

ICS 21. 100. 20

J 11

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1255—2001

高碳铬轴承钢滚动轴承零件 热处理技术条件

Specification for heat-treatment of rolling bearing parts made
from high carbon chromium steel

2001-05-23 发布

2001-10-01 实施

中国机械工业联合会 发布

目 次

前言

1 范围	1
2 引用标准	1
3 轴承零件技术要求	1
4 检验方法	4
附录 A (标准的附录) 钢球压碎载荷试验规程及压碎载荷值	13
附录 B (标准的附录) 磁力探伤检测规程	15
附录 C (标准的附录) 酸洗检测规程	20
附录 D (标准的附录) 曲面硬度修正值及硬度换算表	22
附录 E (提示的附录) 轴承零件淬、回火后脱碳层深度	28
附录 F (提示的附录) 轴承套圈淬、回火后允许的变形量	29
附录 G (提示的附录) 套圈有效壁厚及滚子有效直径的规定	31

前 言

本标准是对 JB/T 1255—1991《高碳铬轴承钢滚动轴承零件 热处理技术条件》的修订。

本标准与 JB/T 1255—1991 相比，主要作了以下改变：

——扩大了适用范围，增加了新钢种 GCr15SiMn 和 GCr18Mo；

——对不同尺寸段及不同性能要求的轴承零件提出了不同的硬度和组织要求；

——删除了“专用轴承零件技术条件”的有关条款；

——对“贝氏体等温淬火或分级淬火轴承零件推荐技术要求”进行了修改，并列为本标准的正式条文；

——增加了计算轴承套圈有效壁厚及滚子有效直径的规定；

——对内容的编排方式作了修改。

本标准自实施之日起代替 JB/T 1255—1991。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 和附录 D 都是标准的附录。

本标准的附录 E、附录 F 和附录 G 都是提示的附录。

本标准由全国滚动轴承标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：洛阳轴承研究所、万向集团公司。

本标准主要起草人：刘耀中、张增歧、雷建中、郭增均、潘予、黄春晓、樊志强。

本标准于 1972 年首次发布，1981 年第一次修订，1991 年第二次修订，本次是第三次修订。