



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КРЮКИ ОДНОРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ

ТИПЫ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6627—74

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

Редактор *В. М. Лысенкина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *В. И. Варенцова*

Сдано в наб. 12.06.85 Подп. в печ. 04.09.85 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,51 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6, Зак. 764

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

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта № 978 от
04.04.85 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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.

Издание официальное

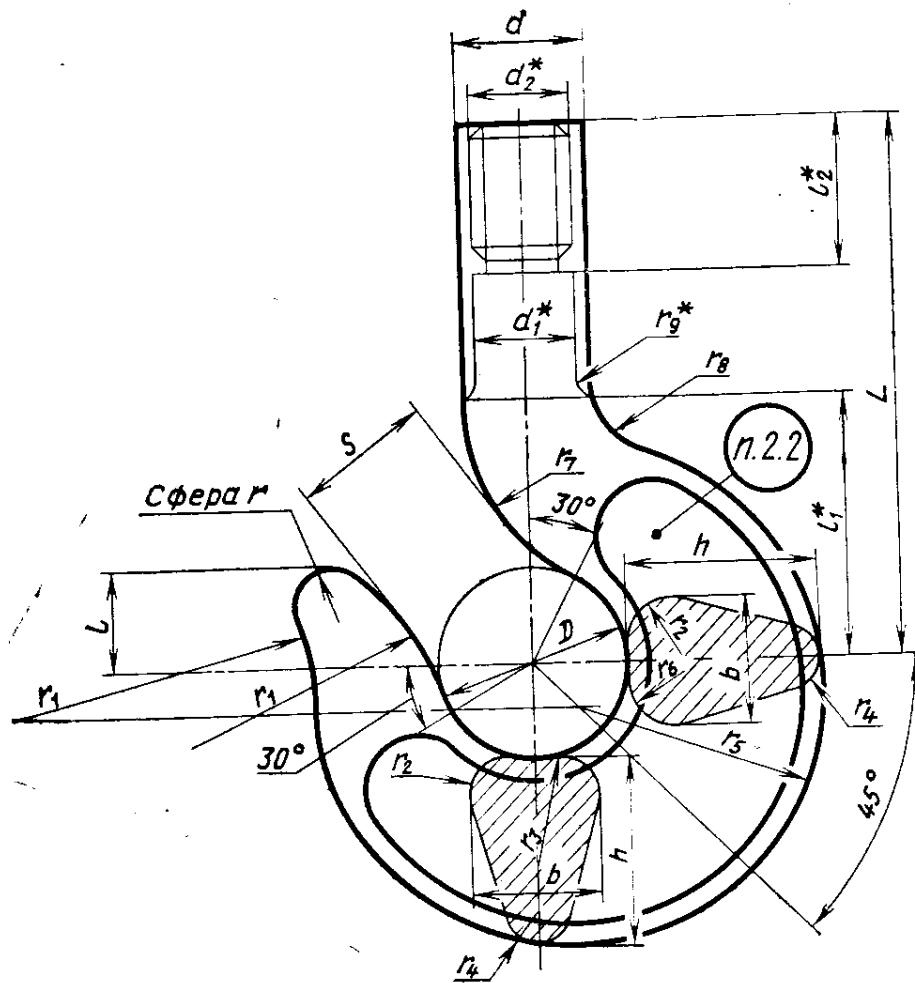
Перепечатка воспрещена



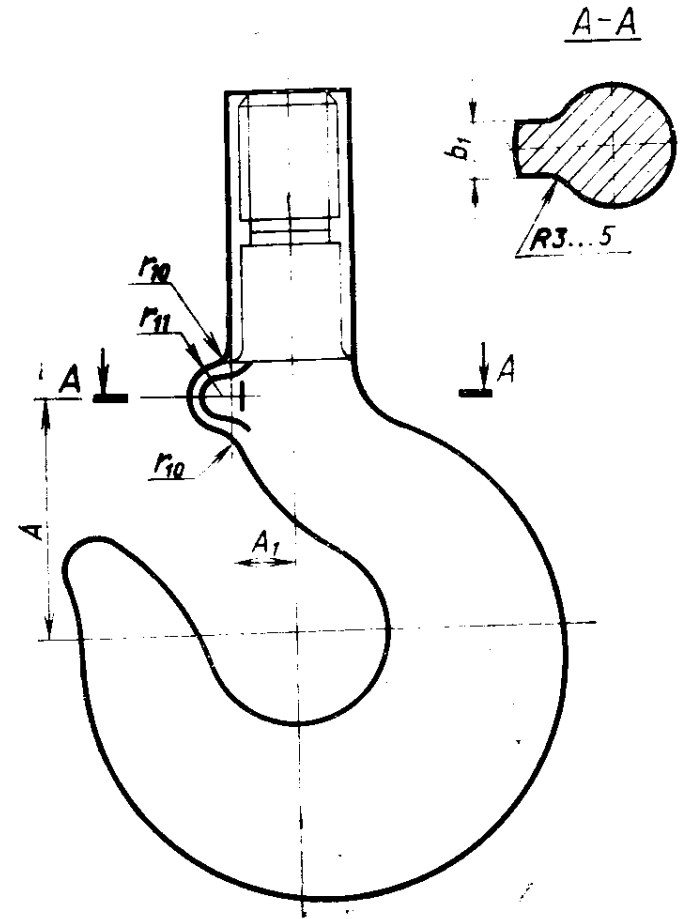
* Переиздание (август 1985 г.) с Изменениями № 1, 2,
утвержденными в декабре 1984 г., апреле 1985 г.
(ИУС 3—85, 7—85).

© Издательство стандартов, 1985

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			
	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									ГШ	СК				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						
3	25	+1,7 -0,9	18	+1,7 -0,9	75	100	31	10	15	+1,7 -0,9	9	18	+1,7 -0,9	15	M14			
4	30		22		85	110	35	18	20			17				M16		
5	32	+2,2 -1,2	24	+2,2 -1,2	90	120	38	12	20	+2,2 -1,2	10	20	+2,2 -1,2	20	M20			
6	36		26		105	130	42					22				25		
7	40	+2,9 -1,7	30	+2,9 -1,7	120	140	48	15	24	+2,9 -1,5	10	25	+2,9 -1,5	20	M20			
8	45		33		130	160	56					18				26	25	M24
9	50	+3,2 -1,8	36	+3,2 -1,8	145	180	60	21	30	+2,7 -1,5	12	30	+2,7 -1,5	30	M27			
10	55		40		165	220	65					34				35	30	M30

Размеры в мм

Продолжение

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				
	Но-мин.	Пред. откл. для метода															не менее		Тип А	Тип Б	
		ГШ															СК				
1	18	+1,2 -0,7	10	30	20	4,5	28	3,0	11	25	11	22	8	1,0			0,18	0,20			
2	21			32					12	28	12	24					5	0,22	0,25		
3	24	+1,7 -0,9	15	35	25	5,0	30	4,0	13	32	13	26	9	1,5	3		0,35	0,40			
4	26			40					14	37	14	30					10	0,50	0,60		
5	28			45					16	40	16	32					11	0,60	0,70		
6	32			50					18	40	18	36					13	0,90	1,00		
7	36	+2,2 -1,2	20	55	30	6,0	45	5,5	20	50	20	40	15				1,30	1,50			
8	40			65					22	50	22	56					30	45	17	2,5	1,70
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			85					30	60	28	70					38	55	20	3,60	4,10

Размеры в мм

Продолжение

Номер заготовки крюка	D		S		L		A	A ₁	b		b ₁	d		d ₁	d ₂			
	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									ГШ	СК				ГШ	СК
11	60			45	+3,2 -1,8	180	300	78	25	38			40		35	M33		
		+3,4 -2,0										16	+3,2 -1,8					
12	65			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			52	+3,9 -2,3	45	M42		
												20						
14	85	+4,1 -2,4		65	+4,1 -2,4	280	475	105	35	54			56	+4,1 -2,4	50	M48		
15	95	+4,1 -2,4		75	+4,1 -2,4	310	520			60			62	+4,1 -2,4	55	M52		
			+8,0 -2,5											+8,0 -2,5				
16	110	+4,4 -2,6		85	+4,4 -2,6	340	580			65			68	+4,4 -2,6	60	M56		
17	120	+5,5 -3,0	+10,0 -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			100	+6,4 -3,2	440	630			80			85		75	Трап. 70×10		
		+6,5 -3,3	+12,0 -3,0								+6,4 -3,2	+12,0 -3,0		+6,4 -3,2	+12,0 -3,0			
19	150			115	+6,5 -3,3	480	660			90			95		85	Трап. 80×10		
20	170	+8,5 -3,9	+16,0 -4,0	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	Трап. 90×12	

Размеры в мм

Продолжение

Номер заготовки крюка	D		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		
	Но-мин.	Пред. откл. для метода															не менее	Тип А	Тип Б
		ГШ		СК															
11	55	+3,4 -2,0		34	90	50	10,0	70	9,0	30	78	42	60	21			10	4,50	5,70
12	65			36	95	55		80		35	90	45	70	22				6,45	8,90
13	75	+3,9 -2,3		38	105	60	11,0	85	10,0	40	100	50	75	25			10	9,60	12,20
14	82			42	120	70	12,0	95	12,0	45	110	60	85	28				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			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			62	180	95	21,0	140	16,0	70	170	90	130	40				49,5	56,0
19	150	+6,6 -3,3	+12,0 -3,0	75	210	100	22,0	170	18,0	75	200	105	150	45				70,0	82,5
20	164			80	230	115	30,0	190	20,0	100	220	120	170	50				102,0	121,0

Сертификация, экспертиза недвижимости, заказ стандартов по E-mail
 СТ www.stroyinf.ru тел: +7 (08439) 6-85-82, 5-75-65 E-mail: msk@stroyinf.ru

Размеры в мм

Продолжение

Номер заготовки крюка	D		S		L		A	A ₁	d		b ₁	b		d ₁	d ₂			
	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									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	Трап. 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	Трап. 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	Трап. 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	Трап. 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	Трап. 160×16
26	320	+17,1 - 7,8	+30,0 - 8,0	250	+16,8 - 7,5	860	1300			200	+16,8 - 7,5			200	+16,8 - 7,5		180	Трап. 170×16

Сертификация, экспертиза недвижимости, заказ стандартов по E-mail
www.stroyinf.ru Тел: +7 (08439) 6-85-82, 5-75-65 E-mail: msk@stroyinf.ru

Размеры в мм

Продолжение

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			
	Но-мин.	Пред. откл. для метода															не менее	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			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	5,0			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	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		

- Примечания: 1. Размер r₄ 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—74;
 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 r₃ и r₆ прямая площадка.
 9. Для размеров l, b₁, A, A₁ заготовок крюков, получаемых методом свободнойковки, предельные отклонения соответствуют предельным отклонениям размера D соответствующего номера заготовки.
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Сертификация, экспертиза недвижимости, заказ стандартов по E-mail
 www.stroyinf.ru Тел: +7 (08439) 6-85-82, 5-75-65 E-mail: msk@stroyinf.ru

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 обязательном приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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).