



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—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 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-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;

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

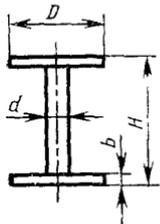
То же, жеребейки вида Б, типа VI, высотой 10 мм:

Жеребейка Б-VI—10 ГОСТ 9062—89

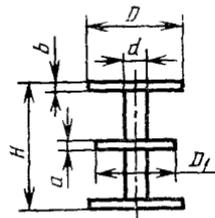
Формы и основные размеры жеребеек должны соответствовать черт. 1—10 и табл. 1—10.

ТИП А-1

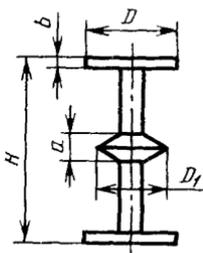
Исполнение А-1—1



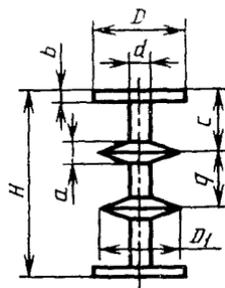
Исполнение А-1—2



Исполнение А-1—3



Исполнение А-1—4



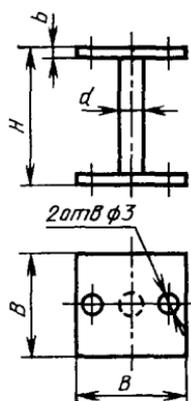
Черт. 1

Размеры,

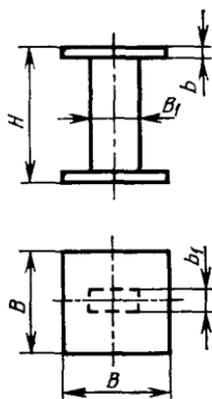
| H номин. | | | | D номин. | | | | d | | | |
|----------|----|----|-----|----------|----|----|----|-----|-----|-----|------|
| Испол | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5 | 6 | | | 8 | 10 | | | 1,5 | 1,6 | | |
| 6 | | | | | 14 | | | | 2,5 | | |
| 7 | 7 | | | | 15 | — | | | | — | |
| 8 | 8 | — | | 12 | | | | 2,0 | 3,0 | | |
| 9 | 9 | | | | | | | | | | |
| 10 | 10 | | | | | | | | | | |
| 11 | 11 | | | 14 | | 14 | | 2,5 | 3,5 | 2,5 | |
| 12 | 12 | 12 | | | | | | | | | |
| 13 | 13 | 13 | | | | | | | | | |
| 14 | 14 | 14 | | 16 | | 16 | | 3,0 | 4,0 | 3,0 | |
| 15 | 15 | 15 | | | | | | | | | |
| 16 | 16 | 16 | | | | | | | | | |
| 17 | 17 | | | | 20 | | | | | | |
| 18 | 18 | 18 | | | | 18 | — | | | 3,5 | — |
| 19 | 19 | | — | | | | | | | | |
| 20 | 20 | 20 | | | | | | | | | |
| 21 | 21 | | | 18 | | | | 3,5 | 5,0 | | |
| 22 | 22 | 22 | | | | 20 | | | | | |
| 23 | 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 | | | | 34 | — | | | 8,0 |
| | | | 55 | — | | | | | | | |
| | — | | 60 | | | | 36 | | — | | 10,0 |
| | | | 65 | | — | | | | | | |
| | | | 70 | | | | 38 | | | | |
| | | — | 75 | | | — | | | | — | |
| | | | 80 | | | | 40 | | | | 12,0 |
| | | | 85 | | | | | | | | |
| | | | 90 | | | | 44 | | | | |
| | | | 95 | | | | | | | | |
| | | | 100 | | | | | | | | 14,0 |

ТИП А-II

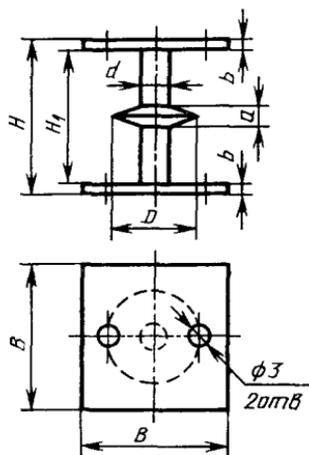
Исполнение А-II—1



Исполнение А-II—4



Исполнение А-II—2



Исполнение А-II—3

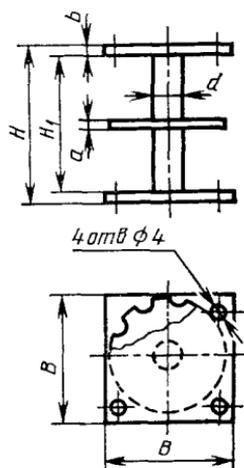


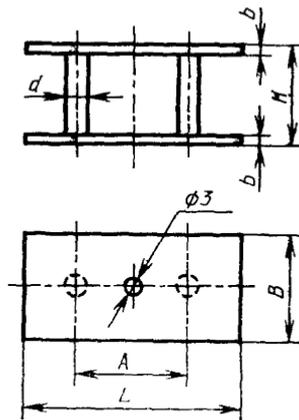
Таблица 2

Размеры, мм

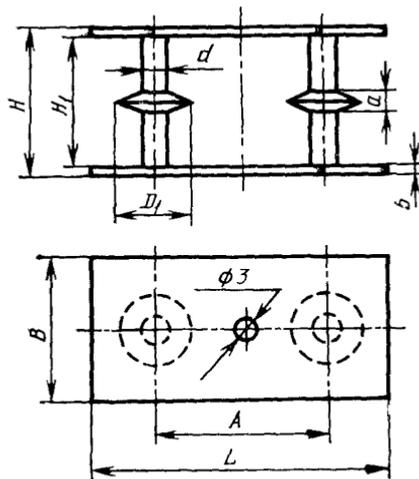
| H номин. | B | | | b | | | d | | | B ₁ ×b ₁ | | | H ₁ | a | | | D | | |
|----------|-----|----|----|-----|----|------|-----|-----|----|--------------------------------|------------------|------------------|----------------|--------|----|-----|-----|---|----|
| | 1-4 | 2 | 3 | 1-4 | 2 | 3 | 1-4 | 2 | 3 | чугунных отливок | стальных отливок | чугунных отливок | | 2 | 2 | 3 | 2 | 3 | |
| 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | | | 16 | | | 0,5 | | | 3 | | 3 | | | 7×1,0 | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | | 10 | | | | | | | | | | | 4,0 | | | | | | |
| 12 | | 12 | | | | | | | | | | | | | | | 0,3 | | |
| 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 | | | | | | | | | | | 13 |
| 22 | | 22 | | | | | | | | | | | 5,0 | | | | | | |
| 24 | | 24 | | | | | | | | | | | | | 18 | | 0,5 | | 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 | | | 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



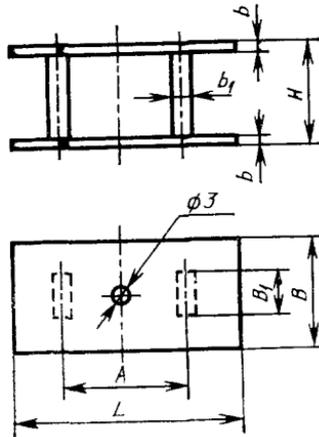
Исполнение А-III—2



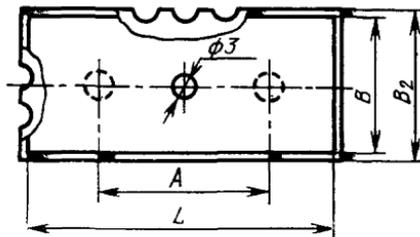
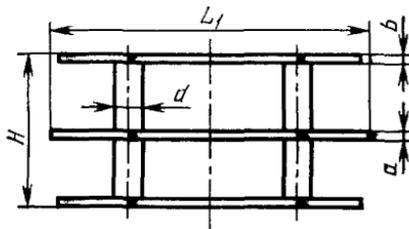
Черт. 3

ГИП А III

Исполнение А-III—4



Исполнение А III—3



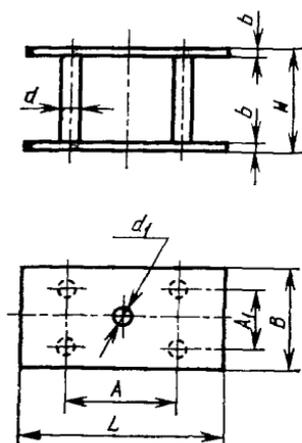
Черт. 3 (продолжение)

Таблица 3

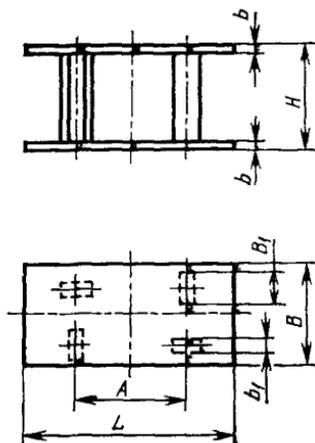
| мм | | | | | | | | | | |
|-------|-----|-----|----------|------|----------|------|---|----------|----------|-----|
| b | | | d | | | | B _I ×b _I D _I | | a | |
| | | | отливок | | | | | | | |
| | | | чугунных | | стальных | | чугунных | | стальных | |
| нормы | | | | | | | | | | |
| 1-4 | 2 | 3 | 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 А-IV—1



Исполнение А-IV—2



Черт. 4

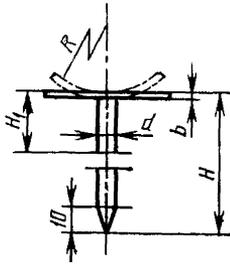
Таблица 4

Размеры, мм

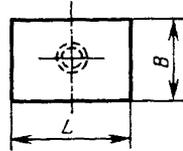
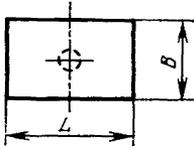
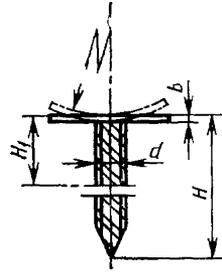
| H номин. | L | B | A | A ₁ | d ₁ | b | d | | B ₁ ×b ₁ |
|-------------------------------|-----|----|----|----------------|----------------|-----|-------------------|-------------------|--------------------------------|
| | | | | | | | ЧУГУННЫХ ОТЛИВКОВ | СТАЛЬНЫХ ОТЛИВКОВ | |
| 22, 24, 25, 26, 28, 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 А-V-1



Исполнение А-V-2



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

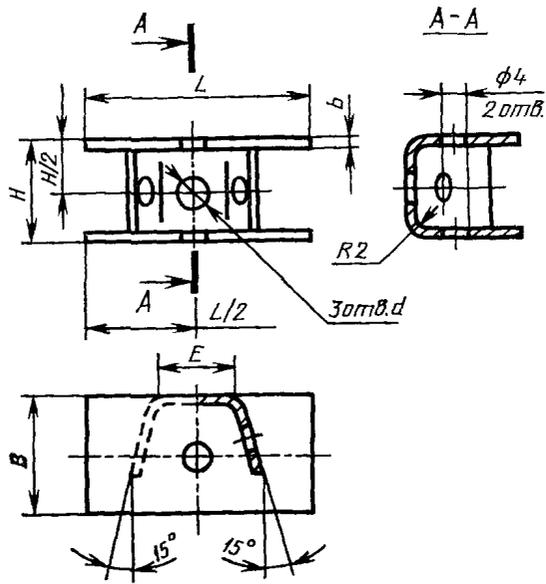
Черт. 5

Размеры, мм

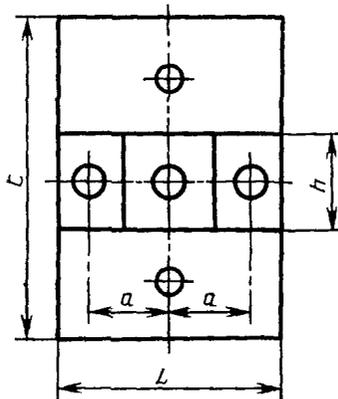
| Н ₁ | L | B | b | a | | H | | | | | | | | Применяемость |
|------------------------|----|----|------|---------------------|---------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------------------------------------|
| | | | | чугунных отливок | стальных отливок | 75 | 100 | 125 | 150 | 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 жеребеек в зависимости от размеров

ТИП Б-VI



РАЗВЕРТКА

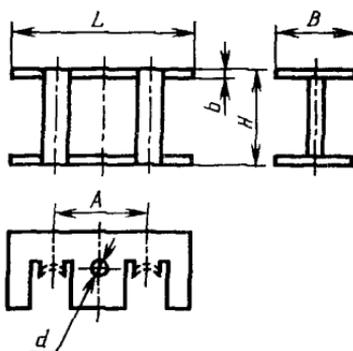


Черт. 6

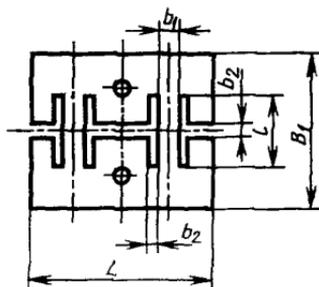
Размеры, мм

| <i>H</i> номин. | <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 | 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 | | | |
| 30 | 92 | 28 | | | | | | |
| 35 | 80 | 40 | 112 | 26 | 32 | 27 | | 14 |
| 40 | | | 117 | | 37 | | | |

ТИП Б-VII



РАЗВЕРТКА



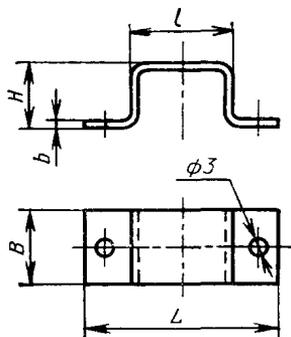
Черт 7

Таблица 7

Размеры, мм

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

ТИП Б-VIII



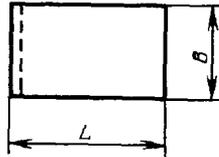
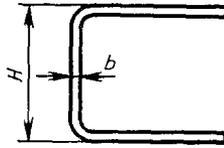
Черт. 8

Таблица 8

Размеры, мм

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

ТИП Б-IX



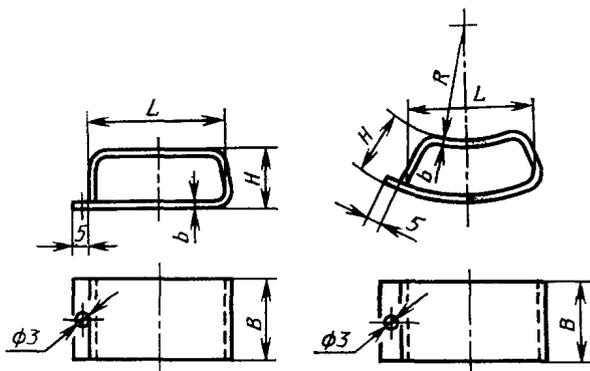
Черт. 9

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

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

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 9 303—84 | 22 |
| ГОСТ 9 306—85 | 22 |
| ГОСТ 503—81 | 27 |
| ГОСТ 2590—88 | 28 |
| ГОСТ 5264—80 | 25 |
| ГОСТ 5781—82 | 28 |
| ГОСТ 13345—85 | 27 |
| ГОСТ 14771—76 | 25 |
| ГОСТ 17305—71 | 28 |
| ГОСТ 19903—74 | 27 |
| ГОСТ 25069—81 | 23 |

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

| 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 | грэй | Gy | Гр | $m^2 \cdot s^{-2}$ |
| Эквивалентная доза излучения | зиверт | Sv | Зв | $m^2 \cdot s^{-2}$ |