

**ГОСТ 6627—74**

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н И Й С Т А Н Д А Р Т**

---

**КРЮКИ ОДНОРОДИЕ  
ЗАГОТОВКИ**

**ТИПЫ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**Издание официальное**

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
М о с к в а**

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

## КРЮКИ ОДНОРОГИЕ

## ЗАГОТОВКИ

ГОСТ

6627—74

## Типы. Конструкция и размеры

Single hooks. Blanks. Types. Construction and dimensions

Взамен

ГОСТ 6627—66

МКС 53.020.30

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 июля 1974 г. № 1688  
дата введения установлена

01.01.76

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 24.05.90 № 1275

Настоящий стандарт распространяется на заготовки однорогих крюков с цилиндрическим хвостиком, изготавляемых методом горячей штамповки (ГШ) и методом свободной ковки (СК) и применяемых в грузоподъемных машинах и механизмах.

## 1. ТИПЫ

1.1. Заготовки однорогих крюков должны изготавляться следующих типов:

- А — с коротким хвостиком;
- Б — с длинным хвостиком.

Каждый тип должен изготавляться в следующих исполнениях:

- 1 — без прилива;
- 2 — с приливом.

1.2. Заготовки однорогих крюков должны изготавляться номеров 1—26.

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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

Издание официальное



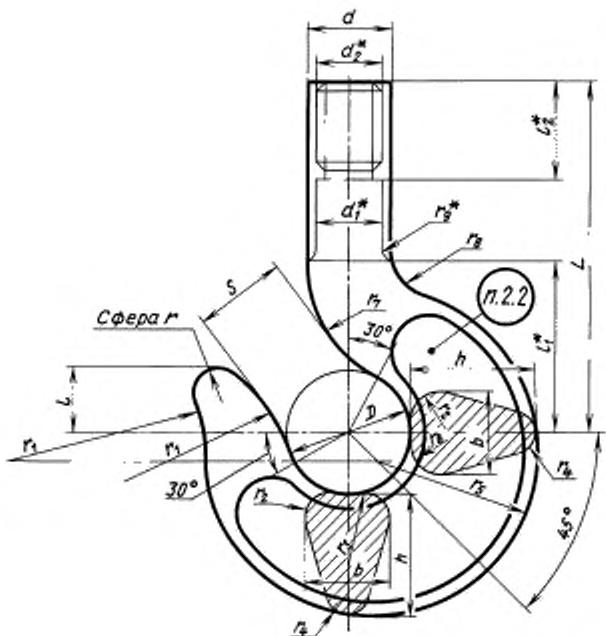
Перепечатка воспрещена

*Издание (октябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1984 г.,  
апреле 1985 г. (ИУС 3—85, 7—85).*

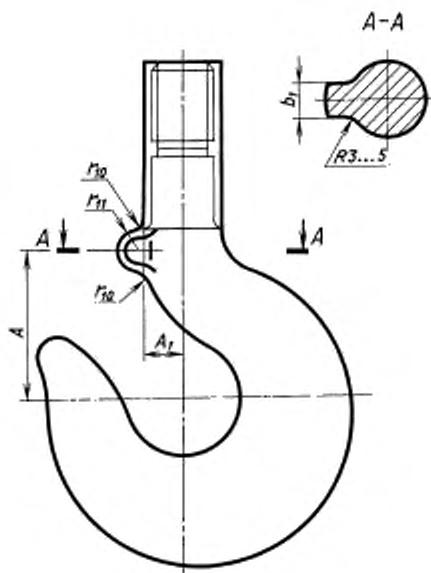
© Издательство стандартов, 1974  
 © ИПК Издательство стандартов, 2003  
 © СТАНДАРТИНФОРМ, 2008  
 Переиздание (по состоянию на август 2008 г.)

С. 2 ГОСТ 6627-74

### *Исполнение 1*



## *Исполнение 2*



\* Размеры для сиренок.

### Размеры в мм

Номер заготовки крюка	D		S		L		A	A <sub>1</sub>	b		b <sub>1</sub>	d		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>					
	Но- мин.	Пред. откл. для метода	Но- мин.	Пред. откл.	Тип А	Тип Б			Но- мин.	Пред. откл. для метода		Но- мин.	Пред. откл. для метода							
												ГШ	СК							
1	20	+1,2 -0,7	-	14	+1,2 -0,7	65	80	26	9	12	+1,2 -0,7	8	15	+1,2 -0,7	12	M12				
2	22			16		70	90	28		13			18	+1,7 -0,9	15	M14				
3	25	+1,7		18	+1,7	75	100	31		10	+1,7		9	+1,7 -0,9		M16				
4	30	-0,9		22	-0,9	85	110	35		12	-0,9		20			M17				
5	32			24		90	120	38		20			30			M20				
6	36	+2,2		26		105	130	42	15	22	+2,2	10	25	+2,2 -1,2	20	M22				
7	40	-1,2		30	+2,2 -1,2	120	140	48		24	-1,2		30			M24				
8	45			33		130	160	56		18	26		35	+2,7 -1,5		M27				
9	50	+2,9 -1,7		36		145	180	60	21	30	+2,7 -1,5	12	+2,7 -1,5	30	M29					
10	55	+3,2 -1,8		40	+2,9 -1,6	165	220	65		34	+2,9 -1,6		+2,9 -1,6			M30				

## ГОСТ 6627-74 С. 3

Продолжение

Размеры в мм

Но- мер за- готовки крошка	<i>h</i>		<i>I</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>2</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub> - r<sub>4</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	<i>r<sub>5</sub></i>	<i>r<sub>6</sub></i>	<i>r<sub>7</sub></i>	<i>r<sub>8</sub></i>	<i>r<sub>9</sub></i>	<i>r<sub>10</sub></i>	<i>r<sub>11</sub></i>	Масса, кг, не более					
	Но- мин.	Пред. откл. для метода		не менее			<i>10</i>	<i>30</i>	<i>4,5</i>	<i>28</i>	<i>3,0</i>	<i>11</i>	<i>25</i>	<i>11</i>	<i>22</i>	<i>8</i>	<i>1,0</i>	<i>5</i>	<i>0,18</i>	<i>0,20</i>		
				<i>GШ</i>	<i>СК</i>																	
1	18	+1,2 -0,7	—	10	30	20	4,5	28	3,0	11	25	11	22	8	1,0	3	5	0,18	0,20			
2	21			10	32		4,0		12	28	12	24						0,22	0,25			
3	24	+1,7		12	35	25	5,0	30		13	32	13	26	9	1,5			0,35	0,40			
4	26	-0,9		15	40		5,5	35	5,0	14	37	14	30	10				0,50	0,60			
5	28			16	45	30	6,0	38	5,5	16	40	16	32	11		6	6	0,60	0,70			
6	32	+2,2		18	50		40			18	45	18	36	13				0,90	1,00			
7	36	-1,2		20	55	45	6,5		6,0	20	50	20	40	15				1,30	1,50			
8	40			22	65		7,0	50		22	56	30	45	17				1,70	1,90			
9	45	+2,7 -1,5		25	70	40	8,0	55	7,0	25	62	36	50	18		5	8	2,60	2,90			
10	52	+3,2 -1,8		30	85	45	10,0	60	8,0	28	70	38	55	20				3,60	4,10			

Продолжение

Размеры в мм

Номер заготовки крошка	<i>D</i>		<i>S</i>	<i>L</i>		<i>A</i>	<i>A<sub>1</sub></i>	<i>b</i>		<i>b<sub>1</sub></i>	<i>d</i>		<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>						
	Но- мин.	Пред. откл. для метода		<i>GШ</i>	<i>СК</i>			Но- мин.	Пред. откл. для метода		<i>GШ</i>	<i>СК</i>								
11	60	+3,4 -2,0	—	45	+3,2 -1,8	180	300	78	25	38	+3,2 -1,8	16	40	+3,2 -1,8	35	M33				
12	65	-2,0		50	+3,4 -2,0	195	375	82	28	40			45				40	M36		
13	75	+3,9 -2,3		55	+3,9 -2,3	250	410	92	32	48	+3,7 -2,1		52	+3,9 -2,3			45	M42		
14	85	+4,1 -2,4		65	+4,1 -2,4	280	475	105	35	54	+4,1 -2,4		56	+4,1 -2,4			50	M48		
15	95	+4,1 -2,4	+8,0 -2,5	75	+4,1 -2,4	310	520		60	+4,1 -2,4	+8,0 -2,5	62	+4,1 -2,4	+8,0 -2,5	55	M52				
16	110	+4,4 -2,6		85	+4,4 -2,6	340	580		65	+4,4 -2,6			68	+4,4 -2,6	60	M56				
17	120	+5,5 -3,0		90	+5,4 -2,9	415	600		75	+5,4 -2,9	+10,0 -3,0		80	+5,4 -2,9	+10,0 -3,0		70	M64		
18	130	+6,5 -3,3		100	+6,4 -3,2	440	630		80	+6,4 -3,2	+12,0 -3,0	85	+6,4 -3,2	+12,0 -3,0	75	Tr 70 × × 10				
19	150	+12,0 -3,0		115	+6,5 -3,3	480	660		90				95				85	80 × × 10		
20	170	+8,5 -3,9		130	+8,5 -3,9	535	730		102	+8,4 -3,8	+16,0 -4,0		110	+8,4 -3,8	+16,0 -4,0		100	Tr 90 × × 12		

## С. 4 ГОСТ 6627-74

Продолжение

## Размеры в мм

Номер заготовки крюка	<i>h</i>		<i>I</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>2</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub> = r<sub>4</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	<i>r<sub>5</sub></i>	<i>r<sub>6</sub></i>	<i>r<sub>7</sub></i>	<i>r<sub>8</sub></i>	<i>r<sub>9</sub></i>	<i>r<sub>10</sub></i>	<i>r<sub>11</sub></i>	Масса, кг, не более													
	Но- мин.	Пред. откл. для метода		не менее																										
				ГШ	СК												Тип А	Тип Б												
11	55	+3,4 -2,0	—	34	90	50	10,0	70	9,0	30	78	42	60	21	10	10	4,50	5,70												
12	65			36	95	55		80		35	90	45	70	22		10	6,45	8,90												
13	75	+3,9 -2,3	—	38	105	60	11,0	85	10,0	40	100	50	75	25	12	9,60	12,20													
14	82	+4,1 -2,4		42	120	70	12,0	95	12,0	45	110	60	85	28		12	13,50	17,70												
15	90	+4,1 -2,4	+8,0 -2,5	46	135	75	15,0	110	13,0	50	125	65	95	30	2,5		18,0	23,0												
16	100	+4,4 -2,6		55	150	80	18,0	120		55	140	75	110	34			26,0	33,0												
17	115	+5,4 -2,9	+10,0 -3,0	60	165	90	20,0	125	14,0	62	155	84	120	36	—	—	37,0	44,5												
18	130	+6,6 -3,3	+12,0 -3,0	62	180	95	21,0	140	16,0	70	170	90	130	40			49,5	56,0												
19	150			75	210	100	22,0	170	18,0	75	200	105	150	45			70,0	82,5												
20	164	+8,5 -3,9	+16,0 -4,0	80	230	115	30,0	190	20,0	100	220	120	170	50			102,0	121,0												

Продолжение

## Размеры в мм

Номер заготовки крюка	<i>D</i>		<i>S</i>		<i>L</i>		<i>A</i>	<i>A<sub>1</sub></i>	<i>b</i>		<i>b<sub>1</sub></i>	<i>d</i>		<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>			
	Но- мин.	Пред. откл. для метода	Но- мин.	Пред. откл.	Тип А	Тип Б			Пред. откл. для метода					<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>			
									ГШ	СК		ГШ	СК					
21	190	+9,8 -4,5	+18,0 -4,0	145	+9,5 -4,2	580	800		115	+9,4 -4,1	+18,0 -4,0	125	+9,5 -4,2	+18,0 -4,0	110	Tr 100 × 12		
22	210	+11,8 -5,1	+20,0 -5,0	160	+11,5 -4,8	675	960		130	+11,5 -4,8	+20,0 -5,0	135	+11,5 -4,8	+20,0 -5,0	120	Tr 110 × 12		
23	240	+13,8 -5,7	+22,0 -5,0	180	+13,8 -5,7	730	1050	—	150	+13,5 -5,4	+22,0 -5,0	160	+13,5 -5,4	+22,0 -5,0	140	Tr 120 × 16		
24	270	+15,1 -6,6	+24,0 -6,0	205	+14,8 -6,3	820	1100		165	+14,5 -6,0	+24,0 -6,0	170	+14,5 -6,0	+24,0 -6,0	150	Tr 140 × 16		
25	300	+16,1 -7,2	+28,0 -7,0	230	+15,8 -6,9	840	1200		190	+15,8 -6,9	+28,0 -7,0	190	+15,8 -6,9	+28,0 -7,0	170	Tr 160 × 16		
26	320	+17,1 -7,8	+30,0 -8,0	250	+16,8 -7,5	860	1300		200	+16,8 -7,5	+28,0 -7,0	200	+16,8 -7,5	+28,0 -7,0	180	Tr 170 × 16		

Продолжение

## Размеры в мм

Но- мер за- готовки крюка	<i>h</i>			<i>L</i>	<i>I<sub>1</sub></i>	<i>I<sub>2</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub> = r<sub>4</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	<i>r<sub>5</sub></i>	<i>r<sub>6</sub></i>	<i>r<sub>7</sub></i>	<i>r<sub>8</sub></i>	<i>r<sub>9</sub></i>	<i>r<sub>10</sub></i>	<i>r<sub>11</sub></i>	Масса, кг, не более										
	Но- мин.	Пред. откл. для метода			не менее	<i>I<sub>1</sub></i>												Тип А	Тип Б									
		ГШ	СК																									
21	184	+9,8 -4,5	+18,0 -4,0	95	260	130	32,0	210	23,0	110	245	135	190	60	5,0	—	—	130,0	150,0									
22	205	+11,8 -5,1	+20,0 -5,0	100	280	140	35,0	230	25,0	120	270	150	210					175,0	206,0									
23	240	+13,8 -5,7	+22,0 -5,0	120	330	150	40,0	280	30,0	130	320	170	240	65	—	—	—	262,0	312,0									
24	260	+15,1 -6,6	+26,0 -6,0	135	360	175	44,0	300	35,0	140	350	190	270					353,0	400,0									
25	290	+16,1 -7,2	+28,0 -7,0	150	400	190	45,0	330	38,0	150	390	210	300	75	7,5	—	—	—	520,0	600,0								
26	320	+17,1 -7,8	+30,0 -8,0	160	440	210	48,0	360	40,0	165	420	230	340	100					585,0	695,0								

## П р и м е ч а н и я:

1. Размер  $r_4$  указан для изготовления заготовок крюков методом горячей штамповки.
2. Допускается отгиб носика крюка до 6 мм для крюков номеров 1—14 и до 10 мм для крюков номеров 15—26 в плоскости, перпендикулярной плоскости чертежа.
3. Длина  $L$  указана без припуска для проверки механических свойств металла.
4. Допускается для грузоподъемных машин и механизмов, у которых группа режима работы механизма подъема 6М, весьма тяжелого режима работы длину  $L$  заготовок крюков типа Б увеличивать на 150 мм, не более.
5. По заказу потребителя заготовки крюков номеров 1—14 допускается изготавливать без прилива.
6. Предельные отклонения размеров, не указанные в таблице, должны выполняться для заготовок крюков, изготавляемых методом горячей штамповки, — по ГОСТ 7505—89.
7. При изготовлении заготовок крюков ковкой радиусы, служащие для построения и образования конфигурации крюка, не являются сдаточными параметрами. Допуски определяются изготавителем.
8. Допускается вместо радиусов  $r_3$  и  $r_6$  прямая площадка.
9. Для размеров  $I_1$ ,  $b_1$ ,  $A$ ,  $A_1$  заготовок крюков, получаемых методом свободной ковки, предельные отклонения соответствуют предельным отклонениям размера  $D$  соответствующего номера заготовки.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Пример условного обозначения заготовки крюка номер 10, типа А, исполнения 2:

Заготовка крюка 10А—2 ГОСТ 6627—74

2.2. Технические требования, методы испытаний, маркировка и транспортирование — по ГОСТ 2105—75.

2.3. Грузоподъемность крюков должна соответствовать величинам, указанным в приложении.

## С. 6 ГОСТ 6627-74

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Обязательное

## НАИБОЛЬШАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ КРЮКОВ, т

Номер заготовки крюка	Для машин и механизмов с ручным приводом	Для машин и механизмов с машинным приводом	
		Группа режима работы механизма подъема по ГОСТ 25835-83	
		до 4 М	5 М – 6 М
1	0,40	0,32	0,25
2	0,50	0,40	0,32
3	0,63	0,50	0,40
4	0,80	0,63	0,50
5	1,00	0,80	0,63
6	1,25	1,00	0,80
7	1,60	1,25	1,00
8	2,00	1,60	1,25
9	2,50	2,00	1,60
10	3,20	2,50	2,00
11	4,00	3,20	2,50
12	5,00	4,00	3,20
13	6,30	5,00	4,00
14	8,00	6,30	5,00
15	10,00	8,00	6,30
16	12,50	10,00	8,00
17	16,00	12,50	10,00
18	20,00	16,00	12,50
19	—	20,00	16,00
20	—	25,00	20,00
21	—	32,00	25,00
22	—	40,00	32,00
23	—	50,00	40,00
24	—	63,00	50,00
25	—	80,00	63,00
26	—	100,00	80,00

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор *М.И. Максимова*  
 Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
 Корректор *А.С. Черноусова*  
 Компьютерная перетка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 09.09.2008. Формат 60x84 $\frac{1}{4}$ . Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл.печл. 0,93.  
 Уч.-издл. 0,70. Тираж 24 экз. Зак. 1126.

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» на ПЭВМ.

Отпечатано в филиале ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.