



中华人民共和国国家标准

GB/T 13345—92

轧机油膜轴承通用技术条件

General technical requirement of oil
film bearing for rolling mill

1992-01-07 发布

1992-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

轧机油膜轴承通用技术条件

GB/T 13345—92

General technical requirement of oil
film bearing for rolling mill

1 主题内容与适用范围

本标准规定了轧机油膜轴承的技术要求、试验方法、检验规则等。
本标准适用于轧机油膜轴承(以下简称轴承)。

2 引用标准

- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 711 优质碳素结构钢热轧厚钢板和宽钢带
- GB 1174 铸造轴承合金
- GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB 3077 合金结构钢 技术条件
- GB 4879 防锈包装
- GB 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 13315 锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法
- JB 7 自由角度公差
- JB 2759 机电产品包装 通用技术条件
- JB 3814 钢的正火与退火处理
- JB 3877 钢的淬火回火处理
- YB 3220.7 宝钢二高炉设备制造通用技术条件锻件篇

3 技术要求

3.1 轴承应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 对轴承主要尺寸公差、形位公差、表面粗糙度的要求见下表,其简图见图1、图2。

名 称	尺寸公差	同轴度	圆柱度	锥 度	R_a
锥套	h6	5级	8级	4级	0.1
衬套	H6	6级	8级	—	0.8

注:锥度见JB7。