



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

ЖЕРЕБЕЙКИ ДЛЯ ЧУГУННЫХ  
И СТАЛЬНЫХ ОТЛИВОК  
ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 9062—89

Издание официальное

БЗ 10—89/883

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРП ПО УПРАВЛЕНИЮ  
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ  
Москва

**ЖЕРЕБЕЙКИ ДЛЯ ЧУГУННЫХ И  
СТАЛЬНЫХ ОТЛИВОК**

Общие технические условия

**ГОСТ 9062—89**

Chaplets for iron and steel castings.  
General specifications

ОКП 39 6401

<b>Срок действия</b>	<b>с 01.01.91</b>
	<b>до 01.01.96</b>

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. По способу изготовления жеребейки подразделяются на два вида:

А — сборные;

Б — цельноштампованные.

1.1.1. Сборные жеребейки изготавливают следующих типов:

А-1 — одностоечные 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;

**С. 2 ГОСТ 9062—89**

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*

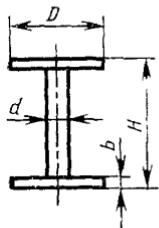
То же, жеребейки вида Б, типа VI, высотой 10 мм:

*Жеребейка Б-VI—10 ГОСТ 9062—89*

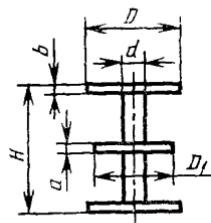
Формы и основные размеры жеребеек должны соответствовать черт. 1—10 и табл. 1—10.

ТИП А-1

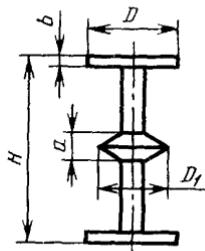
*Исполнение А-1—1*



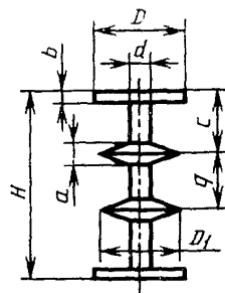
*Исполнение А-1—2*



*Исполнение А-1—3*



*Исполнение А-1—4*



Черт. 1

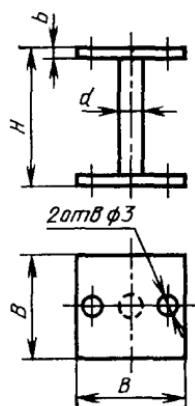
### Размеры,

Таблица 1

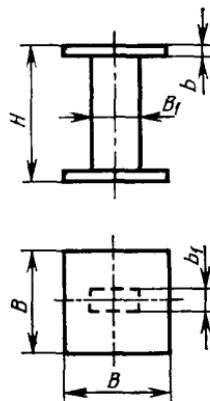
MM

ТИП А-II

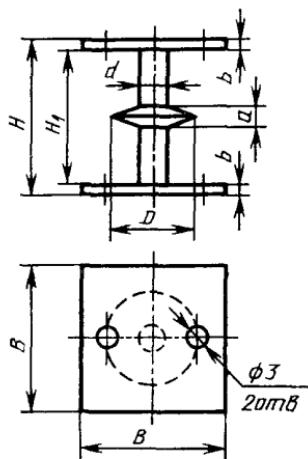
*Исполнение A-II-1*



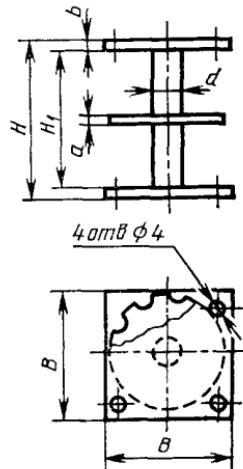
*Исполнение A-II-4*



*Исполнение A-II-2*



*Исполнение A-II-3*



Черт. 2

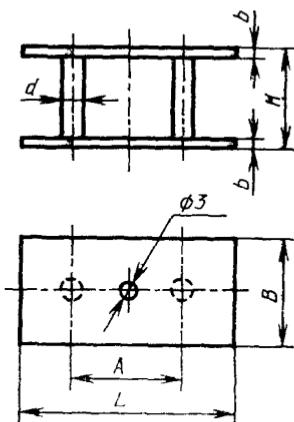
Таблица 2

## Размеры, мм

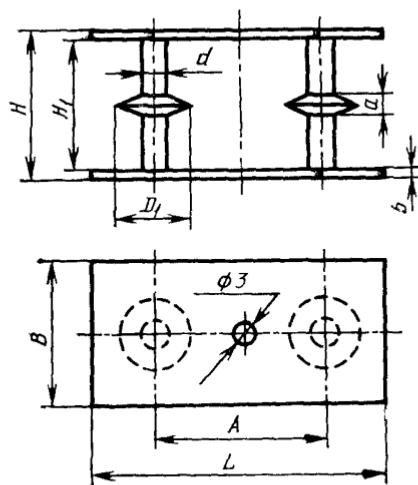
<i>H</i> номин.	<i>B</i>	<i>b</i>	<i>d</i>		<i>B<sub>1</sub></i> × <i>b<sub>1</sub></i>	<i>H<sub>1</sub></i>	<i>a</i>	<i>D</i>
			чугунных отливок	стальных отливок				
Исполнение								
1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	2	3
5								
6								
7		—	16		0,5			
8						3	3	
9								
10	—	10						
12	12							
14	14							
15	15	22						
16	16							
18	18							
20	20	20			1,0			
22	22							
24	24							
25	25							
26	26	32		0,75				
28	28							
30	30	30	25		1,0			
32								
35	35							
38								
40	40	40		2,0				
45	45							
50								
55								
60								
65		46		2,0				
70								
75								
80								
85								
90								
95								
100								

ТИП А-III

Исполнение А-III-1



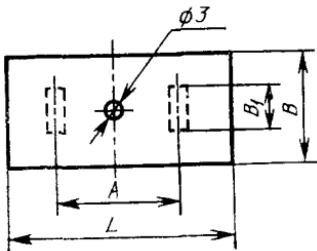
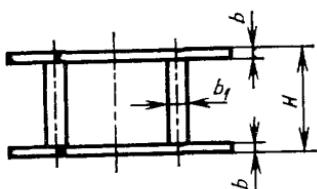
Исполнение А-III-2



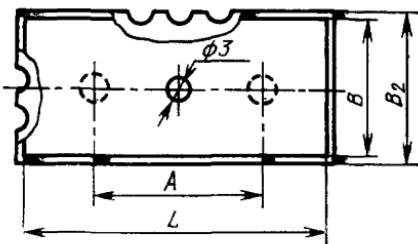
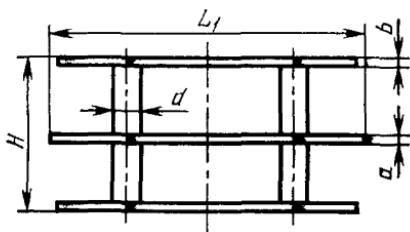
Черт. 3

## ГИП А III

## Исполнение A-III-4



## Исполнение A III-3



Черт. 3 (продолжение)

## Размеры,

<i>H</i> номин.		<i>L</i>		<i>B</i>		<i>L<sub>1</sub></i>	<i>B<sub>2</sub></i>	<i>A</i>		Испол		
<i>I—4</i>	2	3	<i>I—4</i>	2	3	<i>I—4</i>	2	3	3	<i>I—4</i>	2	3
12		12										
14												
15		15	44			22				22		
16												
18												
20		20										
22		22										
24												
25	25									32		
26												
28		28										
30	30	30										
32		32										
35	35	35										
38		38										
40	40	40	80							40		
45	45	45										
50		50										
55		55										
60		60										
65												
70												
75	—											
80												
85		—										
90												
95												
100			100			50				50		

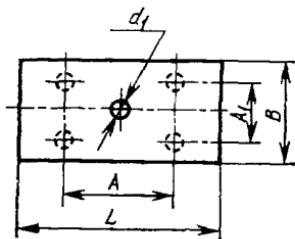
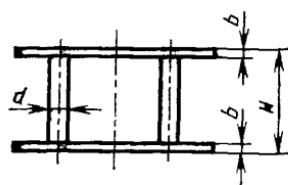
Таблица 3

мм

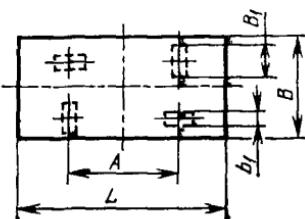
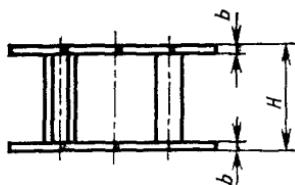
b нение	d отливок	d		$B_I \times b_I$	$D_I$	a
		чугун- ных	стальных			
				стальных		чугун- ных
1—4	2	3	1—4	1—4	2	3
0,75	—	—	4,0	4,0	—	9×1,5
		1,0	—	—	5,0	—
1,0	—	—	6,0	6,0	—	12×2,5
		—	—	—	—	15
		—	—	—	—	2,0
1,5	1,0	1,5	8,0	8,0	5,0	8,0
		—	—	—	—	16
		—	—	—	—	22
		—	—	—	—	2,5
1,5	—	—	—	—	—	10,0
		—	—	—	—	24
		—	—	—	—	3,0
2,0	—	2,0	10,0	12,0	—	12,0
		—	—	—	—	—
		—	—	—	—	15,0
		—	—	—	—	28
2,0	—	—	—	—	—	13×4
		—	—	—	—	—
2,5	—	—	12,0	14,0	—	—
		—	—	—	—	—

## ТИП А - IV

Исполнение A-IV-1



Исполнение A-IV-2



Черт. 4

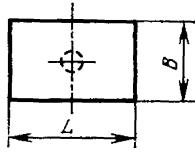
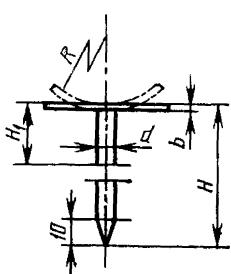
Таблица 4

## Размеры, мм

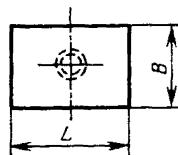
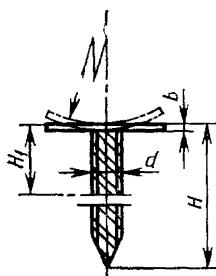
Номин.	L	B	A	A <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	b	d		B <sub>1</sub> ×b <sub>1</sub>
							чугунных отливок	стальных отливок	
22, 24, 25, 26, 28, 30, 32	80	50	50	30	3	1,0	6	—	12×2,5
35, 36, 40, 45, 50	100	60	60	35	—	1,5	8	—	13×4,0
55, 60, 65, 70, 75	120	66	70	40	3	2,0	10	12	—
80, 85, 90, 95, 100	130	76	80	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 A-V-1*



*Исполнение A-V--2*



$H_1$  — толщина стенки отливки;  $R$  — выполняется по месту установки жеребейки

Черт. 5

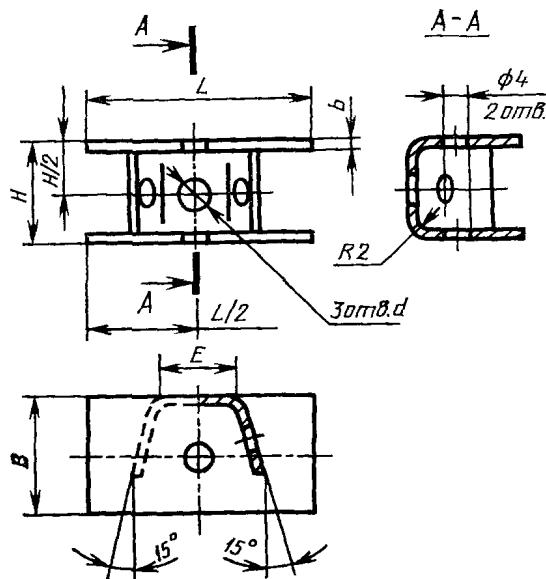
Таблица 5

## Размеры, мм

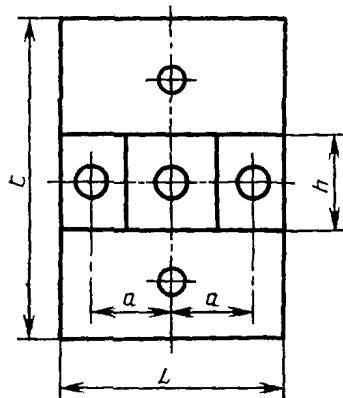
<i>H</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i>	<i>d</i> чугунных отливок	<i>H</i>								Применяе- мость
					75	100	125	150	175	200	250	300	
5, 6, 7, 8, 9, 10	25	12	0,5	3	+	+	+	—	—	—	—	—	
12, 14, 15, 16, 18, 20	30	16	0,75	4	+	+	+	—	—	—	—	—	
22, 24, 25, 26, 28, 30	44	22	1,00	6	+	+	+	—	—	—	—	—	Для чугунных и стальных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

П р и м е ч а н и е Знак «+» означает применяемость жеребеек в зависимости от размеров

ТИП Б-VI



РАЗВЕРТКА



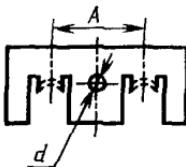
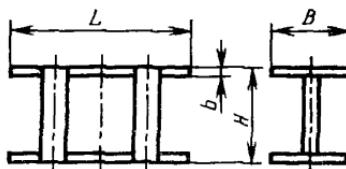
Черт. 6

Таблица 6

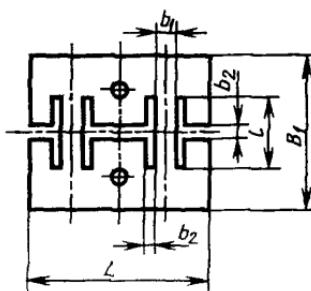
Размеры, мм

<i>Номин.</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>E</i>	<i>h</i>	<i>a</i>	<i>b</i>	<i>d</i>
8			38		6			
10	32	16	40	10	8	10	1	5
12			42		10			
12			54		10			
14			56		12			
15	44	22	57	14	13	14	1	6
15			58		14			
18			60		16			
20			62		18			
25	64	32	87	20	23	22		8
30			92		28		1,5	
35	80	40	112	26	32	27		
40			117		37			14

## ТИП Б-VII



## РАЗВЕРТКА



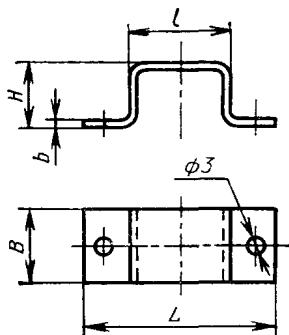
Черт 7

Размеры, мм

Таблица 7

Номин.	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>h</i>	<i>A</i>	<i>B<sub>1</sub></i>	<i>I</i>	<i>b<sub>1</sub></i>	<i>b<sub>2</sub></i>	<i>d</i>
20		18			38	18	8		
22		20			42	20	9		
24									
25		22	1,5		46	22	10	2,0	
26	56	23			48	23			3,0
28		25			52	25			
30		27			56	27			
32		29	1,75		60,5	28	11		
35		32	2,0		66,5	31		2,5	
38		34	2,5		71,0	34	12	3,0	
40		36			75,5	36	14		
45	73	40	3,0	36	83,5	41	16	3,5	
50		45			94,0	46		4,0	5,0

## ТИП Б.VIII



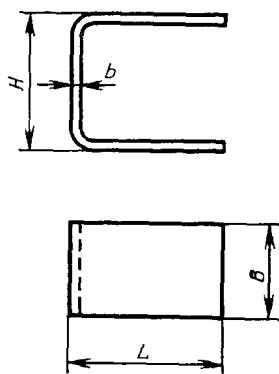
Черт. 8

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 20	25	0,5
22 24 26 28 30	80	26	40	1,0
35 40 45 50	100	30	50	1,5

## ТИП Б-IX



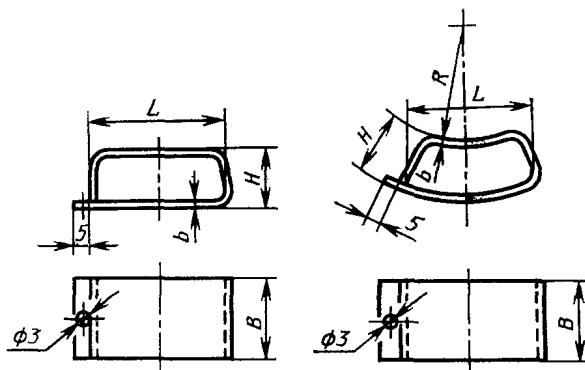
Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

<i>H</i> номин.	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</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

<i>H</i> номин.	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>b</i>
3 4 5	20	12,0	0,35
6 7 8 9 10		20,0	0,5
12 14 15	30		0,75
16 18 20	40	26,0	1,0
22 24 25	50		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 несмыываемой 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 9 303—84	/	2 2
ГОСТ 9 306—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 *B. M. Лысенкина*

Технический редактор *M. И. Максимова*

Корректор *A. M. Трофимова*

Сдано в наб 05 01 90 Подп в печ 08 02 90 175 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, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1501

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	kelвин	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	$\text{с}^{-1}$	
Сила	ニュтона	N	Н	$\text{м кг с}^{-2}$	
Давление	паскаль	Pa	Па	$\text{м}^{-1} \cdot \text{кг с}^{-2}$	
Энергия	дюоуль	J	Дж	$\text{м}^2 \cdot \text{кг с}^{-2}$	
Излучение	ватт	W	Вт	$\text{м}^2 \cdot \text{кг с}^{-3}$	
Количество электричества	кулон	C	Кл	$\text{с} \cdot \text{А}$	
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$\text{м}^2 \cdot \text{кг с}^{-3} \cdot \text{А}^{-1}$	
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$\text{м}^{-2} \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^4 \cdot \text{А}^2$	
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$\text{м}^2 \cdot \text{кг с}^{-3} \cdot \text{А}^{-2}$	
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$\text{м}^{-2} \text{кг}^{-1} \cdot \text{с}^3 \cdot \text{А}^2$	
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$\text{м}^2 \cdot \text{кг с}^{-2} \text{А}^{-1}$	
Магнитная индукция	tesла	T	Тл	$\text{кг с}^{-2} \cdot \text{А}^{-1}$	
Индуктивность	генри	H	Гн	$\text{м}^2 \cdot \text{кг с}^{-2} \cdot \text{А}^{-2}$	
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср	
Освещенность	люкс	lx	лк	$\text{м}^{-2} \cdot \text{кд} \cdot \text{ср}$	
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$\text{с}^{-1}$	
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$	
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$\text{м}^2 \cdot \text{с}^{-2}$	