



中华人民共和国国家标准

GB/T 9160.2—2017
代替 GB/T 9160.2—2006

滚动轴承 附件 第2部分： 锁紧螺母和锁紧装置

Rolling bearings—Accessories—Part 2: Locknuts and locking devices

(ISO 2982-2:2013, Rolling bearings—Accessories—
Part 2: Dimensions for locknuts and locking devices, NEQ)

2017-05-12 发布

2017-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 9160《滚动轴承 附件》分为两个部分：

——第1部分：紧定套和退卸衬套；

——第2部分：锁紧螺母和锁紧装置。

本部分为 GB/T 9160 的第2部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 9160.2—2006《滚动轴承 附件 第2部分：锁紧螺母和锁紧装置》，与 GB/T 9160.2—2006 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

——修改了代号方法的表述形式(见第5章,2006年版的第5章)；

——删除了锁紧螺母 KM42~KM56 所适用的锁紧垫圈型号(见2006年版的表1)；

——增加了 HM 和 HML 系列锁紧螺母的部分参考尺寸(见表4和表5)；

——修改了锁紧垫圈和锁紧卡的材料要求(见8.1,2006年版的8.1)；

——修改了锁紧垫圈和锁紧卡的表面粗糙度要求(见表13,2006年版表13)；

——将弯内爪锁紧垫圈的结构示意图和外形尺寸表移至附录(见附录A,2006年版的图3和表5)。

本部分使用重新起草法参考 ISO 2982-2:2013《滚动轴承 附件 第2部分：锁紧螺母和锁紧装置的尺寸》，与 ISO 2982-2:2013 的一致性程度为非等效。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国滚动轴承标准化技术委员会(SAC/TC 98)归口。

本部分起草单位：洛阳轴承研究所有限公司。

本部分主要起草人：宋豫聪、马素青。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 9160.2—2006。

滚动轴承 附件 第2部分： 锁紧螺母和锁紧装置

1 范围

GB/T 9160 的本部分规定了主要用于按 GB/T 9160.1 生产的紧定套和退卸衬套以及螺纹轴的锁紧螺母和锁紧装置的代号方法、外形尺寸、技术要求、检测方法、检验规则以及标志和防锈包装等。

本部分适用于锁紧螺母和锁紧装置的生产、检验和验收。

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 192 普通螺纹 基本牙型
- GB/T 196 普通螺纹 基本尺寸
- GB/T 272 滚动轴承 代号方法
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 708 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1800.1 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 2516 普通螺纹 极限偏差
- GB/T 5796.1 梯形螺纹 第1部分:牙型
- GB/T 5796.3 梯形螺纹 第3部分:基本尺寸
- GB/T 5796.4 梯形螺纹 第4部分:公差
- GB/T 6930 滚动轴承 词汇
- GB/T 8597 滚动轴承 防锈包装
- GB/T 9160.1 滚动轴承 附件 第1部分:紧定套和退卸衬套
- GB/T 24605 滚动轴承 产品标志
- GB/T 24608 滚动轴承及其商品零件检验规则

3 术语和定义

GB/T 6930 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

锁紧卡 locking clip

固定锁紧螺母的 C 型零件。

3.2

锁紧卡组件 locking clip assembly

由锁紧卡和螺栓组成的组件。