



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 17516.2—1998  
idt ISO 8370-2:1993

---

## V带和多楔带传动 测定节面位置的 动态试验方法 第2部分:多楔带

V-and ribbed belts drive—Dynamic test to determine  
pitch zone location—Part 2: V-ribbed belts

1998-10-19 发布

1999-04-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

中华人民共和国  
国家标准  
**V带和多楔带传动 测定节面位置的  
动态试验方法 第2部分:多楔带**  
GB/T 17516.2—1998

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码: 100045  
<http://www.bzcbs.com>  
电话: 63787337、63787447  
1999年6月第一版 2004年12月电子版制作

\*

书号: 155066·1-15853

版权专有 侵权必究  
举报电话: (010) 68533533

GB/T 17516.2—1998

## 前 言

本标准等同采用国际标准 ISO 8370-2:1993《带传动 测定节面位置的动态试验方法 第2部分：多楔带》。

本标准由中华人民共和国化学工业部提出。

本标准由化工部胶带标准化技术归口单位归口。

本标准起草单位：青岛橡胶工业研究所。

本标准主要起草人：辛永录、韩德深。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是一个由国家标准化机构(ISO 成员团体)组成的世界性联合组织。制定国际标准的工作一般由 ISO 的各技术委员会进行。各成员团体如果对已建立技术委员会的某个方面感兴趣,均有权参加该委员会。一些与 ISO 有联系的国际组织(政府的或非政府的)也参加此项工作。在所有电工标准化事宜上,ISO 都与国际电工委员会(IEC)有着密切的合作。

被各技术委员会采纳的国际标准草案,都要分发给各成员团体进行表态投票。如果有至少 75% 的成员团体投赞成票,则该草案就可以作为正式的国际标准发布。

国际标准 ISO 8370-2 是由 ISO/TC41 技术委员会[带轮与带(包括 V 带)]的 SCI 分技术委员会(V 带和槽轮)制定的。

ISO 8370-2 及 ISO 8370-1 的首版代替已被技术修订的 ISO 8370:1987。

ISO 8370 在《带传动——测定节面位置的动态试验方法》的总标题下由下列部分组成:

- 第 1 部分:V 带;
- 第 2 部分:多楔带。

## ISO 引言

多楔带轮由带轮槽形和槽距确定。

当一条多楔带安装在轮上运转时,一定存在一个节面,该节面位于相对于带轮的一定位置上,这一位置需被确定,以进行带传动设计计算。

# 中华人民共和国国家标准

## V带和多楔带传动 测定节面位置的 动态试验方法 第2部分:多楔带

GB/T 17516.2—1998  
idt ISO 8370-2:1993

V-and ribbed belts drive—Dynamic test to determine  
pitch zone location—Part 2: V-ribbed belts

### 1 范围

本标准的一部分规定了测定多楔带节面位置的动态试验方法,节面位置以有效线差  $\Delta e$  表示(见图1)。

注:在精确度不要求很高的情况下,有效线差的公称值可采用 GB 13552 和 GB/T 16588 的规定值。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 13552—1998 汽车多楔带

GB/T 16588—1996 工业用多楔带及带轮尺寸(PH、PJ、PK、PL 和 PM 型)(eqv ISO 9982:1991)

### 3 定义

本标准的一部分采用 GB 13552 及 GB/T 16588 的定义。

### 4 原理

通过测量试验设备的带轮转速和安装在带轮上被试多楔带直线部分的速度(或带轮中心距与多楔带旋转一周所需时间)来计算多楔带与带轮配合时的节径,然后计算有效线差。

### 5 装置

试验装置主要由以下几部分组成:

- a) 两个直径相等的带轮,其尺寸应符合相应标准的规定。为适应具体带长的需要,两带轮的轮轴中心距应是可调的。
- b) 施加测量力的装置,它应使测量力符合相应标准的规定。
- c) 锁紧装置,用以固定带轮中心距。
- d) 以适当速度带动其中一个带轮旋转的机械装置。对该速度的大小没有严格要求,但应足够大,以保证平稳操作。推荐转速约为 1 000r/min。
- e) 测量带轮转速和测量带速(或带轮中心距和带旋转一周所需的时间)的装置。

### 6 程序

将多楔带安装在第5章规定的试验装置上,施加由相应标准规定的测量力以使其张紧。开动装置并运转 5 min,以便使带和带轮完好地楔和。