

附录 A  
(提示的附录)  
联轴器选用说明

A1 联轴器应根据负荷情况、计算转矩、轴端直径和工作转速来选择。

A2 计算转矩  $T_c$ 。由下式求出：

$$T_c = K \cdot T = K \cdot 9550 \frac{P_w}{n} \leq T_n$$

式中： $T$ ——理论转矩， $N \cdot m$ ；

$T_n$ ——公称转矩， $N \cdot m$ ；

$P_w$ ——驱动功率， $kW$ ；

$n$ ——工作转速， $r/min$ ；

$K$ ——工作情况系数，见表 A1。

表 A1 工作情况系数  $K$

原动机	工作机		
	I类	II类	III类
电动机 汽轮机	1.0	1.5	2.0
汽油机 四缸以上	1.5	2.0	2.5
柴油机	2.5	2.5	3.0

注

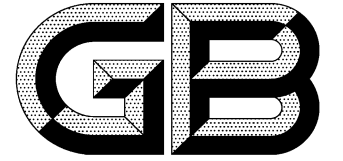
1 表值适用于每日 8 h 工作制，16 h 工作时增加 50%；16 h 以上增加 100%；转速在 50 r/min 以下时，可不考虑工作时间的影响。

2 工作机分类：

I 类：载荷平稳，即转矩变化小、冲击小、起动惯性小、工作中不逆转的机械；

II 类：转矩变化中等、冲击中等、工作中不逆转的机械；

III 类：转矩变化和冲击载荷大、负载下起动、逆转的机械。

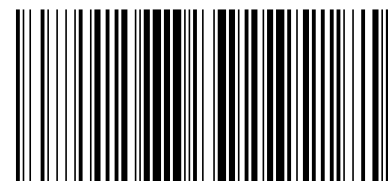


# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6069—2002

## 滚 子 链 联 轴 器

Roller chain coupling



GB/T 6069—2002

版权专有 侵权必究

\*

书号：155066·1-19097

定价：10.00 元

\*

科目 629—488

2002-09-13 发布

2003-04-01 实施

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

示例 2: GL3 型滚子链联轴器, 有罩壳

主动端: J<sub>1</sub> 型孔, A 型键槽,  $d_1=25$  mm,  $L_1=44$  mm;

从动端: J<sub>1</sub> 型孔, A 型键槽,  $d_2=25$  mm,  $L_1=44$  mm

GL3F 联轴器 J<sub>1</sub>25×44 GB/T 6069—2002

#### 4 技术要求

4.1 联轴器应符合本标准的要求, 并按规定程序批准的产品图样和技术文件制造。

4.2 半联轴器材料的强度极限和齿面硬度, 应符合表 4 的规定。

表 4 半联轴器材料的强度极限和硬度

抗拉强度 $\sigma_b$ MPa	齿面硬度	适用工况
≥650	≥220 HB	载荷平稳, 速度较低
	≥45 HRC	载荷波动较大, 速度较高

4.3 半联轴器轮毂外圆的径向圆跳动(见图 2), 按 GB/T 1184 中的 8 级公差值。

4.4 联轴器的润滑对性能有重大影响, 无论有无罩壳, 均应涂润滑脂。

4.5 半联轴器和罩壳不允许有裂纹、夹渣等影响强度的缺陷。

#### 5 检验规则

##### 5.1 出厂检验

5.1.1 目视检验联轴器外观, 应符合 4.4 和 4.5 的规定。

5.1.2 每套联轴器均应经制造厂产品质量检验部门检验合格, 并附有产品质量合格证, 方可出厂。

##### 5.2 型式检验

系列首制产品或当产品结构、材料、工艺有较大改变、合同规定时, 应进行型式检验。

##### 5.2.1 检验项目

检验项目为第 4 章的全部内容。

##### 5.2.2 抽样与组批规则

联轴器首批产量少于 10 台时抽验 1 台, 10~50 台时抽验 2 台, 50 台以上抽验 3 台。首次抽验不合格时加倍, 再不合格时全数检验。

#### 6 标志、包装与贮存

##### 6.1 标志

6.1.1 两个半联轴器应按图 1 所示部位打上型号标志。

6.1.2 每台联轴器的合格证上应注明如下内容:

- 联轴器名称、型号和标准号;
- 制造厂名称;
- 出厂日期;
- 检验合格标记。

##### 6.2 包装

联轴器清洗(保留润滑脂)干净后, 进行防锈包装。

##### 6.3 贮存

联轴器应贮存在干燥的环境中, 避免雨淋及酸、碱等腐蚀。

中华人民共和国  
国家标准  
滚子链联轴器

GB/T 6069—2002

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街 16 号  
邮政编码: 100045

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

\*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 18 千字

2003 年 2 月第一版 2003 年 2 月第一次印刷

印数 1—2 000

\*

书号: 155066·1-19097 定价 10.00 元

网址 www.bzcb.com

\*

科目 629—488

版权专有 侵权必究  
举报电话: (010)68533533

- 3.2 滚子链联轴器轴孔和联结型式与尺寸按 GB/T 3852 的规定。
- 3.3 联轴器用双排滚子链采用 GB/T 1243 规定的链条。
- 3.4 半联轴器链轮应符合以下规定：
  - 3.4.1 半联轴器链轮的齿顶圆直径  $d_e$  应符合表 2 的规定。
  - 3.4.2 半联轴器链轮的轴向连接段应符合图 2 和表 1 的规定。
  - 3.4.3 半联轴器链轮齿形参数和公差按 GB/T 1243 规定。

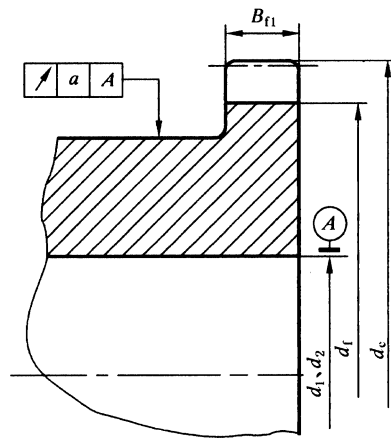


图 2 链轮的轴向结构图

表 2 半联轴器链轮齿顶圆直径

mm

型号	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	GL7	GL8	GL9	GL10	GL11	GL12	GL13	GL14	GL15
$d_e$	43	49	58	66	82	102	110	131	163	183	196	228	293	357	406

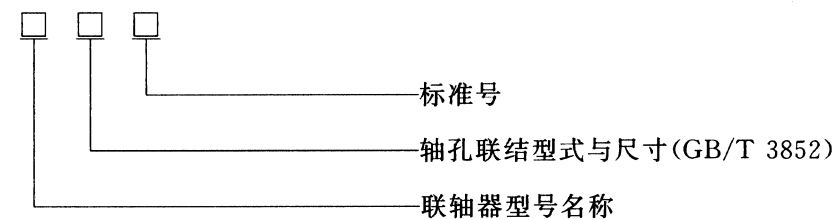
- 3.5 联轴器罩壳的结构和其余尺寸,可根据需要确定。
- 3.6 联轴器使用时,被联结两轴的相对偏移量不得大于表 3 规定的许用补偿值。

表 3 许用补偿量

mm

项目	型 号														
	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	GL7	GL8	GL9	GL10	GL11	GL12	GL13	GL14	GL15
径向 $\Delta Y$	0.19	0.19	0.25	0.25	0.32	0.32	0.38	0.50	0.50	0.63	0.76	0.88	1.00	1.00	1.27
轴向 $\Delta X$	1.40	1.40	1.90	1.90	2.30	2.30	2.80	3.80	3.80	4.70	5.70	6.60	7.60	7.60	9.50
角向 $\Delta \alpha$	1°														
注: 径向偏移量的测量部位,在半联轴器轮毂外圆宽度的 $\frac{1}{2}$ 处。															

3.7 标记规则如下:



示例 1: GL7 型滚子链联轴器

主动端: J<sub>1</sub> 型孔, B 型键槽,  $d_1 = 45 \text{ mm}$ ,  $L_1 = 84 \text{ mm}$ ;

从动端: J<sub>1</sub> 型孔, B<sub>1</sub> 型键槽,  $d_2 = 50 \text{ mm}$ ,  $L_1 = 84 \text{ mm}$

GL7 联轴器  $\frac{J_1 B 45 \times 84}{J_1 B_1 50 \times 84}$  GB/T 6069—2002

## 前 言

本标准是对 GB/T 6069—1985《滚子链联轴器》进行的修订。本标准与 GB/T 6069—1985 的主要不同之处是: 补充完善了“检验规则”, 增加了“出厂检验”和“型式检验”等内容。

本标准从生效之日起, 同时代替 GB/T 6069—1985。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由全国机器轴与附件标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位: 机械科学研究院、河北省冀州联轴器厂、浙江诸暨链条总厂、吉林工业大学链传动研究所。

本标准主要起草人: 明翠新、刘靖生、郭万松、孟祥滨。