

JB/T 6792—2010

ICS 21.100.10
J 12
备案号: 28650—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6792—2010
代替 JB/T 6792—1993

仪器仪表用通孔宝石轴承

Hole jewel for instrumentation

中华人民共和国
机械行业标准
仪器仪表用通孔宝石轴承
JB/T 6792—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1 印张·21 千字
2010 年 7 月第 1 版第 1 次印刷
定价: 14.00 元

*

书号: 15111·9770

网址: <http://www.cmpbook.com>
编辑部电话: (010) 88379778
直销中心电话: (010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究



JB/T 6792—2010

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

6.3.4 判定规则

6.3.4.1 有一项或一项以上型式检验项目不合格的单位产品为不合格品。

6.3.4.2 抽取五个样本单位进行努氏显微硬度的检验，若样本中未发现不合格品，则判该批是合格批；若样本中发现一个不合格品，则加倍抽取 10 个样本单位进行努氏显微硬度的检验，若样本中仍有一个或一个及以上不合格品，则判该批是不合格批。

6.3.4.3 从轴承抽检批中随机抽取样本进行型式检验，根据样本检验的结果，按 GB/T 2829—2002 中 5.11.2 a) 的规定进行判定。

6.3.5 样品的处理

经型式检验的样本单位不得作为成品交货。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 轴承的包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.1.2 产品合格证上应标明：

- a) 生产厂名、厂址和商标；
- b) 产品名称、代号和数量；
- c) 检验日期、检验员代号；
- d) 执行的标准编号。

7.1.3 装箱清单上应标明：

- a) 生产厂名、厂址和商标；
- b) 产品名称、代号和数量；
- c) 包装工的代号；
- d) 出厂日期。

7.2 包装

7.2.1 包装要考虑使用方便和防止运输损坏。

7.2.2 轴承在包装前应清洗干净，按同一品种和规格装入包装容器内。

7.2.3 每个包装容器内应放有产品合格证，每批装箱中应有装箱清单。

7.3 运输

轴承在运输过程中应避免发生碰撞和跌落，装、卸时应轻拿轻放。

7.4 贮存

轴承在常温环境下可长期贮存。

目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 分类及标记.....	1
4 要求.....	5
4.1 基本尺寸及极限偏差.....	5
4.2 硬度.....	5
4.3 几何公差.....	5
4.4 表面粗糙度.....	5
4.5 表面疵病.....	5
4.6 缺陷.....	5
5 试验方法.....	5
5.1 基本尺寸及极限偏差.....	5
5.2 硬度.....	6
5.3 几何公差.....	6
5.4 表面粗糙度.....	6
5.5 表面疵病.....	6
5.6 缺陷.....	6
6 检验规则.....	6
6.1 检验分类.....	6
6.2 出厂检验.....	6
6.3 型式检验.....	7
7 标志、包装、运输和贮存.....	8
7.1 标志.....	8
7.2 包装.....	8
7.3 运输.....	8
7.4 贮存.....	8

5.1.3 轴承内径 d 用光滑极限量规检验。

5.1.4 轴承油槽深 h 、油槽口直径 D_1 、球顶高 h_1 、弧孔面曲率半径 R_1 用浸液法在 50 倍投影仪上用样板比较测量，任测三点。

注：浸液法检验时，刚玉轴承所用浸液采用二碘甲烷或碘代萘；玛瑙轴承所用浸液采用白油和溴代萘混合液。

5.2 硬度

轴承努氏显微硬度用显微硬度仪测量，测量时加 1.96 N (200 gf) 负荷，任测三点取平均值。

5.3 几何公差

5.3.1 轴承的平行度用分度值为 0.001mm 千分表检验。

5.3.2 轴承的同轴度用万能工具显微镜检验。

5.3.3 轴承的圆度、圆柱度、垂直度用浸液法在 50 倍投影仪上用样板比较测量，任测三个截面。

5.4 表面粗糙度

a) 表面粗糙度不大于 $Rz\ 0.8\ \mu\text{m}$ 的表面用干涉显微镜检验；

b) 表面粗糙度大于 $Rz\ 0.8\ \mu\text{m}$ 的表面用光切显微镜检验。

5.5 表面疵病

轴承表面疵病用 40 倍体视显微镜检验。

5.6 缺陷

a) 外径不大于 $\phi 2.50\ \text{mm}$ 的轴承，缺陷用 40 倍体视显微镜检验；

b) 外径大于 $\phi 2.50\ \text{mm}$ 的轴承，缺陷用 25 倍体视显微镜检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

轴承的检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 检验原则

轴承应经质量检验部门检验合格，并附有产品合格证方能出厂。

6.2.2 出厂检验项目

轴承出厂检验项目见表 5。

表 5 检验项目

序号	检 验 项 目	技术要求 章条号	检验方法 章条号	型式检验	出厂检验	
1	基本尺寸及 极限偏差	外径 D	4.1	5.1.1	√	√
2		高度 H	4.1	5.1.2	√	√
3		内孔 d	4.1	5.1.3	√	√
4		弧孔面曲率半径 R_1	3.3 及 4.1	5.1.4	√	√
5		油槽深 h	4.1	5.1.4	√	—
6		球顶高 h_1	4.1	5.1.4	√	—
7		油槽口径 D_1	4.1	5.1.4	√	—
8	硬度	4.2	5.2	√	—	
9	形状和 位置公差	平行度	4.3.1	5.3.1	√	—
10		垂直度	4.3.2	5.3.3	√	—
11		同轴度	4.3.3	5.3.2	√	√
12		圆度	4.3.4	5.3.3	√	√
13		圆柱度	4.3.4	5.3.3	√	—

前 言

本标准代替 JB/T 6792—1993 《仪器仪表用通孔宝石轴承》。

本标准与 JB/T 6792—1993 相比，主要变化如下：

——增加了球面直孔刚玉轴承产品品种，并相应增加了球面直孔刚玉轴承的型式、球面直孔刚玉轴承的基本尺寸及极限偏差等内容；

——对原标准 4.3.2 中轴承的垂直度要求、4.3.4 中轴承的圆度要求进行了修订，并增加了轴承的圆柱度要求；

——对原标准 5.3.2 中轴承的同轴度检测方法进行了修订；

——原标准 6.1.1 中表 5 出厂检验项目增加了高度、弧孔面曲率半径内容；

——增加了 7.3 运输及 7.4 贮存；

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由机械工业仪器仪表元器件标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：重庆川仪自动化股份有限公司、沈阳仪表科学研究院、国家仪器仪表元器件质量监督检验中心。

本标准主要起草人：傅军、徐秋玲、李杰英、柏教林、吴虹。

本标准于 1993 年 7 月 9 日首次发布，本次为第一次修订。