



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

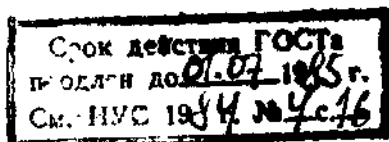
---

# ГВОЗДИ ПОДКОВНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1217-77

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

**ГВОЗДИ ПОДКОВНЫЕ**

Технические условия

Horseshoe nails.

Technical conditions

**ГОСТ**  
**1217—77**Взамен  
**ГОСТ 1217—50**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 июня 1977 г. № 1489 срок действия установлен

с 01.01. 1979 г.до 01.01. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на подковные гвозди, предназначенные для крепления подков к копытам лошадей.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Подковные гвозди подразделяются на пять номеров: 5; 6; 7; 8; 9.

1.2. Конструкция и размеры гвоздей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Подковные гвозди должны изготавливаться из стальной горячекатаной ленты по технической документации, утвержденной в установленном порядке, в соответствии с требованиями настоящего стандарта по образцам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Обработанная поверхность гвоздей должна быть светлой и иметь ярко выраженный скос в соответствии с чертежом. На обработанной поверхности гвоздей не должно быть плен, выхватов, зарубин, расслоений и заусенцев.

2.3. В месте перехода стержня в головку допускаются незначительные выступы высотой не более 0,2 мм.

2.4. Непараллельность поверхностей А и Б должна быть не более 0,6 мм.

2.5. Затупленность острия гвоздя не должна превышать  $0,5 \times 0,5$  мм. Допускаются заусенцы высотой не более 0,2 мм.

2.6. Стрела прогиба гвоздя при плавной кривизне не должна превышать 1 мм.

2.7. Подковный гвоздь должен выдержать без признаков излома и трещин не менее трех перегибов на  $180^\circ$ , не считая первого перегиба  $90^\circ$ .

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Гвозди должны предъявляться к приемке партиями. Партия должна состоять из гвоздей одного номера, оформленных одним документом о качестве.

3.2. Для проверки внешнего вида и размеров гвоздей от партии отбирают 0,5% гвоздей, но не менее 25 шт.

3.3. Для проверки на перегиб от партии отбирают 0,1% гвоздей, но не менее 10 шт.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенном количестве изделий, взятых от той же партии. Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

4.1. Проверка внешнего вида гвоздей должна производиться осмотром и сравнением с образцом, утвержденным в установленном порядке.

4.2. Проверка размеров гвоздей производится универсальными измерительными приборами, штангенциркулем по ГОСТ 166—73 или шаблонами.

4.3. Испытание гвоздей на перегиб производится следующим образом: гвозди зажимаются в тисках на расстоянии одной трети

от острого конца. Радиус губок должен быть равен 4 мм. Гвоздь должен выдержать без признаков излома и трещин не менее трех перегибов на  $180^\circ$ , не считая первого перегиба на  $90^\circ$ . Допускается появление на поверхности гвоздей после испытания волосовидных трещин.

#### **5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. На стержне каждого подковного гвоздя со стороны скоса должен быть четко выбит номер гвоздя.

5.2. Подковные гвозди должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—76. Масса брутто ящика не должна превышать 30 кг.

5.3. Перед упаковкой гвозди должны быть подвергнуты консервации смазкой по ГОСТ 20799—75.

5.4. Маркировка транспортной тары должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192—71.

5.5. Каждая партия гвоздей должна быть снабжена документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак;
- условное обозначение гвоздей;
- результаты проведенных испытаний;
- год выпуска;
- массу нетто;
- клеймо отдела технического контроля.

5.6. Гвозди могут транспортироваться всеми видами транспорта.

5.7. Гвозди должны храниться в сухом неотапливаемом помещении, исключающем попадание атмосферных осадков.

#### **6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие подковных гвоздей требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок хранения — 1 год с момента изготовления гвоздей.

---