

www.newmaker.com

中华人民共和国国家标准

滚 动 轴 承
冲压外圈滚针轴承 外形尺寸方案

GB/T 12764—91

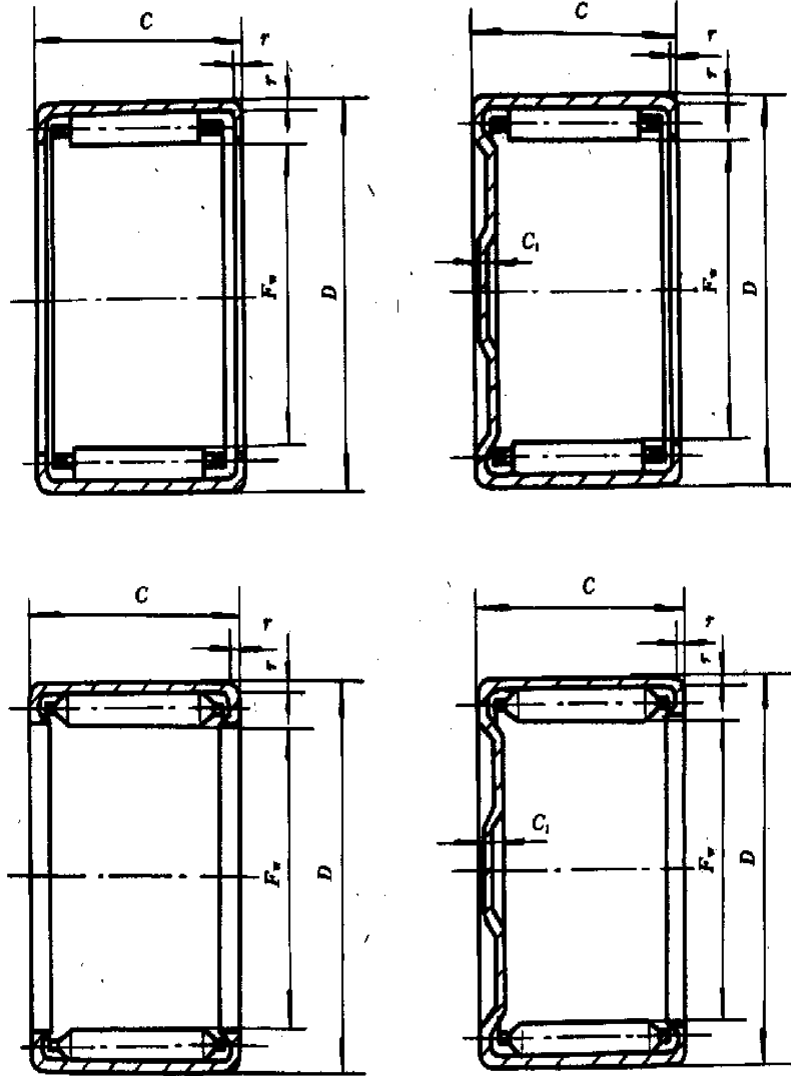
Rolling bearings—Needle roller bearings, drawn
cup, without inner ring—Boundary dimension plan

本标准参照采用国际标准 ISO 3245—1974《滚动轴承——滚针轴承、冲压外圈、无内圈——公制系列——外形尺寸和公差》。

1 主题内容和适用范围

本标准规定了无内圈的冲压外圈滚针轴承(下称轴承)的外形尺寸方案。
本标准适用于冲压外圈有保持架滚针轴承和冲压外圈满装滚针轴承。

2 符号



穿孔型

封口型

- F_w ——成套轴承滚针组公称内径；
- D ——冲压外圈公称外径；
- C ——冲压外圈公称宽度；
- C_1 ——封口冲压外圈成型底面的端部厚度；
- r ——推荐的冲压外圈外倒角尺寸。

3 外形尺寸

轴承的外形尺寸应符合表 1 和表 2 的规定。

表1 直径系列1

mm

F _w	D	宽度系列								C ₁ ^D	r	
		2	3	4	5	6	7	8	9			
		C								max	min	
3 ²⁾	6	6										
4	8	7	8	9						1.9	0.6	
5	9	7	8	9								
6	10	7	8	9	10							
7	11	7	8	9	10	12						
8	12	7	8	9	10	12						
9	13	7	8	9	10	12	14					
10	14	7	8	9	10	12	14					
12	16	7	8	9	10	12	14					
14	20	10	12	14	16	18	20					
15	21	10	12	14	16	18	20					
16	22	10	12	14	16	18	20					
17	23	10	12	14	16	18	20					
18	24	10	12	14	16	18	20					
20	26	10	12	14	16	18	20					
22	28	10	12	14	16	18	20					
25	32	12	14	16	18	20	24	28	32	2.8	1.0	
28	35	12	14	16	18	20	24	28	32			
30	37	12	14	16	18	20	24	28	32			
32	39	12	14	16	18	20	24	28	32			
35	42	12	14	16	18	20	24	28	32			
38	45	12	14	16	18	20	24	28	32			
40	47	12	14	16	18	20	24	28	32			
42	49	12	14	16	18	20	24	28	32			
45	52	12	14	16	18	20	24	28	32			
50	58	14	16	18	20	24	28	32	36			
55	63	14	16	18	20	24	28	32	36	1.1		
60	68	14	16	18	20	24	28	32	36			
65	73	14	16	18	20	24	28	32	36			
70	78	14	16	18	20	24	28	32	36			

注：1) 定出 C₁ 的最大值是为了在使用中避免轴端和冲压外圈端部之间产生接触，如果需要这种接触，使用者可与制造厂协商。

2) 非 ISO 尺寸。

表2 直径系列2

mm

F _w	D	宽度系列							C ₁ ¹⁾	r
		2	3	4	5	6	7	8		
		C							max	min
8	14	10	12	14					2.8	0.6
9	15	10	12	14	16					
10	16	10	12	14	16					
12	18	10	12	14	16	18				
14	22	12	14	16	18	20	24			
15	23	12	14	16	18	20	24			
16	24	12	14	16	18	20	24			
17	25	12	14	16	18	20	24			
18	26	12	14	16	18	20	24			
20	28	12	14	16	18	20	24			
22	30	12	14	16	18	20	24		1.0	
25	35	14	16	18	20	24	28	32		
28	38	14	16	18	20	24	28	32		
30	40	14	16	18	20	24	28	32		
32	42	14	16	18	20	24	28	32		
35	45	14	16	18	20	24	28	32		
38	48	14	16	18	20	24	28	32		
40	50	14	16	18	20	24	28	32		
42	52	14	16	18	20	24	28	32	3.4	
45	55	14	16	18	20	24	28	32		

注：1) 定出 C₁ 的最大值是为了在使用中避免轴端和冲压外圈端部之间产生接触，如果需要这种接触，使用者可与制造厂协商。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出。

本标准由机械电子工业部洛阳轴承研究所归口并负责起草。

本标准起草人张宏渠。