



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 ДВУРОГИЕ. 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 двурогих кованых и штампованных крюков с цилиндрическим хвостовиком, применяемых в грузоподъемных машинах.

1. ТИПЫ

1.1. Заготовки крюков должны изготавливаться следующих типов:

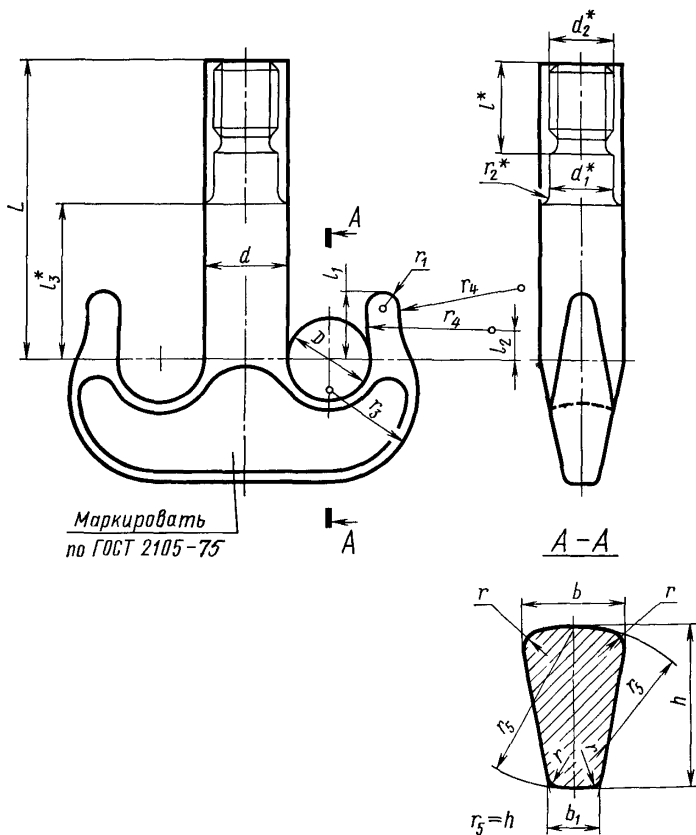
А — с коротким хвостовиком;

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 ₁	d ₂	b			b ₁		
	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	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		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		68	60			M56	45	22					
4	90	+4,4 -2,6	+9 -2	80	+4,4 -2,6	+10 -2	70	M64	50	+4,2 -2,4	+9 -2	25	+4,2 -2,4	+9 -2
5	100	+5,4 -2,9		+10 -2	85		+5,4 -2,9	75	Трап. 70×10	60		+5,4 -2,9	30	
6	115	+6,4 -3,2	+11 -3		95	+6,4 -3,2	+11 -3	85	Трап. 80×10	65	+6,4 -3,2	+12 -3	32	+6,2 -3,0
7	125	+6,5 -3,3		110	100			Трап. 90×12	75	38				
8	145	+8,5 -3,9	+14 -3	125	+8,5 -3,9	+14 -3	110	Трап. 100×12	85	+8,4 -3,8	+17 -3	42	+8,2 -3,6	+16 -3
9	160	+11,5 -4,8		135	+11,5 -4,8		120	Трап. 110×12	95	+11,4 -4,7		+20 -4	48	
10	180		+18 -4	160		+18 -3	140	Трап. 120×16	105		+13,4 -5,3		+22 -4	52
11	200	170		+13,5 -5,4	150		Трап. 140×16	115	58	+13,4 -5,3				
12	220	+13,8 -5,7	+22 -4	190	+13,8 -5,7	+22 -4	170	Трап. 160×16	130	+13,5 -5,4	+22 -4	65	+13,4 -5,4	+16 -3
13	250	+24 -4	200	180			Трап. 170×16	150	75			+13,4 -5,3		
14	280		+14,0 -5,9	220			200	Трап. 180×20	165				85	

Продолжение

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

ПРИЛОЖЕНИЕ

НАИБОЛЬШАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ КРЮКОВ, т

Номер заготовки крюка	Для машин и механиз- мов с ручным приводом	Для машин и механизмов с машинным приводом	
		Легкий (Л) и сред- ний (С) режимы	Тяжелый (Т) и весь- ма 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.
Тираж 6 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2868

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.)