

中 华 人 民 共 和 国

国 家 标 准

向 心 关 节 轴 承
技 术 条 件

GB 304.9—81

北 京

1 9 8 2

中华人民共和国

国家标准

向心关节轴承 技术条件

GB 304.9—81

部分代替 GB 304—64

本标准适用于内径由 4~300mm 的润滑型向心关节轴承以及在相应标准中指明应用本标准的关节轴承。

一、技术要求

1. 符合本标准的轴承，其套圈用滚动轴承铬钢制造。内圈硬度为 HRC 58~64，开型外圈硬度为 HRC 54~60；闭型外圈有装配槽的轴承，其套圈硬度为 HRC 58~64（挤压外圈除外）。

用其他牌号的材料制造轴承套圈时，由制造厂与订户协商，硬度另行规定。

2. 轴承的配合表面和端面的光洁度不应低于表 1 的规定。

表 1

表面名称	轴承公称直径 (mm)	
	到 80	超过 80 到 300
	光洁度等级 (按 GB 1031—68) 级别/Ra (μm)	
内圈配合表面	$\frac{7a}{1.25}$	$\frac{7a}{1.25}$
外圈配合表面	$\frac{8a}{0.63}$	$\frac{7a}{1.25}$
套圈端面	$\frac{7a}{1.25}$	$\frac{7a}{1.25}$

轴承公称直径系指相应的内径或外径。

内圈及其端面的光洁度，以内径查表确定；外圈及其端面的光洁度，以外径查表确定。

3. 轴承的表面质量、旋转及摆动灵活性径向游隙以及残磁强度，应符合轴承制造厂主管部门的规定。

4. 轴承装配倒角的型式和尺寸公差按 GB 274—64《滚动轴承装配倒角轴和外壳孔圆角半径》的规定。

5. 轴承的基本尺寸精度应符合表 2~3 的规定。