



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

КРЮКИ ОДНОРОДИЕ  
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.191.04

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО  
И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва 1973

РАЗРАБОТАН ВНИИПТМАШем

Директор института А. Х. Комашенко

Зам. директора по научной работе Б. М. Скворцов

Заведующий отделом стандартизации А. С. Оболенский

Заведующий отделом унифицированных узлов П. Н. Рыбкин

Исполнитель В. А. Факов

ЗНЕСЕН ВНИИПТМАШем

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным управлением подъ-  
емно-транспортного маши-  
ностроения МТЭ и ТМ

Главный инженер Г. И. Луненко

УТВЕРЖДЕН Заместителем министра тяжелого, энергетичес-  
кого и транспортного машиностроения

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 24.191.04

КРЮКИ ОДНОРОДИЕ  
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

Вводится впервые

Письмом Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 28/1-1971 г. № 1-002-38/1265 срок введения установлен с 1/1-1974 г. Для нового проектирования - с 1/VI-1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

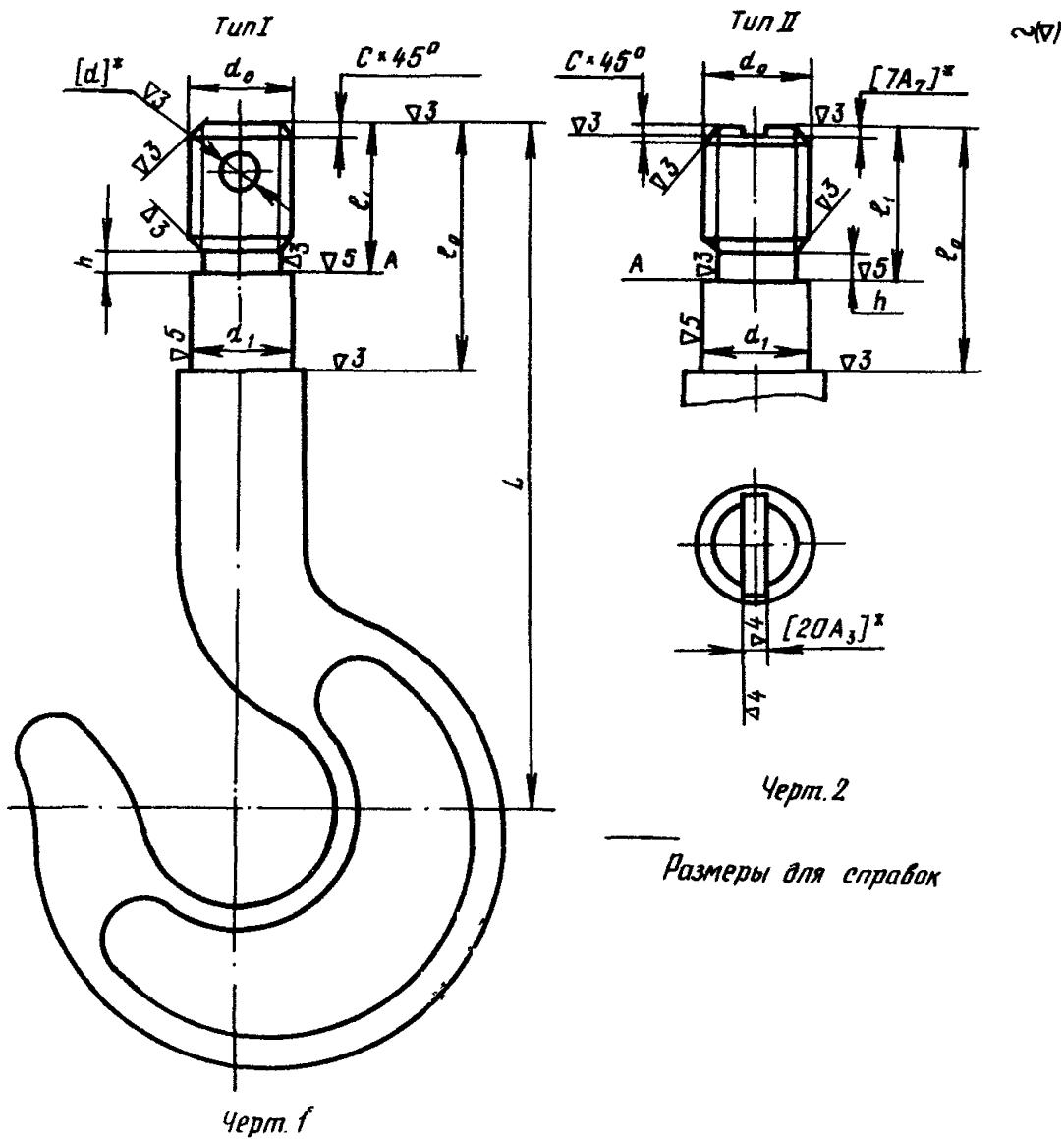
1. Настоящий стандарт распространяется на механически обработанные однородные крюки типа Б по ГОСТ 6627-66 и ГОСТ 12840-67, применяемые в подвесках мостовых электрических кранов грузоподъемностью 5-50 тс.

2. Крюки, в зависимости от конструкции хвостовой части, могут изготавливаться двух типов:

тип I - с отверстием под контрящий болт или шплинт;  
тип II - с пазом под контрящую планку.

3. Конструкция, размеры хвостовой цилиндрической части крюков и предельные отклонения по ним должны соответствовать:

тип I - черт. 1 и таблице, тип II - черт. 2 и таблице.



Примечание. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно с гайкой, завернутой до упора в плоскость А.

## Размеры в мм

№ крюка по ГОСТ 6627-66	Грузоподъемность, тс	Режимы работы	$L + 3$	$l_0$ (пределное отклонение по $A_7$ )	$l_1$ (пределное отклонение по $A_7$ )	$d^*$ (пределное отклонение по $A_7$ )	$d_0$ (кл. 3)	$d_1$ (пределное отклонение по $C_5$ )
13	5	L; С	410	160	60		M42	- 45
14		T; ВТ	475	170	70		M48	- 50
15	8	L; С	520	180	75		M52	- 55
16		T; ВТ	580	220	80		M56	- 60
17	12,5	L; С	600	240	90	13	M64	- 70
18		T; ВТ	630	250	95		-	Трап. 70x10 75
19	20	L; С	660	250	100		-	Трап. 80x10 85
20		T; ВТ	730	260	115		-	Трап. 90x12 100
21	32	L; С	800	320	130	17	-	Трап. 100x12 110
22		T	960	360	140		-	Трап. 110x12 120
23	50	L; С	1050	380	150		-	Трап. 120x16 140
24		T	1100	400	175		-	Трап. 140x16 150

## Примечания:

1. Режимы работы: Л – легкий; С – средний; Т – тяжелый; ВТ – весьма тяжелый.
2. Проточки нормальные  $h$  и фаски С должны соответствовать ГОСТ 10549-63.
3. Резьбы: метрическая по ГОСТ 9150-59; трапециoidalная по ГОСТ 9484-60.
4. Донуски: метрической резьбы по ГОСТ 9253-59; трапециoidalной резьбы по ГОСТ 9562-60.

4. Пример условного обозначения крюка № 15 типа I грузо-  
подъемностью 8 тс легкого и среднего режимов работы:

КРЮК № 15Б-І-ЛС ОСТ 24.191.04.

5. Пример условного обозначения крюка № 20 типа II грузо-  
подъемностью 20 тс весьма тяжелого режима работы:

КРЮК № 20Б-ІІ-ВТ ОСТ 24.191.04

Подп. к печ. 12/XII-72г.	Формат 60x90 <sup>1/16</sup>
Печ. л. 0,25	Уч.-изд. л. 0,19
Зак. инст. 67313	Зак. тип. 33

НИИИНФОРМГЯЖМАШ, 129835, Москва, ГСП-110, проспект  
Мира, 106  
Производственно-полиграфический отдел НИИИНФОРМГЯЖМАШа