

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10051.4—2010  
代替 GB/T 10051.4—1988

---

## 起重吊钩 第4部分：直柄单钩毛坯件

Lifting hooks—Part 4: Blanks of shank hook with point

2011-01-10 发布

2011-09-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
起重吊钩 第 4 部分：直柄单钩毛坯件  
GB/T 10051.4—2010

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码：100045

网址：[www.gb168.cn](http://www.gb168.cn)

服务热线：010-68522006

2011 年 5 月第一版

\*

书号：155066·1-42055

版权专有 侵权必究

## 前 言

GB/T 10051《起重吊钩》分为如下几部分：

- 第 1 部分：力学性能、起重量、应力及材料；
- 第 2 部分：锻造吊钩技术条件；
- 第 3 部分：锻造吊钩使用检查；
- 第 4 部分：直柄单钩毛坯件；
- 第 5 部分：直柄单钩；
- 第 6 部分：直柄双钩毛坯件；
- 第 7 部分：直柄双钩；
- 第 8 部分：吊钩横梁毛坯件；
- 第 9 部分：吊钩横梁；
- 第 10 部分：吊钩螺母；
- 第 11 部分：吊钩螺母防松板；
- 第 12 部分：吊钩闭锁装置；
- 第 13 部分：叠片式吊钩技术条件；
- 第 14 部分：叠片式吊钩使用检查；
- 第 15 部分：叠片式单钩。

本部分为 GB/T 10051 的第 4 部分。

本部分修改采用 DIN 15401-1:1982《起重吊钩 单钩毛坯件》。

本部分根据 DIN 15401-1:1982 重新起草。

考虑到我国国情，在采用 DIN 15401-1:1982 时进行了修改，这些技术性差异用垂直单线标识在它们所涉及的页边空白处，在附录 A 中给出了技术性差异及其原因一览表以供参考。

为了便于使用，本部分还做了以下编辑性修改：

- “本标准”一词改为“本部分”；
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“，”。

本部分代替 GB/T 10051.4—1988《起重吊钩 直柄单钩毛坯件》。

本部分与 GB/T 10051.4—1988 相比主要变化如下：

- 增加了附录 A。

本部分的附录 A 为资料性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国起重机械标准化技术委员会(SAC/TC 227)归口。

本部分负责起草单位：太原重型机械集团有限公司。

本部分参加起草单位：北京起重运输机械设计研究院、宝鼎重工股份有限公司、徐州大长实工程机械有限公司、中国第二重型机械集团公司。

本部分主要起草人：刘润林、叶佩馨、王首成、朱宝松、庄军、吴兰福、张燕平、申昌宏、王晓凌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10051.4—1988。

## 起重吊钩 第4部分：直柄单钩毛坯件

### 1 范围

GB/T 10051 的本部分规定了直柄单钩毛坯件的型式与尺寸和技术要求。

本部分适用于 GB/T 10051.1 中规定的起重机械用模锻和自由锻直柄单钩毛坯件(以下简称单钩)。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 10051 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 10051.2 起重吊钩 第2部分：锻造吊钩技术条件

### 3 型式与尺寸

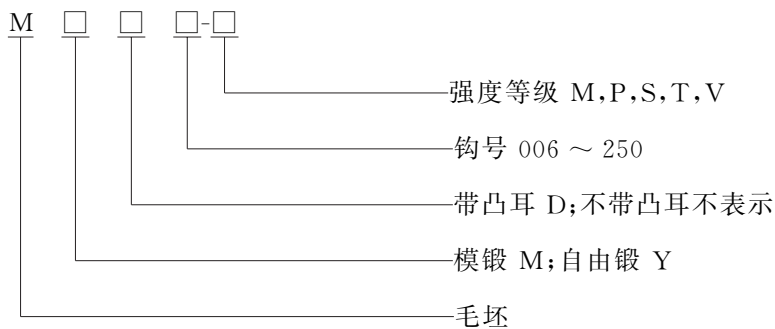
#### 3.1 型式

按单钩毛坯件的结构和锻造方式分为四种:MM型、MMD型、MY型和MYD型。

推荐钩号 006~40 的吊钩采用 MM 型或 MMD 型,钩号 10~250 的吊钩采用 MY 型或 MYD 型。

#### 3.2 标记

##### 3.2.1 型号表示方法



##### 3.2.2 标记示例

- a) 钩号为 10、强度等级为 M 的不带凸耳模锻单钩毛坯件：  
单钩毛坯件 MM10-M GB/T 10051.4
- b) 钩号为 12、强度等级为 P 的带凸耳自由锻单钩毛坯件：  
单钩毛坯件 MYD12-P GB/T 10051.4

#### 3.3 结构型式及尺寸

##### 3.3.1 MM 型

MM 型结构型式和尺寸如图 1 及表 1 所示。