

9062-89

+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР



**ЖЕРЕБЕЙКИ ДЛЯ ЧУГУННЫХ
И СТАЛЬНЫХ ОТЛИВОК
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

ГОСТ 9062—89

Издание официальное

БЗ 10—89/883

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

GOST
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 9062-89, Жеребейки для чугуновых и стальных отливок. Общие технические условия
Chaplets for iron and steel. General specifications

**ЖЕРЕБЕЙКИ ДЛЯ ЧУГУННЫХ И
СТАЛЬНЫХ ОТЛИВОК**

Общие технические условия

ГОСТ 9062—89Chaplets for iron and steel castings.
General specifications

ОКП 39 6401

Срок действия с 01.01.91
до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на жеребейки, используемые для получения чугуновых и стальных отливок в песчаных формах.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. По способу изготовления жеребейки подразделяют на два вида:

- А — сборные;
- Б — цельноштампованные.

1.1.1. Сборные жеребейки изготавливают следующих типов:

А-1 — одноствоечные с круглыми пластинами (черт. 1 и табл. 1) исполнений:

- А-1—1 — с круглой стойкой,
- А-1—2 — с приваренной круглой пластиной,
- А-1—3 — с одним уплотнительным буртиком,
- А-1—4 — с двумя уплотнительными буртиками;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

А-II — одностоечные с прямоугольными пластинами (черт. 2 и табл. 2) исполнений:

А-II—1 — с круглой стойкой,

А-II—2 — с одним уплотнительным буртиком,

А-II—3 — с приваренной круглой пластиной,

А-II—4 — с прямоугольной стойкой;

А-III — двустоечные с прямоугольными пластинами (черт. 3 и табл. 3) исполнений:

А-III—1 — с круглыми стойками,

А-III—2 — с уплотнительным буртиком,

А-III—3 — с приваренными пластинами,

А-III—4 — с прямоугольными стойками;

А-IV — четырехстоечные с прямоугольными пластинами (черт. 4 и табл. 4) исполнений:

А-IV—1 — с круглыми стойками,

А-IV—2 — с прямоугольными стойками;

А-V — вставные одноплощадочные (черт. 5 и табл. 5) исполнений:

А-V—1 — с гладкой стойкой,

А-V—2 — со стойкой периодического профиля.

1.1.2. Цельноштампованные жеребейки изготавливают следующих типов:

Б-VI — одностоечные (черт. 6 и табл. 6);

Б-VII — двустоечные (черт. 7 и табл. 7);

Б-VIII — мостики (черт. 8 и табл. 8);

Б-IX — распорные скобовидные (черт. 9 и табл. 9);

Б-X — коробчатые (черт. 10 и табл. 10).

Условное обозначение жеребейки должно состоять из обозначения вида, типа, исполнения, высоты жеребейки и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения жеребейки вида А, типа II, исполнения 2, высотой 8 мм:

Жеребейка А-II—2—8 ГОСТ 9062—89

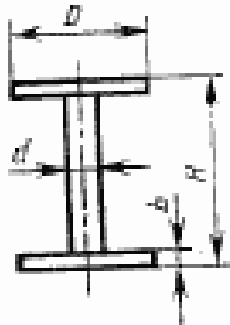
То же, жеребейки вида Б, типа VI, высотой 10 мм:

Жеребейка Б-VI—10 ГОСТ 9062—89

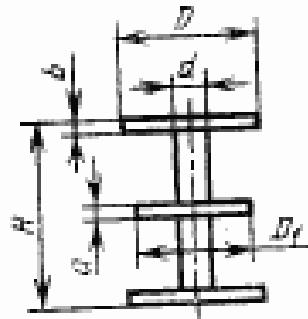
Формы и основные размеры жеребеек должны соответствовать черт. 1—10 и табл. 1—10.

ТИП А-1

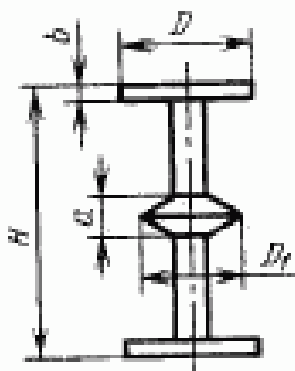
Исполнение А-1—1



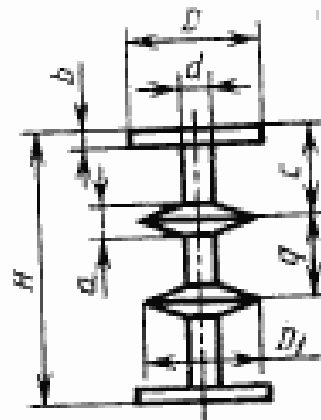
Исполнение А-1—2



Исполнение А-1—3



Исполнение А-1—4



Черт. 1

Размеры

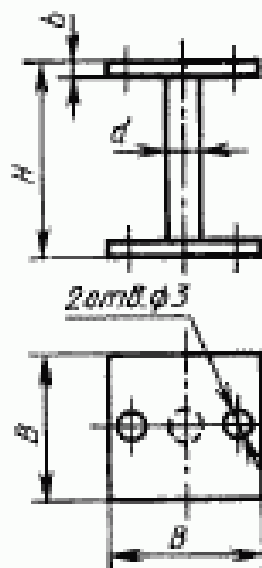
В мм				D мм				d			
Испол											
1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
5	6			8	10			1,5	1,6		
6	7				14				2,5		
7	8	—			15	—				—	
8	9			12				2,0	3,0		
9	10										
10	11										
11	12	12		14		14		2,5	3,5	2,5	
12	13	13									
13	14	14									
14	15	15		16		16		3,0	4,0	3,0	
15	16	16									
16	17										
17	18	18			20						
18	19		—			18	—			3,5	—
19	20	20									
20	21										
21	22	22		18		20		3,5	5,0		
22	23										
23	24	24								4,0	
24	25	25									
25	26										
	28	28			25	24			6,0		
	30	30									
	32										
	38					28				6,0	
	40										
	43					30					
	45					34				8,0	
—			50				34	—			8,0
			55	—							
			60				36				10,0
			65		—				—		
			70				38				
		—	75								
			80				40				12,0
			85								
			90				44				14,0
			95								
			100								

Таблица 1

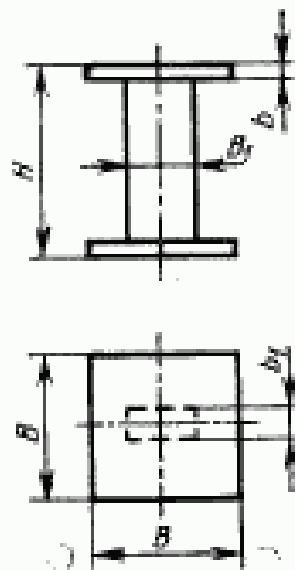
мм											
b				c	c	D _i				a	
мм											
1	2	3	4	1	2	3	4	2	3	4	
0,5	0,4	0,75						0,3	1,5		
	0,5										
0,75	1,0	1,0	—	—	—	23	—	0,5	2,0	—	
1,0	1,0	1,5	—	—	—	23	—	0,5	2,0	—	
—	—	2,0	—	—	—	—	—	—	2,5	—	
—	—	2,5	—	—	—	—	—	—	3,0	—	
—	—	3,0	2,5	15,0	17,5	—	—	—	3,0	—	
—	—	3,0	2,5	20,0	20,0	—	—	—	3,0	—	3,0
—	—	3,0	3,0	25,0	25,0	—	—	—	3,5	—	
—	—	3,0	3,0	30,0	30,0	—	—	—	4,0	—	
—	—	3,0	3,0	30,0	32,5	—	—	—	4,0	—	
—	—	3,0	3,0	30,0	35,0	—	—	—	4,0	—	

ТИП А-II

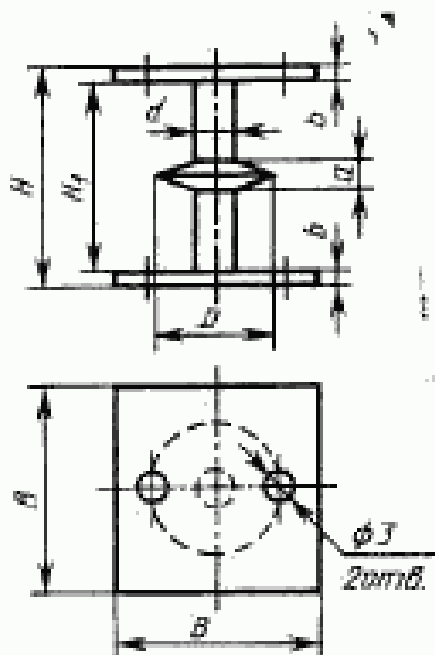
Исполнение А-II-1



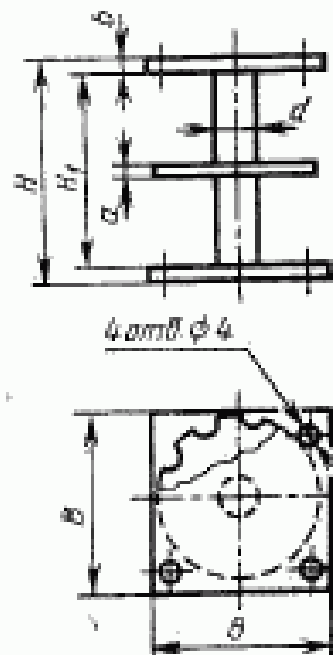
Исполнение А-II-4



Исполнение А-II-2



Исполнение А-II-3



Черт. 2

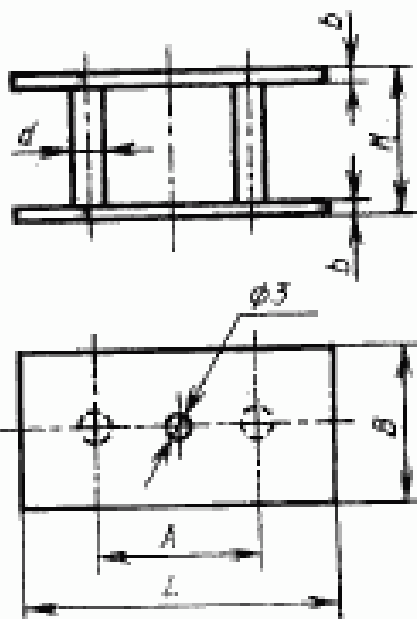
Таблица 2

Размеры, мм

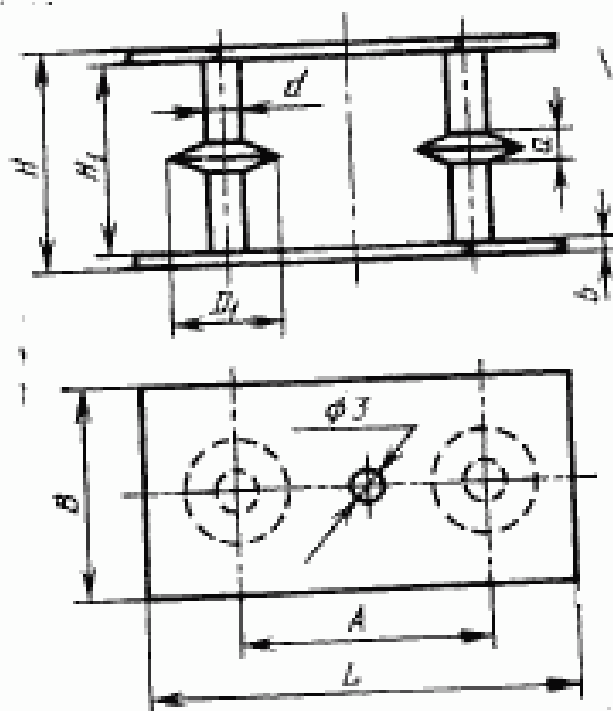
H номин.	B	b	d			B ₁ ×b ₁	H ₁	a	D								
			чу- гун- ных отли- вок	сталь- ных отли- вок	чу- гун- ных отли- вок												
Исполнение																	
1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	2	3	4	2	2	3	2	3
5																	
6																	
7		—															
8			16			0,5			3		3		7×1,0				
9																	
10	—	10											4,0			0,3	
12		12															
14		14			15					16							
15		15															16
16		16	22			0,75			4		4		9×1,5				
18		18															
20	20	20			20			1,0					5,0				13
22		22												18		0,5	
24		24															15
25	25	25												2,0			
26		26	32			1,0			6	23	6		12×2,5	23			23
28		28			25												
30	30	30		30		1,0					9			33			16
32																	
35	35													2,5			18
38														38			
40	40		40			2,0			8		8						22
45	45													43	3,0		28
50																	
55																	
60		—															
65			45			2,0			10		12		13×4,0				
70																	
75	—																
80																	
85																	
90			50			2,5			12		14						
95																	
100																	

ТИП А-III

Исполнение А-III—1



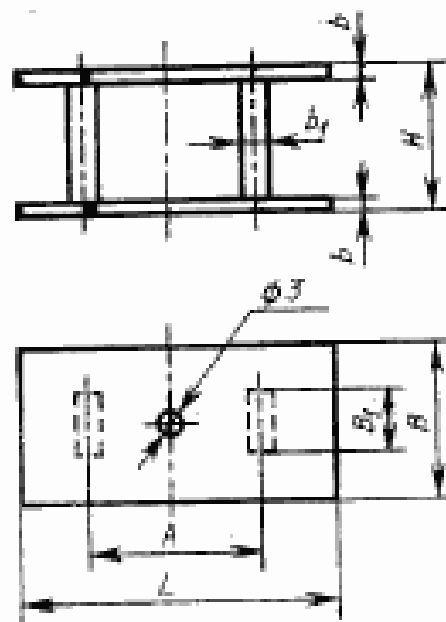
Исполнение А-III—2



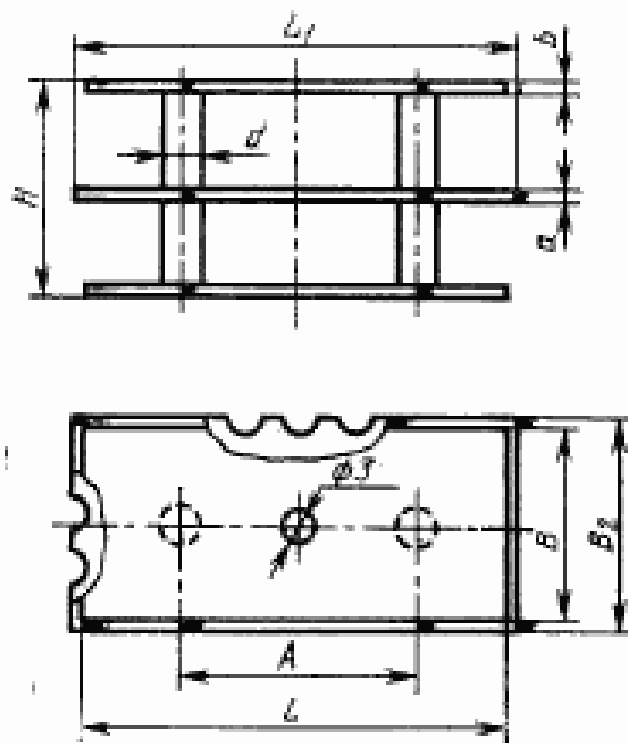
Черт. 3

ТИП А-III

Исполнение А-III—4



Исполнение А-III—3



Черт. 3 (продолжение)

Размеры.

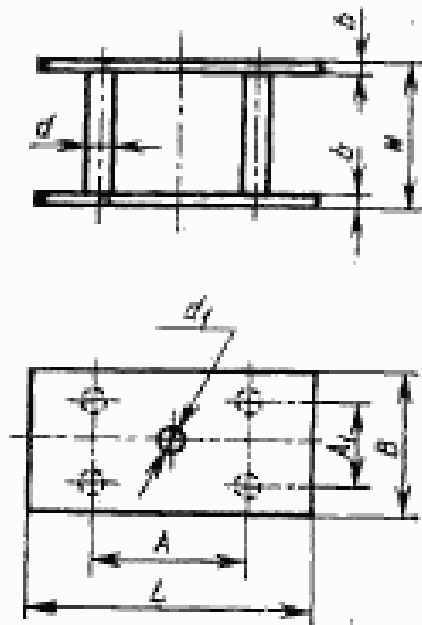
H номер.			L			B			L ₁	B ₁	A		
												Испол	
1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	2	3	3	1—4	2	3	
12		12											
14		15	44			22				22			
16	—			—			—				—		
18		20			50			25	54	2,7		30	
20		22											
22													
24													
25	25		64			32				32			
26													
28		29											
30	30	30											
32		32		60			30				35		
35	35	35			60			30	60	30		35	
38		38											
40	40	40	80			40				40			
45	45	45											
50		50			80			40	80	40		45	
55		55											
60		60											
65			92			46				46			
70													
75	—			—			—				—		
80													
85													
90			100			50				50			
95													
100													

Таблица 3

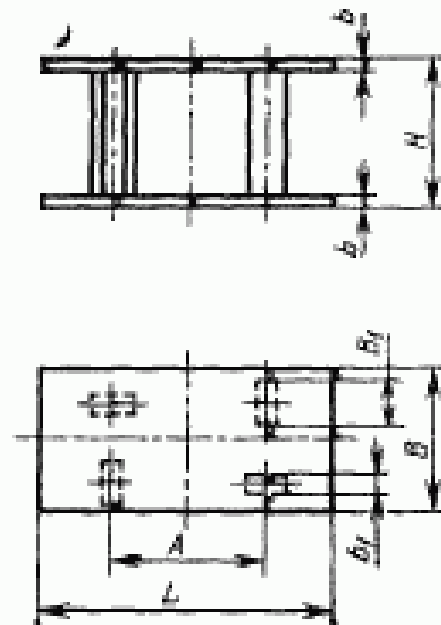
мм										
b	d		B ₁ ×b ₁		D ₁		a			
	отливок									
	чугунных		стальных		чугунных		стальных			
весы										
1-4	2	3	1-4	1-4	2	3	4	2	2	3
0,75	—	1,0	4,0	4,0	—	5,0	9×1,5	—	—	0,5
1,0	1,0		6,0	6,0	5,0		12×2,5	15	2,0	
1,5		8,0	8,0	8,0		16 22	2,5			
		10,0	10,0	12,0		24 28	3,0			
2,0	—	2,0	10,0	12,0	15,0	13×4	—	—		
2,5		—	12,0	14,0	—	—	—	—		

ТИПА - IV

Исполнение А-IV—1



Исполнение А-IV—2



Черт. 4

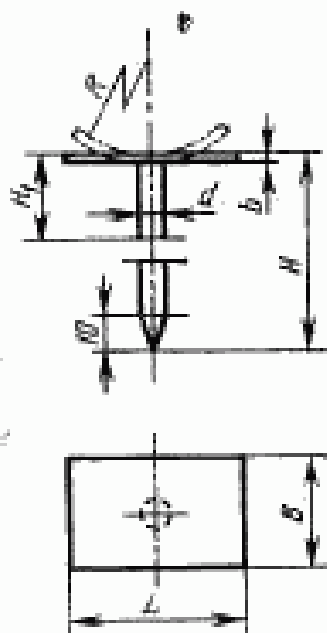
Таблица 4

Размеры, мм

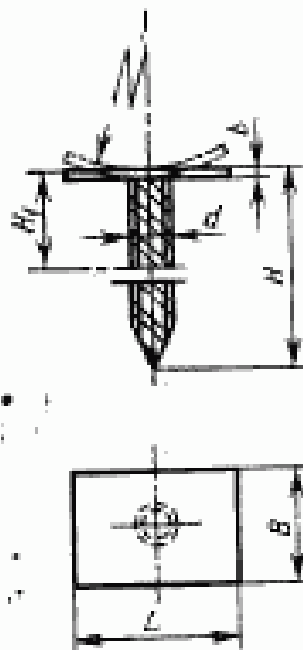
H помм.	L	B	A	A ₁	d ₁	b	d		B ₁ ×b ₁
							ЧУГУН- НЫЕ ОТЛИВ- КИ	СТАЛЬ- НЫЕ ОТЛИВ- КИ	ЧУГУН- НЫЕ ОТЛИВ- КИ
22, 24, 25, 26, 28, 30, 32	80	50	60	30	3	1,0	6		12×2,5
35, 36, 40, 45, 50	100	60	60	35	—	1,5	8		13×4,0
55, 60, 65, 70, 75	120	66	70	40	3	2,0	10	12	—
80, 85, 90, 95, 100	130	76	80	45	—	2,5	12	14	—
115, 125	140	86	85	55	5	3,0	14	18	—
130, 150	155	96	95	60	—	—	16	22	—

ТИПА · V

Исполнение А·V—1



Исполнение А·V—2



H_1 — толщина стенок отливки; b — выполняется по месту установки жеревейки

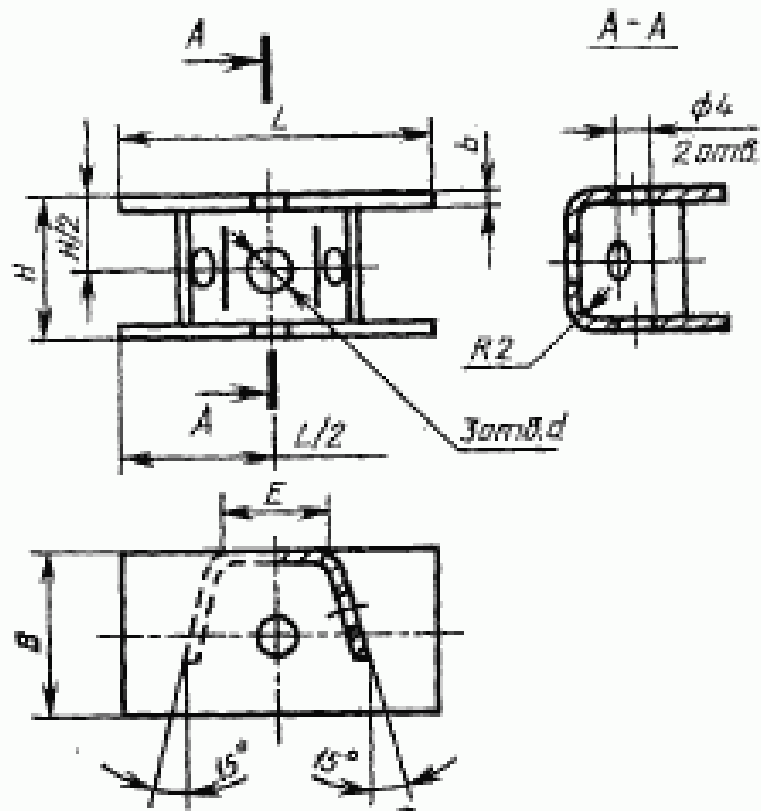
Черт. 5

Размеры, мм

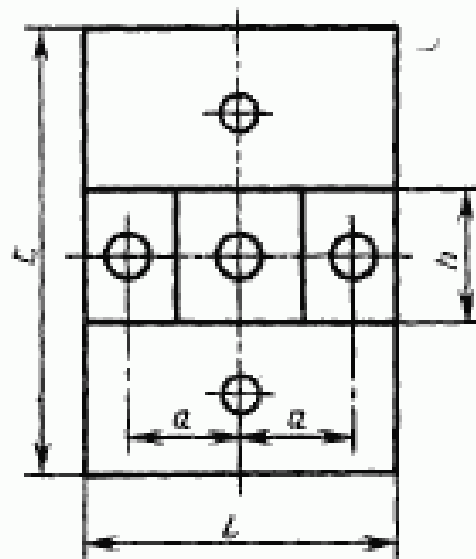
Н ₁	L	B	b	A		H							Применяемость	
				чугунных отливок	стальных отливок	75	100	125	150	175	200	250		300
5, 6, 7, 8, 9, 10	25	12	0,5	3		+	+	+	-	-	-	-	-	
12, 14, 15, 16, 18, 20	30	16	0,75	4		+	+	+	-	-	-	-	-	Для чугуновых и стальных отливок
22, 24, 25, 26, 28, 30	44	22	1,00	6		+	+	+	-	-	-	-	-	
32, 35, 38, 40, 45, 50	50	30	1,5	8		-	+	+	-	-	-	-	-	
55, 60, 65	64	32	2,0	10	12	-	-	+	+	+	-	-	-	
70, 75	64	32	2,0	10	12	-	-	-	+	+	-	-	-	Для стальных отливок
80, 85, 90	70	36	2,5	12	14	-	-	-	-	+	+	-	-	Для чугуновых отливок
95, 100	70	36	2,5	12	14	-	-	-	-	+	+	-	-	Для стальных отливок
105, 110, 115	80	40	3,0	14	18	-	-	-	-	-	+	+	+	Для чугуновых отливок
120, 125	80	40	3,0	14	18	-	-	-	-	-	+	+	+	Для стальных отливок
130, 140, 150	92	46	3,5	16	22	-	-	-	-	-	-	+	+	Для чугуновых отливок

Примечание. Знак «+» означает применяемость жеробек в зависимости от размеров.

ТИП Б-VI



РАЗВЕРТКА



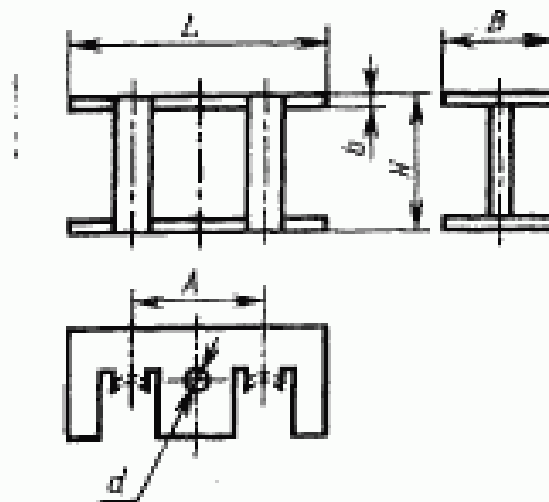
Черт. 6

Таблица 6

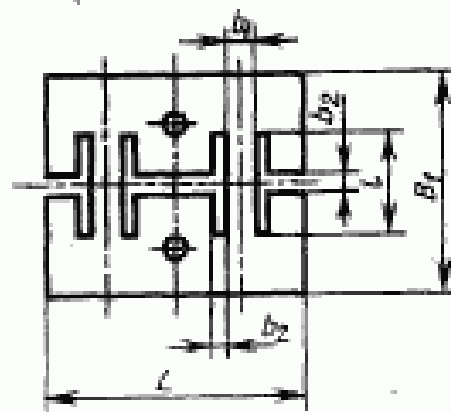
Размеры, мм

И номер.	Л	В	С	Е	Ь	а	Ь	д
8	32	16	38	10	6	10	1	5
10			40		8			
12			42		10			
12	44	22	54	14	10	14	1	6
14			56		12			
15			57		13			
15			58		14			
18			60		16			
20			62		18			
25	64	32	87	20	23	22	1,5	8
30			92		28			
35	80	40	112	26	32	27		14
40			117		37			

ТИП В-VII



РАЗВЕРТКА



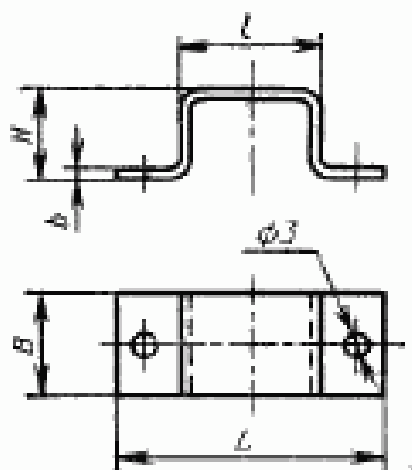
Черт. 7

Таблица 7

Размеры, мм

<i>H</i> номин.	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>h</i>	<i>A</i>	<i>B₁</i>	<i>l</i>	<i>b₁</i>	<i>b₂</i>	<i>d</i>	
20	56	18	1,5	28	38	18	10	2,0	3,0	
22		20			42	20				
24		22			46	22				
25		23			48	23				
26		25			52	25				
28		27			56	27				
30		29			60,5	28				
32		32			66,5	31				
35		34			71,0	34				
38		73			36	3,0				36
40	40		83,5	41	16					
45	45		94,0	46						
50										

ТИП Б-VIII



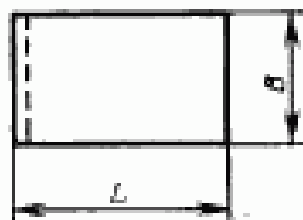
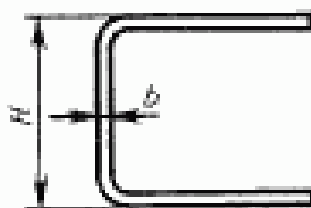
Черт. 8

Таблица 8

Размеры, мм

<i>H</i> номин.	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>l</i>	<i>b</i>
3 4 5 6 7 8 9 10 12 14 15 16 18 20	50	10	25	0,5
22 24 26 28 30	80	26	40	1,0
35 40 45 50	100	30	50	1,6

ТИП Б-IX



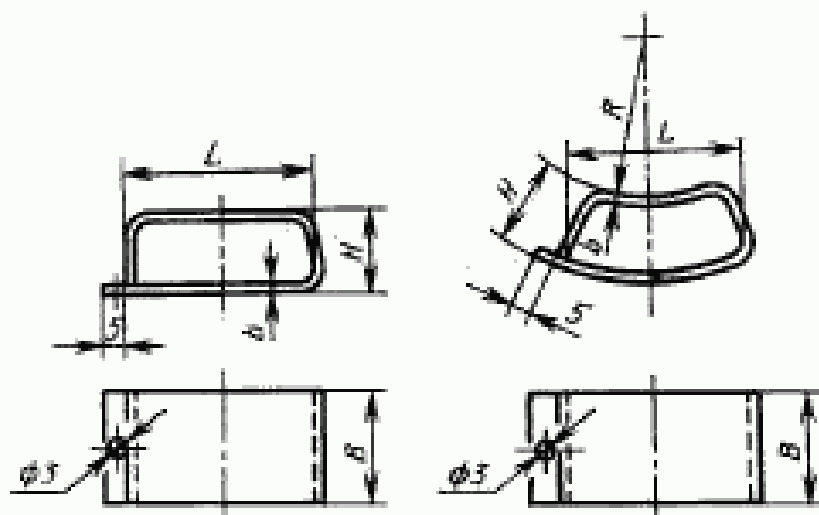
Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

<i>H</i> номин.	<i>L</i>	<i>b</i>	<i>δ</i>
5 6 7	10	5	0,5
8 9 10	15	10	0,75
12 14 15 16 18 20	25	20	1,0
22 24 25 26 28 30	30	26	1,5
35 40 45 50	40		2,0

ТИП Б-Х



R — выполняется в зависимости от радиуса стержня

Черт. 10

Таблица 10

Размеры, мм

H помм.	L	B	b
3 4 5	20	12,0	0,35
6 7 8 9 10		20,0	0,5
12 14 15	30	26,0	0,75
16 18 20	40		1,0
22 24 25	50	26,0	1,2
26 28 30	60		1,5

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Жеребейки изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, разработанным и утвержденным в установленном порядке.

Допускается изготовление жеребеек других типов и размеров по техническим условиям, разработанным с учетом требований настоящего стандарта, и по согласованию потребителя и заказчика.

Допускается стойки жеребеек типов I, II, III, IV (исполнение 1), предназначенных для изготовления отливок, работающих под давлением (корпусные детали), выполнять с периодическим профилем (резьба или накатка).

2.2. Ржавчина на поверхности жеребеек не допускается. Жеребейки должны иметь антикоррозийное покрытие, нанесенное путем пассивирования, цинкования, лужения и др.

Обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306, выбор толщины покрытия — по ГОСТ 9.303.

2.3. Стойки жеребеек должны быть перпендикулярны к опорным пластинам.

Допуск перпендикулярности — по среднему классу точности ГОСТ 25069.

2.4. Предельные отклонения размеров жеребеек по высоте — по — IT 14.

Неуказанные предельные отклонения размеров — $\pm \frac{IT17}{2}$.

2.5. Соединение стоек с опорными пластинами должно производиться клепкой, точечной сваркой по ГОСТ 5264 и ГОСТ 14771.

2.6. Жеребейки с уплотнительными буртиками предназначены для использования при повышенных требованиях (герметичности стенок отливок).

Уплотнительный буртик следует выполнять штамповкой с последующей сваркой (пайкой) со стойкой жеребейки.

2.7. Цельноштампованные жеребейки, пластины сборных жеребеек, а также прямоугольные стойки должны изготавливать из холоднокатаной ленты по ГОСТ 503. Допускается изготавливать жеребейки из листового горячекатаного проката по ГОСТ 19903, а коробчатые жеребейки высотой до 10 мм — из белой жести по ГОСТ 13345.

2.8. Круглые стойки жеребеек должны изготавливать:

а) диаметром до 10 мм — из стальной низкоуглеродистой конструкционной проволоки по ГОСТ 17305 и из стального горячекатаного проката по ГОСТ 2590;

б) допускается изготавливать стойки диаметром от 5 мм и более из горячекатаной стали по ГОСТ 5781.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ

3.1. Каждая жеребейка должна иметь маркировку высоты на одной из опорных пластин. Высота знака маркировки — 4 мм.

Допускается маркировать партии каждого типа жеребеек на бирке. Вид маркировки должен быть согласован с потребителем.

3.2. Жеребейки каждого типа должны быть упакованы в полиэтиленовую пленку и запаяны, затем уложены в тару, обеспечивающую сохранность от механических повреждений. На таре несмываемой краской должно быть указано условное обозначение жеребеек.

Масса тары (брутто) — не более 60 кг.

Упаковка должна обеспечивать сохранность жеребеек при транспортировании и хранении.

3.3. В каждую тару должен быть вложен документ, удостоверяющий соответствие жеребеек требованиям настоящего стандарта и включающий:

- наименование или товарный знак изготовителя;
- местонахождение изготовителя (город или условный адрес);
- тип жеребеек и их число;
- год выпуска и дату упаковки;
- обозначение настоящего стандарта.

3.4. Жеребейки в таре должны храниться в сухом помещении, в котором не должно быть кислот, щелочей или других химически активных материалов, способных вызывать коррозию жеребеек.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие жеребеек требованиям настоящего стандарта при хранении и транспортировании. Гарантийный срок хранения жеребеек в неповрежденной упаковке — 12 мес.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М. Ф. Калинина (руководитель темы), В. С. Золотова,
Н. М. Федорова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 18.12.89 № 3768

3. Срок проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен ГОСТ 9062—59

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9303—84	2.2
ГОСТ 9306—85	2.2
ГОСТ 503—81	2.7
ГОСТ 2590—88	2.8
ГОСТ 5264—80	2.5
ГОСТ 5781—82	2.8
ГОСТ 13345—85	2.7
ГОСТ 14771—76	2.5
ГОСТ 17305—71	2.8
ГОСТ 19903—74	2.7
ГОСТ 25069—81	2.3

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *М. Н. Максимова*
Корректор *А. М. Трофимова*

Сдано в наб. 05.01.90 Подп. в печ. 08.02.90 1,75 усл. п. л. 1,75 усл. кр.-отт. 1,15 уч.-изд. л.
Тир. 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новоспасский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1601

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$