СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

ГОСТ 4028-63—ГОСТ 4030-63,
ГОСТ 4032-63—ГОСТ 4035-63
и ГОСТ 283—63

ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ

Издание официальное

МОСКВА
1963

gost.e-ecolog.ru

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

ГОСТ 4028-63—ГОСТ 4030-63,
ГОСТ 4032-63—ГОСТ 4035-63
и ГОСТ 283—63

ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ

Издание официальное

МОСКВА
1963

Издание официальное

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ **ГВОЗДИ ПРОВОЛОЧНЫЕ** Технические требования Wire nails. Technical requirements	**ГОСТ 283—63** Взамен ГОСТ 283—48 Группа В78

Настоящий стандарт распространяется на все виды круглых и фасонных проволочных гвоздей.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Конструкция, размеры, допускаемые отклонения по размерам гвоздей должны удовлетворять требованиям ГОСТ 4028—63, ГОСТ 4029—63, ГОСТ 4030—63, ГОСТ 4032—63, ГОСТ 4033—63, ГОСТ 4034—63, ГОСТ 4035—63 и ГОСТ 9870—61.

2. Круглые гвозди должны изготовляться из термически необработанной светлой низкоуглеродистой стальной проволоки по ГОСТ 3282—46.

Гвозди фасонного сечения (трефовые и трефовые с перемычками) должны изготовляться из термически необработанной светлой низкоуглеродистой стальной проволоки, поставляемой по техническим условиям, утверждаемым в установленном порядке.

Примечание. По соглашению сторон гвозди, предназначенные для специальных целей, могут быть изготовлены из металла повышенной стойкости против коррозии, либо могут иметь защитное или иное покрытие.

3. Допускаемые отклонения диаметра стержня круглых гвоздей должны соответствовать требованиям ГОСТ 3282—46.

Допускаемые отклонения условного диаметра стержня и толщины фасонных гвоздей должны соответствовать допускаемым отклонениям по диаметру и толщине фасонной проволоки.

Примечание. Для гвоздей с покрытием допускаемые отклонения устанавливаются соглашением сторон.

4. Допускаемые отклонения длины гвоздей устанавливаются следующие:

$\pm 0{,}8$ *мм* — при длине гвоздей 8 *мм*;
$\pm 1{,}0$ » » » » 12— 16 *мм*;

Внесен Научно-исследовательским институтом метизной промышленности (НИИМЕТИЗ)	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 6/VIII 1963 г.	Срок введения 1/VII 1964 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

±1,5	*мм*	— при	длине	гвоздей	20— 32 *мм*;
±2,0	»	»	»	»	40— 45 *мм*;
±3,0	»	»	»	»	50— 80 *мм*;
±4,0	»	»	»	»	90—100 *мм*;
±5,0	»	»	»	»	120—150 *мм*;
±6,0	»	»	»	»	200 *мм*;
±8,0	»	»	»	»	250 *мм*.

5. Верхняя поверхность конической головки строительных и кровельных гвоздей должна быть рифленой; поверхность головок тарных гвоздей, а также гвоздей прочих видов — гладкой.

6. Смещение головок гвоздей относительно оси стержня не должно превышать:

0,2	*мм*	— для	гвоздей	диаметром	стержня	0,8—1,2 *мм*;
0,3	»	»	»	»	»	1,4—1,8 *мм*;
0,4	»	»	»	»	»	2,0—3,0 *мм*;
0,6	»	»	»	»	»	3,5—4,0 *мм*;
0,8	»	»	»	»	»	5,0 *мм* и выше.

7. Овальность головок толевых гвоздей не должна превышать величины удвоенного смещения головок.

8. Овальность головок других гвоздей не должна превышать:

0,3	*мм*	— для	гвоздей	диаметром	стержня	0,8—1,2 *мм*;
0,5	»	»	»	»	»	1,4—1,8 *мм*;
0,6	»	»	»	»	»	2,0—3,0 *мм*;
0,8	»	»	»	»	»	3,5—4,0 *мм*;
1,0	»	»	»	»	»	5,0 *мм* и выше.

Увеличение овальности головок фасонных гвоздей по сравнению с круглыми допускается в 1,5 раза

9. Под головками строительных, формовочных, толевых и кровельных гвоздей допускаются диаметрально расположенные наплывы металла и четырехстороннее смятие стержня. Для гвоздей прочих видов допускаются незначительные следы от разъемных плашек, величина которых, в случае необходимости, определяется эталонами, согласованными изготовителем и потребителем.

10. Гвозди могут иметь насечки на стержне под головкой. Наличие на стержне продольной лыски с поперечными рисками от подающего ножа не является браковочным признаком.

11. Заостренная часть гвоздя может иметь круглое или квадратное сечение, причем угол заострения по граням не должен превышать 40%.

12. Конец формовочного гвоздя не должен иметь острия и может быть незначительно смят с двух сторон.

13. Наличие неотпавшей обсечки у гвоздей не допускается

14. Односторонний равномерный прогиб стержня в средней части гвоздя не должен превышать:

0,2 *мм*	— для	гвоздей	длиной	до 25 *мм*;	
0,3 »	»	»	»	30— 50 *мм*;	
0,5 »	»	»	»	60— 80 *мм*;	
0,7 »	»	»	»	90—100 *мм*;	
1,0 »	»	»	»	120 *мм* и выше.	

Прогиб стержня формовочного гвоздя не является браковочным признаком.

15. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых проволочных гвоздей требованиям настоящего стандарта.

16. Размер партии гвоздей устанавливается заводом-изготовителем. В партии должны быть гвозди одного вида и одного размера

II. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

17. Для контрольной проверки соответствия гвоздей требованиям настоящего стандарта отбирают из разных мест по указанию приемщика до 0,5% гвоздей, но не менее 40 шт. от партии.

18. Осмотр гвоздей производят без применения увеличительных приборов. Размеры гвоздей проверяют универсальным измерительным инструментом или калибрами.

Высота головки и радиус под головкой являются технологическими размерами и обмеру при приемке не подлежат.

19. Прогиб гвоздей проверяют в гладкой части шаблоном с калиброванным отверстием, изготовленным по 3-му классу точности, длиной не менее длины гвоздя. Диаметр отверстия должен быть равен диаметру стержня гвоздя плюс допустимый прогиб, согласно пункту 14. Гвозди должны входить в отверстие шаблона до насечки без усилия.

Допускается наличие в партии до 10% гвоздей, за исключением тарных, с неотпавшей обсечкой.

20. Если при проверке окажется, что более 5% гвоздей не соответствуют требованиям настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества гвоздей.

Результаты повторной проверки считают окончательными.

III. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

21. Гвозди упаковывают в деревянные ящики. В ящике могут быть гвозди только одного вида и одного размера. Вес ящика брутто не должен превышать 80 *кг*.

По соглашению сторон допускается упаковка гвоздей в бочки, корзины, коробки, бумажные пакеты и тару других видов, обеспечивающую сохранность изделий. Вес бочки брутто не должен превышать 120 *кг*. Вес гвоздей нетто в бумажном пакете не должен превышать 5 *кг*. Перевозка упакованных гвоздей допускается в контейнерах.

22. На торцовой стороне ящика должны быть нанесены краской:

а) марка или наименование завода-изготовителя;

б) условное обозначение гвоздей;

в) вес гвоздей нетто.

Допускается наклейка на одну из торцовых сторон ящика бумажного ярлыка с отпечатанными типографским способом данными о заводе-изготовителе, условных обозначениях и весе нетто гвоздей

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
ГОСТ 4028—63	Гвозди строительные. Размеры	3
ГОСТ 4029—63	Гвозди толевые круглые. Размеры	7
ГОСТ 4030—63	Гвозди кровельные. Размеры	9
ГОСТ 4032—63	Гвозди отделочные круглые. Размеры	11
ГОСТ 4033—63	Гвозди обойные круглые. Размеры	13
ГОСТ 4034—63	Гвозди тарные. Размеры	15
ГОСТ 4035—63	Гвозди формовочные круглые. Размеры	18
ГОСТ 283—63	Гвозди проволочные. Технические требования	20

Редактор изд-ва *Т. В. Смыка*
Техн. редактор *Е. З. Рашевская*
Корректоры: *А. Г. Старостин, Г. А. Чеботарева*

gost.e-ecolog.ru

Изд-во стандартов. Москва. Сдано в наб. 16/IX 1963 г. Подп. к печ. 3/X 1963 г. 1,5 п. л. Тир. 25000. Тип. «Московский печатник» Москва. Лялин пер., 6. Зак. 2399