6628

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КРЮКИ ДВУРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ

ТИПЫ. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6628—73

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.86.061.1:006.354 Группа Г86

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРЮКИ ДВУРОГИЕ. ЗАГОТОВКИ

Типы. Конструкция и размеры

Ramshorn hooks. Blanks.
Type. Construction and dimensions

ГОСТ
6628—73

Взамен
ГОСТ 6628—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 ноября 1973 г. № 2435 срок введения установлен

с 01.01.75

Проверен в 1979 г. Постановлением Госстандарта от 08.06.84 № 1879 срок действия продлен

до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

1. ТИПЫ

1.1. Заготовки крюков должны изготовляться следующих типов:

А — с коротким хвостовиком;

Б — с удлиненным хвостовиком.

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

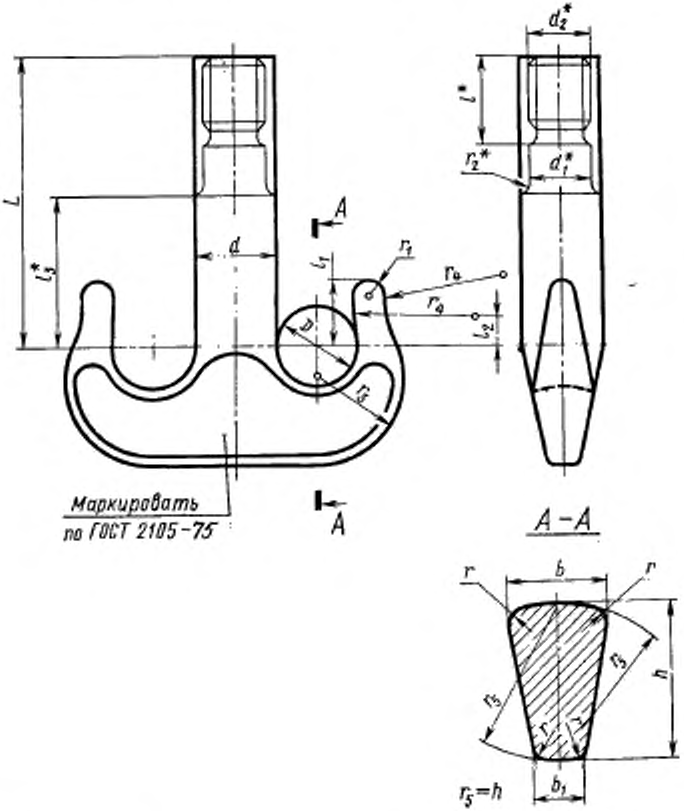
Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Июнь 1988 г.

© Издательство стандартов, 1988

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и размеры заготовок крюков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры для справок.

Размеры в мм

Номер заготовки крюка	D			d			d_1	d_2	b			b_1		
	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	М48	35	+3,7 −2,1	+7 −2	18	+3,7 −2,1	+7 −2
2	70	+4,1 −2,4		62	+4,1 −2,4	+9 −2	55	М52	40	+3,9 −2,2	+8 −2	20	+3,9 −2,2	+8 −2
3	80		+9 −2	68			60	М56	45			22		
4	90	+4,4 −2,6		80	+4,4 −2,6	+10 −2	70	М64	50	+4,2 −2,4		25	+4,2 −2,4	
5	100	+5,4 −2,9	+10 −2	85	+5,4 −2,9		75	Трап. 70×10	60	+5,4 −2,9	+9 −2	30	+5,2 −2,7	+9 −2
6	115	+6,4 −3,2		95	+6,4 −3,2	+11 −3	85	Трап. 80×10	65	+6,4 −3,2		32	+6,2 −3,0	
7	125	+6,5 −3,3	+11 −3	110			100	Трап. 90×12	75		+12 −3	38		
8	145	+8,5 −3,9	+14 −3	125	+8,5 −3,9	+14 −3	110	Трап. 100×12	85	+8,4 −3,8		42	+8,2 −3,6	+12 −3
9	160	+11,5 −4,8		135	+11,5 −4,8		120	Трап. 110×12	95	+11,4 −4,7	+17 −3	48	+11,2 −4,5	
10	180		+18 −4	160		+18 −3	140	Трап. 120×16	105			52	+11,4 −4,7	+14 −3
11	200			170	+13,5 −5,4		150	Трап. 140×16	115	+13,4 −5,3	+18 −3	58	+13,4 −5,3	
12	220	+13,8 −5,7	+22 −4	190			170	Трап. 160×16	130		+20 −4	65	+13,4 −5,4	+16 −3
13	250		+24 −4	200	+13,8 −5,7	+22 −4	180	Трап. 170×16	150	+13,5 −5,4		75	+13,4 −5,3	
14	280	+14,0 −5,9		220			200	Трап. 180×20	165		+22 −4	85		

Продолжение

Номер заготовки крюка	h			L		l	l_1	l_2	l_3	r	r_1	r_2	r_3	r_4	Масса, кг	
	Номин.	Пред. откл. для метода		Тип А	Тип Б										Тип А	Тип Б
		I	II													
1	60	+3,9 −2,3	+8 −2	230	475	70	50	22	70	10	10	3	65	100	8	12
2	70	+4,1 −2,4	+9 −2	260	520	75	55	25	80		12		80	115	11	17
3	75		+10 −2	280	580	80	60	28	85			4	90	125	14	21
4	85	+4,4 −2,6		325	640	90	70	30	100	15	15		100	135	20	30
5	95	+5,4 −2,9		360	700	95	80	35	110		16		115	145	28	39
6	110	+6,4 −3,2	+12 −3	420	760	100	85	40	120		20	5	125	165	41	55
7	120			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
9	150	+11,5 −4,8		590	940	140	130	55	170	22	26		175	230	126	155
10	170		+16 −3	660	1000	150	140	65	180		30	6	200	260	159	206
11	180	+13,5 −5,4		725	1050	175	165	70	205	25			220	280	228	265
12	210	+13,8 −5,7	+23 −4	800	1150	190	180	80	220		35	8	240	310	302	357
13	235			860	1175	205	200	95	250	30			265	330	400	471
14	270	+14,0 −5,7		900	1200	230	210	100	260	35	40	10	300	360	530	620

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 весьма тяжелого режима работы. Это оговаривается в заказе.

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, изготовляемых методом свободной ковки, 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 6*g*, 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

НАИБОЛЬШАЯ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬ КРЮКОВ, т

Номер заготовки крюка	Для машин и механизмов с ручным приводом	Для машин и механизмов с машинным приводом	
		Легкий (Л) и средний (С) режимы	Тяжелый (Т) и весьма тяжелый (ВТ) режимы
1	8,0	6,3	5,0
2	10,0	8,0	6,3
3	12,5	10,0	8,0
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

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *И. Н. Дубина*
Корректор *Е. А. Богачкова*

Сдано в наб. 07.07.88 Подп. в печ. 24.10.88 0,5 усл. п. л 0,5 усл. кр.-отт. 0,30 уч.-изд. л. Тираж 6 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2868

Контр. экз.

Группа Г86

Изменение № 1 ГОСТ 6628—73 Крюки двурогие. Заготовки. Типы. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 25.12.91 № 2123

Дата введения 01.06.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 2.1. Таблица. Примечание 2. Заменить слова: «весьма тяжелого режима работы. Это оговаривается в заказе» на «у которых группа режима работы механизма подъема 6М».

(Продолжение см. с. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6628—73)

Приложение дополнить словом: *«Обязательное»;*

таблица. Графу «Для машин и механизмов с машинным приводом» изложить в новой редакции:

Для механизмов групп режима работы по ГОСТ 25835-83	
до 4М	5М и 6М

(ИУС № 4 1992 г.)

gost.e-ecolog.ru