



中华人民共和国国家标准

GB/T 26660—2011

SWC 大型整体叉头十字轴式 万向联轴器

Large SWC universal coupling with whole fork

2011-06-16 发布

2012-03-01 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 型式、基本参数与尺寸	1
4 技术要求	13
5 检验规则	14
6 标志、包装、贮存	14
附录 A (资料性附录) 万向联轴器选用说明	15

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:中国第二重型机械集团、安徽泰尔重工股份有限公司、江苏二传传动技术有限公司、山西惠荣传动轴有限责任公司、武汉正通传动技术有限公司、中机生产力促进中心。

本标准主要起草人:赵光发、明翠新、张德智、任乔圭、李锦涛、余晓锁、邓高见。

SWC 大型整体叉头十字轴式 万向联轴器

1 范围

本标准规定了 SWC 大型整体叉头十字轴式万向联轴器(以下简称大型万向联轴器)的型式、基本参数与尺寸,技术要求,检验规则及标志、包装、贮存等。

本标准适用于联接两个不同轴线传动轴系的大型万向联轴器,其回转直径为 620 mm~1 320 mm;传递公称转矩为 1 220 kN·m~16 000 kN·m;轴线折角为 5°~15°。

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 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 3098.2 紧固件机械性能 螺母 粗牙螺纹

GB/T 4879 防锈包装

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 11345 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 19418 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南

JB/T 5000.14 重型机械通用技术条件 第 14 部分:铸钢件无损检测

3 型式、基本参数与尺寸

3.1 型式

大型万向联轴器型式分为以下三种,见表 1。

3.2 型号

大型万向联轴器型号符合以下规定:

