



中华人民共和国国家标准

GB 3203—82

渗碳轴承钢技术条件

Specification for carburizing steels of bearings

1982-09-23发布

1983-07-01实施

国家标准局 批准

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
渗 碳 轴 承 钢 技 术 条 件
GB 3203—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.bzcs.com>

电话：63787337、63787447

1983年3月第一版 2004年11月电子版制作

*

书号：15169·1-1655

版权专有 侵权必究
举报电话：(010) 68533533

渗碳轴承钢技术条件

Specification for carburizing steels of bearings

本标准适用于制作轴承套圈及滚动件用的渗碳轴承钢钢坯、热轧和锻制圆钢及冷拉圆钢。

1 尺寸、外形

1.1 直径及其允许偏差

1.1.1 热轧圆钢的直径及其允许偏差应符合表 1 的规定。

表 1

mm

直 径	允许偏差	直 径	允许偏差	直 径	允许偏差	直 径	允许偏差
8	+0.6	23	+0.7	38	+0.9	75	+1.2
10		24		40		80	
11		25		42		85	+1.8
12		26		43		90	
13		27		44		95	
14		28		45		100	
15		29	46	105			
16		30	48	110			
17		+0.9	32	+1.2	50	+2.5	115
18			33		52		120
19			34		55		125
20			35		60		130
21			36		65		140
22			37		70		150

热轧圆钢椭圆度不得超过该尺寸公差的70%。

1.1.2 锻制圆钢的直径及其允许偏差应符合GB 908—72《锻制圆钢和方钢品种》的规定。

1.1.3 冷拉圆钢的直径及其允许偏差应符合GB 905—82《冷拉圆钢尺寸、外形和重量及其允许偏差》的第11级精度级的有关规定。

1.2 交货长度

钢材通常交货长度为3~5m(对于多工位压力机使用的钢材,其长度可为3~6m),允许交付长度不小于2m的钢材,但其重量不得超过该批总重量的10%。