



中华人民共和国国家标准

GB/T 33507—2017

冷轧机组主传动十字轴式万向联轴器

Main drive universal coupling for cold rolling mill units

2017-02-28 发布

2017-09-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国冶金设备标准化技术委员会(SAC/TC 409)提出并归口。

本标准起草单位:泰尔重工股份有限公司、中国重型机械研究院股份公司。

本标准主要起草人:郇正彪、夏清华、黄显贵、张德智、杨丰产、黄东保、宋之龙、夏娟。

冷轧机组主传动十字轴式万向联轴器

1 范围

本标准规定了冷轧机组主传动十字轴式万向联轴器(以下简称万向联轴器)的结构型式、基本参数和主要尺寸、产品标记、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于联接齿轮机座或电机输出轴与冷轧轧机、平整机轧辊的主传动轴系的万向联轴器。传递公称转矩为 $60 \text{ kN} \cdot \text{m} \sim 1\,150 \text{ kN} \cdot \text{m}$, 回转直径 $\phi 225 \text{ mm} \sim \phi 550 \text{ mm}$, 最大轴线折角为 5° , 无伸缩结构, 工作环境温度为 $-20 \text{ }^\circ\text{C} \sim +80 \text{ }^\circ\text{C}$ 。

注: 万向联轴器的选用参见附录 A。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分: 室温试验方法

GB/T 229 金属材料夏比摆锤冲击试验方法

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1801—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T 3098.1—2010 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱

GB/T 3098.2—2015 紧固件机械性能 螺母

GB/T 4879 防锈包装

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 7284 框架木箱

GB/T 11345—2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定

GB/T 13384 机电产品包装 通用技术条件

GB/T 19868.3 基于标准焊接规程的工艺评定

JB/T 5000.1 重型机械通用技术条件 第1部分: 产品检验

JB/T 5000.3—2007 重型机械通用技术条件 第3部分: 焊接件

JB/T 5000.6 重型机械通用技术条件 第6部分: 铸钢件

JB/T 5000.8 重型机械通用技术条件 第8部分: 锻件

JB/T 5000.9 重型机械通用技术条件 第9部分: 切削加工件

JB/T 5000.10 重型机械通用技术条件 第10部分: 装配

JB/T 5000.12 重型机械通用技术条件 第12部分: 涂装

JB/T 5000.14—2007 重型机械通用技术条件 第14部分: 铸钢件无损探伤

JB/T 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第15部分: 锻钢件无损探伤

3 结构型式、基本参数和主要尺寸

3.1 结构型式

万向联轴器结构型式分为: 端面齿联接和端面键联接, 见图1、图2。