СПЕЦИФИКАЦИЯ

Гвоздь барабанный 2,8х80мм с винтовой накаткой (усиленный) – 360 000 (шт)
Количество в коробке 4500шт – 80коробок – 2 поддона

Гвозди изготавливаются из стальной термически необработанной проволоки с техническими требованиями по ГОСТ 3282 II группы.

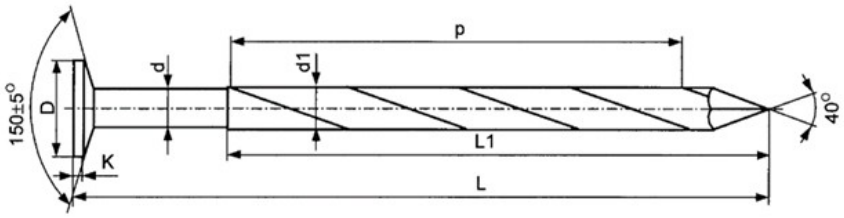
При изготовлении гвоздя допускается:

- под головками гвоздей диаметрально расположенные наплывы металла, четырехстороннее смятие стержня, незначительные следы от разъемных матриц и насечки на стержне;
- продольные лыски с поперечными рисками от падающего ножа на стержне гвоздя;
- на головке гвоздя незначительные трещины, не выводящие размеры головки за предельные отклонения.

Заостренная часть гвоздя может иметь круглое или квадратное сечение. Угол заострения по граням не должен превышать 40°+/- 3° и обеспечивается технологически.

Не допускается наличие гвоздей с не отпавшей отсечкой. Торцевая поверхность головки должна быть гладкой.

Геометрические размеры:



Диаметр стержня d, мм.	Диаметр шляпки D, мм.	Допустимые отклонения длины стержня L, мм.	Высота шляпки h, мм.
2,8±0,08	6,7±0,2	±0,2	1,0

Диаметр стержня гвоздя d, мм.	Диаметр накатной части гвоздя d1, мм.	Длинна накатной части L1, мм.
2,8	3,0±0,15	Не менее 60% от L

Допускаются технологические разрывы накатной части в местах крепления сварной проволоки.

В катушки допускается не более 10% гвоздей с незначительными отклонениями от заявленных характеристик.

Место поставки: 140301, Московская область, город Егорьевск, **Срок поставки товара**: **не позднее 17 апреля 2026 г.**