



中华人民共和国国家标准

GB 11357—89

带轮的材质、表面粗糙度及平衡

Quality, surface roughness and
balance of transmission pulleys

1989-06-12发布

1990-01-01实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

带轮的材质、表面粗糙度及平衡

GB 11357—89

Quality, surface roughness and
balance of transmission pulleys

本标准规定了对传动带轮的材质、表面粗糙度及平衡的要求,适用于平带、V带及同步带传动的带轮,不适用于有活动轮缘的变速带轮。

本标准等效采用 ISO 254—1981《传动带轮的质量、表面粗糙度及平衡》标准。

1 引用标准

GB 3505 表面粗糙度术语、表面及其参数

GB 1031 表面粗糙度、参数及其数值

2 带轮的材料及质量要求

2.1 带轮材料

带轮应由铸铁、钢、适宜的合金制造,也可由能够加工成符合所规定的尺寸和公差,并能承受各种工作条件(包括温升、机械应力、摩擦及各种环境)和散热性能好的其它均质材料制造。

2.2 带轮质量要求

2.2.1 铸造、焊接或烧结的带轮在轮缘、腹板、轮辐及轮毂上不允许有砂眼、裂缝、缩孔及气泡。

2.2.2 铸造带轮在不提高内部应力的前提下,允许对轮缘、凸台、腹板及轮毂的表面缺陷进行修补。

3 带轮工作表面的粗糙度

带轮工作表面的粗糙度不应超出表列数值。

带轮工作表面		R_a μm
V带轮轮槽		1.6或3.2
平带轮轮缘外表面		1.6或3.2
同步带轮的齿 侧和齿顶	一般工业传动	3.2
	高性能传动	1.6

4 带轮的平衡

4.1 平衡的目的

平衡带轮的目的在于改善它的质量分布,以减少它在旋转时产生的不平衡惯性力或不平衡惯性力矩,经校正平衡的带轮其残余不平衡量应不大于允许值。

国家技术监督局1989-06-12批准

1990-01-01实施