



中华人民共和国国家标准

GB/T 2688—2012
代替 GB/T 2688—1981

滑动轴承 粉末冶金轴承技术条件

Plain bearing—Technical specification of powder metallurgy bearing

2012-05-11 发布

2012-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 2688—1981《滑动轴承 粉末冶金轴承技术条件》。与 GB/T 2688—1981 相比，主要技术变化如下：

- 标准格式按照 GB/T 1.1 要求重新编排；
- 增加了规范性引用文件；
- 修改了表 1、表 2 中的粉末冶金标记方法，增加了铁基和铜基轴承种类；
- 表 2 和表 A.3 中单位“kgf/mm²”改为“MPa”；
- 规范性附录 A 中轴承表面粗糙度要求由“▽7”改为“≤Ra1.6”。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国滑动轴承标准化技术委员会(SAC/TC 236)归口。

本标准负责起草单位：中机生产力促进中心、合肥波林新材料有限公司。

本标准参加起草单位：合肥工业大学、临安东方滑动轴承有限公司。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 2688—1981。

滑动轴承 粉末冶金轴承技术条件

1 范围

本标准规定了 GB/T 18323 中规定的粉末冶金轴承的技术条件。

本标准适用于粉末冶金铁基和铜基轴承。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法

GB 443—1989 L-AN 全损耗系统用油

GB/T 1800.1—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第1部分:公差、偏差和配合的基础

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表

GB/T 1958—2004 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定

GB/T 5163—2006 烧结金属材料(不包括硬质合金) 可渗性烧结金属材料 密度、含油率和开孔率的测定

GB/T 6804—2008 烧结金属衬套 径向压溃强度的测定

GB/T 9097.1—2002 烧结金属材料(不包括硬质合金) 表观硬度的测定 第一部分:截面硬度基本均匀的材料

GB/T 10425—2002 烧结金属摩擦材料 表观硬度的测定

GB/T 18323—2001 滑动轴承 烧结轴套的尺寸和公差

3 技术要求

3.1 轴承的材料按合金成分与密度分类,按表1规定。

表 1

基体分类	基类号	合金分类	分类号	牌号标记	含油密度/(g/cm ³)
铁基	1	铁	1	FZ11060	>5.7~6.2
				FZ11065	>6.2~6.6
		铁-石墨	2	FZ12058	>5.6~6.0
				FZ12062	>6.0~6.4
				FZ12158	>5.6~6.0
				FZ12162	>6.0~6.4