



中华人民共和国国家标准

GB/T 16588—2009/ISO 9982:1998
代替 GB/T 16588—1996

带传动 工业用多楔带与带轮 PH、PJ、PK、PL 和 PM 型：尺寸

Belt drives—Pulleys and V-ribbed belts for industrial applications—
PH, PJ, PK, PL and PM profiles: dimensions

(ISO 9982:1998, IDT)

2009-04-24 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
带传动 工业用多楔带与带轮
PH、PJ、PK、PL 和 PM 型：尺寸
GB/T 16588—2009/ISO 9982:1998

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045

网址 www.spc.net.cn

电话：68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号：155066·1-38154

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533

前 言

本标准等同采用 ISO 9982:1998《带传动——工业用多楔带与带轮——PH、PJ、PK、PL 和 PM 型：尺寸》(英文版)。

本标准代替 GB/T 16588—1996《工业用多楔带及带轮尺寸(PH、PJ、PK、PL 和 PM 型)》。

本标准等同翻译 ISO 9982:1998。

为便于使用,本标准做了下列编辑性修改:

- a) “本国际标准”一词改为“本标准”;
- b) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- c) 删除国际标准的前言。

本标准与 GB/T 16588—1996 相比主要变化如下:

- PH、PJ、PK 型的轮槽尺寸 $2N$ (最大值)分别由 0.69 mm、0.81 mm、1.68 mm 代替原标准的 1.08 mm、1.22 mm、2.06 mm(1996 版的 4.1;本版的 3.1);
- 增加了检验带轮截面尺寸用球(或柱)外缘处带轮直径 K 的极限偏差规定(见 3.3.5);
- 在多楔带有效长度的偏差表中,将有效长度第一档中 $375 \text{ mm} < L_e \leq 750 \text{ mm}$,改为两档 $200 \text{ mm} < L_e \leq 500 \text{ mm}$ 和 $500 \text{ mm} < L_e \leq 750 \text{ mm}$,另外增加了 PH 型多楔带有效长度极限偏差的规定(1996 版的 3.1.2;本版的 4.2.4)。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国带轮与带标准化技术委员会摩擦型带传动分技术委员会(SAC/TC 428/SC 3)归口。

本标准起草单位:宁波伏龙同步带有限公司、马鞍山锐生工贸有限公司、无锡市中惠橡胶科技有限公司、杭州肯莱特传动工业有限公司、青岛市产品质量监督检验所。

本标准主要起草人:陆红芬、潘海瑞、朱六生、朱树生、汪金芳、吴桂卿。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 16588—1996。

带传动 工业用多楔带与带轮 PH、PJ、PK、PL 和 PM 型:尺寸

1 范围

本标准规定了 PH、PJ、PK、PL、PM 型工业用环形多楔带和多楔带轮轮槽的主要尺寸。

本标准适用于 PH、PJ、PK、PL、PM 型工业用环形多楔带和多楔带轮。

用于汽车辅机传动的 PK 型多楔带由 GB 13552 对其进行专门规定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

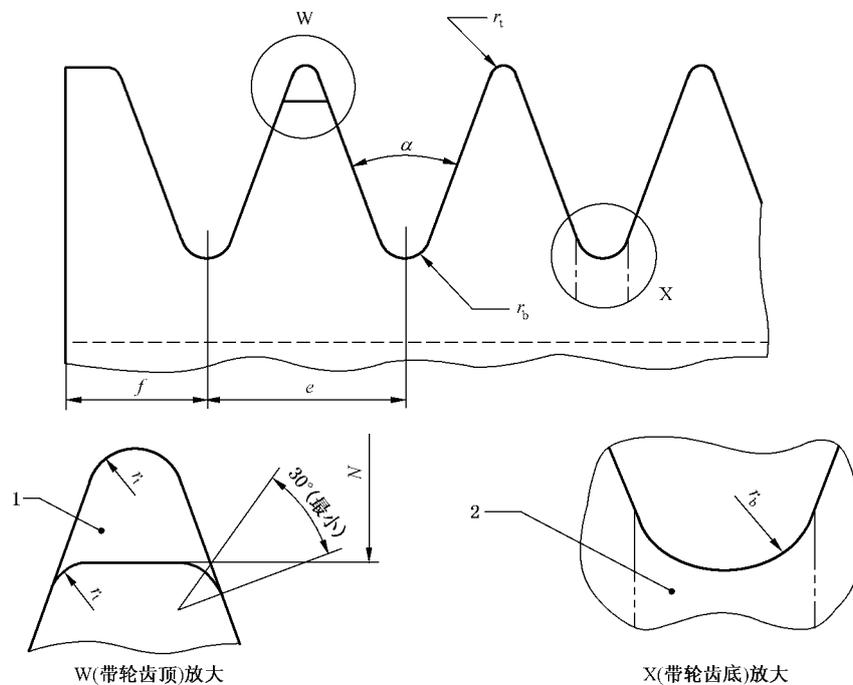
GB/T 3505 产品几何技术规范 表面结构 轮廓法 表面结构的术语、定义及参数 (GB/T 3505—2000, eqv ISO 4287:1997)

GB/T 11357 带轮的材质、表面粗糙度及平衡 (GB/T 11357—2008, ISO 254:1998, MOD)

3 带轮

3.1 轮槽尺寸及极限偏差

PH、PJ、PK、PL 和 PM 型多楔带所适用的轮槽尺寸如图 1、图 2 及表 1 所示。



1——轮槽槽顶轮廓线可位于该区域的任何部位,该轮廓线的两端应有一个与轮槽侧面相切的圆角(最小 30°);

2——轮槽槽底轮廓线可位于 r_b 弧线以下。

注: N 值见图 2。

图 1 轮槽横截面