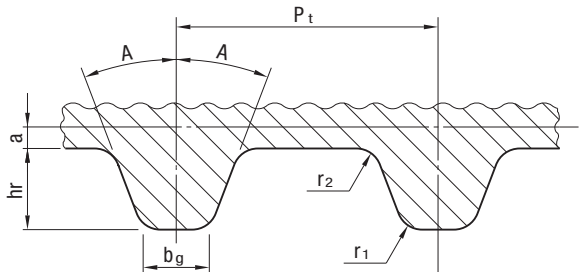


〔技術データ〕 齒付プーリ JIS B 1856(1993)より抜粋

[技术参数] 齿型带轮 节选自JIS B 1856(1993)

1. 切削刀的齿条尺寸与公差



带轮的齿形为渐开线齿形。渐开线齿形由创成切齿的切削刀决定，切削刀的齿条尺寸与公差是利用投影仪、形状测量器等测量创成用切削刀的齿条形状得到的，应满足下表所示的值。

单位: mm

种类	带轮齿数 Z	Pt	A ±0.12	hr +0.05 0	bg +0.05 0	r ₁ ±0.03	r ₂ ±0.03	2a ⁽¹⁾ (参考)
MXL	10≤Z≤23	2.032±0.008	28°	0.64	0.61	0.30	0.23	0.508
	24≤Z		20°		0.67			
XL	10≤Z	5.080±0.010	25°	1.40	1.27	0.61	0.61	0.508
L	10≤Z	9.525±0.012	20°	2.13	3.10	0.86	0.53	0.762
H	14≤Z≤19	12.700±0.016	20°	2.59	4.24	1.47	1.04	1.372
	20≤Z						1.42	

注(1): a为表示相当于切削刀齿条形状对应的皮带节距线(皮带芯线的中心线)的位置的尺寸。

2. 相邻节距误差与累积节距误差的容许值 单位: mm

带轮齿顶圆直径 d _o	容 许 值	
	相邻节距误差	累积节距误差
5.96≤d _o ≤ 25.40	0.03	0.05
25.40<d _o ≤ 50.80	0.03	0.08
50.80<d _o ≤101.60	0.03	0.10
101.60<d _o ≤177.80	0.05	0.13
177.80<d _o ≤304.80	0.05	0.15
304.80<d _o ≤508.00	0.08	0.18
508.00<d _o ≤762.00	0.08	0.20
762.00<d _o ≤967.16	0.08	0.23

3. 侧面跳动公差

单位: mm

带轮齿顶圆直径 d _o	跳动公差 (TIR) ⁽²⁾
5.96≤d _o ≤101.60	0.10
101.60<d _o ≤254.00	齿顶圆直径d _o ×0.001
254.00<d _o ≤967.16	0.25+ ((齿顶圆直径d _o -254.00)×0.0005)

注(2): TIR是Total Indicator Reading(总指针读数)的缩写，是指测量跳动时读取的最大值与最小值之差。

4. 齿顶圆直径的公差

单位: mm

带轮齿顶圆直径 d _o	容 差
5.96≤d _o ≤ 25.40	+0.05 0
25.40<d _o ≤ 50.80	+0.08 0
50.80<d _o ≤101.60	+0.10 0
101.60<d _o ≤177.80	+0.13 0
177.80<d _o ≤304.80	+0.15 0
304.80<d _o ≤508.00	+0.18 0
508.00<d _o ≤762.00	+0.20 0
762.00<d _o ≤967.16	+0.23 0

5. 齿顶圆周的跳动公差

单位: mm

带轮齿顶圆直径 d _o	跳动公差 (圆周跳动)
5.96≤d _o ≤203.20	0.13
203.20<d _o ≤967.16	0.13+ ((齿顶圆直径d _o -203.20)×0.0005)

6. 圆柱度・平行度的公差

单位: mm

带轮的公称宽度	圆柱度的公差	平行度的公差
025~050	0.01	0.03
075~150	0.02	
200・300	0.04	0.04
400・500	0.06	0.05

〔技術データ〕 加工寸法の普通許容差 JIS B 0405,0419(1991)より抜粋

[技术参数] 加工尺寸的普通容差 节选自JIS B 0405,0419(1991)

1. 切削加工尺寸的普通容差 B 0405—1991—

倒角部分以外长度尺寸的公差

单位: mm

公差等级		标准尺寸的区别							
符号	说明	0.5 ⁽¹⁾ 以上 3以下	大于3 至6	大于6 至30	大于30 至120	大于120 至400	大于400 至1000	大于1000 至2000	大于2000 至4000
		容 差							
f	精级	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	—
m	中级	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
c	粗级	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
v	极粗极	—	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8

注(1): 对于不到0.5mm的标准尺寸，在其标准尺寸中继续分别指示公差。

2. 倒角部分的长度尺寸(角的圆滑及角的倒角尺寸) 公差

单位: mm

公差等级		标准尺寸的区别		
符号	说明	大于0.5 ⁽²⁾ 至3	大于3 至6	大于6
		允许差		
f	精级	±0.2	±0.5	±1
m	中级			
c	粗级	±0.4	±1	±2
v	极粗极			

注(2): 对于不到0.5mm的标准尺寸，在其标准尺寸中继续分别指示公差。

3. 角度尺寸的公差

单位: mm

公差等级		对象角度的短边长度(单位mm)的区别				
符号	说明	10以下	大于10 至50	大于50 至120	大于120 至400	大于400
		容 差				
f	精级	±1°	±30′	±20′	±10′	± 5′
m	中级					
c	粗级	±1° 30′	± 1°	±30′	±15′	±10′
v	极粗极	±3°	± 2°	± 1°	±30′	±20′

4. 垂直度的普通公差 B 0419—1991—

单位: mm

公差等级	短边的公称长度区别			
	100以下	大于100 至300	大于300 至1000	大于1000 至3000
垂直度公差				
H	0.2	0.3	0.4	0.5
K	0.4	0.6	0.8	1
L	0.6	1	1.5	2

5. 直线度及平面度的普通公差

单位: mm

公差等级	公称长度的区别					
	10以下	大于10 至30	大于30 至100	大于100 至300	大于300 至1000	大于1000 至3000
直线度公差及平面度公差						
H	0.02	0.05	0.1	0.2	0.3	0.4
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8
L	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2	1.6

6. 对称度的普通公差

单位: mm

公差等级	公称长度的区别			
	100以下	大于100 至300	大于300 至1000	大于1000
垂直度公差				
H	0.5			
K	0.6		0.8	1
L	0.6	1	1.5	2