
КРЮКИ ОДНОРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ

Типы. Конструкция и размеры

Single hooks. Blanks. Types.
Construction and dimensions

ГОСТ
6627-74*

Взамен
ГОСТ 6627-66

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

с 01.01.76

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

1. ТИПЫ

1.1. Заготовки однорогих крюков должны изготовляться следующих типов:

А - с коротким хвостиком;

Б - с длинным хвостиком.

Каждый тип должен изготовляться в следующих исполнениях:

1 - без прилива;

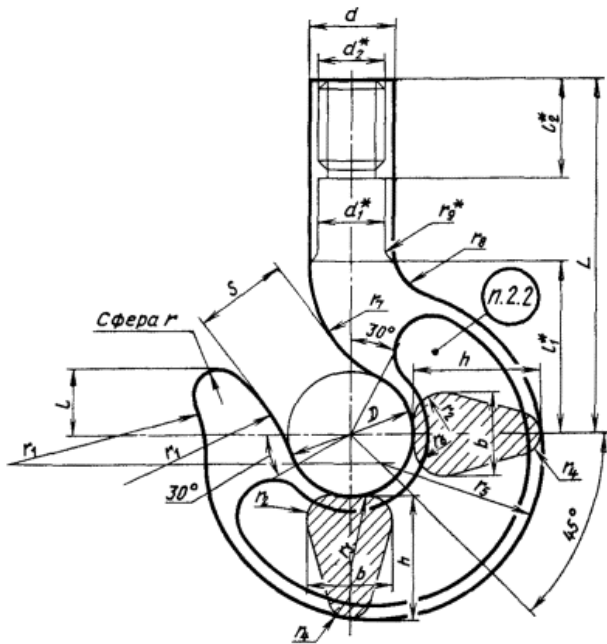
2 - с приливом.

1.2. Заготовки однорогих крюков должны изготовляться номеров 1-26.

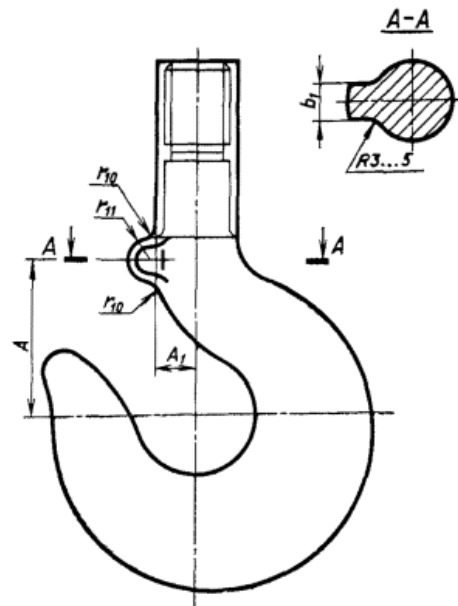
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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

Исполнение 1



Исполнение 2



* Размеры для справок.

Размеры в мм

Номер заготовки крюка	D		S		L		A	A ₁	b		b ₁	d		d ₁	d ₂		
	Номин.	Пред. откл. для метода ГШ СК	Номин.	Пред. откл.	Тип А	Тип Б			Номин.	Пред. откл. для метода ГШ СК		Номин.	Пред. откл. для метода ГШ СК			Номин.	Пред. откл. для метода ГШ СК
1	20	+1,2	14	+1,2	65	80	26	9	12	+1,2	8	15	+1,2	12	M12		
2	22	-0,7	16	-0,7	70	90	28		13	-0,7		18	+1,7	15	M14		
3	25	+1,7	18	+1,7	75	100	31	10	15	+1,7	9	20	-0,9	17	M16		
4	30	-0,9	22	-0,9	85	110	35	12	18	-0,9		10	25	+2,2	20	M20	
5	32		24		90	120	38	15	22		+2,2	24	-1,2	25	+2,2	25	M24
6	36	+2,2	26	+2,2	105	130	42	15	22	+2,2	10	30		-1,2	25	M27	
7	40	30	120		140	48	24		+2,7	30		+2,7	12	35			-1,5
8	45	-1,2	33	-1,2	130	160	56	18	26	-1,2	12	35		+2,9	30	M33	
9	50	+2,9	36	-1,2	145	180	60	21	30	-1,5		12	35	-1,5			30
10	55	-1,7	40	-2,9	165	220	65		34	+2,9	-1,6		16	40	+3,2	35	
11	60	+3,2	45	+3,2	180	300	78	25	38	+3,2	16	45		-1,8	40		M36
12	65	-1,8	50	+3,4	195	375	82	28	40	-1,8		20	52	+3,9		45	
13	75	+3,9	55	-2,0	250	410	92	32	48	+3,7	20		52	+3,9	45		M42

Номер заготовки крюка	D				S		L		A	A ₁	b			b ₁	d			d ₁	d ₂
	Номин.	Пред. откл. для метода		Номин.	Пред. откл.	Тип А	Тип Б	Номин.			Пред. откл. для метода		Номин.		Пред. откл. для метода				
		ГШ	СК								ГШ	СК			ГШ	СК			
		-2,3			-2,3					-2,1				-2,3					
14	85	+4,1		65	+4,1	280	475	105	35	54	+4,1			56	+4,1		50	M48	
		-2,4			-2,4						-2,4				-2,4				
15	95	+4,1	+8,0	75	+4,1	310	520			60	+4,1	+8,0		62	+4,1	+8,0	55	M52	
		-2,4			-2,4						-2,4				-2,4				
16	110	+4,4	-2,5	85	+4,4	340	580			65	+4,4	-2,5		68	+4,4	-2,5	60	M56	
		-2,6			-2,6						-2,6				-2,6				
17	120	+5,5	+10,0	90	+5,4	415	600			75	+5,4	+10,0		80	+5,4	+10,0	70	M64	
		-3,0	-3,0		-2,9						-2,9	-3,0			-2,9	-3,0			
18	130	+6,5	+12,0	100	+6,4	440	630			80	+6,4	+12,0		85	+6,4	+12,0	75	Tr 70 × 10	
		-3,3	-3,0		-3,2						-3,2	-3,0			-3,2	-3,0			
19	150	-3,3	-3,0	115	+6,5	480	660			90	-3,2	-3,0		95	-3,2	-3,0	85	Tr 80 × 10	
		-3,3			-3,3						-3,3				-3,3				
20	170	+8,5	+16,0	130	+8,5	535	730			102	+8,4	+16,0		110	+8,4	+16,0	100	Tr 90 × 12	
		-3,9	-4,0		-3,9						-3,8	-4,0			-3,8	-4,0			
21	190	+9,8	+18,0	145	+9,5	580	800			115	+9,4	+18,0		125	+9,5	+18,0	110	Tr 100 × 12	
		-4,5	-4,0		-4,2						-4,1	-4,0			-4,2	-4,0			
22	210	+11,8	+20,0	160	+11,5	675	960			130	+11,5	+20,0		135	+11,5	+20,0	120	Tr 110 × 12	
		-5,1	-5,0		-4,8						-4,8	-5,0			-4,8	-5,0			
23	240	+13,8	+22,0	180	+13,8	730	1050			150	+13,5	+22,0		160	+13,5	+22,0	140	Tr 120 × 16	
		-5,7	-5,0		-5,7						-5,4	-5,0			-5,4	-5,0			
24	270	+15,1	+24,0	205	+14,8	820	1100			165	+14,5	+24,0		170	+14,5	+24,0	150	Tr 140 × 16	
		-6,6	-6,0		-6,3						-6,0	-6,0			-6,0	-6,0			
25	300	+16,1	+28,0	230	+15,8	840	1200			190	+15,8			190	+15,8		170	Tr 160 × 16	
		-7,2	-7,0		-6,9						-6,9	+28,0			-6,9	+28,0			
26	320	+17,1	+30,0	250	+16,8	860	1300			200	+16,8			200	+16,8		180	Tr 170 × 16	
		-7,8	-8,0		-7,5						-7,5	-7,0			-7,5	-7,0			

Продолжение

Размеры в мм

Номер заготовки крюка	h			l	l ₁	l ₂	r	r ₁	r ₂ = r ₄	r ₃	r ₅	r ₆	r ₇	r ₈	r ₉	r ₁₀	r ₁₁	Масса, кг, не более		
	Номин.	Пред. откл. для метода																не менее	Тип А	Тип Б
		ГШ	СК																	
1	18	+1,2			30				3,0	11	25	11	22		1,0			0,18	0,20	
2	21	-0,7		10	32	20	4,5	28	4,0	12	28	12	24	8			5	0,22	0,25	
3	24	+1,7	-		12	35	5,0	30		13	32	13	26	9	1,5	3		0,35	0,40	
4	26				15	40	5,5	35	5,0	14	37	14	30	10			6	0,50	0,60	
5	28	-0,9			16	45	6,0	38	5,5	16	40	16	32	11				0,60	0,70	
6	32	+2,2			18	50	6,0	40		18	45	18	36	13	2,5			0,90	1,00	

Номер заготовки крюка	h		l	l ₁	l ₂	r	r ₁	r ₂ = r ₄	r ₃	r ₅	r ₆	r ₇	r ₈	r ₉	r ₁₀	r ₁₁	Масса, кг, не более			
	Номин.	Пред. откл. для метода															не менее	Тип А	Тип Б	
		ГШ																		СК
7	36	-1,2	20	55	35	6,5	45	6,0	20	50	20	40	15	5	8		1,30	1,50		
8	40	+2,7	22	65	35	7,0	50		22	56	30	45	17				1,70	1,90		
9	45	-1,5	25	70	40	8,0	55	7,0	25	62	36	50	18	10	10		2,60	2,90		
10	52	+3,2	30	85	45	10,0	60	8,0	28	70	38	55	20				3,60	4,10		
11	55	-1,8	34	90	50	10,0	70	9,0	30	78	42	60	21	10	10		4,50	5,70		
12	65	+3,4	36	95	55		80		35	90	45	70	22				22	6,45	8,90	
13	75	-2,0	38	105	60	11,0	85	10,0	40	100	50	75	25	10	12		9,60	12,20		
14	82	+3,9	42	120	70	12,0	95	12,0	45	110	60	85	28				13,50	17,70		
15	90	-2,3	46	135	75	15,0	110	13,0	50	125	65	95	30	5,0			18,0	23,0		
16	100	+4,1	55	150	80	18,0	120		55	140	75	110	34				26,0	33,0		
17	115	-2,4	60	165	90	20,0	125	14,0	62	155	84	120	36	5,0			37,0	44,5		
18	130	+4,4	62	180	95	21,0	140	16,0	70	170	90	130	40				49,5	56,0		
19	150	-2,6	75	210	100	22,0	170	18,0	75	200	105	150	45	5,0			70,0	82,5		
20	164	+5,4	80	230	115	30,0	190	20,0	100	220	120	170	50				102,0	121,0		
21	184	-3,9	95	260	130	32,0	210	23,0	110	245	135	190	60	7,5			130,0	150,0		
22	205	+9,8	100	280	140	35,0	230	25,0	120	270	150	210					175,0	206,0		
23	240	-4,5	120	330	150	40,0	280	30,0	130	320	170	240	65	7,5			262,0	312,0		
24	260	+11,8	135	360	175	44,0	300	35,0	140	350	190	270					353,0	400,0		
25	290	-5,1	150	400	190	45,0	330	38,0	150	390	210	300	75	7,5			520,0	600,0		
26	320	+13,8	160	440	210	48,0	360	40,0	165	420	230	340	100				585,0	695,0		
		-7,8																		

Примечания: 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, изготавливаемых 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 изготовителем.
8. Допускается вместо радиусов r_3 и r_6 прямая площадка.
9. Для размеров l , b_1 , A , A_1 заготовок крюков, получаемых методом свободнойковки, 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.

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).