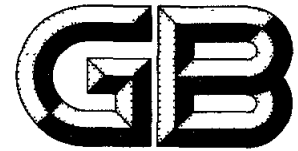


ICS 21.100.20
J 11



中华人民共和国国家标准

GB/T 309—2000
neq ISO 3096:1996

滚动轴承 滚针

Rolling bearings—Needle rollers

2000-10-17 发布

2001-05-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准非等效采用 ISO 3096:1996《滚动轴承 滚针 尺寸和公差》。标准中补充了国际标准中没有的技术要求、测量方法、检验规则、标志、包装等内容。

本标准是对 GB/T 309—1984《滚动轴承 滚针》的修订。本次修订的主要内容：

- 1) 增加了 $2 \times 6.8, 4 \times 11.8, 4 \times 13.8, 5 \times 15.8, 5 \times 17.8, 6 \times 17.8, 6 \times 19.8, 6 \times 21.8, 6 \times 23.8, 6 \times 25.8, 6 \times 27.8, 6 \times 29.8, 6 \times 34.8, 6 \times 39.8, 6 \times 49.8, 6 \times 59.8$ 共 16 个尺寸规格；
- 2) 平头滚针倒角尺寸极限 r_{\max} 按方向分为轴向和径向倒角尺寸, 尺寸有所增大；
- 3) 在技术要求中, 增加残磁限值的规定；
- 4) 对附录 A(圆度误差的测量方法)作了部分修改。

本标准自实施之日起, 同时代替 GB/T 309—1984。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由国家机械工业局提出。

本标准由全国滚动轴承标准化技术委员会归口。

本标准负责起草单位: 洛阳轴承研究所。

本标准主要起草人: 李飞雪。

本标准首次发布于 1964 年, 1977 年第一次修订, 1984 年第二次修订。

中华人民共和国国家标准

滚动轴承 滚针

Rolling bearings—Needle rollers

GB/T 309—2000
neq ISO 3096:1996

代替 GB/T 309—1984

1 范围

本标准规定了滚针的尺寸、技术要求、测量及检验方法、检验规则、标志及包装。
本标准适用于滚动轴承配套用滚针和商品滚针。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 1800.3—1998 极限与配合 标准公差和基本偏差数值表(eqv ISO 286-1:1988)

GB/T 4380—1984 确定圆度误差的方法 两点、三点法

GB/T 6930—1986 滚动轴承 词汇(eqv ISO 5593—1984)

JB/T 1255—1991 高碳铬轴承钢滚动轴承零件热处理技术条件

JB/T 3034—1993 滚动轴承 油封防锈包装

JB/T 6642—1993 滚动轴承零件 圆度误差测量及评定方法

JB/T 7051—1993 滚动轴承零件表面粗糙度测量和评定方法

JB/T 7361—1994 滚动轴承零件硬度试验方法

JB/T 8196—1996 滚动轴承 滚动体残磁及其评定方法

JB/T 8921—1999 滚动轴承及其商品零件检验规则

3 术语、符号及定义(见图 1、图 2)

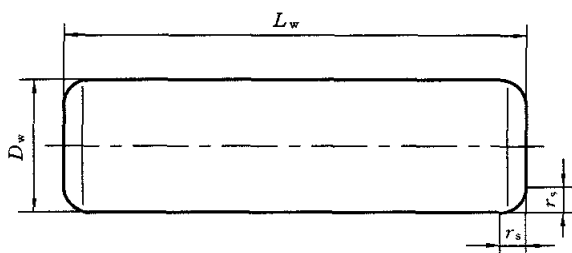


图 1 平头滚针

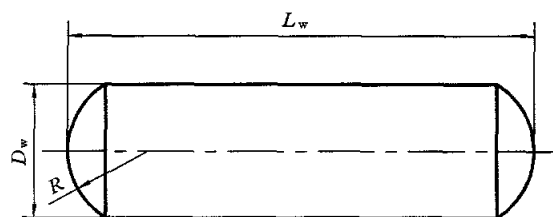


图 2 圆头滚针

下列术语的定义按 GB/T 6930 的规定。

- 3.1 滚针公称直径, D_w
- 3.2 滚针单一直径, D_{ws}
- 3.3 滚针单一平面平均直径, D_{wmp}
- 3.4 滚针公称长度, L_w