

ICS 21.100.10
CCS J 12



中华人民共和国国家标准

GB/T 13345—2021

代替 GB/T 13345—1992

板带轧机轧辊油膜轴承

Oil film bearing for flat rolling mill

2021-05-21 发布

2021-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
板带轧机轧辊油膜轴承
GB/T 13345—2021

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2021年5月第一版

*

书号: 155066·1-67841

版权专有 侵权必究

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 13345—1992《轧机油膜轴承通用技术条件》，与 GB/T 13345—1992 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了“术语和定义”一章(见第 3 章)；
- b) 增加了有关产品分类、规格系列、标记方法的要求(见第 5 章)；
- c) 增加了产品的使用条件(见第 6 章)；
- d) 更改了锻件的技术要求(见 7.1.2, 1992 年版的 3.7)，增加了焊接件、切削加工件、各部件使用寿命、轴承承载能力要求(见 7.1.3、7.1.4、7.1.5、7.1.6)，删除了有关热处理的技术要求(见 1992 年版的 3.8)；
- e) 更改了有关材料的要求(见 7.2、7.3, 1992 年版的 3.3)；
- f) 更改了衬背与轴承合金结合强度的要求(见 7.2.3, 1992 年版的 3.4)；
- g) 增加了衬套、锥套的无损探伤等级要求(见 7.2.4、7.3.2)；
- h) 更改了尺寸要求(见 7.4, 1992 年版的 3.5、3.9)；
- i) 增加了轴承装配要求、成套性要求(见 7.5、7.6)；
- j) 删除了“试验方法与检验规则”一章(见 1992 年版的第 4 章)，增加了“运行调试”一章(见第 8 章)。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国滑动轴承标准化技术委员会(SAC/TC 236)归口。

本文件起草单位：太原重工股份有限公司、中机生产力促进中心、一重集团大连工程技术有限公司、二重(德阳)重型装备有限公司、宝山钢铁股份有限公司、山西太钢不锈钢股份有限公司、太原科技大学。

本文件由全国滑动轴承标准化技术委员会负责解释。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1992 年首次发布为 GB/T 13345—1992，本次为第一次修订。

板带轧机轧辊油膜轴承

1 范围

本文件规定了板带轧机轧辊油膜轴承的产品分类与标记、使用条件、技术要求、运行调试,以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于板带轧机轧辊油膜轴承。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 1174—1992 铸造轴承合金

GB/T 1591—2018 低合金高强度结构钢

GB/T 2889.1 滑动轴承 术语、定义、分类和符号 第1部分:结构、轴承材料及其性能

GB/T 2970—2016 厚钢板超声检测方法

GB/T 4879 防锈包装

GB/T 11345—2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定

GB/T 12948 滑动轴承 双金属结合强度破坏性试验方法

JB/T 5000.3 重型机械通用技术条件 第3部分:焊接件

JB/T 5000.8 重型机械通用技术条件 第8部分:锻件

JB/T 5000.9 重型机械通用技术条件 第9部分:切削加工件

JB/T 5000.10 重型机械通用技术条件 第10部分:装配

JB/T 5000.13 重型机械通用技术条件 第13部分:包装

JB/T 5000.15—2007 重型机械通用技术条件 第15部分:锻钢件无损探伤

JB/T 6396—2006 大型合金结构钢锻件技术条件

3 术语和定义

GB/T 2889.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

板带轧机轧辊油膜轴承 oil film bearing for flat rolling mill

用于板带轧机轧辊的支撑定位并承受工作载荷的滑动轴承单元,由衬套(轴套)、锥套、轴向承载件、锁紧件、密封件及固定件构成(不包括轧辊、轴承座)。

注:见图1。

3.2

锥套 sleeve

以锥度配合镶于轧辊轴颈上与衬套共同形成摩擦副的可更换元件。

注:见图1。