



中华人民共和国国家标准

GB/T 34027—2017

热连轧主传动十字轴式万向联轴器

Universal joint shaft for main drive of hot continuous rolling mill

2017-07-12 发布

2018-02-01 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 型式分类、基本参数和主要尺寸	1
4 技术要求	27
5 检验规则	29
6 标志、包装、贮存	29
附录 A (资料性附录) 万向联轴器的选用说明	30

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:上海茂德企业集团有限公司、中国重型机械研究院股份公司。

本标准主要起草人:孙茂滕、余长林、苏静、刘作东、薛海义、司海波、王丽芳、夏娟。

热连轧主传动十字轴式万向联轴器

1 范围

本标准规定了热连轧主传动十字轴式万向联轴器(以下简称万向联轴器)的型式分类、基本参数和主要尺寸、技术要求、检验规则、标记、包装和贮存等。

本标准适用于联接热连轧带钢机组的轧机轧辊与动力输入传动轴系的十字轴式万向联轴器。

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—2008 包装储运图示标志
- GB/T 307.1—2005 滚动轴承 向心轴承 公差
- GB/T 985.1—2008 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
- GB/T 985.2—2008 埋弧焊的推荐坡口
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1800.2—2009 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—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 4604.1—2012 滚动轴承 游隙 第1部分:向心轴承的径向游隙
- GB/T 4879—2016 防锈包装
- GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志
- 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—2008 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 19418—2003 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南
- JB/T 5000.1—2007 重型机械通用技术条件 第1部分:产品检验
- 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
- JB/T 12045—2014 冶金设备联轴器 法兰端面齿联接 基本参数与尺寸

3 型式分类、基本参数和主要尺寸

3.1 型式分类

3.1.1 万向联轴器分为以下8种,见表1。