



454139, г. Челябинск, ул. Машиностроителей 48, оф.102
Тел. (351) 235-48-92, факс 220-07-20, e-mail: info@fankor.ru, internet: www.fankor.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРЮКИ ОДНОРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ

ТИПЫ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6627-74

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

МОСКВА

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРЮКИ ОДНОРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ

Типы. Конструкция и размеры

Single hooks. Blanks. Types.
Construction and dimensions

**ГОСТ
6627-74**

ООО «Фанкор»

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, изготавливаемых методом горячей штамповки (ГШ) и методом свободной ковки (СК) и применяемых в грузоподъемных машинах и механизмах.

1. ТИПЫ

1.1. Заготовки однорогих крюков должны изготавливаться следующих типов:

А - с коротким хвостиком;

Б - с длинным хвостиком.

Каждый тип должен изготавливаться в следующих исполнениях:

1 - без прилива;

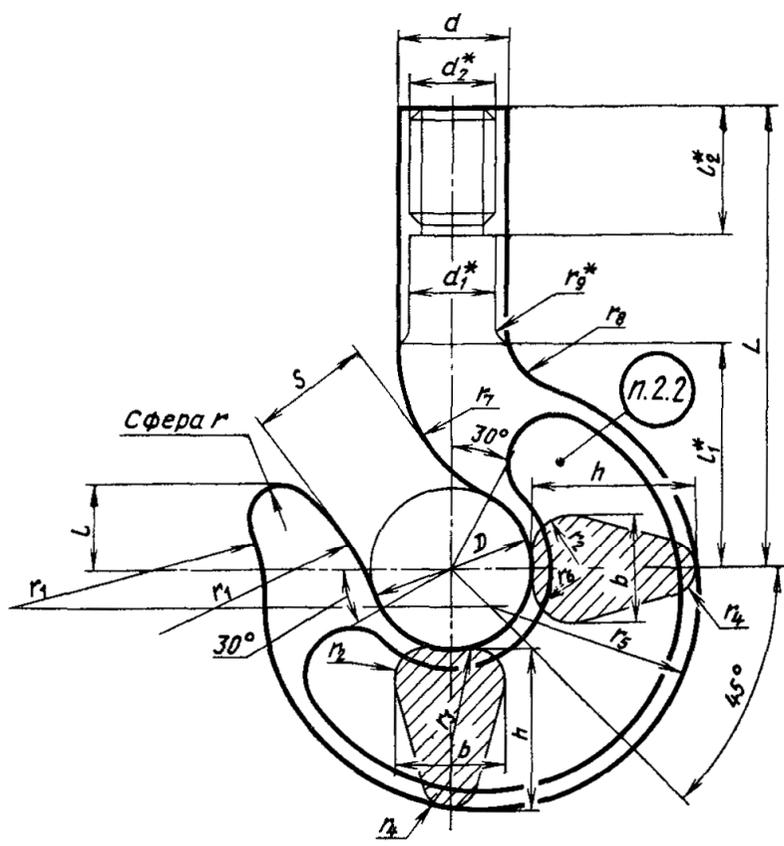
2 - с приливом.

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

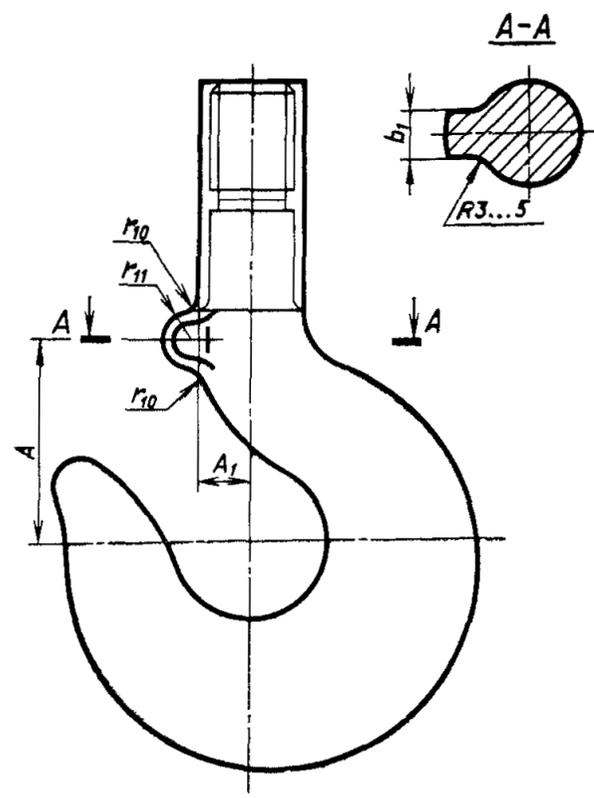
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

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		Номин	Пред. откл.	Тип А	Тип Б			Номин	Пред. откл. для метода			Номин	Пред. откл. для метода												
		ГШ	СК								ГШ	СК			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	-0,7	15	M14							
3	25	+1,7		18	+1,7	75	100	31	10	15	+1,7		18	+1,7	18		+1,7	17	M16								
4	30			-0,9		22	-0,9	85		110			35		12			20	-0,9	20	-0,9	20	M20				
5	32	+2,2		24	+2,2	90	120	38	15	22	+2,2		24	+2,2			10	25	+2,2	25	M24						
6	36			-1,2		26	-1,2	105		130			42		26			-1,2		30	+2,7	12	35	+2,7	-1,5	30	M27
7	40			-1,2		30		-1,2		120			140		48			34		+2,9	35						-1,5
8	45	+2,9		33	-1,2	130	160	56	18	26	+2,9		-1,6	16	40		+3,2	35	35	M33							
9	50	-1,7		36		-1,2	145	180		60											38	-1,8	40	-1,8	40	-1,8	40
10	55	+3,2		40	+3,2	165	220	65	25	38	+3,2		-1,8	20	52		+3,9	-2,3	45	45	M42						
11	60	-1,8		45	-1,8	180	300	78		40	-1,8											48	+3,7	52	-2,3	50	M48
12	65	+3,4		50	+3,4	195	375	82	28	48	+3,7		-2,1	20	56		+4,1	-2,4	55	55	M52						
13	75	-2,0		55	-2,0	250	410	92		54	+4,1											-2,4	+8,0	62	+4,1	-2,4	+8,0
14	85	+4,1		65	+4,1	280	475	105	35	60	+4,1		-2,4	-8,0	68		+4,4	-2,6	70	70	M64						
15	95	-2,4	75	-2,4	310	520	105	65		+4,4	-2,6	+10,0				80						+5,4	+10,0	-3,0	75	Tr 70 × 10	
16	110	+4,4	85	+4,4	340	580	105	-	75	+5,4	-2,9	-3,0	85	+6,4	+12,0	-3,0	85	Tr 80 × 10									
17	120	-2,6	90	-2,6	415	600	105		80	+6,4									+12,0	-3,0	95	+6,4	+12,0	-3,0	85	Tr 80 × 10	
18	130	+5,5	100	+5,5	440	630	105	-	90	+6,5	-3,3	-3,0	110	+8,4	+16,0	-4,0	100	Tr 90 × 12									
19	150	-3,0	115	-3,0	480	660	105		102	+8,4									+16,0	-4,0	110	+8,4	+16,0	-4,0	100	Tr 90 × 12	
20	170	+8,5	130	+8,5	535	730	105	-	115	+9,4	-4,1	-4,0	125	+9,5	+18,0	-4,0	110	Tr 100 × 12									
21	190	-3,9	145	-3,9	580	800	105		130	+11,5									+20,0	-5,0	135	+11,5	+20,0	-5,0	120	Tr 110 × 12	
22	210	+9,8	160	+9,8	675	960	105	-	130	+11,5	-4,8	-5,0	135	+11,5	+20,0	-5,0	120	Tr 110 × 12									
		-4,5	160	-4,5	675	960	105		130	+11,5									+20,0	-5,0	135	+11,5	+20,0	-5,0	120	Tr 110 × 12	

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		
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	-7,0	200	+16,8 -7,5	-7,0	180	Tr 170 × 16			

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	-	10	30	20	4,5	28	3,0	11	25	11	22	8	1,0	3	5	0,18	0,20
2	21	-0,7	-	12	32		4,0	12	28	12	24	9	1,5	6	6			0,22	0,25
3	24	+1,7			15	35	5,5	35	5,0	14	37	14	30			10	0,35	0,40	
4	26	-0,9	-	16	40	25	5,5	35	5,0	14	37	14	30	10	2,5	8	10	0,50	0,60
5	28	+2,2			18		45	6,0	38	5,5	16	40	16	32				11	0,60
6	32	-1,2	-	20	50	30	6,0	40	5,5	18	45	18	36	13	10	10	12	0,90	1,00
7	36	+2,7			22		55	6,5	45	6,0	20	50	20	40				15	1,30
8	40	-1,5	-	25	65	35	7,0	50	6,0	22	56	30	45	17	2,5	5	8	1,70	1,90
9	45	+3,2			30		70	40	8,0	55	7,0	25	62	36				50	18
10	52	-1,8	-	34	85	45	10,0	60	8,0	28	70	38	55	20	10	10	10	3,60	4,10
11	55	+3,4			36		90	50	10,0	70	9,0	30	78	42				60	21
12	65	-2,0	-	38	95	55	10,0	80	9,0	35	90	45	70	22	10	10	12	6,45	8,90
13	75	+3,9			42		105	60	11,0	85	10,0	40	100	50				75	25
14	82	-2,3	-	42	120	70	12,0	95	12,0	45	110	60	85	28	10	10	12	13,50	17,70
15	90	+4,1			46		135	75	15,0	110	13,0	50	125	65				95	30
		-2,4	+8,0 -2,5												-	-			

Номер заготовки крюка	<i>h</i>			<i>l</i>	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>r</i> ₂ = <i>r</i> ₄	<i>r</i> ₃	<i>r</i> ₅	<i>r</i> ₆	<i>r</i> ₇	<i>r</i> ₈	<i>r</i> ₉	<i>r</i> ₁₀	<i>r</i> ₁₁	Масса, кг, не более		
	Номин.	Пред. откл. для метода			не менее													Тип А	Тип Б	
		ГШ	СК																	
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	+12,0	62	180	95	21,0	140	16,0	70	170	90	130	40				49,5	56,0	
19	150	-3,3	-3,0	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	
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

- Пр 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, 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).