

端面垂直度 (G4)	IT9级	GB/T 1184
端面平面度 (G5)	IT9级	GB/T 1184
齿顶圆跳动 (G6)	IT10级	GB/T 1184
键对称度 (G7)	IT10级	GB/T 1184
齿面粗糙度 (V1)	Ra1.6	GB/T 12767

5.4.2 凸轮轴齿形皮带轮尺寸公差、几何公差及表面粗糙度

5.4.2.1 凸轮轴齿形皮带轮重要尺寸、几何公差及表面粗糙度的标注见图7和图8。

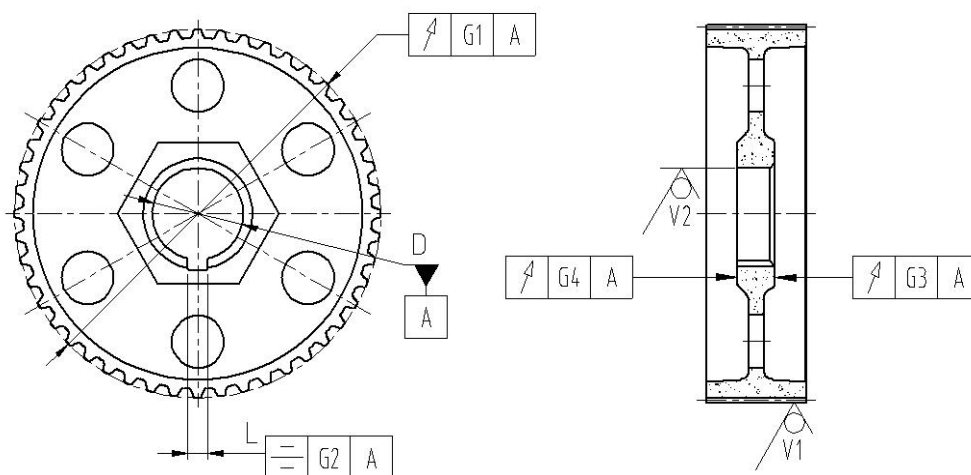


图7 内孔带键槽式凸轮轴齿形皮带轮标注示意图

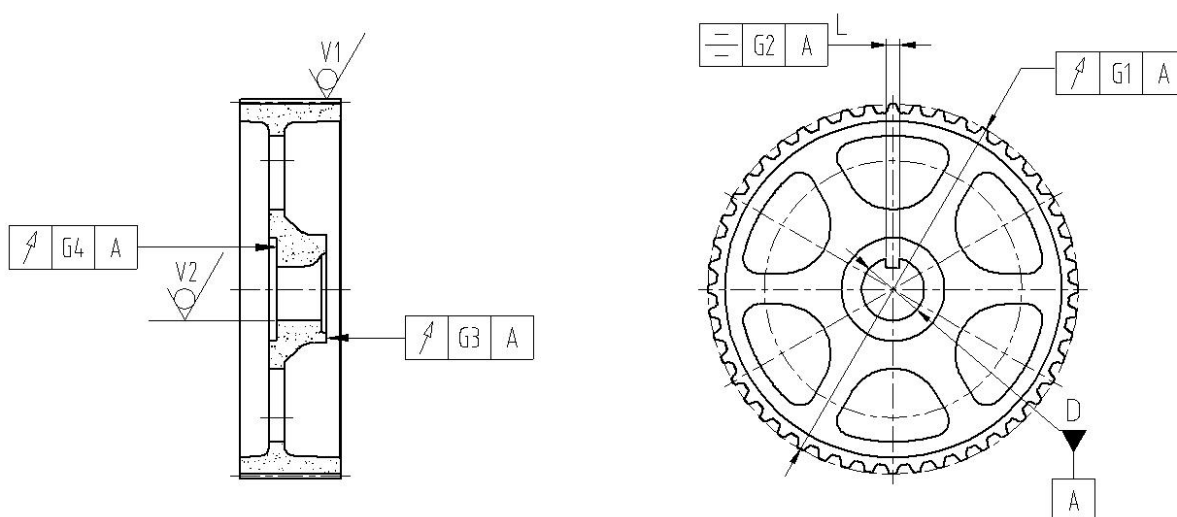


图8 内孔带键式凸轮轴齿形皮带轮标注示意图

5.4.2.2 凸轮轴齿形皮带轮重要尺寸公差、几何公差及表面粗糙度要求应符合表4中的规定。

表4 凸轮轴齿形皮带轮重要尺寸公差、几何公差及表面粗糙度要求

项目	精度要求	标准
内孔直径 (D)	IT7级	GB/T 1800.1
内孔键槽、键宽度 (L)	IT9级	GB/T 1800.1
齿顶圆跳动 (G1)	IT10级	GB/T 1184
键槽对称度 (G2)	IT10级	GB/T 1184
端面跳动 (G3和G4)	IT10级	GB/T 1184
齿面粗糙度 (V1)	Ra1.6	GB/T 12767
内孔粗糙度 (V2)	Ra1.6	GB/T 12767

5.4.3 水泵齿形皮带轮尺寸公差、几何公差及表面粗糙度

5.4.3.1 水泵齿形皮带轮重要尺寸、几何公差及表面粗糙度的标注见图9和图10。

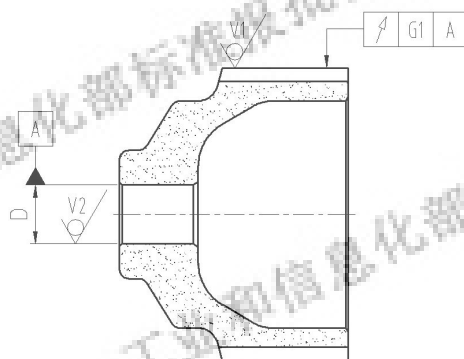


图9 不带挡圈式水泵齿形皮带轮标注示意图

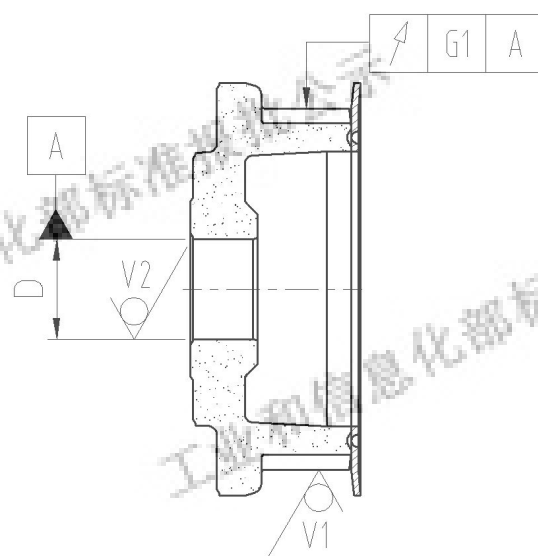


图10 带挡圈式水泵齿形皮带轮标注示意图

5.4.3.2 水泵齿形皮带轮重要尺寸公差、几何公差及表面粗糙度要求应符合表 5 中的规定。

表 5 水泵齿形皮带轮重要尺寸公差、几何公差及表面粗糙度要求

项目	精度要求	标准
内孔直径 (D)	IT7级	GB/T 1800.1
齿顶圆跳动 (G1)	IT10级	GB/T 1184
齿面粗糙度 (V1)	Ra1.6	GB/T 12767
内孔粗糙度 (V2)	Ra1.6	GB/T 12767

5.4.4 机油泵齿形皮带轮尺寸公差、几何公差及表面粗糙度

5.4.4.1 机油泵齿形皮带轮重要尺寸、几何公差及表面粗糙度的标注见图 11 和图 12。

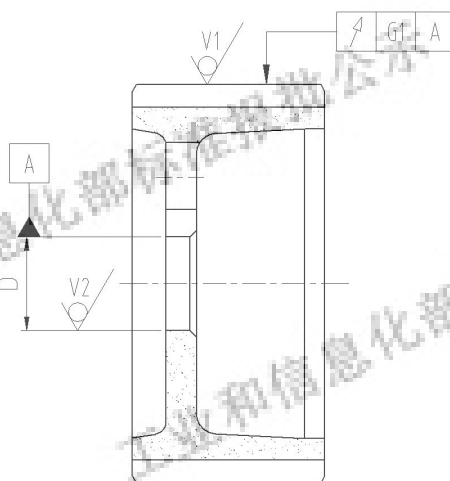


图11 不带挡圈式机油泵齿形皮带轮标注示意图

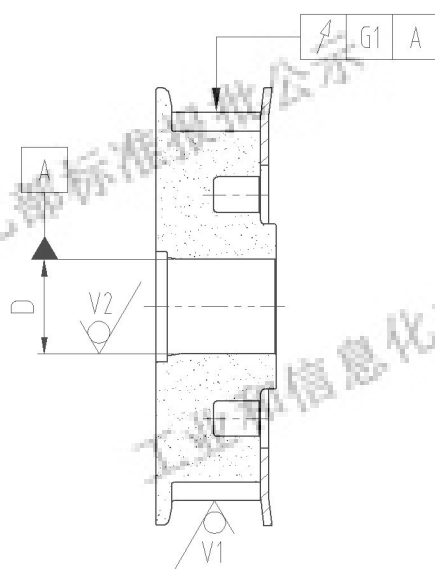


图12 带挡圈式机油泵齿形皮带轮标注示意图

5.4.4.2 机油泵齿形皮带轮重要尺寸公差、几何公差及表面粗糙度要求应符合表 6 中的规定。

表 6 机油泵齿形皮带轮重要尺寸公差、几何公差及表面粗糙度要求

项目	精度要求	标准
内孔直径 (D)	不低于IT6级	GB/T 1800.1
齿顶圆跳动 (G1)	不低于IT10级	GB/T 1184
齿面粗糙度 (V1)	不超过Ra1.6	GB/T 12767
内孔粗糙度 (V2)	不超过Ra1.6	GB/T 12767

5.4.5 其余尺寸公差、几何公差及表面粗糙度

其余尺寸公差、几何公差及表面粗糙度按图样制造。

5.4.6 未注公差尺寸的极限偏差

未注公差尺寸的极限偏差按照GB/T 1804中规定的m级制造。

5.4.7 未注几何公差的极限偏差

未注几何公差的极限偏差按照GB/T 1184中规定的K级制造。

5.5 外观质量

齿形皮带轮的外观应光洁，不应有碰伤、裂纹、缺损、毛刺和锈蚀等缺陷，对于蒸汽处理件还不应有明显色泽不均的缺陷。

6 试验方法

6.1 化学成分

6.1.1 铁含量按 GB/T 223.7 的方法二检测。

6.1.2 碳含量按 GB/T 20123 的方法检测。

6.1.3 铜含量按 GB/T 223.53 的方法一检测。

6.2 密度

密度按 GB/T 5163 的方法检测。

6.3 硬度

硬度按 GB/T 9097 的方法检测。

6.4 抗拉强度

抗拉强度按 GB/T 7964 的方法检测。

6.5 凸焊拉拔力

挡圈凸焊拉拔力采用万能材料试验机按供需双方商定的方法进行检测。

6.6 外观质量

外观质量目视检查，对目视检出的疑似裂纹件，应采用荧光磁粉探伤仪检测。

6.7 几何尺寸与几何误差

6.7.1 轴颈直径、内孔直径、键宽度和键槽宽度用通用量具或专用检具检测。

6.7.2 垂直度、平行度、同轴度、对称度和平面度用三坐标测量仪检测或供需双方商定的其它检具检测。

6.7.3 齿顶圆和端面跳动用齿轮跳动仪检测。

6.7.4 表面粗糙度按GB/T 12767的方法检测或按供需双方商定的方法检测。

7 检验规则

7.1 齿形皮带轮应经制造单位质量检验部门依据本文件的规定和有关技术文件的要求按检验批进行检验，合格后方可出厂。

7.2 用户抽检产品质量时，应符合JB/T 7905的规定，抽样方案和合格质量水平（AQL）由供需双方商定。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品上的标志由供需双方商定。

8.2 产品包装前应清理干净并进行防锈处理，避免磕碰伤。具体包装方法由供需双方商定。

8.3 包装盒应标明：

- 制造厂名称；
- 产品名称、产品代号和用户零件号；
- 产品型号或标记；
- 产品数量；
- 制造日期或生产批号。

8.4 包装箱外应标明：

- 制造厂名称及地址；
- 产品名称、产品代号和用户零件号；
- 产品型号或标记；
- 装箱数量、总质量；
- 装箱日期；

—— 收货单位名称及发往地址；

—— 注明：“小心轻放”、“防潮”字样。

8.5 产品在运输过程中应有防护措施，不应采用有损产品质量的运输、装卸方式，保证正常运输过程中产品不受损坏。

8.6 包装后的产品应放在通风干燥的库房内，在正常贮存情况下，自出厂之日起六个月内不应发生锈蚀。