



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 транспортно-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.

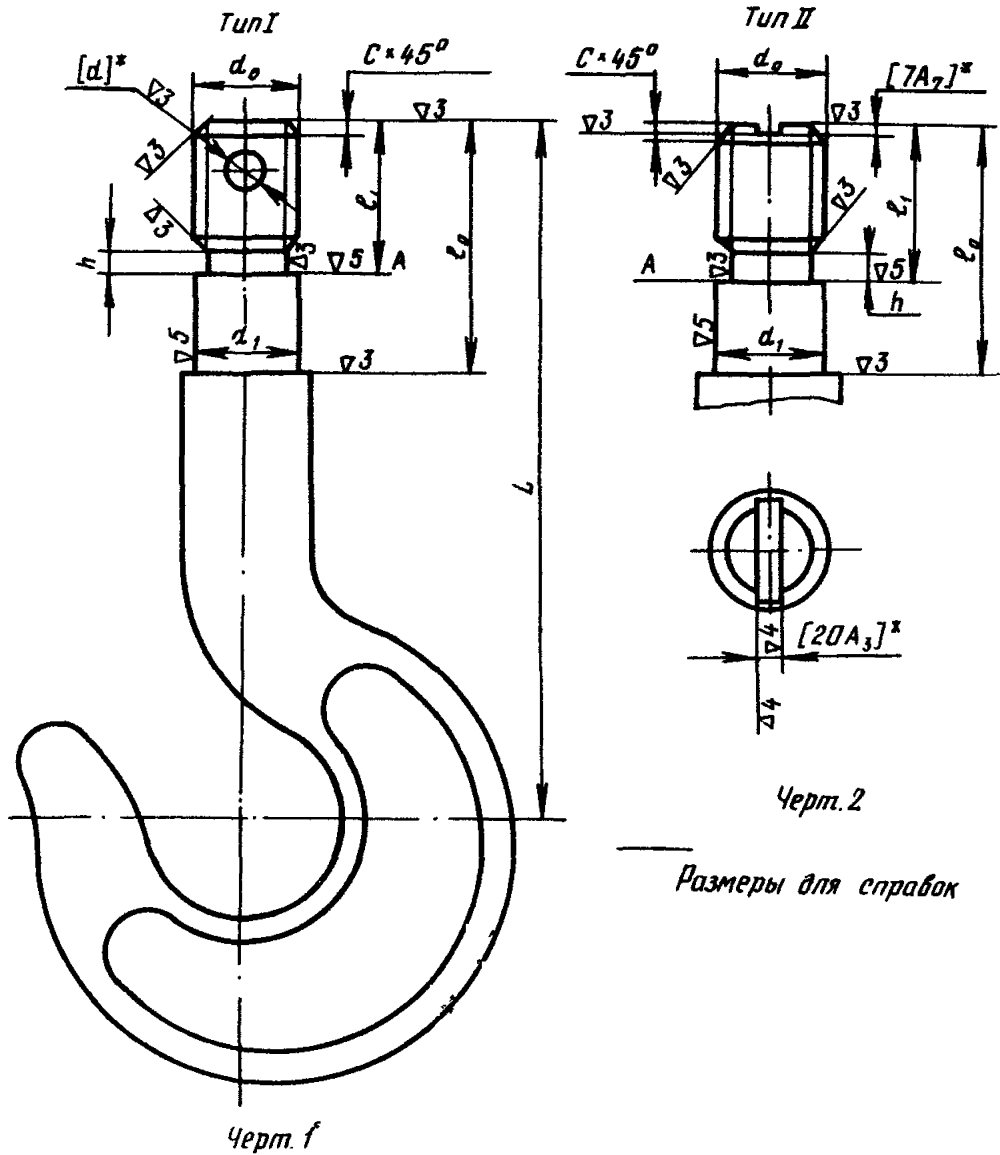
2. Крюки, в зависимости от конструкции хвостовой части, могут изготавливаться двух типов:

тип I - с отверстием под контящий болт или шплинт;

тип II - с пазом под контящую 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

№ кр-ка по ГОСТ 6627-66	Грузо-подъемность, тс	Режи-мы рабо-ты	$L \pm 3$	$l_0$ (пре-дель-ное отк-ло-нение по $A_7$ )	$l_1$ (пре-дель-ное отк-ло-нение по $A_7$ )	$d^*$ (пре-дель-ное отк-ло-нение по $A_7$ )	$d_0$ (кл. 3)		$d_1$ (пре-дель-ное отк-ло-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		-	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/ХП-72г.		Формат 60x90 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>
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