ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КРЮКИ ОДНОРОГИЕ
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

ОСТ 24.191.04

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва 1973

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН ВНИИПТМАШем

Директор института А. Х. Комашенко

Зам. директора по научной работе Б. М. Скворцов

Заведующий отделом стандартизации А. С. Оболенский

Заведующий отделом унифицированных узлов П. Н. Рыбкин

Исполнитель В. А. Факов

ВНЕСЕН ВНИИПТМАШем

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Главным управлением подъемно-транспортного машиностроения МТЭ и ТМ

Главный инженер Г. И. Луненко

УТВЕРЖДЕН Заместителем министра тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

УДК 621.86.061 Группа Г-86

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 24.191.04

КРЮКИ ОДНОРОГИЕ ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

Вводится впервые

Письмом Министерства тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения от 28/I-1971 г. № 1-002-38/1265 срок введения установлен с 1/I-1974 г. Для нового проектирования - с 1/YI-1972 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на механически обработанные однорогие крюки типа Б по ГОСТ 6627-66 и ГОСТ 12840-67, применяемые в подвесках мостовых электрических кранов грузоподъемностью 5-50 тс.

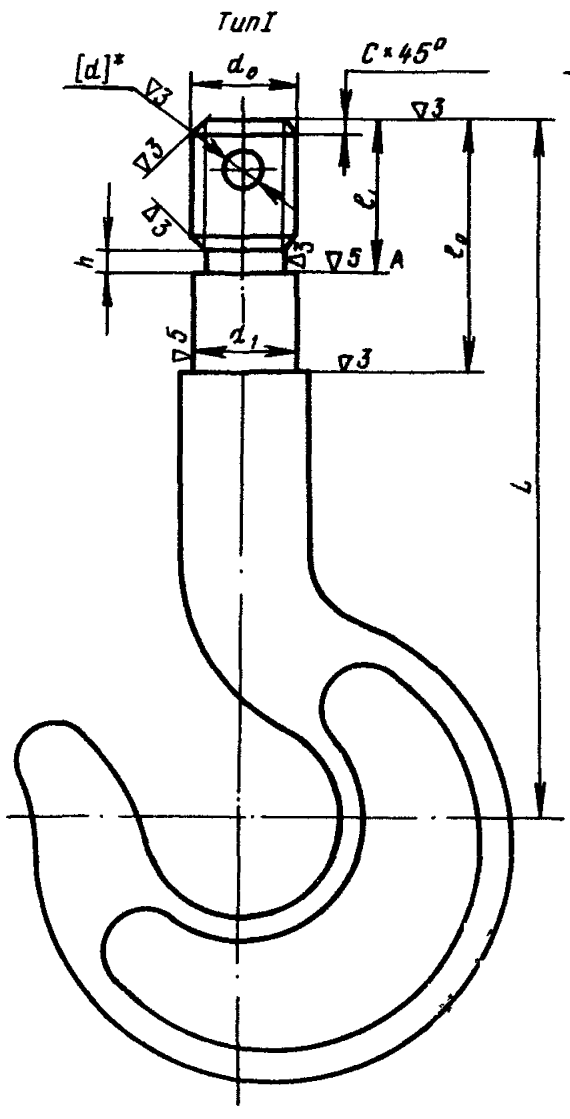
2. Крюки, в зависимости от конструкции хвостовой части, могут изготовляться двух типов:

тип I - с отверстием под контрящий болт или шплинт;

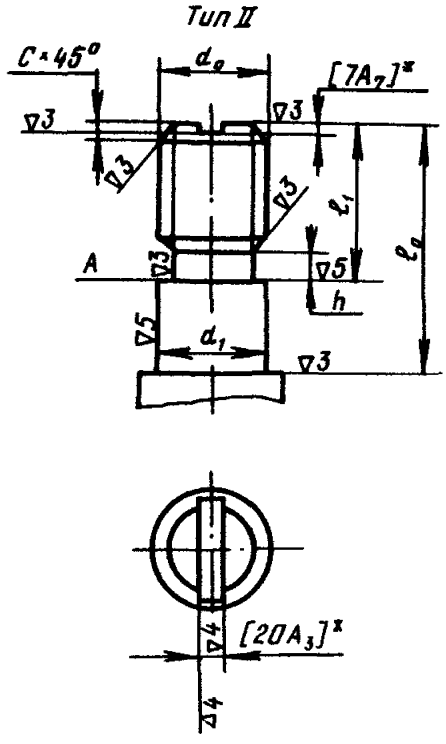
тип II - с пазом под контрящую планку.

3. Конструкция, размеры хвостовой цилиндрической части крюков и предельные отклонения по ним должны соответствовать:

тип I - черт. 1 и таблице, тип II - черт. 2 и таблице.



Черт. 1



Черт. 2

Размеры для справок

Примечание. Обработку по размерам, заключенным в квадратные скобки, производить совместно с гайкой, завернутой до упора в плоскость А.

Размеры в мм

№ крюка по ГОСТ 6627-66	Грузоподъемность, тс	Режимы работы	$l \pm 3$	l_0 (предельное отклонение по A_7)	l_1 (предельное отклонение по A_7)	d^* (предельное отклонение по A_7)	d_0 (кл. 3)		d_1 (предельное отклонение по C_5)
13	5	Л; С	410	160	60	13	М42	–	45
14		Т; ВТ	475	170	70		М48	–	50
15	8	Л; С	520	180	75		М52	–	55
16		Т; ВТ	580	220	80		М56	–	60
17	12,5	Л; С	600	240	90		М64	–	70
18		Т; ВТ	630	250	95		–	Трап. 70х10	75
19	20	Л; С	660	250	100		–	Трап. 80х10	85
20		Т; ВТ	730	260	115		–	Трап. 90х12	100
21	32	Л; С	800	320	130	17	–	Трап. 100х12	110
22		Т	960	360	140		–	Трап. 110х12	120
23	50	Л; С	1050	380	150		–	Трап. 120х16	140
24		Т	1100	400	175		–	Трап. 140х16	150

Примечания:

1. Режимы работы: Л – легкий; С – средний; Т – тяжелый; ВТ – весьма тяжелый.
2. Проточки нормальные h и фаски С должны соответствовать ГОСТ 10549-63.
3. Резьбы: метрическая по ГОСТ 9150-59; трапецеидальная по ГОСТ 9484-60.
4. Допуски: метрической резьбы по ГОСТ 9253-59; трапецеидальной резьбы по ГОСТ 9562-60.

4. Пример условного обозначения крюка № 15 типа I грузоподъемностью 8 тс легкого и среднего режимов работы:

КРЮК № 15Б-I-ЛС ОСТ 24.191.04.

5. Пример условного обозначения крюка № 20 типа II грузоподъемностью 20 тс весьма тяжелого режима работы:

КРЮК № 20Б-II-ВТ ОСТ 24.191.04

Подп. к печ. 12/XII-72 г. Формат 60x90 1/16

Печ. л. 0,25 Уч.-изд. л. 0,19 Тираж 4050 экз.

Зак. инст. 67313 Зак. тип. 33 Цена 3 коп.

НИИИНФОРМТЯЖМАШ, 129835, Москва, ГСП-110, проспект Мира, 106

Производственно-полиграфический отдел НИИИНФОРМТЯЖМАШа

gost.e-ecolog.ru