

JB/T 8876—2010

ICS 21.100.20  
J 11  
备案号: 28417—2010

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8876—2010  
代替 JB/T 8876—2000

滚动轴承 外球面球轴承铸造座  
技术条件

Rolling bearings — Cast housings for insert bearings — Specifications

中华人民共和国  
机械行业标准  
滚动轴承 外球面球轴承铸造座 技术条件  
JB/T 8876—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

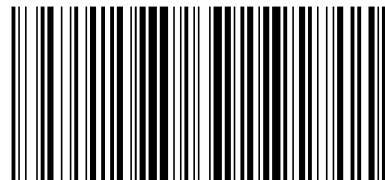
\*

210mm×297mm·1.25印张·27千字  
2010年7月第1版第1次印刷  
定价: 17.00元

\*

书号: 15111·9537  
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 8876-2010

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

# 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 符号.....	1
4.1 立式座.....	1
4.2 凸缘座.....	2
4.3 滑块座.....	3
4.4 环形座.....	4
5 技术要求.....	4
5.1 材料.....	4
5.2 公差.....	4
5.3 表面粗糙度.....	6
5.4 对铸件的要求.....	6
5.5 其他.....	6
6 测量方法.....	7
7 检验规则.....	7
8 标志.....	7
9 包装与储运.....	7
附录 A（规范性附录）测量方法.....	8
A.1 公差的测量.....	8
A.2 表面粗糙度的测量.....	11

## 前 言

本标准代替 JB/T 8876—2000 《外球面球轴承铸造座 技术条件》。

本标准与 JB/T 8876—2000 相比，主要变化如下：

——修改了标准名称（2000 年版和本版的封面）；

——修改了规范性引用标准（2000 年版和本版的第 2 章）；

——增加了“术语和定义”（见第 3 章）；

——修改了部分符号并对符号的排列顺序进行了调整（2000 年版的第 4 章；本版的第 4 章）；

——修改了部分图示中基准的标识位置（2000 年版和本版的图 2e、图 3、图 4）。

本标准的附录 A 为规范性附录。

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/TC98）归口。

本标准起草单位：洛阳轴承研究所、东莞市 TR 轴承有限公司、南安轴承有限责任公司、浙江新昌皮尔轴承有限公司。

本标准主要起草人：马素青、李建林、杨荣谋、朱玥璋。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——ZB J11 009—1987；

——JB 8876—1999、JB/T 8876—2000。

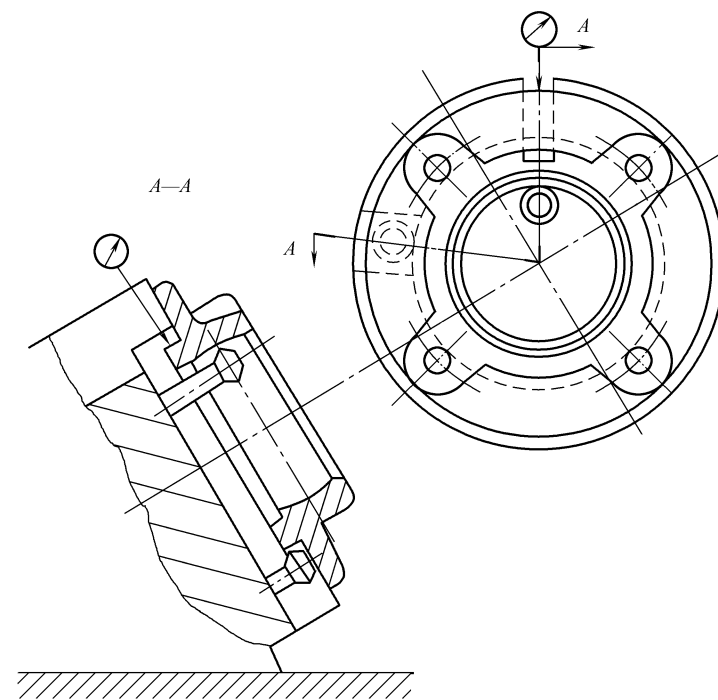


图 A.4

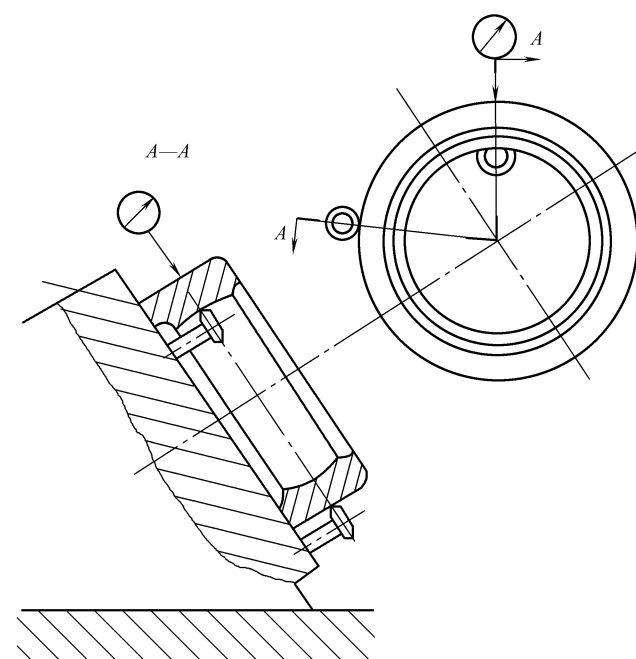


图 A.5

#### A.1.6 滑块座两槽侧面对称度的测量（见图A.6）

轴承座水平置于三个支点上，先将测头置于一槽下侧平面的中部，然后沿槽向平稳移动测头，使其读数为零（0），调整好支点并固定之；将测头置于另一槽的对应位置上，沿槽向移动，所测得的最大与最小值之差，即为该轴承座两槽侧面的对称度。