



中华人民共和国国家标准

GB/T 3852—2017
代替 GB/T 3852—2008

联轴器轴孔和联结型式与尺寸

Types and dimensions for coupling bores and their connection

2017-05-12 发布

2017-12-01 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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式及代号	1
4 尺寸	3
5 联轴器标记及示例	11
参考文献	14

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 3852—2008《联轴器轴孔和联结型式与尺寸》。

本标准与 GB/T 3852—2008 相比主要技术变化如下：

- 对表 1 中 Y 型、Z 型及 Z₁ 型轴孔备注栏的内容做了适当的修改；
- 将表 1 中“有沉孔的长圆锥形轴孔”修改为“有沉孔的圆锥形轴孔”；
- 表 3 中的轴孔长度 18、22 分别改为 16、20，增加了 900、1 000 两种长度；
- 将表 4 的长度 L_1 一栏分为“长系列”和“短系列”；
- 表 4 中直径 d_z 的极限偏差 H10 改为 H8，并对此项对应的偏差值做相应调整；
- 表 4 中直径 6、7 增加了 L_1 值“18”和 d_1 值“16”，直径 8、9 增加了 L_1 值“22”和 d_1 值“24”，直径 10、11 增加了 L_1 值“25”和 d_1 值“28”；
- 将表 6 中表头“孔 d_z 的极限偏差”改为“轴、孔配合代号”，并将全部数值改为 H8/k8 代号；
- 矩形花键轴孔和渐开线花键轴孔的联轴器标记统一用图 2 表示；
- 标准内容进行了编辑性改动，部分内容数值进行了修正。

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：中机生产力促进中心、太原重工股份有限公司、乐清市联轴器厂、浙江华泰联轴器有限公司。

本标准主要起草人：明翠新、王晓凌、黄晓静、郑祥平、李海斌。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 3852—1983、GB/T 3852—1997、GB/T 3852—2008。

联轴器轴孔和联结型式与尺寸

1 范围

本标准规定了联轴器轴孔的型式及代号、尺寸和标记及示例。

本标准适用于键联结圆柱形轴孔、1:10圆锥形轴孔和花键联结的花键孔联轴器。

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 1095 平键 键槽的剖面尺寸

GB/T 1144 矩形花键尺寸、公差和检验

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1570 圆锥形轴伸

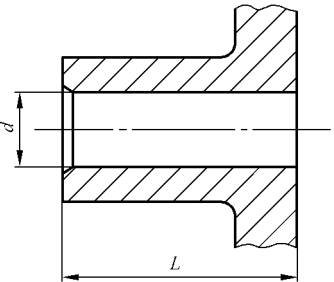
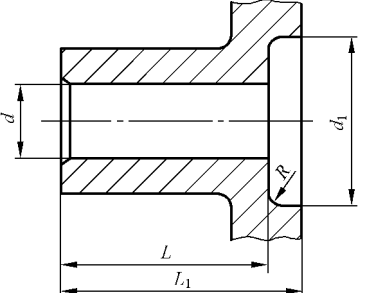
GB/T 3478.1 圆柱直齿渐开线花键(米制模数 齿侧配合) 第1部分:总论

GB/T 11334 产品几何技术规范(GPS) 圆锥公差

3 型式及代号

3.1 轴孔型式及代号见表1。

表1 轴孔型式及代号

名称	型式及代号	图 示	备 注
圆柱形轴孔	Y型		适用于长、短系列, 推荐选用短系列
有沉孔的短圆柱形轴孔	J型		推荐选用