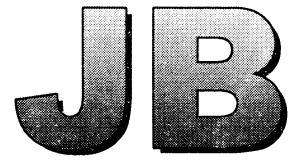


ICS 21.100.20

J 11

备案号: 20305—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6363—2007

代替 JB/T 6363—1992

滚动轴承 外球面球轴承冲压座 技术条件

Rolling bearings—Pressed housings for insert bearings—Specifications

2007-03-06 发布

2007-09-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 定义和符号	1
4 技术要求	1
4.1 冲压座的材质	1
4.2 冲压座的公差要求	1
4.3 冲压座的表面质量	1
4.4 其他	1
5 检查方法和验收规则	1
6 标志、防锈和包装与储运	2
表 1 冲压座成品抽样检查项目	2

前 言

本标准代替 JB/T 6363—1992《外球面球轴承冲压座 技术条件》。

本标准与 JB/T 6363—1992 相比，主要变化如下：

- 修改了标准名称（1992 年版和本版的封面及首页）；
- 增加了标准的英文名称（见封面）；
- 修改了规范性引用文件（1992 年版和本版的第 2 章）；
- 增加了对冲压座材质冷轧钢板的表面质量和拉延级别的规定（见 4.1）；
- 删除了冲压立式座球面中心高的公差要求（1992 年版的 4.2.2 和图 1）；
- 删除了原标准的图 1、图 2、图 3、图 4（1992 年版的图 1~图 4）；
- 修改了冲压座的公差要求（1992 年版和本版的 4.2）；
- 删除了冲压立式座球面中心高的测量方法（1992 年版的 5.2）；
- 修改了冲压座成品抽样检查项目表（1992 年版和本版的表 1）。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国滚动轴承标准化技术委员会（SAC/TC 98）归口。

本标准起草单位：洛阳轴承研究所、南安轴承有限责任公司、东莞市 TR 轴承有限公司。

本标准主要起草人：马素青、杨荣谋、李彬。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 6363—1992。

滚动轴承 外球面球轴承冲压座 技术条件

1 范围

本标准规定了带座外球面球轴承用冲压座的技术要求以及检查方法、验收规则、标志和包装。
本标准适用于外形尺寸符合 GB/T 7809 的冲压座成品的终检和验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 708—2006 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差（ISO 16162: 2000, NEQ）
GB/T 7809—1995 滚动轴承 外球面球轴承座外形尺寸（eqv ISO 3228: 1993）
GB/T 8597—2003 滚动轴承 防锈包装
GB/T 13237—1991 优质碳素结构钢冷轧薄钢板和钢带（neq ГOCT 16523: 1970）
JB/T 8921—1999 滚动轴承及其商品零件 检验规则

3 定义和符号

GB/T 7809 中确立的定义和符号适用于本标准。

4 技术要求

4.1 冲压座的材质

冲压座的材料采用 08 或 10 冷轧钢板制造，所用钢板的技术要求应符合 GB/T 13237 的规定，其中表面质量组别为 II 组，拉延级别为 S 级，其厚度公差应符合 GB/T 708—1988 中 B 级精度的规定。

4.2 冲压座的公差要求

4.2.1 在一般工作条件下，冲压座的内球面直径的尺寸公差带应为 J7。如用户有特殊要求，可按产品图样和双方协议执行。

4.2.2 冲压立式座螺栓孔中心距的极限偏差为 $\pm 0.4\text{mm}$ ；螺栓孔的极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

4.2.3 冲压菱形座螺栓孔中心距的极限偏差为 $\pm 0.4\text{mm}$ ；冲压圆形座和冲压三角形座螺栓孔节圆直径的极限偏差为 $\pm 0.4\text{mm}$ ；冲压圆形座、冲压三角形座及冲压菱形座螺栓孔的极限偏差为 $\pm 0.25\text{mm}$ 。

4.2.4 冲压座球形内表面与轴承外球面的接触宽度不应小于轴承座宽度的四分之一。

4.3 冲压座的表面质量

4.3.1 冲压座应进行氧化、磷化、钝化或镀锌等表面处理，经处理后的表面色泽应均匀一致。

4.3.2 冲压座球形内表面应圆滑、无伤痕。

4.3.3 冲压座不应有缺口、锐角、毛刺及裂纹。

4.4 其他

冲压座除应符合以上规定外，还应符合产品图样的规定。

5 检查方法和验收规则

5.1 冲压座的球面直径按两点测量法检查。

5.2 冲压座球形内表面与轴承外球面的接触宽度用样板检查，其他尺寸用仪器或万能量具进行检查。

5.3 冲压座按 JB/T 8921 验收。主项的接受质量限 AQL 值为 2.5；次项为 4.0。检查水平为一般检查水平 I 级，主项、次项按表 1 的规定。若订户有其他要求时，由订户与制造厂协商确定。

表 1 冲压座成品抽样检查项目

序号	主要检查项目	序号	次要检查项目
1	冲压座球面直径的极限偏差	1	表面质量
2	冲压立式座螺栓孔中心距的极限偏差		
3	冲压立式座螺栓孔的极限偏差		
4	冲压圆形座和三角形座螺栓孔节圆直径、冲压菱形座螺栓孔中心距的极限偏差		
5	冲压圆形座、三角形座、菱形座螺栓孔的极限偏差		
6	冲压座球形内表面与轴承外球面的接触宽度		

6 标志、防锈和包装与储运

- 6.1 冲压座应标志型号和制造厂商标（或代号），标志的位置和尺寸应符合产品图样的规定。
- 6.2 经终检合格的成品冲压座应按 GB/T 8597 进行防锈和包装。
- 6.3 商品冲压座在正常储运条件下，应保证一年内不生锈。防锈期自出厂之日起计算。