

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

**ЖЕРЕБЕЙКИ ДЛЯ ЧУГУННЫХ И
СТАЛЬНЫХ ОТЛИВОК**

Общие технические условия

ГОСТ 9062—89

Chaplets 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 — 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;

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

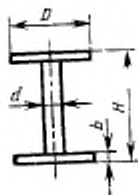
То же, жеребейки вида Б, типа VI, высотой 10 мм:

Жеребейка Б-VI—10 ГОСТ 9062—89

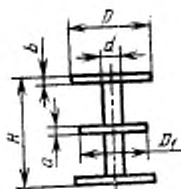
Формы и основные размеры жеребеек должны соответствовать черт. 1—10 и табл. 1—10.

ТИП А-1

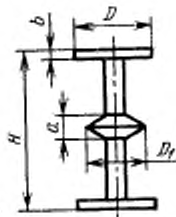
Исполнение А-1—1



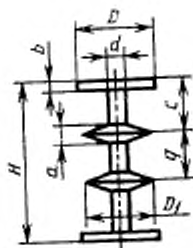
Исполнение А-1—2



Исполнение А-1—3



Исполнение А-1—4



Черт. 1

Размеры.

H номин.				D номин.				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		16		16		3,0	4,0	3,0	
14	15	15									
15	16	16									
16	17	18	—		20						
17	18					18	—			3,5	—
18	19	20									
19	20										
20	21	22		18		20		3,5	5,0		
21	22										
22	23	24									
23	24										
24	25	25								4,0	
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								
			95				44				14,0
			100								

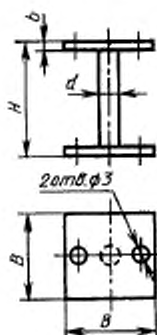
Таблица 1

мм

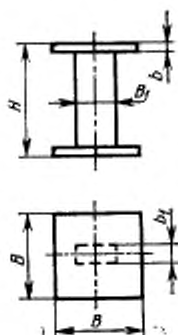
b				a	c	D ₁				a			
номинал													
1	2	3	4	1	2	3	4	2	3	4			
0,5	0,4	0,75			11	10		0,3	1,5				
	0,5				16								
0,75	1,0	1,0	—	—	23	11	—	0,5	2,0	—			
						12							
1,0	1,5	2,0	—	—	23	13	—	0,5	2,0	—			
						14							
	2,0	2,5	—	—	23	15	—	0,5	2,5	—			
						16							
	2,5	3,0	—	—	23	22	—	0,5	3,0	—			
						24							
	3,0	3,5	—	—	23	28	—	0,5	3,5	—			
						30							
	3,5	4,0	—	—	23	32	—	0,5	4,0	—			
						34							
	4,0	4,5	—	—	23	36	—	0,5	4,5	—			
						38							
	4,5	5,0	—	—	23	40	—	0,5	5,0	—			
						42							
	5,0	5,5	—	—	23	44	—	0,5	5,5	—			
						46							
	5,5	6,0	—	—	23	48	—	0,5	6,0	—			
						50							
	6,0	6,5	—	—	23	52	—	0,5	6,5	—			
						54							
	6,5	7,0	—	—	23	56	—	0,5	7,0	—			
						58							
	7,0	7,5	—	—	23	60	—	0,5	7,5	—			
						62							
	7,5	8,0	—	—	23	64	—	0,5	8,0	—			
						66							
	8,0	8,5	—	—	23	68	—	0,5	8,5	—			
						70							
	8,5	9,0	—	—	23	72	—	0,5	9,0	—			
						74							
	9,0	9,5	—	—	23	76	—	0,5	9,5	—			
						78							
	9,5	10,0	—	—	23	80	—	0,5	10,0	—			
						82							
	10,0	10,5	—	—	23	84	—	0,5	10,5	—			
						86							
	10,5	11,0	—	—	23	88	—	0,5	11,0	—			
						90							
	11,0	11,5	—	—	23	92	—	0,5	11,5	—			
						94							
	11,5	12,0	—	—	23	96	—	0,5	12,0	—			
						98							
	12,0	12,5	—	—	23	100	—	0,5	12,5	—			
						102							
	12,5	13,0	—	—	23	104	—	0,5	13,0	—			
						106							
	13,0	13,5	—	—	23	108	—	0,5	13,5	—			
						110							
	13,5	14,0	—	—	23	112	—	0,5	14,0	—			
						114							
	14,0	14,5	—	—	23	116	—	0,5	14,5	—			
						118							
	14,5	15,0	—	—	23	120	—	0,5	15,0	—			
						122							
	15,0	15,5	—	—	23	124	—	0,5	15,5	—			
						126							
	15,5	16,0	—	—	23	128	—	0,5	16,0	—			
						130							
	16,0	16,5	—	—	23	132	—	0,5	16,5	—			
						134							
	16,5	17,0	—	—	23	136	—	0,5	17,0	—			
						138							
	17,0	17,5	—	—	23	140	—	0,5	17,5	—			
						142							
	17,5	18,0	—	—	23	144	—	0,5	18,0	—			
						146							
	18,0	18,5	—	—	23	148	—	0,5	18,5	—			
						150							
	18,5	19,0	—	—	23	152	—	0,5	19,0	—			
						154							
	19,0	19,5	—	—	23	156	—	0,5	19,5	—			
						158							
	19,5	20,0	—	—	23	160	—	0,5	20,0	—			
						162							
	20,0	20,5	—	—	23	164	—	0,5	20,5	—			
						166							
	20,5	21,0	—	—	23	168	—	0,5	21,0	—			
						170							
	21,0	21,5	—	—	23	172	—	0,5	21,5	—			
						174							
	21,5	22,0	—	—	23	176	—	0,5	22,0	—			
						178							
	22,0	22,5	—	—	23	180	—	0,5	22,5	—			
						182							
	22,5	23,0	—	—	23	184	—	0,5	23,0	—			
						186							
	23,0	23,5	—	—	23	188	—	0,5	23,5	—			
						190							
	23,5	24,0	—	—	23	192	—	0,5	24,0	—			
						194							
	24,0	24,5	—	—	23	196	—	0,5	24,5	—			
						198							
	24,5	25,0	—	—	23	200	—	0,5	25,0	—			
						202							
	25,0	25,5	—	—	23	204	—	0,5	25,5	—			
						206							
	25,5	26,0	—	—	23	208	—	0,5	26,0	—			
						210							
	26,0	26,5	—	—	23	212	—	0,5	26,5	—			
						214							
	26,5	27,0	—	—	23	216	—	0,5	27,0	—			
						218							
	27,0	27,5	—	—	23	220	—	0,5	27,5	—			
						222							
	27,5	28,0	—	—	23	224	—	0,5	28,0	—			
						226							
	28,0	28,5	—	—	23	228	—	0,5	28,5	—			
						230							
	28,5	29,0	—	—	23	232	—	0,5	29,0	—			
						234							
	29,0	29,5	—	—	23	236	—	0,5	29,5	—			
						238							
	29,5	30,0	—	—	23	240	—	0,5	30,0	—			
						242							
	30,0	30,5	—	—	23	244	—	0,5	30,5	—			
						246							
	30,5	31,0	—	—	23	248	—	0,5	31,0	—			
						250							
	31,0	31,5	—	—	23	252	—	0,5	31,5	—			
						254							
	31,5	32,0	—	—	23	256	—	0,5	32,0	—			
						258							
	32,0	32,5	—	—	23	260	—	0,5	32,5	—			
						262							
	32,5	33,0	—	—	23	264	—	0,5	33,0	—			
						266							
	33,0	33,5	—	—	23	268	—	0,5	33,5	—			
						270							
	33,5	34,0	—	—	23	272	—	0,5	34,0	—			
						274							
	34,0	34,5	—	—	23	276	—	0,5	34,5	—			
						278							
	34,5	35,0	—	—	23	280	—	0,5	35,0	—			
						282							
	35,0	35,5	—	—	23	284	—	0,5	35,5	—			
						286							
	35,5	36,0	—	—	23	288	—	0,5	36,0	—			
						290							
	36,0	36,5	—	—	23	292	—	0,5	36,5	—			
						294							
	36,5	37,0	—	—	23	296	—	0,5	37,0	—			
						298							
	37,0	37,5	—	—	23	300	—	0,5	37,5	—			
						302							
	37,5	38,0	—	—	23	304	—	0,5	38,0	—			
						306							
	38,0	38,5	—	—	23	308	—	0,5	38,5	—			
						310							
	38,5	39,0	—	—	23	312	—	0,5	39,0	—			
						314							
	39,0	39,5	—	—	23	316	—	0,5	39,5	—			
						318							
	39,5	40,0	—	—	23	320	—	0,5	40,0	—			
						322							
	40,0	40,5	—	—	23	324	—	0,5	40,5	—			
						326							
	40,5	41,0	—	—	23	328	—	0,5	41,0	—			
						330							
	41,0	41,5	—	—	23	332	—	0,5	41,5	—			
						334							
	41,5	42,0	—	—	23	336	—	0,5	42,0	—			
						338							
	42,0	42,5	—	—	23	340	—	0,5	42,5	—			
						342							
	42,5	43,0	—	—	23	344	—	0,5	43,0	—			
						346							
	43,0	43,5	—	—	23	348	—	0,5	43,5	—			
						350							
	43,5	44,0	—	—	23	352	—	0,5	44,0	—			
						354							
	44,0	44,5	—	—	23	356	—	0,5	44,5	—			
						358							
	44,5	45,0	—	—	23	360	—	0,5	45,0	—			
						362							
	45,0	45,5	—	—	23	364	—	0,5	45,5	—			
						366							
	45,5	46,0	—	—	23	368	—	0,5	46,0	—			
						370							
	46,0	46,5	—	—	23	372	—	0,5	46,5	—			
						374							
	46,5	47,0	—	—	23	376	—	0,5	47,0	—			
						378							
	47,0	47,5	—	—	23	380	—	0,5	47,5	—			
						382							
	47,5	48,0	—	—	23	384	—	0,5	48,0	—			
						386							
	48,0	48,5	—	—	23	388	—	0,5	48,5	—			
						390							
	48,5	49,0	—	—	23	392	—	0,5	49,0	—			
						394							
	49,0	49,5	—	—	23	396	—	0,5	49,5	—			
						398							
	49,5	50,0	—	—	23	400	—	0,5	50,0	—			
						402							
	50,0	50,5	—	—	23								

ТИП А-II

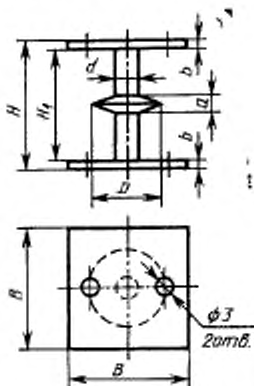
Исполнение А-II—1



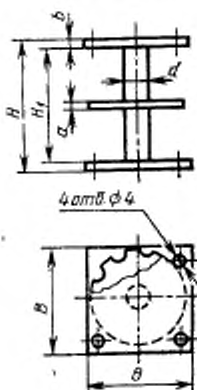
Исполнение А-II—4



Исполнение А-II—2



Исполнение А-II—3



Черт. 2

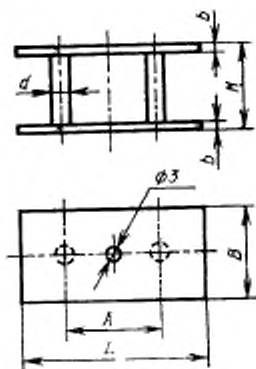
Таблица 2

Размеры, мм

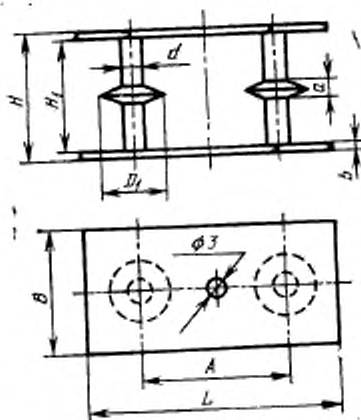
H номин.	B	b	d						B ₁ × b ₁		H ₁	a	D						
			чу- гун- ных отли- вок	сталь- ных отли- вок	чу- гун- ных отли- вок	сталь- ных отли- вок	чу- гун- ных отли- вок	сталь- ных отли- вок											
Исполнение																			
1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	3	1—4	2	3	4	2	2	3	2	3
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10			10											4,0					
12			12														0,3		
14			14																
15			15			15					16								16
16			16			22													
18			18								4		4				9×1,5		
20	20	20				20			1,0										13
22			22											5,0					
24			24																
25	25	25																	
26		26	32			1,0				6	23	6		12×2,5	23	2,0			23
28		28																	
30	30	30		30	25	1,0						9			33				16
32																			
35	35																		
38																			
40	40		40			2,0				8	8								22
45	45																		
50																			
55																			
60																			
65				46		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



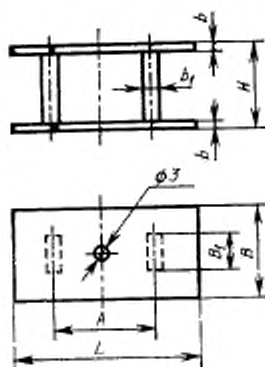
Исполнение А-III—2



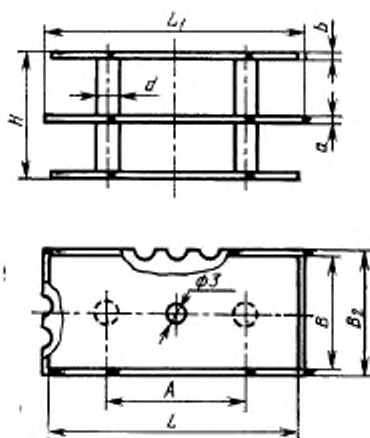
Черт. 3

Г И П А-III

Исполнение А-III—4



Исполнение А-III—3



Черт. 3 (продолжение)

Таблица 3

мм

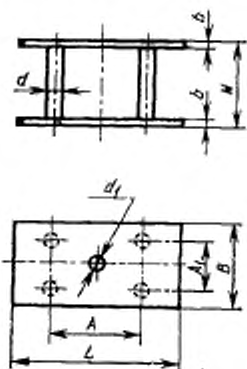
b	a	$B_1 \times b_1$	D_1	a
	ОТЛИВОК			
	ЧУГУН- НЫХ	СТАЛЬНЫХ	ЧУ- ГУН- НЫХ	СТАЛЬНЫХ

ИЗМЕН

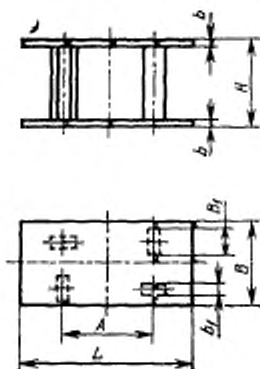
1—4	2	3	1—4	1—4	2	3	4	2	2	3
0,75	—	1,0	4,0	4,0	—	5,0	9×1,5	—	—	0,5
1,0	—	—	6,0	6,0	—	—	12×2,5	15	2,0	
1,5	1,0	1,5	8,0	8,0	5,0	8,0	—	16 22	2,5	
—	—	—	—	—	—	10,0	—	24	3,0	
—	—	—	—	—	—	12,0	—	28	—	
2,0	—	2,0	10,0	12,0	—	15,0	13×4	—	—	
2,5	—	—	12,0	14,0	—	—	—	—	—	

ТИПА-IV

Исполнение А-IV—1



Исполнение А-IV—2



Черт. 4

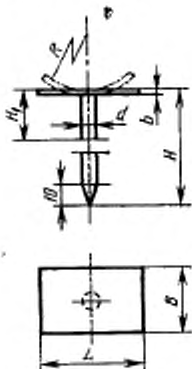
Таблица 4

Размеры, мм

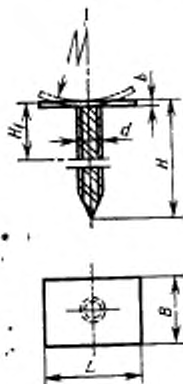
H по мм.	L	B	A	A ₁	d ₁	b	d		B ₁ × d ₁
							ЧУГУН- НЫЕ ОТЛИ- ВОК	СТАЛЬ- НЫЕ ОТЛИ- ВОК	
22, 24, 25, 26, 28, 30, 32	80	50	60	30	3	1,0	6		12 × 2,5
35, 36, 40, 45, 50	100	60	60	35	—	1,5	8		13 × 4,0
55, 60, 65, 70, 75	120	66	70	40	3	2,0	10	12	—
80, 85, 90, 95, 100	130	76	80	45	—	2,5	12	14	—
115, 125	140	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 стенки отливки; R — выполняется по месту установкой жеробейки

Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

H_1	L	B	b	d		H								Приме- мость
				чугунных отливок	стальных отливок	75	100	125	150	175	200	250	300	
5, 6, 7, 8, 9, 10	25	12	0,5	3	+	+	+	-	-	-	-	-	-	Для чугу- нных и стальных от- ливок
12, 14, 15, 16, 18, 20	30	16	0,75	4	+	+	+	-	-	-	-	-	-	
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	-	-	+	+	+	-	-	-	Для чугу- нных отливок
70, 75	64	32	2,0	10	12	-	-	-	+	+	-	-	-	Для стальных отливок
80, 85, 90	70	36	2,5	12	14	-	-	-	-	+	+	-	-	Для чугу- нных отливок
95, 100	70	36	2,5	12	14	-	-	-	-	+	+	-	-	Для стальных отливок
105, 110, 115	80	40	3,0	14	18	-	-	-	-	-	+	+	+	Для чугу- нных отливок
120, 125	80	40	3,0	14	18	-	-	-	-	-	+	+	+	Для стальных отливок
130, 140, 150	92	46	3,5	16	22	-	-	-	-	-	-	+	+	Для чугу- нных отливок

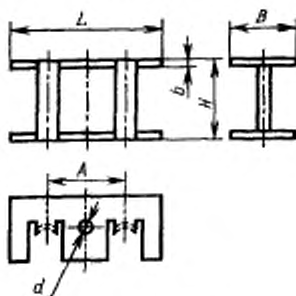
Примечание. Знак «+» означает применимость жеробок в зависи-
мости от размеров.

Таблица 6

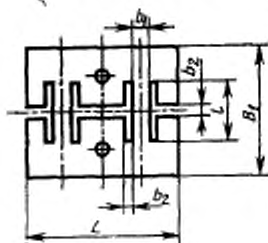
Размеры, мм

Н номер.	L	B	C	E	h	a	b	d
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 Б-VII



РАЗВЕРТКА



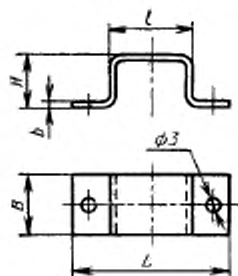
Черт. 7

Таблица 7

Размеры, мм

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

ТИП В-VIII



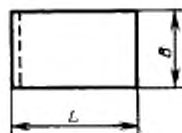
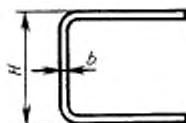
Черт. 8

Таблица 8

Размеры, мм

<i>H</i> номм.	<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



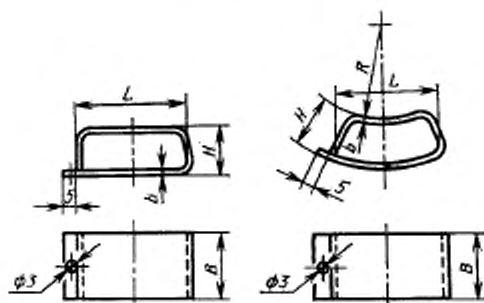
Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

<i>H</i> мм	<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

H номин.	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		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 антикоррозионное 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 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 *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *М. И. 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, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1501