



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 33506—2017

---

## 冷轧机组主传动鼓形齿式联轴器

Main drive curved tooth 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、葛燕飞、张殿龙、卢茜莉、吕美丽、杨丰产、夏娟。

# 冷轧机组主传动鼓形齿式联轴器

## 1 范围

本标准规定了冷轧机组主传动鼓形齿式联轴器(以下简称联轴器)的结构型式、基本参数和主要尺寸、型号标记、技术要求、试验方法与检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于联接齿轮减速器输出轴或电机输出轴与冷轧板带轧机、平整机轧辊两个传动轴系的联轴器。传递公称转矩  $50 \text{ kN} \cdot \text{m} \sim 1\,270 \text{ kN} \cdot \text{m}$ , 轧辊端回转直径  $\phi 225 \text{ mm} \sim \phi 550 \text{ mm}$ , 工作负荷时轴线最大折角为  $1.5^\circ$ , 无工作负荷时轴线最大折角为  $2^\circ$ , 工作环境温度为一  $20^\circ \text{C} \sim 80^\circ \text{C}$ 。

注: 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 3852 联轴器轴孔和联结型式与尺寸
- 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 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第 1 部分: 规范与平衡允差的检验
- GB/T 10095.1—2008 圆柱齿轮 精度制 第 1 部分: 轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值
- GB/T 10095.2—2008 圆柱齿轮 精度制 第 2 部分: 径向综合偏差与径向跳动的定义和允许值
- 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 5000.8 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 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第 15 部分: 锻钢件无损探伤