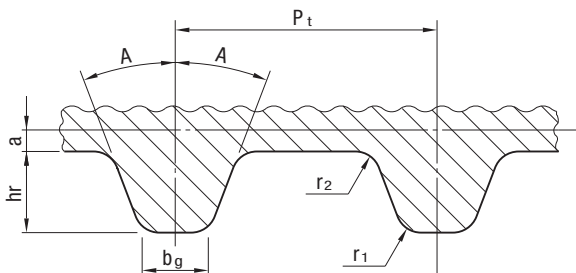


1. 切削刀的齿条尺寸与公差



带轮的齿形为渐开线齿形。渐开线齿形由作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、形状测量器等测量作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°					
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

4. 齿顶圆直径的公差 单位: mm

带轮齿顶圆直径 d _o	公差
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

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。

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