



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**КРЮКИ ОДНОРОГИЕ
ТИПЫ И РАЗМЕРЫ**

ОСТ 24.191.04

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО ТЯЖЕЛОГО, ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО
И ТРАНСПОРТНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Москва 1973

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

ЗНЕСЕН 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

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/VI-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.

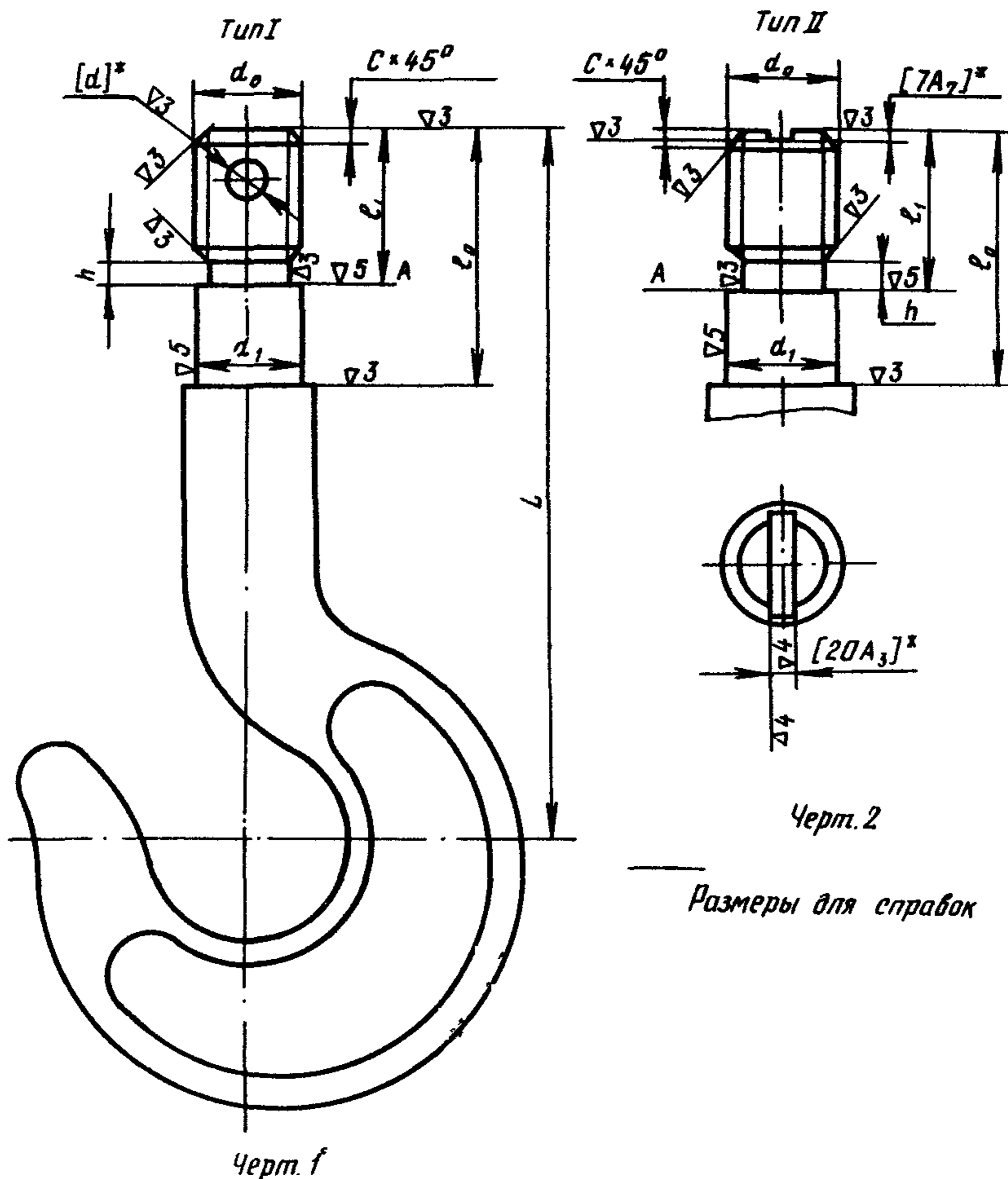
2. Крюки, в зависимости от конструкции хвостовой части, могут изготавливаться двух типов:

тип I - с отверстием под конtringий болт или шплинт;

тип II - с пазом под конtringящую 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.



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

Размеры в мм

№ крю- ка по ГОСТ 6627-66	Грузо- подъем- ность, тс	Режи- мы рабо- ты	$L \pm 3$	l_0 (пре- дель- ное откло- нение по A_7)	l_1 (пре- дель- ное откло- нение по A_7)	d^* (пре- дель- ное откло- нение по A_7)	d_0 (кл. 3)		d_1 (пре- дель- ное откло- нение по C_5)	
13	5	Л; С	410	160	60	13	M42	-	45	
14		Т; ВТ	475	170	70		M48	-	50	
15	8	Л; С	520	180	75		M52	-	55	
16		Т; ВТ	580	220	80		M56	-	60	
17	12,5	Л; С	600	240	90		M64	-	70	
18		Т; ВТ	630	250	95		-	Трап. 70x10	75	
19	20	Л; С	660	250	100		-	Трап. 80x10	85	
20		Т; ВТ	730	260	115		-	Трап. 90x12	100	
21	32	Л; С	800	320	130		17	-	Трап. 100x12	110
22		Т	960	360	140			-	Трап. 110x12	120
23	50	Л; С	1050	380	150			-	Трап. 120x16	140
24		Т	1100	400	175			-	Трап. 140x16	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/ХІІ-72г.

Формат 60x90¹/₁₆

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