



中华人民共和国国家标准

GB/T 28268—2012

滚动轴承 冲压保持架技术条件

Rolling bearings—Specifications of pressed cages

2012-05-11 发布

2012-12-01 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	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 符号	6
5 保持架结构型式	8
6 技术要求	15
6.1 材料	15
6.2 表面处理	15
6.3 公差	15
6.4 外观质量	25
7 检测方法	25
7.1 深沟球轴承用浪型保持架	25
7.2 向心球轴承用冠型保持架	28
7.3 风电变桨轴承用保持架	29
7.4 调心球轴承用菊型和葵型保持架	29
7.5 圆柱滚子轴承用槽型保持架	30
7.6 圆柱滚子轴承用双挡圈组合保持架	33
7.7 调心滚子轴承用碗型和 Z 型保持架	33
7.8 滚针轴承用 K 型和 M 型保持架	36
7.9 角接触球轴承用 C 型保持架	37
7.10 圆锥滚子轴承用筐型保持架	37
7.11 推力球轴承用 II 型保持架	40
7.12 推力调心滚子轴承用钵型保持架	40
8 检验规则	41
9 包装、标志、运输和贮存	43

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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：洛阳轴承研究所有限公司、洛阳 LYC 轴承有限公司、聊城市金帝保持器厂、江苏南方轴承股份有限公司、临清中瑞轴承配件有限公司、浙江利隆精密轴承制造有限公司、襄阳汽车轴承股份有限公司、聊城人和精工轴承有限公司、夏津县锦丹保持器厂、聊城市华龙保持器厂、洛阳达能轴承有限公司、聊城市美华精工机械有限公司。

本标准主要起草人：扈文庄、郑广辉、杨建文、周雪刚、张福祥、汪永卫、吴跃平、刘广世、杨金才、刘智取、田天民、时传坤、顾家铭、靳海林、黄健、郗风泽、汤伟庆、郭风良、刘超。

滚动轴承 冲压保持架技术条件

1 范围

本标准规定了滚动轴承用冲压保持架的材料、公差、表面处理、外观质量等技术要求及检验规则、标志、包装与贮存。

本标准适用于冲压保持架的生产、检验和验收。

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 699—1999 优质碳素结构钢
- GB/T 708—2006 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 709—2006 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 711—2008 优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带
- GB/T 1591—2008 低合金高强度结构钢
- GB/T 2040—2008 铜及铜合金板材
- GB/T 2059—2008 铜及铜合金带材
- GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 3077—1999 合金结构钢
- GB/T 3078—2008 优质结构钢冷拉钢材
- GB/T 3274—2007 碳素结构钢和低合金结构钢 热轧厚钢板和钢带
- GB/T 3280—2007 不锈钢冷轧钢板和钢带
- GB/T 4171—2008 耐候结构钢
- GB/T 5213—2008 冷轧低碳钢板及钢带
- GB/T 6478—2001 冷镦和冷挤压用钢
- 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
- GB/T 20056—2006 滚动轴承 向心滚针和保持架组件 尺寸和公差
- JB/T 7363—2002 滚动轴承零件碳氮共渗热处理技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

外径变动量 variation of outside diameter

V_{Dc}