



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, изготавливаемых методом горячей штамповки (ГШ) и методом свободнойковки (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:

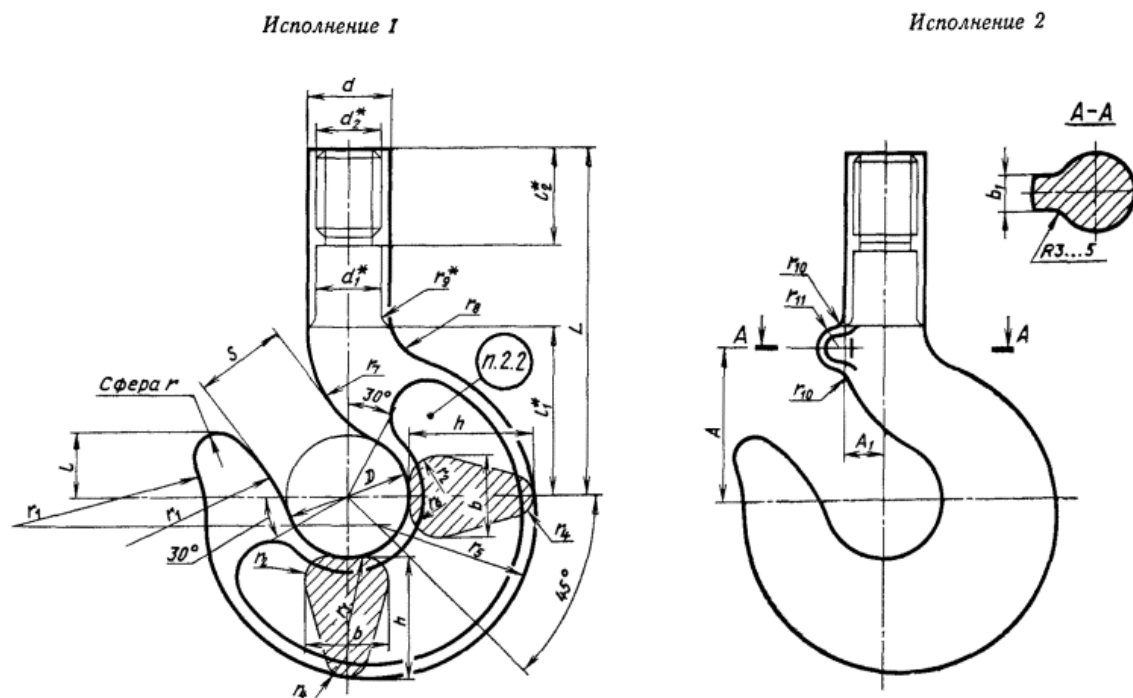
1 - без прилива;

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.



\* Размеры для справок.

Размеры в мм

Номер заготовки крюка	<i>D</i>		<i>S</i>		<i>L</i>		<i>A</i>	<i>A1</i>	<i>b</i>		<i>b1</i>	<i>d</i>		<i>d1</i>	<i>d2</i>			
	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			-0,7					
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	12	18			17		M16				
5	32	24	90	120	38	20	15	22	+2,2 -1,2	10	25	+2,2	20	M20				
6	36	30	120	140	48	24		-1,2										
7	40	33	130	160	56	18	26	18	+2,7 -1,5	12	30	+2,7	25	M24				
8	45	36	145	180	60	30	-1,5											
9	50	+2,9 -1,7	36	-2,9 -1,6	165	220	65	21	34	+2,9 -1,6	12	35	+2,9	30	M27			
10	55	-1,8	40					-1,6					34			-1,6	30	-1,6

Номер заготовки крюка	<i>D</i>		<i>S</i>		<i>L</i>				<i>b</i>				<i>d</i>					
	Номин.	Пред. откл. для метода		Номин.	Пред. откл.	Тип А	Тип Б	<i>A</i>	<i>A</i> <sub>1</sub>	Номин.	Пред. откл. для метода		<i>b</i> <sub>1</sub>	Номин.	Пред. откл. для метода		<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>
		ГШ	СК								ГШ	СК			ГШ	СК		
11	60	+3,4		45	+3,2 -1,8	180	300	78	25	38	+3,2 -1,8		16	40	+3,2		35	M33
12	65			-2,0	50	+3,4 -2,0	195	375	82	28				40			45	-1,8
13	75	+3,9 -2,3		55	+3,9 -2,3	250	410	92	32	48	+3,7 -2,1		20	52	+3,9 -2,3		45	M42
14	85	+4,1 -2,4		65	+4,1 -2,4	280	475	105	35	54	+4,1 -2,4			56	+4,1 -2,4		50	M48

Номер заготовки крюка	<i>D</i>			<i>S</i>		<i>L</i>		<i>A</i>	<i>A1</i>	<i>b</i>			<i>b1</i>	<i>d</i>			<i>d1</i>	<i>d2</i>
	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		
15	95	+4,1	-2,4	75	+4,1	310	520			60	+4,1	-2,4	62	+4,1	-2,4	55	M52	
			+8,0											+8,0				
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				
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				
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				
19	150	+8,5	+16,0	115	+8,5	480	660			90	+8,5	+16,0	95	+8,5	+16,0	85	Tr 80 10	
		-3,9	-4,0								-3,3			-3,3				
20	170	+8,5	+16,0	130	+8,5	535	730			102	+8,5	+16,0	110	+8,5	+16,0	100	Tr 90 12	
		-3,9	-4,0								-3,9			-3,9				

Номер заготовки крюка	<i>D</i>			<i>S</i>		<i>L</i>		<i>A</i>	<i>A1</i>	<i>b</i>			<i>b1</i>	<i>d</i>			<i>d1</i>	<i>d2</i>
	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		
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	-7,0	200	+16,8	-7,0	180	Tr 170 16	
		-7,8	-8,0		-7,5						-7,5			-7,5				

Продолжение

Размеры в мм

Номер заготовки крюка	h		Пред. откл. для метода	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.	ГШ																СК	не менее	Тип А	Тип Б												
																						Тип А	Тип Б										
1	18	+1,2	-	10	30	20	4,5	28	3,0	11	25	11	22	8	1,0	5	3	6	0,18	0,20													
2	21	-0,7																	32	5,0	30	4,0	12	28	12	24	9	0,22	0,25				
3	24	+1,7 -0,9																	12	35	6,0	38	5,5	16	40	16	32	11	1,5	0,35	0,40		
4	26																		15	40	6,0	40	5,5	18	45	18	36	13	0,50	0,60			
5	28	+2,2 -1,2																	16	45	30	45	6,0	20	50	20	40	15	6	0,60	0,70		
6	32																		18	50	6,0	40	5,5	18	45	18	36	13	0,90	1,00			
7	36	+2,7 -1,5																	20	55	30	45	6,0	20	50	20	40	15	6	1,30	1,50		
8	40																		22	65	35	7,0	50	6,0	22	56	30	45	17	2,5	1,70	1,90	
9	45	+3,2 -1,8																	25	70	40	8,0	55	7,0	25	62	36	50	18	5	8	2,60	2,90
10	52																		30	85	45	10,0	60	8,0	28	70	38	55	20	5	8	3,60	4,10



Номер заготовки крюка	h			l	l1	l2	r	r1	r2 = r4	r3	r5	r6	r7	r8	r9	r10	r11	Масса, кг, не более		
	Номин.	Пред. откл. для метода			не менее	Тип А												Тип Б		
		ГШ	СК																	
11	55	+3,4		34	90	50		70		30	78	42	60	21					4,50	5,70
12	65	-2,0		36	95	55	10,0		9,0	35	90	45	70	22				10	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	+4,1 -2,4		42	120	70	12,0	95	12,0	45	110	60	85	28			12		13,50	17,70
15	90	+4,1 -2,4	+8,0	46	135	75	15,0	110		50	125	65	95	30					18,0	23,0
16	100	+4,4 -2,6	-2,5	55	150	80	18,0	120	13,0	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

Номер заготовки крюка	h			l	l1	l2	r	r1	r2 = r4	r3	r5	r6	r7	r8	r9	r10	r11	Масса, кг, не более				
	Номин.	Пред. откл. для метода																не менее	Тип А	Тип Б		
		ГШ	СК																			
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	+16,0	80	230	115	30,0	190	20,0	100	220	120	170	50						102,0	121,0	
		-3,9	-4,0																			
21	184	+9,8	+18,0	95	260	130	32,0	210	23,0	110	245	135	190								130,0	150,0
		-4,5	-4,0																			
22	205	+11,8	+20,0	100	280	140	35,0	230	25,0	120	270	150	210	60	5,0						175,0	206,0
		-5,1	-5,0																			
23	240	+13,8	+22,0	120	330	150	40,0	280	30,0	130	320	170	240								262,0	312,0
		-5,7	-5,0																			
24	260	+15,1	+26,0	135	360	175	44,0	300	35,0	140	350	190	270	65	7,5						353,0	400,0
		-6,6	-6,0																			
25	290	+16,1	+28,0	150	400	190	45,0	330	38,0	150	390	210	300	75						520,0	600,0	
		-7,2	-7,0																			

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																	
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 *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*<sub>3</sub> и *r*<sub>6</sub> прямая площадка.

9. Для размеров *l*, *b*<sub>1</sub>, *A*, *A*<sub>1</sub> 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 <a href="#">ГОСТ 25835-83</a>	
		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

Номер заготовки крюка	Для машин и механизмов с ручным приводом	Для машин и механизмов с машинным приводом	
		Группа режима работы механизма подъема по <a href="#">ГОСТ 25835-83</a>	
		до 4 М	5 М - 6 М
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

Номер заготовки крюка	Для машин и механизмов с ручным приводом	Для машин и механизмов с машинным приводом	
		Группа режима работы механизма подъема по <a href="#">ГОСТ 25835-83</a>	
		до 4 М	5 М - 6 М
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).