



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**КРЮКИ ДВУРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ**  
**ТИПЫ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**  
**ГОСТ 6628—73**

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**КРЮКИ ДВУРОГНЕ. ЗАГОТОВКИ****Типы. Конструкция и размеры**Ramshorn hooks, Blanks,  
Type, Construction and dimensions**ГОСТ****6628—73****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 двурогах кованных и штампованных крюков с цилиндрическим хвостовиком, применяемых в грузоподъемных машинах.

**1. ТИПЫ**

1.1. Заготовки крюков должны изготавливаться следующих типов:

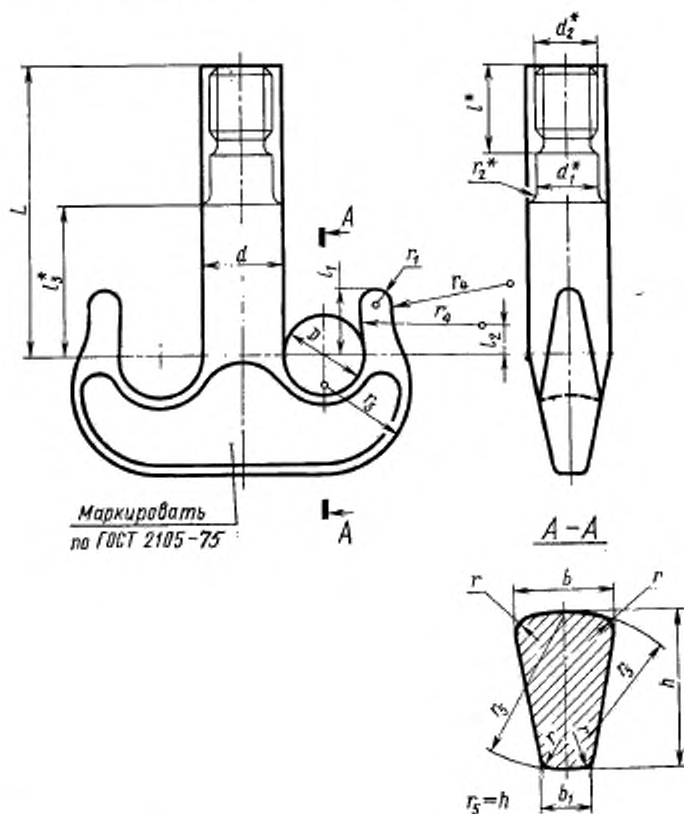
А — с коротким хвостовиком;

Б — с удлиненным хвостовиком.

1.2. Заготовки крюков должны изготавливаться 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- товки крюка	D			d			d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	b			b <sub>1</sub>		
	Но- мин.	Пред. откл. для метода		Но- мин.	Пред. откл. для метода				Но- мин.	Пред. откл. для метода		Но- мин.	Пред. откл. для метода	
		I	II		I	II				I	II		I	II
1	60	+3,9 -2,3	+8 -2	+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		+4,1 -2,4	+9 -2	55	M52	40	+3,9 -2,2		20	+3,9 -2,2		
3	80		+9 -2			60	M56	45		+8 -2	22		+8 -2	
4	90	+4,4 -2,6		+4,4 -2,6	+10 -2	70	M64	50	+4,2 -2,4		25	+4,2 -2,4		
5	100	+5,4 -2,9	+10 -2	+5,4 -2,9		75	Тран. 70×10	60	+5,4 -2,9	+9 -2	30	+5,2 -2,7	+9 -2	
6	115	+6,4 -3,2		+6,4 -3,2	+11 -3	85	Тран. 80×10	65	+6,4 -3,2		32	+6,2 -3,0		
7	125	+6,5 -3,3	+11 -3			100	Тран. 90×12	75		+12 -3	38		+12 -3	
8	145	+8,5 -3,9	+14 -3	+8,5 -3,9	+14 -3	110	Тран. 100×12	85	+8,4 -3,8		42	+8,2 -3,6	+12 -3	
9	160	+11,5 -4,8		+11,5 -4,8		120	Тран. 110×12	95	+11,4 -4,7	+17 -3	48	+11,2 -4,5	+17 -3	
10	180		+18 -4	+13,5 -5,4	+18 -3	140	Тран. 120×16	105		+18 -3	52	+11,4 -4,7	+18 -3	
11	200					150	Тран. 140×16	115	+13,4 -5,3		58	+13,4 -5,3	+18 -3	
12	220	+13,8 -5,7	+22 -4			170	Тран. 160×16	130		+20 -4	65	+13,4 -5,4	+20 -4	
13	250		+24 -4	+13,8 -5,7	+22 -4	180	Тран. 170×16	150	+13,5 -5,4		75		+13,4 -5,3	
14	280	+14,0 -5,9				200	Тран. 180×20	165		+22 -4	85		+22 -4	

Продолжение

Номер заготовки кромки	h			L		l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	r	r <sub>1</sub>	r <sub>2</sub>	r <sub>3</sub>	r <sub>4</sub>	Масса, кг	
	Но- мин.	Пред. откл. для метода		Тип А	Тип Б												Тип А	Тип Б
		I	II															
1	60	+3,9 -2,3	+8 -2	230	475	70	50	22	70	70	10	65	100	8	12	8	12	
2	70	+4,1 -2,4	+9 -2	260	520	75	55	25	80	10	12	80	115	11	17	11	17	
3	75	+4,4 -2,6	+10 -2	280	580	80	60	28	85	15	16	90	125	14	21	14	21	
4	85	+5,4 -2,9	+12 -3	325	640	90	70	30	100	20	22	100	135	20	30	20	30	
5	95	+6,4 -3,2	+14 -3	360	700	95	80	35	110	25	26	115	145	28	39	28	39	
6	110	+8,5 -3,9	+16 -3	420	760	100	85	40	120	30	35	125	165	41	55	41	55	
7	120	+11,5 -4,8	+13,5 -5,4	470	820	115	95	45	130	18	20	135	180	60	78	60	78	
8	140	+13,8 -5,7	+23 -4	525	875	130	115	50	150	22	25	160	200	90	112	90	112	
9	150	+14,0 -5,7	+23 -4	590	940	140	130	55	170	25	30	175	230	126	155	126	155	
10	170	+14,0 -5,7	+23 -4	660	1000	150	140	65	180	30	35	200	260	159	206	159	206	
11	180	+14,0 -5,7	+23 -4	725	1050	175	165	70	205	35	40	220	280	228	265	228	265	
12	210	+14,0 -5,7	+23 -4	800	1150	190	180	80	220	40	45	240	310	302	357	302	357	
13	235	+14,0 -5,7	+23 -4	860	1175	205	200	95	250	45	50	265	330	400	471	400	471	
14	270	+14,0 -5,7	+23 -4	900	1200	230	210	100	260	50	55	300	360	530	620	530	620	

**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, изготавливаемых методом свободнойковки, 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, изготавливаемых методом свободнойковки, 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, трапецеидальная — 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 Подл. в печ. 24.10.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л.  
Тираж 6 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопроспектский 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: «весьма 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.)