

ICS 21.100.20  
J 11  
备案号: 28409—2010

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8563—2010  
代替 JB/T 8563—1997

JB/T 8563—2010

### 滚动轴承 水泵轴连轴承

Rolling bearings — Water pump bearings

中华人民共和国  
机械行业标准  
滚动轴承 水泵轴连轴承  
JB/T 8563—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·25千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价: 14.00元

\*

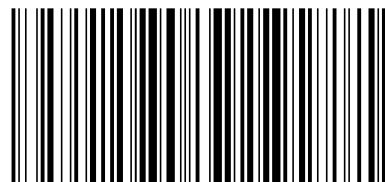
书号: 15111·9529

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



JB/T 8563—2010

版权专有 侵权必究

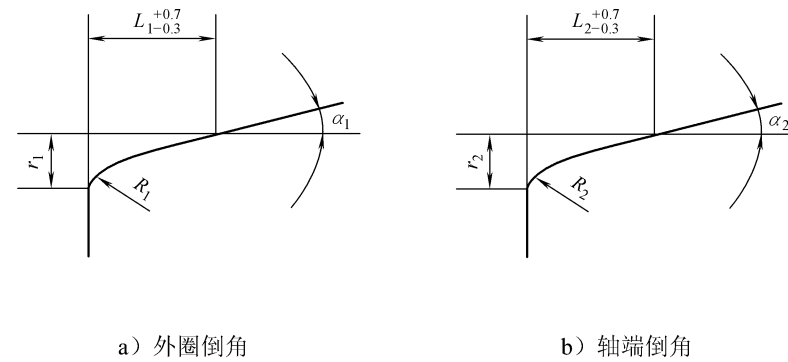
2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 A  
(规范性附录)  
装配倒角

- A.1 轴承装配倒角形状按图 A.1 的规定。  
A.2 装配倒角的尺寸按表 A.1 的规定。



注：倒角与轴径外表面（外圈外表面）相交处应圆滑过渡，不应为锐角。

图 A.1 装配倒角

表 A.1

单位：mm

外圈倒角		轴端倒角	
$L_1$	1.7、1.8、2.1	$L_2$	1.3、1.5、2.0、2.3
$r_1$	0.8、0.9、1.0	$r_2$	0.8、0.9、1.0、1.2
$R_1$	0.6、0.7、0.8	$R_2$	0.6、0.7、0.8
$\alpha_1$	$15^\circ \pm 3^\circ$	$\alpha_2$	$15^\circ \pm 3^\circ$

目次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 符号..... 1

4 代号方法..... 3

4.1 基本代号..... 3

4.2 后置代号..... 3

4.3 标记示例..... 4

5 尺寸..... 4

5.1 基本尺寸..... 4

5.2 倒角尺寸..... 4

6 技术要求..... 5

6.1 材料及热处理..... 5

6.2 公差..... 6

6.3 表面粗糙度..... 6

6.4 游隙..... 6

6.5 残磁..... 6

6.6 振动..... 6

6.7 润滑及密封..... 7

6.8 寿命..... 7

6.9 其他..... 7

7 测试方法..... 7

7.1 公差..... 7

7.2 表面粗糙度..... 7

7.3 径向游隙..... 7

7.4 残磁..... 8

7.5 振动..... 8

7.6 密封性能..... 8

7.7 寿命..... 8

8 检验规则..... 8

8.1 出厂检验..... 8

8.2 型式检验..... 8

9 标志..... 9

10 防锈包装..... 9

附录 A (规范性附录) 装配倒角..... 10

图 1 WB 型..... 2

图 2 WR 型..... 2

图 3  $K_{ia}$  测量示意图..... 7

图 A.1 装配倒角..... 10

## 前 言

本标准代替 JB/T 8563—1997《滚动轴承 水泵轴连轴承》。

本标准与 JB/T 8563—1997 相比，主要变化如下：

- 修改了部分图形（1997年版的图 1a）、c）和本版的图 1、图 2）；
- 删除了部分图形（1997年版的图 1b）、d）；
- 修改了并增加了部分符号（1997年版和本版的第 3 章）；
- 增加了部分后置代号（见表 1）；
- 增加了轴径超过 18 mm 轴承的代号及其尺寸（1997年版和本版的表 2）；
- 修改了选用的钢材的排列顺序并增加了对保持架和密封圈材料的要求（1997年版的 7.1；本版的 6.1）；
- 增加了对采用高碳铬轴承钢制造的轴经过表面感应淬火后的要求（见 6.1.2）；
- 增加了轴径超过 30 mm 的轴、外径超过 50 mm 外圈的公差（见表 4、表 3）；
- 修改了部分公差项目以及表面粗糙度的数值（1997年版和本版的表 3、表 4 和表 5）；
- 增加了对振动及其测试方法的要求（见 6.6 和 7.5）；
- 增加了表面粗糙度、残磁测试方法以及漏脂、温升性能试验方法；（见 7.2、7.4 和 7.6.1）；
- 增加了静态漏脂试验、浸水试验后的要求及其测试方法（见 6.7.3 和 7.6.2）；
- 增加了对寿命及其测试方法的要求（见 6.8 和 7.7）；
- 增加了型式检验项目及其检验规则（见 8.3）；
- 增加了装配倒角的径向尺寸（见表 A.1）；
- 删除了对轴承旋转灵活性的要求（1997年版的 7.5.2）；
- 删除了附录“水泵轴连轴承填脂量”（1997年版的附录 B）。

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、江苏容天乐机械股份有限公司、浙江省新昌新轴实业有限公司、人本集团有限公司、白马轴承技术（洛阳）有限公司、杭州轴承试验研究中心有限公司、山东华天滚动轴承有限公司。

本标准主要起草人：李飞雪、唐建平、庞启兴、郭长建、郑永生、周小林、李兴林、李学超。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB J11 016.1—1988，ZB J11 016.2—1988；
- JB/T 8563—1997。

## 9 标志

轴承的标志按 JB/T 3574 的规定。轴承代号、制造厂商标（或代号）可标志在轴的端面上，也可标志在密封圈上。

## 10 防锈包装

轴承的防锈包装按 GB/T 8597 的规定。