

UDC 669.14/.15.018.2



中华人民共和国国家标准

GB 3086—82

高碳铬不锈钢轴承钢技术条件

Specification for high carbon chromium stainless bearing steels

1982-05-10发布

1983-03-01实施

国家标准总局 批准

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
高碳铬不锈钢轴承钢技术条件
GB 3086—82

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

<http://www.spc.net.cn>

电话：63787337、63787447

1983年1月第一版 2006年6月电子版制作

*

书号：15169·1-1477

版权专有 侵权必究
举报电话：(010) 68533533

高碳铬不锈钢技术条件

Specification for high carbon chromium stainless bearing steels

本标准适用于制造轴承套圈及滚动体用的高碳铬不锈钢热轧、锻制和冷拉圆钢及钢丝。

1 分类

钢材按加工方法和交货状态分类及代号如表 1 规定。

表 1

种 类	代 号
热轧(锻制)退火钢材	RT
冷拉退火圆钢和钢丝	LT
冷拉磨光圆钢和钢丝	LM

2 尺寸、外形及重量

2.1 尺寸

钢材的外形、直径及允许偏差、椭圆度及弯曲度应符合表 2 的有关规定。

表 2

钢 材 种 类	直 径, mm	有 关 标 准
热轧圆钢	8~120	GB 702—72
锻制圆钢	55~120	GB 908—72
冷拉圆钢	8~30	GB 905—66
钢 丝	按 YB 245—64 规定	

2.2 交货长度

2.2.1 热加工用热轧(锻制)圆钢通常长度为 2~4 m, 冷加工用热轧(锻制)圆钢通常长度为 2~5 m。热轧(锻制)圆钢允许交付长度不小于 1.5 m 的短尺钢材, 但其重量不得超过该批总重量的 7%。

2.2.2 冷拉圆钢通常长度为 3~5 m。允许交付长度不小于 2 m 的短尺钢材, 但其重量不得超过该批总重量的 10%。

2.2.3 磨光圆钢和磨光钢丝通常长度为 2~4 m。允许交付长度不小于 1 m 的短尺钢材, 但其重量不得超过该批总重量的 10%。

2.2.4 每盘钢丝必须由一整根组成, 其重量应符合表 3 的规定。其中较轻重量的钢丝盘不得超过该批总重量的 15%。