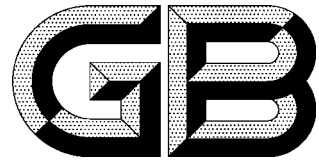


ICS 21.100.20
J 11



中华人民共和国国家标准

GB/T 4661—2015
代替 GB/T 4661—2002

滚动轴承 圆柱滚子

Rolling bearings—Cylindrical rollers

2015-12-31 发布

2016-07-01 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

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 4661—2002《滚动轴承 圆柱滚子》，与 GB/T 4661—2002 相比，主要技术变化如下：

- 增加并修改了部分术语和定义(见第 3 章,2002 年版的第 3 章)；
- 将“符号”单独作为一章,并增加了相关符号(见第 4 章,2002 年版的第 3 章)；
- 增加并修改了滚子尺寸规格(见第 5 章,2002 年版的第 4 章)；
- 修改了滚子等级和直径公差(见第 6 章,2002 年版的第 5 章)；
- 修改了滚子技术要求(见第 6 章和第 7 章,2002 年版的第 5 章)；
- 修改了滚子标志等(见第 8 章,2002 年版的第 9 章)；
- 增加滚子直径规值和分组原则(见附录 A)；
- 增加滚子长度规值和分组原则(见附录 B)。

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、苏州轴承厂股份有限公司、常州光洋轴承股份有限公司、江苏力星通用钢球股份有限公司、山东凯美瑞轴承科技有限公司。

本标准主要起草人：郭宝霞、张小玲、连伟锋、沙小建、燕敬祥、孙电勋、马林、冯冰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 4661—1984、GB/T 4661—1989、GB/T 4661—2002。

滚动轴承 圆柱滚子

1 范围

本标准规定了滚动轴承用成品钢制圆柱滚子的尺寸、技术要求、检验及测量方法、检验规则、标志、包装及贮存。

本标准适用于滚动轴承配套用和商品用钢制圆柱滚子(以下简称滚子)。

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 4199—2003 滚动轴承 公差 定义

GB/T 6930—2002 滚动轴承 词汇

GB/T 7235 产品几何量技术规范(GPS) 评定圆度误差的方法 半径变化量测量

GB/T 7811 滚动轴承 参数符号

GB/T 8597 滚动轴承 防锈包装

GB/T 18254 高碳铬轴承钢

GB/T 18579 高碳铬轴承钢丝

GB/T 24608 滚动轴承及其商品零件检验规则

GB/T 24632.1 产品几何技术规范(GPS) 圆度 第1部分:词汇和参数

JB/T 1255 滚动轴承 高碳铬轴承钢零件 热处理技术条件

JB/T 6641 滚动轴承 残磁及其评定方法

JB/T 7051 滚动轴承零件 表面粗糙度测量和评定方法

JB/T 7361 滚动轴承 零件硬度试验方法

3 术语和定义

GB/T 4199 和 GB/T 6930 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

滚子公称直径 **nominal roller diameter**

D_w

用于标识滚子直径的直径值。

[GB/T 6930—2002,定义 05.05.01]

3.2

滚子单一直径 **single roller diameter**

D_{ws}

在径向平面内,与滚子实际表面相切的两条平行切线间的距离。

注:根据 GB/T 6930—2002,定义 05.05.02 改写。