

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

**ДРОБЬ ОХОТНИЧЬЯ,
СПОРТИВНАЯ И КАРТЕЧЬ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 3—98

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ДРОБЬ ОХОТНИЧЬЯ, СПОРТИВНАЯ И КАРТЕЧЬ****Технические условия**

Small shot sporting and buck-shot. Specifications

**ГОСТ
7837—76**Дата введения 01.07.77

Настоящий стандарт распространяется на охотничью, спортивную дробь и картечь, применяемые для снаряжения охотничьих патронов и патронов для стендовой стрельбы.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Дробь должна быть изготовлена методами штамповки или литья, картечь — методами штамповки или катания типов:

- ОМ — дробь охотничья мягкая;
- ОТ — дробь охотничья твердая;
- СТ — дробь спортивная твердая;
- КО — картечь охотничья.

В зависимости от метода изготовления в условном обозначении типа дроби и картечи указываются литеры:

- штампованная — Ш;
- литая — Л;
- катаная — К.

Примеры условных обозначений

Мягкая штампованная охотничья дробь № 3:

Дробь ШОМ — 3 ГОСТ 7837—76

То же, литая:

Дробь ЛОМ — 3 ГОСТ 7837—76

Твердая штампованная охотничья дробь № 5:

Дробь ШОТ — 5 ГОСТ 7837—76

То же, литая:

Дробь ЛОТ — 5 ГОСТ 7837—76

Твердая штампованная спортивная дробь № 9:

Дробь ШСТ — 9 ГОСТ 7837—76

То же, литая:

Дробь ЛСТ — 9 ГОСТ 7837—76

Картечь катаная охотничья размером 8,00 мм:

Картечь ККО — 8 ГОСТ 7837—76

То же, штампованная:

Картечь ШКО — 8 ГОСТ 7837—76

(Измененная редакция, Изм. № 1).

С. 2 ГОСТ 7837—76

1.2. Размеры (диаметры) дроби должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Тип дроби	мм							
	Номер дроби							
	11	10	9	8	7,5	7	6	5
ОТ	1,50	1,75	2,00	2,25	—	2,50	2,75	3,00
ОМ	1,50	1,75	—	—	—	—	2,75	3,00
СТ	—	—	2,00	2,25	2,40	2,50	—	—

Продолжение табл. 1

Тип дроби	мм							
	Номер дроби							
	4	3	2	1	0	00	000	0000
ОТ	3,25	3,50	3,75	4,00	4,25	4,50	4,75	5,00
ОМ	3,25	3,50	3,75	4,00	4,25	4,50	4,75	5,00
СТ	—	—	—	—	—	—	—	—

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Размеры (диаметры) картечи должны соответствовать следующему ряду, мм: 5,25; 5,60; 5,70; 5,80; 5,90; 6,20; 6,50; 6,80; 6,95; 7,15; 7,55; 7,70; 8,00; 8,50; 8,80; 9,65; 10,00.

1.4. Дробь или картечь должны быть тщательно отсортированы по размерам. Смешение дроби или картечи разных диаметров не допускается.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Дробь или картечь должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Требования к исходным материалам

2.2.1. Дробь или картечь должны быть изготовлены из материалов, указанных в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

Дробь или картечь	Материал
СТ, ОТ, ОМ, КО	Свинец сурьмянистый по ГОСТ 1292 или свинец по ГОСТ 3778 с добавлением свинцово-мышьяковистого сплава или мышьяковистого ангидрида по ГОСТ 1973, или свинец по ГОСТ 3778 с добавлением свинца сурьмянистого по ГОСТ 1292 или сурьмы по ГОСТ 1089 и свинцово-мышьяковистого сплава или мышьяковистого ангидрида по ГОСТ 1973 в соотношениях, обеспечивающих заданную твердость и плотность

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3. Требования к внешнему виду

2.3.1. Дробь или картечь должны иметь правильную шарообразную форму с гладкой полированной поверхностью.

2.3.2. Дробь охотничья и картечь должны быть графитованы. Спортивная дробь должна иметь никелевое покрытие. По согласованию с заказчиком допускается изготовление спортивной дроби без никелевого покрытия.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

2.4. Требования к размерам

2.4.1. Предельные отклонения по размерам (диаметру) дроби и картечи должны соответствовать указанным в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

мм

Тип дроби или картечи	Предельное отклонение среднего диаметра дроби или картечи в зависимости от способа изготовления		
	Штамповка	Литье	Катание
СТ	±0,04	±0,05	—
ОТ	±0,04	±0,10	±0,15
ОМ	±0,04	±0,10	±0,15
КО	±0,07	—	±0,25

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.4.2. Толщина никелевого покрытия спортивной дроби должна быть не менее 0,01 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4.3. Овальность, плоские бока, наплывы, раковины допускаются в пределах допуска на изготовление.

Наличие свищей не допускается.

2.5. Требования к физико-механическим свойствам

2.5.1. Плотность дроби или картечи при изготовлении штамповкой и катанием должна быть не менее $11 \cdot 10^3$ кг/м³, литьем — не менее $10,4 \cdot 10^3$ кг/м³.

2.5.2. Твердость дроби и картечи должна соответствовать указанной в табл. 4.

Т а б л и ц а 4

Тип дроби или картечи	Твердость дроби или картечи, Па (кгс/мм ²), не менее		
	Штамповка	Литье	Катание
СТ без никелевого покрытия	$156,8 \cdot 10^6$ (16)	$156,8 \cdot 10^6$ (16)	—
ОТ	$127,4 \cdot 10^6$ (13)	$127,4 \cdot 10^6$ (13)	$98 \cdot 10^6$ (10)
ОМ, КО	$58,8 \cdot 10^6$ (6)	$58,8 \cdot 10^6$ (6)	$49 \cdot 10^6$ (5)

2.5.3. Дробь и картечь при стрельбе патронов должны обеспечивать баллистические показатели по ГОСТ 7840 или ГОСТ 23569.

2.5.2, 2.5.3. **(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия дроби или картечи требованиям настоящего стандарта устанавливаются приемо-сдаточные и периодические испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3.2. Дробь или картечь для приемки предъявляют партиями. Партия должна состоять из дроби или картечи одного типа и размера. Размер партии должен быть не менее 200 кг.

3.3. Дробь или картечь предъявляют в окончательно упакованном виде.

3.4. Приемо-сдаточные испытания

3.4.1. Приемо-сдаточные испытания проводят в объеме и последовательности, указанным в табл. 5.

Т а б л и ц а 5

Наименование проверки	Номер пункта		Объем выборки
	технических требований	методов испытаний	
1. Проверка внешнего вида мешков с упакованной в них дробью или картечью, правильности маркировки этикетки	5.1; 5.2	4.1	2 % мест (упакованных мешков), но не менее трех мест от партии
2. Проверка размеров дроби или картечи	1.2; 1.3; 2.4.1	4.2	0,1 % по весу от партии, но не менее 0,5 кг, отобранной из разных мест