



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\***

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.



		ГIII	СК								ГIII	СК			ГIII	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			15	-0,7		17	M16			
3	25	+1,7 -0,9		18	+1,7 -0,9	75	100	31	10	15	+1,7 -0,9		18	+1,7 -0,9	20		+2,2 -1,2	25	+2,2 -1,2	20	M20
4	30			22		85	110	35	12	20			24		18			26		30	25
5	32	+2,2 -1,2		24	+2,2 -1,2	90	120	38	15	22	+2,2 -1,2		26	+2,7 -1,5	10		30	+2,7 -1,5	-1,6	30	M27
6	36			30		120	140	48		18			24				34				
7	40	+2,9 -1,7		33	-2,9 -1,6	130	160	56	21	30	+2,9 -1,6		38	+3,2 -1,8	16		40	+3,2 -1,8	+3,9 -2,3	35	M33
8	45			36		145	180	60		25			38				40			40	48
9	50	+3,2 -1,8		40	+3,2 -1,8	165	220	65	25	34	+3,2 -1,8		48	+3,7 -2,1	20		52	+3,9 -2,3	+4,1 -2,4	50	M48
10	55			45		180	300	78		28			40				48			48	54
11	60	+3,4 -2,0		50	+3,4 -2,0	195	375	82	28	40	+3,4 -2,0		54	+4,1 -2,4	60		62	+4,1 -2,4	+8,0 -2,5	55	M56
12	65			55		250	410	92		32			48				54			54	60
13	75	+3,9 -2,3		65	+3,9 -2,3	280	475	105	32	54	+3,9 -2,3		60	+4,1 -2,4	80		80	+5,4 -2,9	+10,0 -3,0	70	M64
14	85			75		310	520	105		35			54				54			54	60
15	95	+4,1 -2,4	85	+4,1 -2,4	340	580	110	35	60	+4,1 -2,4	65	+4,4 -2,6	+8,0 -2,5	68	+4,4 -2,6	+10,0 -3,0	60	M56			
16	110		90		415	600			110		35			60			60	60	65	65	68
17	120	+5,5 -3,0	100	+5,5 -3,0	440	630	120	40	75	+5,5 -3,0	80	+6,4 -3,2	+12,0 -3,0	85	+6,4 -3,2	+12,0 -3,0	75	Tr 70 × 10			
18	130		115		480	660			120		40			80			80	80	85	85	85
19	150	+6,5 -3,3	130	+6,5 -3,3	480	660	150	45	90	+6,5 -3,3	102	+8,4 -3,8	+16,0 -4,0	95	+8,4 -3,8	+16,0 -4,0	85	M64			
20	170		145		535	730			150		45			102			102	102	110	110	110
21	190	+8,5 -3,9	145	+8,5 -3,9	580	800	170	50	115	+8,5 -3,9	115	+9,4 -4,1	+18,0 -4,0	125	+9,4 -4,1	+18,0 -4,0	110	Tr 100 × 12			
22	210		160		675	960			170		50			115			115	115	125	125	125
		+11,8 -5,1	+20,0 -5,0	160	+11,5 -4,8	675	960			+11,5 -4,8	130	+20,0 -5,0		135	+11,5 -4,8	+20,0 -5,0	120	Tr 110 × 12			

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

Номер заготовки крюка	<i>h</i>			<i>l</i>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>l</i> <sub>2</sub>	<i>r</i>	<i>r</i> <sub>1</sub>	<i>r</i> <sub>2</sub> = <i>r</i> <sub>4</sub>	<i>r</i> <sub>3</sub>	<i>r</i> <sub>5</sub>	<i>r</i> <sub>6</sub>	<i>r</i> <sub>7</sub>	<i>r</i> <sub>8</sub>	<i>r</i> <sub>9</sub>	<i>r</i> <sub>10</sub>	<i>r</i> <sub>11</sub>	Масса, кг, не более		
	Номин.	Пред. откл. для метода			не менее													Тип А	Тип Б	
		ГШ	СК																	
		-2,4																		
15	90	+4,1 -2,4	+8,0	46	135	75	15,0	110	13,0	50	125	65	95	30	5,0	-	-	18,0	23,0	
16	100	+4,4 -2,6	-2,5	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	7,5	-	-	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				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*<sub>4</sub> 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).