

6628



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРЮКИ ДВУРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ
ТИПЫ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6628—73

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

КРЮКИ ДВУРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ

ГОСТ

6628-73

Типы. Конструкция и размеры

Ramshorn hooks. Blanks,
Type. Construction and dimensions

Взамен

ГОСТ 6628-63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 ноября 1973 г. № 2435 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1979 г. Постановлением Госстандарта от 08.06.84 № 1879 срок действия продлен

до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на заготовки двурогих кованых и штампованных крюков с цилиндрическим хвостовиком, применяемых в грузоподъемных машинах.

1. ТИПЫ

1.1. Заготовки крюков должны изготавляться следующих типов:

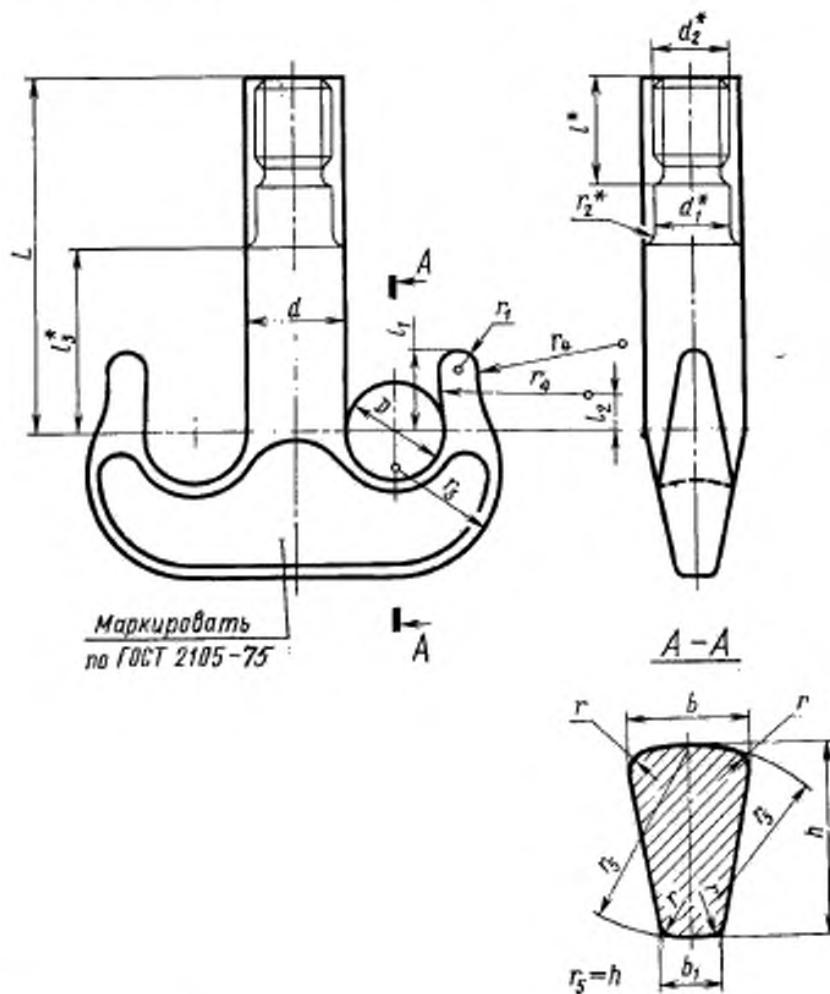
А — с коротким хвостовиком;

Б — с удлиненным хвостовиком.

1.2. Заготовки крюков должны изготавляться методом горячей объемной штамповки (I) и методом свободной ковки (II).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и размеры заготовок крюков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок.

Размеры в мм

Номер заго- тоти- ческих крылок	Пред. откл. для метода	Но- мин.	d			d ₁	d ₂	Но- мин.	b			Пред. откл. для метода	Но- мин.	Пред. откл. для метода
			I		II				I		II			
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	60	+3,9 -2,3	+8 -2	56	+3,9 -2,3	+8 -2	50	M48	35	+3,7 -2,1	+7 -2	18	+3,7 -2,1	+7 -2
2	70	+4,1 -2,4	+9 -2	62	+4,1 -2,4	+9 -2	55	M52	40	+3,9 -2,2	+8 -2	20	+3,9 -2,2	+8 -2
3	80	+4,4 -2,6	+9 -2	68	+4,4 -2,6	+9 -2	60	M56	45	+4,2 -2,4	+8 -2	22	+4,2 -2,4	+8 -2
4	90	+4,4 -2,6	+9 -2	80	+4,4 -2,6	+10 -2	70	M64	50	+4,2 -2,4	+8 -2	25	+4,2 -2,4	+8 -2
5	100	+5,4 -2,9	+10 -2	85	+5,4 -2,9	+11 -2	75	Трап. 70×10	60	+5,4 -2,9	+9 -2	30	+5,2 -2,7	+9 -2
6	115	+6,4 -3,2	+10 -2	95	+6,4 -3,2	+11 -3	85	Трап. 80×10	65	+6,4 -3,2	+12 -3	32	+6,2 -3,0	+6,2 -3,0
7	125	+6,5 -3,3	+11 -3	110	+6,4 -3,3	+11 -3	100	Трап. 90×12	75	+8,4 -3,8	+12 -3	38	+8,2 -3,6	+8,2 -3,6
8	145	+8,5 -3,9	+14 -3	125	+8,5 -3,9	+14 -3	110	Трап. 100×12	85	+8,4 -3,8	+12 -3	42	+12 -3,6	+12 -3
9	160	+11,5 -4,8	+15 -4	135	+11,5 -4,8	+18 -3	120	Трап. 110×12	95	+11,4 -4,7	+17 -3	48	+11,2 -4,5	+11,2 -4,7
10	180	+13,8 -5,7	+18 -4	160	+13,5 -5,4	+18 -3	140	Трап. 120×16	105	+13,4 -5,3	+18 -3	52	+11,4 -4,7	+11,4 -4,7
11	200	+13,8 -5,7	+22 -4	170	+13,5 -5,4	+22 -4	150	Трап. 140×16	115	+13,4 -5,3	+18 -4	58	+13,4 -5,3	+13,4 -5,4
12	220	+13,8 -5,7	+22 -4	190	+13,8 -5,7	+22 -4	170	Трап. 160×16	130	+13,5 -5,4	+20 -4	65	+13,4 -5,4	+13,4 -5,3
13	250	+14,0 -5,9	+24 -4	200	+13,8 -5,7	+22 -4	180	Трап. 170×16	150	+13,5 -5,4	+22 -4	75	+13,4 -5,3	+13,4 -5,3
14	280	+14,0 -5,9	+24 -4	220			200	Трап. 180×20	165			85		

Упоминания

Номер лагометрии хрома	Но- мен.	Л	h	L		t	t ₁	t ₂	t ₃	t ₄	t ₅	t ₆	t ₇	t ₈	t ₉	t ₁₀	t ₁₁	t ₁₂	t ₁₃	t ₁₄	t ₁₅	t ₁₆	t ₁₇	t ₁₈	t ₁₉	t ₂₀	t ₂₁	t ₂₂	t ₂₃	t ₂₄	t ₂₅	t ₂₆	t ₂₇	t ₂₈	t ₂₉	t ₃₀	t ₃₁	t ₃₂	t ₃₃	t ₃₄	t ₃₅	t ₃₆	t ₃₇	t ₃₈	t ₃₉	t ₄₀	t ₄₁	t ₄₂	t ₄₃	t ₄₄	t ₄₅	t ₄₆	t ₄₇	t ₄₈	t ₄₉	t ₅₀	t ₅₁	t ₅₂	t ₅₃	t ₅₄	t ₅₅	t ₅₆	t ₅₇	t ₅₈	t ₅₉	t ₆₀	t ₆₁	t ₆₂	t ₆₃	t ₆₄	t ₆₅	t ₆₆	t ₆₇	t ₆₈	t ₆₉	t ₇₀	t ₇₁	t ₇₂	t ₇₃	t ₇₄	t ₇₅	t ₇₆	t ₇₇	t ₇₈	t ₇₉	t ₈₀	t ₈₁	t ₈₂	t ₈₃	t ₈₄	t ₈₅	t ₈₆	t ₈₇	t ₈₈	t ₈₉	t ₉₀	t ₉₁	t ₉₂	t ₉₃	t ₉₄	t ₉₅	t ₉₆	t ₉₇	t ₉₈	t ₉₉ </th
------------------------------	-------------	---	---	---	--	---	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	-----------------	----------------------

Примечания:

1. Длина L заготовки крюка указана без припуска на испытания.
2. Длину L для заготовок крюков типа Б разрешается увеличивать не более чем на 100 мм для машин весьма тяжелого режима работы. Это оговаривается в заказе.
3. В заготовках крюков, изготавляемых методом свободной ковки, несоосность зевов относительно общей оси для заготовок крюков с номера 1 по 5 — не более 8, с 6 по 10 — не более 14, с 11 по 14 — не более 20 мм.
4. В заготовках крюков, изготавляемых методом свободной ковки, допускается в нижней части сечения $A-A$ радиус r не выполнять.

Пример условного обозначения заготовки крюка 4 типа А:

Заготовка крюка 4А ГОСТ 6628-73

- 2.2. Метрическая резьба — по ГОСТ 16093—81 с полем допусков 6g, трапецидальная — по ГОСТ 9562—81.
- 2.3. Технические требования, методы испытаний, маркировка и транспортирование — по ГОСТ 2105—75.
- 2.4. Грузоподъемность крюков должна соответствовать величинам, указанным в приложении.

НАИБОЛЬШАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ КРЮКОВ, т

Номер заготовки крюка	Для машин и механизмов с ручным приводом	Для машин и механизмов с машинным приводом	
		Легкий (Л) и средний (С) режимы	Тяжелый (Т) и весьма тяжелый (ВТ) режимы
1	8,0	6,3	5,0
2	10,0	8,0	6,3
3	12,5	10,0	8,0
4	16,0	12,5	10,0
5	20,0	16,0	12,5
6	—	20,0	16,0
7	—	25,0	20,0
8	—	32,0	25,0
9	—	40,0	32,0
10	—	50,0	40,0
11	—	63,0	50,0
12	—	80,0	63,0
13	—	100,0	80,0
14	—	—	100,0

Редактор *В. С. Бабкина*Технический редактор *И. Н. Дубина*Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в наб. 07.07.88 Подп. в печ. 24.10.88 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л. Цена 3 коп. Тираж 6 000

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123540, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2868

Контр. ЭКЗ

Группа Г86

Изменение № 1 ГОСТ 6628-73 Крюки двурогие. Заготовки. Типы. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 25.12.91 № 2123

Дата введения 01.06.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 2.1. Таблица. Примечание 2. Заменить слова: «весыма тяжелого режима работы. Это оговаривается в заказе» на «у которых группа режима работы механизма подъема 6М».

(Продолжение см. с. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6628-73)

Приложение дополнить словом: «Обязательное»;
таблица. Графу «Для машин и механизмов с машинным приводом» изложить в новой редакции:

Для механизмов групп режима работы по ГОСТ 25835-83

до 4М

5М и 6М

(ИУС № 4 1992 г.)