



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**КРЮКИ ДВУРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ**

**ТИПЫ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

ГОСТ 6628-73

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**

**Москва**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

---

**КРЮКИ ДВУРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ**

**Типы. Конструкция и размеры**

**ГОСТ  
6628-73**

Ramshorn hooks. Blanks.  
Type. Construction and dimensions

---

**Дата введения 01.01.75**

Настоящий стандарт распространяется на заготовки двурогих кованных и штампованных крюков с цилиндрическим хвостовиком, применяемых в грузоподъемных машинах.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

# 1. ТИПЫ

1.1. Заготовки крюков должны изготавливаться следующих типов:

А - с коротким хвостовиком;

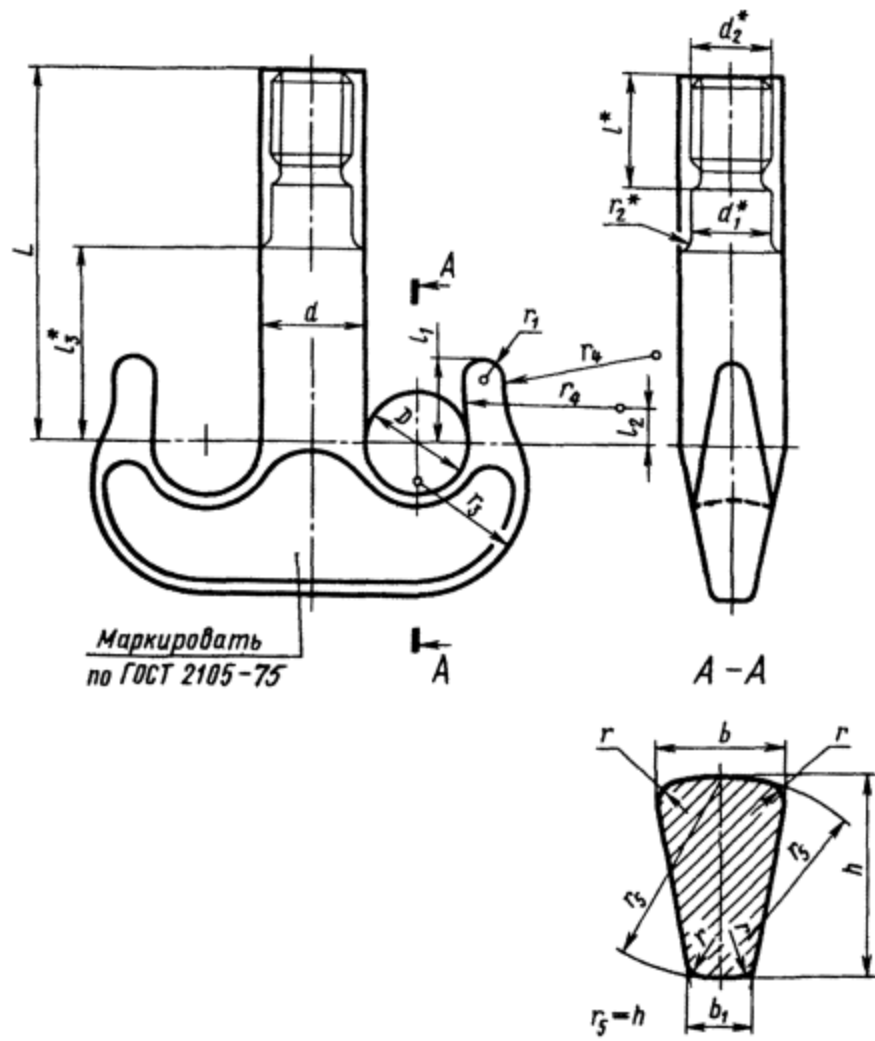
Б - с удлиненным хвостовиком.

1.2. Заготовки крюков должны изготавливаться методом горячей объемной штамповки (I) и методом свободной ковки (II).

# 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и размеры заготовок крюков должны соответствовать указанным на [чертеже](#) и в [таблице](#).

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**



\* Размеры для справок.

Размеры в мм

Номер заготовки крюка	<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d1</i>	<i>d2</i>	<i>b</i>		<i>b1</i>					
	Номин.	Пред. откл. для метода		Номин.			Пред. откл. для метода		Номин.	Пред. откл. для метода		Номин.	Пред. откл. для метода	
		I	II				I	II		I	II		I	II
1	60	+3,9 -2,3	+8 -2	56	+3,9 -2,3	+8 -2	50	M48	35	+3,7 -2,1	+7 -2	18	+3,7 -2,1	+7 -2
2	70	+4,1	+9 -2	62	+4,1	+9	55	M52	40	+3,9	+8 -2	20	+3,9	+8 -2
3	80	-2,4		68	-2,4	-2	60	M56	45	-2,2		22	-2,2	
4	90	+4,4 -2,6	+9 -2	80	+4,4 -2,6	+10	70	M64	50	+4,2 -2,4	25	+4,2 -2,4		
5	100	+5,4 -2,9	+10	85	+5,4 -2,9	-2	75	Трап. 70 ´ 10	60	+5,4 -2,9	+9	30	+5,2 -2,7	+9
6	115	+6,4 -3,2	-2	95	+6,4	+11	85	Трап. 80 ´ 10	65	+6,4	-2	32	+6,2	-2
7	125	+6,5 -3,3	+11 -3	110	-3,2	-3	100	Трап. 90 ´ 12	75	-3,2	+12 -3	38	-3,0	+12 -3

Номер заготовки крюка	<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d1</i>	<i>d2</i>	<i>b</i>		<i>b1</i>				
	Номин.	Пред. откл. для метода		Номин.			Пред. откл. для метода		Номин.	Пред. откл. для метода			
		I	II				I	II		I	II		
8	145	+8,5		125	+8,5	110	Трап. 100 ´ 12	85	+8,4		42	+8,2	
		-3,9	+14		-3,9	+14			-3,8			-3,6	
9	160		-3	135		-3	Трап. 110 ´ 12	95			48	+11,2	
		+11,5			+11,5				+11,4	+17		-4,5	
10	180	-4,8		160	-4,8		Трап. 120 ´ 16	105	-4,7	-3	52	+11,4	+14
			+18			+18						-4,7	-3
11	200		-4	170	+13,5	-3	Трап. 140 ´ 16	115	+13,4	+18	58	+13,4	+16
					-5,4				-5,3	-3		-5,3	-3
12	220	+13,8	+22	190			Трап. 160 ´ 16	130			65	+13,4	
		-5,7	-4		+13,8	+22			+13,5	+20		-5,4	
13	250		+24	200	-5,7	-4	Трап. 170 ´ 16	150	-5,4	-4	75	+13,4	
			-4									-5,3	

Номер заготовки крюка	<i>D</i>		<i>d</i>		<i>d1</i>	<i>d2</i>	<i>b</i>		<i>b1</i>			
	Номин.	Пред. откл. для метода	Номин.	Пред. откл. для метода			Номин.	Пред. откл. для метода	Номин.	Пред. откл. для метода		
		I		II				I		II	I	II
14	280	+14,0 -5,9	220		200	Трап. 180 20	165		+22 -4	85		

*Продолжение*

Размеры в мм

Номер заготовки крюка	<i>h</i>			<i>L</i>		<i>l</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>2</sub></i>	<i>l<sub>3</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	<i>r<sub>4</sub></i>	Масса, кг					
	Номин.	Пред. откл. для метода		Тип А	Тип Б										Тип А	Тип Б				
		І	ІІ																	
1	60	+3,9 -2,3	+8 -2	230	475	70	50	22	70						10	65	100	8	12	
2	70	+4,1 -2,4	+9 -2	260	520	75	55	25	80	10						3	80	115	11	17
3	75			280	580	80	60	28	85								90	125	14	21
4	85	+4,4 -2,6	+10 -2	325	640	90	70	30	100							4	100	135	20	30
5	95	+5,4 -2,9	+12	360	700	95	80	35	110	15							115	145	28	39
6	110	+6,4	-3	420	760	100	85	40	120								125	165	41	55
7	120	-3,2		470	820	115	95	45	130	18	22						135	180	60	78
8	140	+8,5 -3,9	+14 -3	525	875	130	115	50	150	20	25						160	200	90	112

Номер заготовки крюка	<i>h</i>		<i>L</i>		<i>l</i>	<i>l<sub>1</sub></i>	<i>l<sub>2</sub></i>	<i>l<sub>3</sub></i>	<i>r</i>	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>r<sub>2</sub></i>	<i>r<sub>3</sub></i>	<i>r<sub>4</sub></i>	Масса, кг		
	Номин.	Пред. откл. для метода		Тип А										Тип Б	Тип А	Тип Б
		І	ІІ													
9	150	+11,5	+16	590	940	140	130	55	170	26	22	175	230	126	155	
10	170	-4,8		660	1000	150	140	65	180			200	260	159	206	
11	180	+13,5		-3	725	1050	175	165	70	205	30	6	220	280	228	265
		-5,4														
12	210	+13,8	+23	800	1150	190	180	80	220	35	8	240	310	302	357	
13	235	-5,7		860	1175	205	200	95	250			30	265	330	400	471
14	270	+14,0		-4	900	1200	230	210	100	260	35	40	10	300	360	530
		-5,7														

Примечания:

1. Длина *L* заготовки крюка указана без припуска на испытания.
2. Длину *L* для заготовок крюков типа Б разрешается увеличивать не более чем на 100 мм для машин, у которых группа режима работы механизма подъема 6М.
3. В заготовках крюков, изготовляемых методом свободной ковки, несоосность зевов относительно общей оси для заготовок крюков с номера 1 по 5 - не более 8, с 6 по 10 - не более 14, с 11 по 14 - не более 20 мм.



4. В заготовках крюков, изготавливаемых методом свободнойковки, допускается в нижней части сечения *A-A* радиус *r* не выполнять.

Пример условного обозначения заготовки крюка 4 типа А:

*Заготовка крюка 4А ГОСТ 6628-73*

2.2. Метрическая резьба - по ГОСТ 16093-81 с полем допусков 6g, трапецеидальная - по ГОСТ 9562-81.

2.3. Технические требования, методы испытаний, маркировка и транспортирование - по [ГОСТ 2105-75](#).

2.4. 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 механизмов групп режима работы по <a href="#">ГОСТ 25835-83</a>	
		до 4М	5М и 6М
1	8,0	6,3	5,0
2	10,0	8,0	6,3
3	12,5	10,0	8,0

Номер заготовки крюка	Для машин и механизмов с ручным приводом	Для механизмов групп режима работы по <a href="#">ГОСТ 25835-83</a>	
		до 4М	5М и 6М
4	16,0	12,5	10,0
5	20,0	16,0	12,5
6	-	20,0	16,0
7	-	25,0	20,0
8	-	32,0	25,0
9	-	40,0	32,0
10	-	50,0	40,0
11	-	63,0	50,0
12	-	80,0	63,0
13	-	100,0	80,0
14	-	-	100,0

(Измененная редакция, Изм. № 1).

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

А.С. Липатов, С.П. Маркин, В.Л. Грищенко, Н.М. Колпаков, Л.В. Бурдукский

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11.11.73 № 2435

3. Срок проверки - 1994 г.; периодичность проверки - 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 6628-63

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
<a href="#">ГОСТ 2105-75</a>	<a href="#">2.1, 2.3</a>
ГОСТ 9562-81	<a href="#">2.2</a>
ГОСТ 16093-81	<a href="#">2.2</a>
<a href="#">ГОСТ 25835-83</a>	<a href="#">Приложение</a>

6. Ограничение срока действия снято по протоколу № 4-93 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1996 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1991 г. (ИУС 4-92)