

中国国家标准汇编

78

GB 6928 ~ 6974

中国标准出版社

1 9 9 0

中国国家标准汇编

78

GB 0928~6974

中国标准出版社总编室 编

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 49 1/2 字数 1 510 000

1991年10月第一版 1991年10月第一次印刷

9 000 [精] 定价 29.50 元 [精]
印数 1—2 800 [平] 24.80 元 [平]

*

ISBN 7-5066-0375-6/T B·154

ISBN 7-5066-0376-4/T B·155

*

标 目 171—05 [精]
171—06 [平]

出版说明

《中国国家标准汇编》是一部大型综合性工具书，自1983年起，以精装本、平装本两种装帧形式，分若干分册陆续出版。本汇编在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就，是各级标准化管理机构及工矿企事业单位，农林牧副渔系统，科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

本汇编收入公开发行的全部现行国家标准，按国家标准号顺序编排。凡遇到顺序号短缺，除特殊注明外，均为作废标准号或空号。

本分册为第78分册，收入了国家标准GB 6928~6974的最新版本。由于标准不断修订，读者在使用和保存本汇编时，请注意及时更换修订过的标准。

中国标准出版社除出版《中国国家标准汇编》外，还出版国家标准、行业标准的单行本及各种专业标准汇编，以满足不同读者的需要。

中国标准出版社

1990年11月

目 录

GB 6928—86	内燃机活塞销技术条件	(1)
GB 6929—86	往复式内燃机 旋转方向	(6)
GB 6930—86	滚动轴承词汇	(8)
GB 6931.1—86	带传动基本术语	(51)
GB 6931.2—86	V 带传动术语	(58)
GB 6931.3—86	同步带传动术语	(64)
GB 6932—86	家用燃气快速热水器	(78)
GB 6933—86	短波单边带发射机电性能测量方法	(101)
GB 6934—86	短波单边带接收机电性能测量方法	(129)
GB 6935—86	中国梅花鹿种鹿	(149)
GB 6936—86	东北马鹿种鹿	(155)
GB 6937—86	中国梅花鹿和东北马鹿的饲养管理技术规程	(161)
GB 6938—86	鹿茸加工方法和品质评定	(164)
GB 6939—86	养鹿业名词术语	(170)
GB 6940—86	关中驴	(179)
GB 6941—86	人参种子	(186)
GB 6942—86	人参种苗	(195)
GB 6943—86	人参田间调查记载方法	(197)
GB 6944—86	危险货物分类和品名编号	(207)
GB 6945—86	筒式柴油打桩锤性能试验方法	(211)
GB 6946—86	钢丝绳铝合金压制接头	(230)
GB 6947—86	建筑卷扬机试验规范和方法	(235)
GB 6948—86	煤的镜质组反射率测定方法	(243)
GB 6949—86	煤炭视比重测定方法	(258)
GB 6950—86	轻质油品安全静止电导率	(264)
GB 6951—86	轻质油品装油安全油面电位值	(265)
GB 6952—86	卫生陶瓷	(268)
GB 6953—86	卫生陶瓷规格及连接尺寸	(279)
GB 6954—86	陶瓷墙地砖湿膨胀试验方法	(305)
GB 6955—86	陶瓷墙地砖抗冻性能试验方法	(307)
GB 6956—86	喷灌机械名词术语	(309)
GB 6957—86	耕耘机械名词术语	(319)
GB 6958—86	种植机械名词术语	(341)
GB 6959—86	植物保护机械名词术语	(371)
GB 6960.1—86	拖拉机名词术语 第一部分 整机	(398)
GB 6960.2—86	拖拉机名词术语 第二部分 传动系统	(406)
GB 6960.3—86	拖拉机名词术语 第三部分 制动系统	(414)
GB 6960.4—86	拖拉机名词术语 第四部分 轮式行走系统	(419)
GB 6960.5—86	拖拉机名词术语 第五部分 转向系统	(425)

GB 6960.6—86	拖拉机名词术语 第六部分 液压悬挂系统	(429)
GB 6960.7—86	拖拉机名词术语 第七部分 动力输出轴和牵引装置	(435)
GB 6960.8—86	拖拉机名词术语 第八部分 履带行走系统	(437)
GB 6961—86	拖拉机动力输出轴和牵引装置的使用要求	(442)
GB 6962—86	1:500 1:1000 1:2000比例尺地形图航空摄影规范	(444)
GB 6963—86	渔具、渔具材料量、单位及符号	(466)
GB 6964—86	渔网网目尺寸测量方法	(477)
GB 6965—86	网目尺寸测量用的预加张力	(479)
GB 6966.1—86	人造金刚石微粉和立方氮化硼微粉 品种	(480)
GB 6966.2—86	人造金刚石微粉和立方氮化硼微粉 粒度及其组成	(482)
GB 6966.3—86	人造金刚石微粉和立方氮化硼微粉 粒度组成检验方法	(485)
GB 6966.4—86	人造金刚石微粉和立方氮化硼微粉 杂质检验方法	(486)
GB 6966.5—86	人造金刚石微粉和立方氮化硼微粉 标志和包装	(489)
GB 6967—86	工程结构用中、高强度不锈钢铸件	(490)
GB 6968—86	家用煤气表	(496)
GB 6969—86	消防吸水胶管性能要求和试验方法	(522)
GB 6970—86	粮食干燥机试验方法	(530)
GB 6971—86	饲料粉碎机试验方法	(554)
GB 6972—86	农业轮式拖拉机 驾驶座振动的测量	(576)
GB 6973—86	单粒(精密)播种机试验方法	(591)
GB 6974.1—86	起重机械名词术语—起重机械类型	(606)
GB 6974.2—86	起重机械名词术语—主要参数	(619)
GB 6974.3—86	起重机械名词术语—一般概念	(633)
GB 6974.4—86	起重机械名词术语—机构和零部件	(638)
GB 6974.5—86	起重机械名词术语—安全指示装置	(654)
GB 6974.6—86	起重机械名词术语—流动式起重机	(660)
GB 6974.7—86	起重机械名词术语—铁路起重机	(672)
GB 6974.8—86	起重机械名词术语—浮式起重机	(677)
GB 6974.9—86	起重机械名词术语—塔式起重机	(683)
GB 6974.10—86	起重机械名词术语—门座起重机	(691)
GB 6974.11—86	起重机械名词术语—桅杆起重机	(699)
GB 6974.12—86	起重机械名词术语—桥式起重机	(702)
GB 6974.13—86	起重机械名词术语—门式起重机	(710)
GB 6974.14—86	起重机械名词术语—缆索起重机	(719)
GB 6974.15—86	起重机械名词术语—悬挂单轨系统	(726)
GB 6974.16—86	起重机械名词术语—冶金起重机	(731)
GB 6974.17—86	起重机械名词术语—堆垛起重机	(740)
GB 6974.18—86	起重机械名词术语—港口起重机	(743)
GB 6974.19—86	起重机械名词术语—集装箱起重机	(747)

内燃机活塞销技术条件

Technical specification for gudgeon pins
of internal combustion engines

1 适用范围

本标准适用于气缸直径200mm以内的往复式内燃机活塞销。

2 技术要求

2.1 产品应符合本标准的规定，并按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造。

2.2 活塞销应采用GB 699—65《优质碳素结构钢钢号和一般技术条件》所规定的20钢或GB 3077—82《合金结构钢 技术条件》所规定的15Cr、20Cr、20Mn2钢制造。允许采用物理、机械性能不低于上述钢的其他合金结构钢制造。

2.3 渗碳

2.3.1 渗碳层深度应为过共析层加共析层加1/2过渡层。

2.3.2 渗碳层深度应符合表1的规定。

表 1

壁 厚 mm		2 ~ 3	> 3 ~ 4	> 4 ~ 6	> 6 ~ 8	> 8 ~ 10	> 10
渗碳层 深 度 mm	外圆表面	≥0.25	≥0.3	≥0.4	0.5~1.2	0.6~1.2	0.8~1.7
	内孔表面	≥0.05		≥0.1	≥0.4		
内外表面渗碳层深度之和占壁厚比例		≤40%	≤35%		≤33%		—

注：内孔表面不渗碳时，外圆表面渗碳层深度按产品图样规定。

2.3.3 外圆表面渗碳层深度小于或等于0.6mm时，过共析层加共析层之和应占渗碳层深度的25%~70%，并允许不出现过共析层。

2.4 内孔表面的脱碳不得超出NJ 326—84《内燃机活塞销金相检验标准》的规定。

2.5 硬度

2.5.1 活塞销外圆表面硬度应为HRC 58~64，同一活塞销上的硬度差应小于等于3个单位。

2.5.2 活塞销心部硬度应符合表2的规定。

表 2

壁厚 mm	心部 硬 度	材 料
2 ~ 10	≤HRC 38	20
>10 ~ 18	—	15Cr、20Cr
		20Mn2

2.6 活塞销的金相组织应符合NJ 326—84的规定。

2.7 表面粗糙度

2.7.1 活塞销外圆表面粗糙度 $Ra0.16\mu m$ 。

2.7.2 活塞销端面表面粗糙度、车削的 $Ra12.5\mu m$ ；磨削的 $Ra6.3\mu m$ 。

2.7.3 活塞销内孔表面粗糙度按表3规定。

表 3

 μm

加工工艺或内孔直径	挤 压 孔	镗 削 孔	挤压活塞销中间台阶孔或者直径不大于10 mm的小孔
内孔表面粗糙度	6.3	12.5	25

2.8 尺寸公差

2.8.1 活塞销外圆直径公差应符合表4的规定。

表 4

mm

外 圆 直 径	>10~18	>18~30	>30~50	>50~80
公 差 带	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.006 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.007 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.008 \end{smallmatrix}$

注：分组活塞销的外圆直径公差及分组数按产品图样的规定。相邻尺寸组允许有重叠。

2.8.2 活塞销长度公差应符合表5的规定。

表 5

mm

公差带 长度 外圆直径	>30~50	>50~80	>80~120	>120~180
≤30	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.16 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.19 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.22 \end{smallmatrix}$	—
>30	—	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.30 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.35 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.40 \end{smallmatrix}$

2.8.3 活塞销内孔直径公差应符合表6的规定。

表 6

mm

内 孔 直 径	> 3 ~ 6	> 6 ~ 10	>10~18	>18~30	>30~50
公 差 带	$\begin{smallmatrix} +0.30 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.36 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.43 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.52 \\ 0 \end{smallmatrix}$	$\begin{smallmatrix} +0.62 \\ 0 \end{smallmatrix}$

2.8.4 活塞销壁厚差应小于等于表7的规定。

表 7

mm

壁 厚	2 ~ 3	> 3 ~ 6	> 6 ~ 18
壁 厚 差	0.30	0.40	0.50

2.9 形状和位置公差

2.9.1 活塞销外圆的圆度和圆柱度应小于等于表 8 的规定。

表 8

mm

外圆直径	>10 ~ 18	>18 ~ 50	>50 ~ 80
圆度和圆柱度公差	0.0020	0.0025	0.0030

2.9.2 活塞销端面对外圆轴线的垂直度应不大于 0.1 mm。

2.10 外观质量

2.10.1 活塞销所有表面均不得有任何形式的裂纹及锈蚀，并应去除尖角、毛刺及氧化皮。

2.10.2 活塞销外圆表面不得有麻点、黑斑、刻痕以及超过下列规定的磨削缺陷和碰撞痕迹。

2.10.2.1 磨削缺陷

外圆表面与外倒角相邻区域的磨平缺陷，最大长度为 2 mm，最大宽度为 1 mm，仅限有一处。

2.10.2.2 碰撞痕迹

外圆表面与外倒角处的碰撞痕迹，最大深度为 0.01 mm，最大长度为 2 mm，仅限有二处。

2.10.3 活塞销端面的碰撞痕迹，最大深度为 0.2 mm，最大长度为壁厚的 1/4，仅限有一处。

2.11 活塞销应经探伤检查。

2.12 对限制体积变化的活塞销，外圆直径的胀大量应符合产品图样的规定。

2.13 修理用活塞销的外圆直径加大尺寸为：0.04，0.08，0.12 mm。

2.14 活塞销的寿命应不低于主机的大修期。在保用期内，确因制造厂的责任而发生损坏或不能正常使用时，制造厂应无偿给予更换。

3 验收规则

3.1 每个活塞销应经制造厂技术检验部门检验合格后才能出厂。

3.2 验收产品质量时，抽样方案应符合 GB 2829—81《逐批检查计数抽样程序及抽样表》（适用于连续批的检查）的有关规定。

4 检验方法

4.1 渗碳层深度的检验按 NJ 326—84 的规定。

4.2 内孔表面脱碳的检验按 NJ 326—84 的规定。

4.3 硬度的检验**4.3.1 外圆表面硬度的检验**

4.3.1.1 外圆表面硬度的测量点应不少于三点，测量点在外圆表面应均匀分布。

4.3.1.2 当外圆表面渗碳层深度小于或等于 0.6 mm 时，允许采用其他方法测量其表面硬度。

4.3.2 心部硬度的检验

4.3.2.1 心部硬度的测量面应距端面 10 ~ 15 mm，并与端面平行。

4.3.2.2 心部硬度应在不受渗碳影响区域的中间位置进行测量，测量点应不少于三点。

4.3.2.3 当对测量点的硬度测量值有异议时,可在该点附近加测二点进行复验。以该三点硬度的算术平均值作为复验后的硬度值。

4.4 金相组织的检验按NJ 326—84的规定。

4.5 表面粗糙度的检验

4.5.1 外圆表面粗糙度的检验采用电动轮廓仪,以轮廓平均算术偏差 R_a 评定级别。

4.5.2 端面及内孔表面粗糙度的检验采用比较法。

4.6 尺寸的检验

4.6.1 外圆直径的检验

4.6.1.1 外圆直径的测量应不少于三个横截面,每个横截面均应在两个相互垂直的方向上测量。测量点应沿轴向均匀分布,以测量值中的最大值作为外圆直径的检验结果。

4.6.1.2 外圆直径允许向两端逐渐减小,但减小区域的轴向长度自端面起应小于等于外圆直径尺寸的 $1/8$,并且外圆直径的最大减小量应小于等于 0.002mm 。

4.6.2 长度的检验

4.6.2.1 长度的测量采用垂直于外圆轴线的两个平面。测量平面应能复盖活塞销的端面。

4.6.2.2 测量平面与活塞销端面接触时,两个测量平面之间的距离即为活塞销的长度尺寸。

4.6.3 内孔直径的检验应在任意横截面处,同一截面上应在两个相互垂直的方向上测量。

4.6.4 壁厚差的检验应在任意横截面处。

4.7 形状和位置的检验按GB 1958—80《形状和位置公差检测规定》的规定。

4.8 探伤检验按NJ 327—84《内燃机活塞销磁粉探伤技术条件》的规定。

5 标志、包装、运输、贮存

5.1 每个活塞销上应按产品图样的规定印有制造厂的专用标志。标志在活塞销的整个使用期应保持完整。

5.2 每个活塞销在包装前应经清洗和油封,并用结实不透水的中性纸包好,再装入包装盒内,每盒内应装入同一机型,同一尺寸组的活塞销。

5.3 包装盒上应标明:

- a. 制造厂名称,地址及商标;
- b. 产品名称及机型;
- c. 尺寸分组代号或加大尺寸代号;
- d. 数量;
- e. 包装日期。

5.4 每个包装盒内应附有经制造厂技术检验部门检验员签章的产品合格证。

5.5 用包装盒装好的活塞销应装入衬有防水纸的干燥包装箱内,并应保证在正常的运输过程中不致损伤活塞销。包装箱总重量不得超过 50kg 。如订货单位同意,也可采用简易包装方法。

5.6 包装箱外部应标明:

- a. 制造厂名称及地址;
- b. 产品名称,机型及尺寸代号;
- c. 毛重及数量;
- d. 收货单位及地址;
- e. “小心轻放”,“防潮”,“防压”等标志;
- f. 装箱日期。

5.7 活塞销应存放在通风、干燥的仓库内。在正常保管情况下,自出厂之日起,制造厂应保证产品在12个月内不致锈蚀。

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由机械工业部上海内燃机研究所归口。

本标准由上海第一汽车附件厂负责起草。

往复式内燃机 旋转方向

GB 6929—86

Reciprocating internal combustion engines
— Designation of the direction of rotation

代替 GB 726—65 部分

1 适用范围

本标准适用于往复式内燃机（以下简称内燃机）。
本标准参照采用 ISO 1204—1972 《内燃机旋转方向》。

2 定义

- 2.1 旋转方向：系指内燃机功率输出轴的功率输出端的旋转方向。
- 2.2 顺时针方向（或右转）：功率输出轴旋转方向与时针转动方向一致（见图1）。
- 2.3 逆时针方向（或左转）：功率输出轴旋转方向与顺时针方向相反（见图1）。

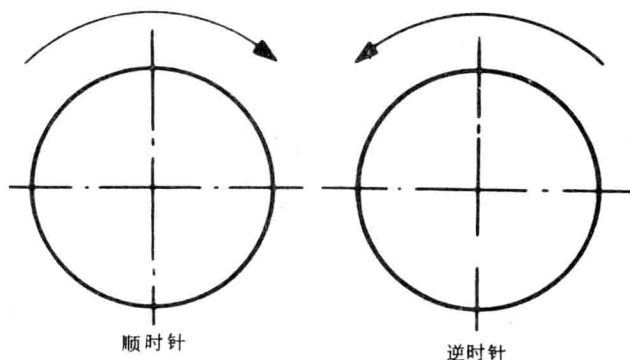


图 1 旋转方向

3 观察者位置

3.1 观察者位置应在内燃机功率输出轴的功率输出端部轴线延伸处（汽车用内燃机的观察者位置在自由端），观察者的视线沿着箭头V朝向该轴端（见图2）。

上述规定同样适用于带整体式（变速或不变速）换向齿轮传动装置，或仅带整体式（变速或不变速）齿轮传动装置的单列或多列气缸内燃机。

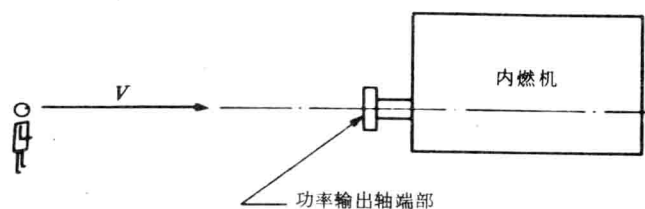


图 2 观察者位置

3.2 对多列气缸内燃机，观察者位置应按3.1条相对于功率总输出轴来确定。

3.3 如果内燃机有一个以上的功率输出轴轴端，则制造厂应说明用来表明旋转方向的轴端。

4 旋转方向的确定

4.1 旋转方向应在第3章所规定的观察者位置上，表明顺时针方向（右转）或逆时针方向（左转）。

4.2 若内燃机能以顺时针或逆时针任一方向旋转时，如有推荐转向，制造厂应予说明。船用主机，应以船舶前进方向（正车）时的转向表示。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械工业部提出，由上海内燃机研究所归口。

本标准由上海内燃机研究所、中国船舶工业总公司七一一所负责起草。

本标准主要起草人干志行、张元林。

本标准于1965年首次发布。

滚动轴承词汇

GB 6930—86

Rolling bearings—Vocabulary

1 适用范围

本标准规定了滚动轴承（以下简称轴承）的术语及专用语及其定义。

本标准等效采用ISO 5593—1984《滚动轴承词汇》。

2 术语的编排方式

2.1 带定义的术语，以系统顺序号表示，分成组和分组。

每组由两位数的顺序号排列，轴承从01开始。每分组由四位数的顺序号排列，如01.02向心轴承。

每一词条（或术语）索引号由六位数组成，如01.02.03角接触向心轴承等。

2.2 词条的编排方式

每一词条包括索引号、术语及其定义，还可以包括注解及参考图形号。

词条内有时附有圆括号，圆括号内的字或词是全术语的一部分，可以指示术语的使用范围或特殊用途。当使用缩略术语不会引起意义不明确时，圆括号部分可以省略。

词条内的方括号是指当几个相关的术语，除几个字或词外，定义的内容相同时，这些术语及定义可以按相同的序号列入同一词条内。

方括号内的相关术语可以相互替换。

3 图形的编排

每个图形表示轴承或零件的实用例子之一，包括有关术语的索引号。

4 术语及定义

01 轴承

01.01 滚动轴承总论

01.01.01 滚动轴承

rolling bearing

在支承负荷和彼此相对运动的零件间作滚动运动的轴承，它包括有滚道的零件和带或不带隔离或引导件的滚动体组。可用于承受径向、轴向或径向与轴向的联合负荷（图1～33）。

01.01.02 单列轴承

single row bearing

具有一列滚动体的滚动轴承（图1～4、6、8～15、17、18、21～24、27～31）。

01.01.03 双列轴承

double row bearing

具有两列滚动体的滚动轴承（图5、7、16、20、25、26）。

01.01.04 多列轴承

multi-row bearing

具有多于两列的滚动体、承受同一方向负荷的滚动轴承。最好是指出列数及轴承类型，例如：四列向心圆柱滚子轴承（图19）。

01.01.05 满装滚动体轴承

full complement bearing

无保持架的轴承，每列滚动体周向间的间隙总和小于滚动体的直径并尽可能小，以使轴承有良好的性能（图14、22、23）。

01.01.06 角接触轴承

angular contact bearing

公称接触角大于 0° ，而小于 90° 的滚动轴承（图4、5、7、10、12、16、17、20、21、27、29、31）。

01.01.07 刚性轴承

rigid bearing

能抵抗滚道间轴心线不准位的轴承（图1～6、8～14、17～30）。

01.01.08 调心轴承

self-aligning bearing

一滚道是球面形的，能适应两滚道轴心线间的角偏差及角运动的轴承（图7、15、16、31）。

01.01.09 外调心轴承

external aligning bearing

利用与调心外座圈、调心座垫圈或座表面相配的套圈或垫圈的球形面，以适应其轴心线与轴承座轴心线间的角偏差的滚动轴承（图8、58、61）。

01.01.10 可分离的轴承

separable bearing

具有可分离部件的滚动轴承（图6、9～14、19～21、24～26、28～31）。

01.01.11 不可分离轴承

non-separable bearing

在最终装配后，轴承套圈均不能任意自由分离的滚动轴承（1～5、7、8、15～17、22、23、27）。

01.01.12 剖分轴承

split bearing

套圈及保持架两者在使用时为简化安装，均可分为两半圆件的滚动轴承（图18）。

注：对于不同方法分离零件的轴承，例如有双半套圈（02.01.08）的球轴承不另规定缩略术语。

01.01.13 米制轴承

metric bearing

原设计时外形尺寸及公差以米制单位表示的滚动轴承。

01.01.14 米制系列轴承

metric series bearing

符合我国现行标准中米制系列的滚动轴承。

01.01.15 英制轴承

inch bearing

原设计时外形尺寸及公差以英制单位表示的滚动轴承。

01.01.16 英制系列轴承

inch series bearing

符合我国现行标准中英制系列的滚动轴承。

01.01.17 开型轴承

open bearing

无防尘盖及密封圈的滚动轴承 (图 1、4~7、9~19、21、24~31)。

01.01.18 密封圈轴承

sealed bearing

一面或两面装有密封圈的滚动轴承 (图 2、8、20)。

01.01.19 防尘盖轴承

shielded bearing

一面或两面装有防尘盖的滚动轴承 (图 3)。

01.01.20 闭型轴承

capped bearing

带有一个或两个密封圈、一个或两个防尘盖及一个密封圈和一个防尘盖的滚动轴承 (图 2、3、8、20)。

01.01.21 预润滑轴承

prelubricated bearing

制造厂已经充填润滑剂的滚动轴承。

01.01.22 飞机机架轴承

airframe bearing

用于飞机的一般结构, 包括控制系统的专用滚动轴承。

01.01.23 仪器精密轴承

instrument precision bearing

仪器专用的滚动轴承。

01.01.24 铁路轴箱轴承

railway axlebox bearing

铁路车辆轴箱专用的滚动轴承, 最普通的类型为向心滚子轴承 (图 20)。

01.01.25 组配轴承

matched bearing

配成一对或一组的滚动轴承。

01.02 向心轴承

01.02.01 向心轴承

radial bearing

主要用于承受径向负荷的滚动轴承, 其公称接触角在 0° 到 45° 之间。基本零件为内圈、外圈和带或不带保持架的滚动体 (图 1~23)。

01.02.02 径向接触轴承

radial contact bearing

公称接触角为 0° 的向心滚动轴承 (图 1~3、6、8、11、13~15、18、19、22、23)。

01.02.03 角接触向心轴承

angular contact radial bearing

公称接触角大于 0° 到 45° 的向心滚动轴承 (图 4、5、7、10、12、16、17、20、21)。

01.02.04 外球面轴承

insert bearing

有外球面和带锁紧件的宽内圈的向心滚动轴承。主要供简单的外壳使用 (图 8)。

01.02.05 锥孔轴承

tapered bore bearing

内圈有锥孔的向心滚动轴承 (图 7、19)。

01.02.06 凸缘轴承

flanged bearing

在其一个套圈上，一般是外圈或圆锥外圈上有外径向凸缘的向心滚动轴承（图21）。

01.02.07 滚轮（滚动）轴承

track roller (rolling bearing)

有厚截面外圈的向心滚动轴承，作为轮子在导轨上滚动，例如凸轮导轨（图22、23）。

01.02.08 挡圈型滚轮（滚动）轴承

yoke type track roller (rolling bearing)

装有一对平挡圈的滚轮滚动轴承（图22）。

01.02.09 螺栓型滚轮（滚动）轴承

stud type track roller (rolling bearing)

把滚轮轴承内构件的一端延伸成轴状，以使轴承的悬臂安装（图23）。

01.02.10 万能组配轴承

universal matching bearing

任意选择一套或多套相同的向心滚动轴承一起使用时，可以得到预先对成对或成组安装所规定的特性。

01.03 推力轴承

01.03.01 推力轴承

thrust bearing

主要用于承受轴向负荷的滚动轴承，其公称接触角大于 45° 到 90° ，基本零件为轴圈、座圈和带或不带保持架的滚动体（图24~31）。

01.03.02 轴向接触轴承

axial contact bearing

公称接触角为 90° 的推力轴承（图24~26、28、30）。

01.03.03 角接触推力轴承

angular contact thrust bearing

公称接触角大于 45° 但小于 90° 的推力滚动轴承（图27、29、31）。

01.03.04 单向推力轴承

single direction thrust bearing

只能在一个方向承受轴向负荷的推力滚动轴承（图24、26、28~31）。

01.03.05 双向推力轴承

double-direction thrust bearing

可在两个方向承受轴向负荷的推力滚动轴承（图25、27）。

01.03.06 双列双向推力轴承

double row double-direction thrust bearing

有两列滚动体的双向推力滚动轴承，每列只在一个方向承受轴向负荷（图25）。

01.04 直线运动轴承〔支承〕

01.04.01 直线（运动）轴承

linear (motion) bearing

两滚道在滚动方向上有相对直线运动的滚动轴承（图32、33）。

01.04.02 循环球〔滚子〕直线轴承

recirculating ball [roller] linear bearing

有循环球〔滚子〕的直线运动滚动轴承（图33）。

01.05 球轴承