



中华人民共和国国家标准

GB/T 28701—2012

胀紧联结套

Locking assemblies

2012-09-03 发布

2013-03-01 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

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类	1
5 技术要求	45
6 检验规则	47
7 标志、包装与贮存	47
附录 A (资料性附录) 胀紧联结套的选用说明	49
附录 B (资料性附录) 胀紧联结套安装和拆卸的一般要求	53
附录 C (资料性附录) ZJ1 型胀紧联结套的联结设计要点	54
附录 D (资料性附录) 液压胀紧联结套的设计要点与拆装	63

前 言

本标准是按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国机器轴与附件标准化技术委员会(SAC/TC 109)提出并归口。

本标准起草单位:德阳立达基础件有限公司、中机生产力促进中心、山西大新传动技术有限公司、石家庄链轮总厂、武汉正通传动技术有限公司。

本标准主要起草人:刘学光、王译贤、明翠新、张新辉、许文江、余晓锁、邓高见。

胀紧联结套

1 范围

本标准规定了 ZJ1 型~ZJ19 型胀紧联结套(以下简称胀紧套)的术语和定义、分类、技术要求、检验规则、标志、包装、运输、贮存等内容。

本标准适用于联结轴和轴上零件的胀紧联结套。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 70.1 内六角圆柱头螺钉

GB/T 191 包装贮运图示标志

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 1031 产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1800.2 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第 2 部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表

GB/T 3098.1 紧固件机械性能 螺栓,螺钉和螺柱

GB/T 3177 产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验

GB/T 4879 防锈包装

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

JB/T 6396 大型合金结构钢锻件技术要求

JB/T 6399 重型机械用弹簧钢

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

胀紧联结套 locking assemblies

在轴与孔的联结中,使包容面间产生压力和摩擦力,以实现传递负载的一种无键联结装置。

4 分类

4.1 型式

胀紧联结套型式分为 19 种,见表 1。

4.2 型号

胀紧联结套型号按以下规定。