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.e-ecolog.ru

УДК 621.744.527.300:006.354 Группа Г44

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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 чугунных 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-I — одностоечные с круглыми пластинами (черт. 1 и табл. 1) исполнений:

А-I—1 — с круглой стойкой,

А-I—2 — с приваренной круглой пластиной,

А-I—3 — с одним уплотнительным буртиком,

А-I—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

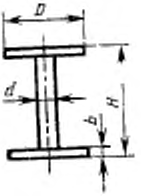
То же, жеребейки вида Б, типа VI, высотой 10 мм:

Жеребейка Б-VI—10 ГОСТ 9062—89

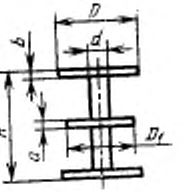
Формы и основные размеры жеребеек должны соответствовать черт. 1—10 и табл. 1—10.

ТИП А-I

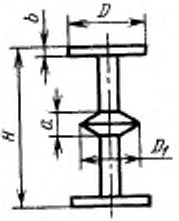
Исполнение А-I—1



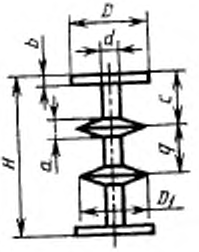
Исполнение А-I—2



Исполнение А-I—3



Исполнение А-I—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					14				2,5		
7	7										
8	8	—			15	—				—	
9	9			12				2,0	3,0		
10	10										
11	11										
12	12	12		14		14		2,5	3,5	2,5	
13	13	13									
14	14	14									
15	15	15		16		16		3,0	4,0	3,0	
16	16	16									
	17				20						
18	18	18	—			18	—			3,5	—
20	19										
	20	20									
	21			18				3,5	5,0		
22	22	22				20					
	23										
24	24	24								4,0	
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								
—			55	—			34	—			8,0
	—		60								
			65		—		36		—		10,0
			70								
		—	75			—	38			—	
			80								12,0
			85				40				
			90								
			95				44				14,0
			100								

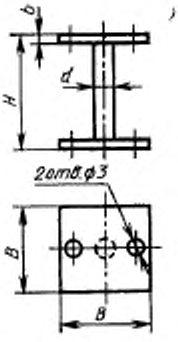
Таблица 1

мм

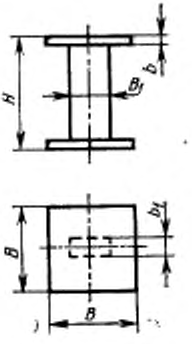
b				a	C	D_1			a		
номин.											
1	2	3	4	1		2	3	4	2	3	4
0,5	0,4	0,75	—	—	—	11	10	—	0,3	1,5	—
	0,5					16					
0,75	1,0	1,0				23	11		0,5	2,0	
1,0		1,5					12				
		2,0					13				
—	—	2,5	2,5	15,0	17,5	—	14	28	—	3,0	3,0
		—		20,0	20,0		15	30		—	
			3,0	25,0	22,5		16	32			3,5
				30,0	25,0		22	34			4,0
					27,5		24	36			
					30,0		28				
					32,5		—				
					35,0						

ТИП А-II

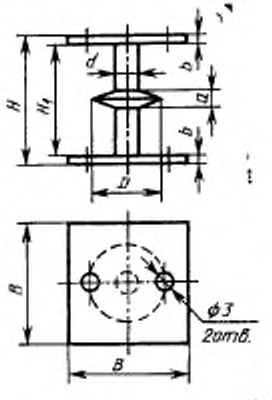
Исполнение А-II—1



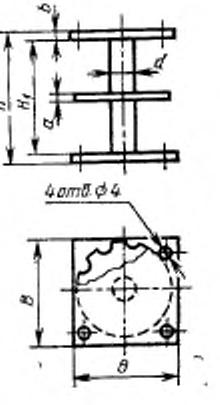
Исполнение А-II—4



Исполнение А-II—2



Исполнение А-II—3



Черт. 2

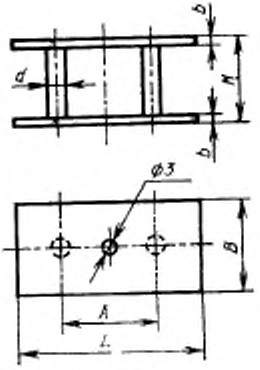
Таблица 2

Размеры, мм

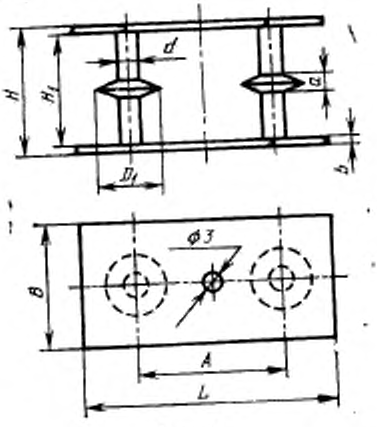
H номин.	B			b			d			$B_1 \times b_1$		H_1	a		D		
							чугунных отливок		стальных отливок	чугунных отливок							
	Исполнение																
	1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	2	3	1—4	3	1—4	2	3	4	2	2	3	2	3
5																				
6																				
7			—	16		—	0,5		—	3	—	3		—	7×1,0			—		—
8																				
9																				
10	—	10																		
12		12												4,0				0,3		
14		14				15					16									
15		15		22			0,75			4		4			9×1,5					16
16		16																		
18		18																		
20	20	20				20			1,0										13	
22		22												5,0		18		0,5		
24		24																		
25	25	25		32			1,0			6	23	6			12×2,5		2,0		15	23
26		26				—										23				
28		28			30	25														
30	30	30						1,0					9			33			16	
32																				
35	35															38	2,5		18	
38																				
40	40			40			2,0			8		8							22	
45	45															43	3,0		28	
50																				
55																				
60			—	46		—	2,0		—	10	—	12		—	13×4,0					—
65																				
70																				
75	—																			
80																				
85																				
90				50			2,5			12		14								
95																				
100																				

ТИП А-III

Исполнение А-III—1



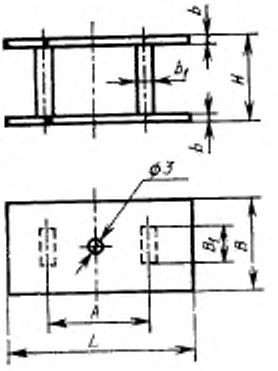
Исполнение А-III—2



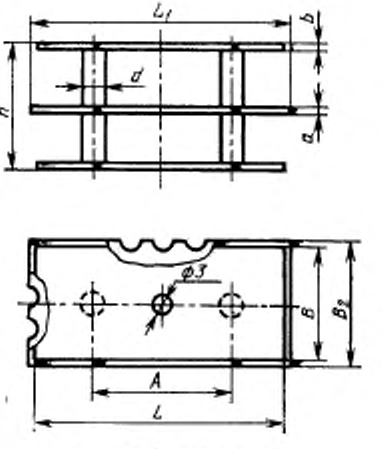
Черт. 3

ТИП А-III

Исполнение А-III—4



Исполнение А-III—3



Черт. 3 *(продолжение)*

Размеры,

H номин.			*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		15	44			22					22		
16	—			—			—					—	
18													
20		20			50	—		25	54	2,7			30
22		22											
24													
25	25		64			32					32		
26													
28		28											
30	30	30											
32		32											
35	35	35		60			30					35	
38		38			60			30	60	30			35
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													

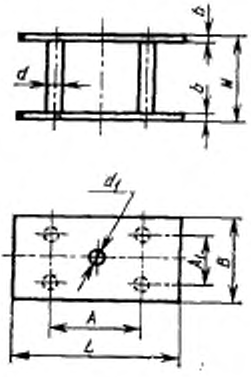
Таблица 3

мм

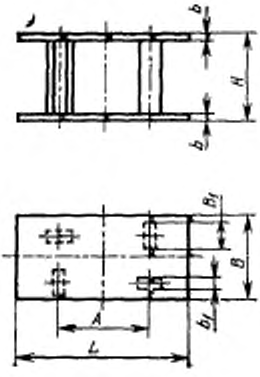
b			d				$S_1 \times b_1$	D_1	a		
			отливок								
			чугунных	стальных			чугунных	стальных			
ленные											
1—4	2	3	1—4	1—4	2	3	4	2	2	3	
0,75	—	1,0	4,0	4,0	—	5,0	9×1,5	—	—	0,5	
1,0			6,0	6,0			12×2,5	15	2,0		
1,5	1,0	1,5	8,0	8,0	5,0	8,0	13×4	16 22	2,5		
						10,0		24	3,0		
						12,0		28			
2,0	—	2,0	10,0	12,0	—	15,0		—	—	—	
		—				—					
2,5			12,0	14,0							

ТИПА IV

Исполнение A-IV—1



Исполнение A-IV—2



Черт. 4

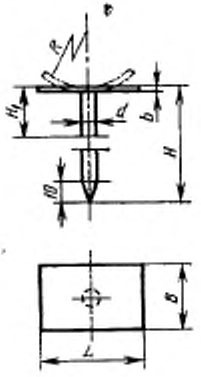
Таблица 4

Размеры, мм

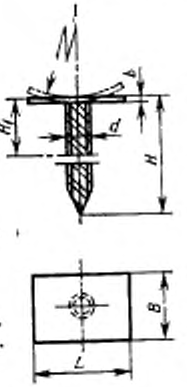
H номин.	*L*	*B*	*A*	A_1	d_1	*b*	*d*		$B_1 \times b_1$
							чугунных отливок	стальных отливок	чугунных отливок
22, 24, 25, 26, 28, 30, 32	80	50	50	30	3	1,0	6		12×2,5
35, 36, 40, 45, 50	100	60	60	35	—	1,5	8		13×4,0
55, 60, 65, 70, 75	120	66	70	40	3	2,0	10	12	—
80, 85, 90, 95, 100	130	76	80	45	5	2,5	12	14	—
115, 125	140	86	85	55		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

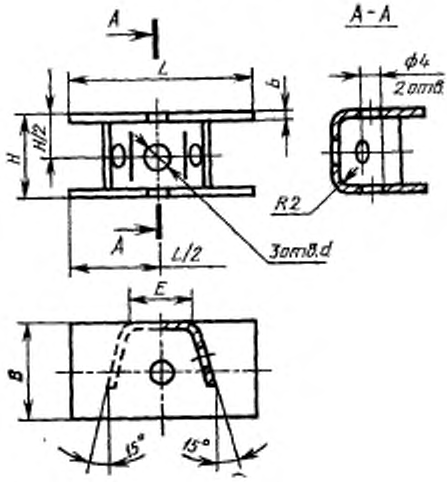
Таблица 5

Размеры, мм

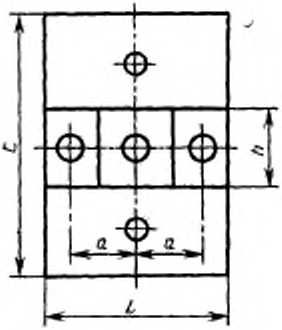
H_1	L	B	b	d		H								Применяемость
				чугунных отливок	стальных отливок	75	100	125	150	175	200	250	300	
5, 6, 7, 8, 9, 10	25	12	0,5	3		+	+	+	—	—	—	—	—	Для чугунных и стальных отливок
12, 14, 15, 16, 18, 20	30	16	0,75	4		+	+	+	—	—	—	—	—	
22, 24, 25, 26, 28, 30	44	22	1,00	6		+	+	+	—	—	—	—	—	
32, 35, 38, 40, 45, 50	50	30	1,5	8		—	+	+	—	—	—	—	—	
55, 60, 65	64	32	2,0	10	12	—	—	+	+	+	—	—	—	Для 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

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

ТИП Б-VI



РАЗВЕРТКА



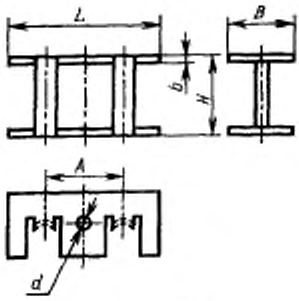
Черт. 6

Таблица 6

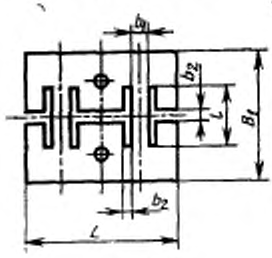
Размеры, мм

H номин.	*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



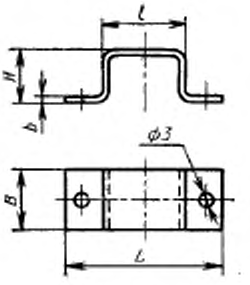
Черт. 7

Таблица 7

Размеры, мм

H номин.	L	B	b	A	B_1	l	b_1	b_2	d
20	56	18	1,5	28	38	18	8	2,0	3,0
22		20			42	20	9		
24									
25		22			46	22	10		
26		23			48	23			
28		25			52	25			
30		27	1,75		56	27			
32		29			60,5	28	11		
35		32	2,0		66,5	31		2,5	
38		34	2,5		71,0	34	12	3,0	
40	73	36	3,0	36	75,5	36	14	3,5	5,0
45		40			83,5	41	16		
50		45			94,0	46		4,0	

ТИП Б-VIII



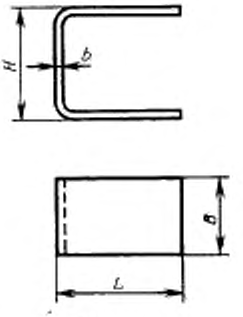
Черт. 8

Таблица 8

Размеры, мм

H номин.	*L*	*B*	*l*	*b*
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



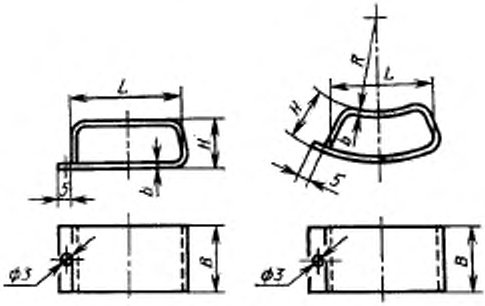
Черт. 9

Таблица 9

Размеры, мм

H номин.	*L*	*B*	*b*
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 25	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 антикоррозийное покрытие, нанесенное путем пассирования, 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. 3000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1501

gost.e-ecolog.ru