



2008年 修订-38



中国国家标准汇编

2008 年修订-38

中国标准出版社 编

附录 (9) 目录附录符号图

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.2-2009《标准化工作导则 第2部分：标准文件的结构和编写》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.3-2009《标准化工作导则 第3部分：标准文件的格式和编排》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.4-2009《标准化工作导则 第4部分：标准文件的术语和定义》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.5-2009《标准化工作导则 第5部分：标准文件的编制》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.6-2009《标准化工作导则 第6部分：标准文件的出版》的要求编写。

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.2-2009《标准化工作导则 第2部分：标准文件的结构和编写》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.3-2009《标准化工作导则 第3部分：标准文件的格式和编排》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.4-2009《标准化工作导则 第4部分：标准文件的术语和定义》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.5-2009《标准化工作导则 第5部分：标准文件的编制》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.6-2009《标准化工作导则 第6部分：标准文件的出版》的要求编写。

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.2-2009《标准化工作导则 第2部分：标准文件的结构和编写》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.3-2009《标准化工作导则 第3部分：标准文件的格式和编排》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.4-2009《标准化工作导则 第4部分：标准文件的术语和定义》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.5-2009《标准化工作导则 第5部分：标准文件的编制》的要求编写。
本标准按照GB/T 1.6-2009《标准化工作导则 第6部分：标准文件的出版》的要求编写。

本标准按照GB/T 1.1-2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》的要求编写。

中国标准出版社
北京



中国标准出版社

800S 标准 标准

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2008 年修订. 38/中国标准出版社
编. —北京: 中国标准出版社, 2009

ISBN 978-7-5066-5510-1

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-2008
IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 185360 号

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 38 字数 1 121 千字

2009 年 11 月第一版 2009 年 11 月第一次印刷

*

定价 200.00 元

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

ISBN 978-7-5066-5510-1



9 787506 655101 >

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2008 年制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年修订-38”,收入新制修订的国家标准 43 项。

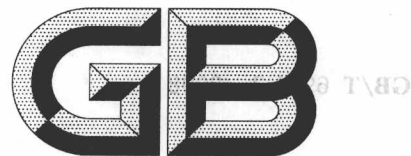
中国标准出版社

2009 年 10 月

目 录

GB/T 6931.3—2008	带传动术语 第3部分:同步带传动术语	11
GB 6940—2008	关中驴	17
GB/T 6946—2008	钢丝绳铝合金压制接头	27
GB/T 6948—2008	煤的镜质体反射率显微镜测定方法	41
GB/T 6974.1—2008	起重机 术语 第1部分:通用术语	53
GB/T 6974.3—2008	起重机 术语 第3部分:塔式起重机	105
GB/T 6974.5—2008	起重机 术语 第5部分:桥式和门式起重机	125
GB/T 6977—2008	洗净羊毛乙醇萃取物、灰分、植物性杂质、总碱不溶物含量试验方法	137
GB/T 6983—2008	电磁纯铁	143
GB/T 6988.1—2008	电气技术用文件的编制 第1部分:规则	152
GB/T 6995.1—2008	电线电缆识别标志方法 第1部分:一般规定	223
GB/T 6995.2—2008	电线电缆识别标志方法 第2部分:标准颜色	229
GB/T 6995.3—2008	电线电缆识别标志方法 第3部分:电线电缆识别标志	233
GB/T 6995.4—2008	电线电缆识别标志方法 第4部分:电气装备电线电缆绝缘线芯识别标志	237
GB/T 6995.5—2008	电线电缆识别标志方法 第5部分:电力电缆绝缘线芯识别标志	241
GB 7000.2—2008	灯具 第2-22部分:特殊要求 应急照明灯具	245
GB 7000.6—2008	灯具 第2-6部分:特殊要求 带内装式钨丝灯变压器或转换器的灯具	263
GB 7000.9—2008	灯具 第2-20部分:特殊要求 灯串	272
GB 7000.201—2008	灯具 第2-1部分:特殊要求 固定式通用灯具	285
GB 7000.202—2008	灯具 第2-2部分:特殊要求 嵌入式灯具	291
GB 7000.204—2008	灯具 第2-4部分:特殊要求 可移式通用灯具	299
GB 7000.207—2008	灯具 第2-7部分:特殊要求 庭园用可移式灯具	306
GB 7000.208—2008	灯具 第2-8部分:特殊要求 手提灯	313
GB 7000.211—2008	灯具 第2-11部分:特殊要求 水族箱灯具	325
GB 7000.212—2008	灯具 第2-12部分:特殊要求 电源插座安装的夜灯	335
GB 7000.213—2008	灯具 第2-13部分:特殊要求 地面嵌入式灯具	343
GB 7000.217—2008	灯具 第2-17部分:特殊要求 舞台灯光、电视、电影及摄影场所(室内外)用灯具	355
GB 7000.218—2008	灯具 第2-18部分:特殊要求 游泳池和类似场所用灯具	363
GB 7000.219—2008	灯具 第2-19部分:特殊要求 通风式灯具	371
GB 7000.225—2008	灯具 第2-25部分:特殊要求 医院和康复大楼诊所用灯具	381
GB/T 7002—2008	投光照明灯具光度测试	393
GB/T 7024—2008	电梯、自动扶梯、自动人行道术语	401
GB/T 7025.1—2008	电梯主参数及轿厢、井道、机房的型式与尺寸 第1部分:I、II、III、VI类电梯	441
GB/T 7025.2—2008	电梯主参数及轿厢、井道、机房的型式与尺寸 第2部分:IV类电梯	463
GB/T 7060—2008	船用旋转电机基本技术要求	481

GB/T 7064—2008	隐极同步发电机技术要求	507
GB/T 7095.1—2008	漆包铜扁绕组线 第1部分:一般规定	538
GB/T 7095.2—2008	漆包铜扁绕组线 第2部分:120级缩醛漆包铜扁线	565
GB/T 7095.3—2008	漆包铜扁绕组线 第3部分:155级聚酯漆包铜扁线	571
GB/T 7095.4—2008	漆包铜扁绕组线 第4部分:180级聚酯亚胺漆包铜扁线	577
GB/T 7095.5—2008	漆包铜扁绕组线 第5部分:240级芳族聚酰亚胺漆包铜扁线	583
GB/T 7095.6—2008	漆包铜扁绕组线 第6部分:200级聚酯或聚酯亚胺/聚酰胺酰亚胺复合漆包铜扁线	589
GB/T 7095.7—2008	漆包铜扁绕组线 第7部分:130级聚酯漆包铜扁线	595



中华人民共和国国家标准

GB/T 6931.3—2008
代替 GB/T 6931.3—1986

带传动术语 第3部分：同步带传动术语

Belt drives vocabulary—
Part 3: Synchronous belt drives vocabulary

(ISO 5288:2001, Synchronous belt drives—Vocabulary, MOD)

2008-04-16 发布

2008-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前言

GB/T 6931《带传动术语》分为三个部分：

- 第1部分：带传动基本术语；
- 第2部分：V带和多楔带传动术语；
- 第3部分：同步带传动术语。

本部分为 GB/T 6931 的第3部分。

本部分修改采用 ISO 5288:2001《同步带传动 术语》。本部分与 ISO 5288:2001 相比，主要差异如下：

- 同步带传动、同步带、中心距的定义在 GB/T 6931.1 中已给出，本部分未列入；
- 带轮节顶距 a 改为 δ 。

本部分是对 GB/T 6931.3—1986《同步带传动术语》的修订。

本部分与 GB/T 6931.3—1986 相比主要变化如下：

- 带高文字和图示增加双面带部分；
- 同步带轮齿变化为同步带轮槽；
- 删减了齿的定义；
- 齿条定义不同。

本部分由中国机械工业联合会提出并归口。

本部分起草单位：中机生产力促进中心、无锡市贝尔特胶带有限公司。

本部分主要起草人：秦书安、朱国有、吴贻珍、黄刚。

本部分由中机生产力促进中心负责解释。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6931.3—1986。

带传动术语

第3部分:同步带传动术语

1 范围

GB/T 6931 的本部分规定了同步带传动的术语、定义及符号,该传动适用于有精确定位和同步要求的机械传动。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6931 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 6931.1 带传动术语 第1部分:带传动基本术语

3 有关同步带的术语、定义及符号

GB/T 6931.1 确立的及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

带的通用术语、定义及符号

3.1.1

带齿节距 belt pitch

P_b

在规定的张紧力下,带的纵截面上相邻两齿对称中心线的直线距离(见图1)。

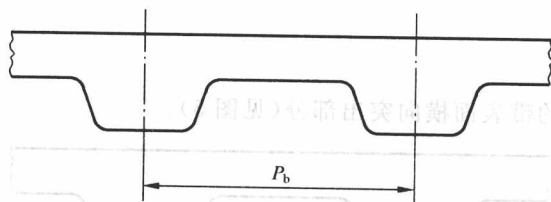


图 1

3.1.2

节线 pitch line

当带垂直其底边弯曲时,在带中保持原长度不变的任意一条周线(见图2)。



图 2

3.1.3

节线长 pitch length

L_p

带的节线长度。

3.1.4

带宽 width

b_s

带背面的横向尺寸(见图 3)。

同步带齿带
同步带齿带通用: 分型 3 类

图 3

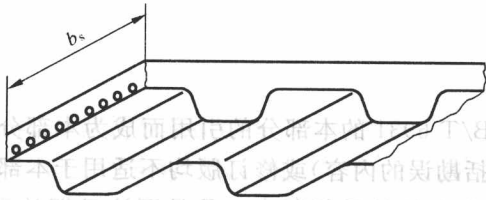


图 3

3.1.5

带高 height

h_s, h_d

单面或双面齿带的总高度(见图 4)。

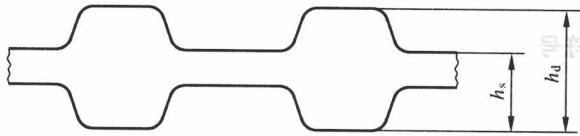


图 4

3.2

同步带齿

3.2.1

齿 tooth

与同步带轮轮齿相啮合的带表面横向突出部分(见图 5)。

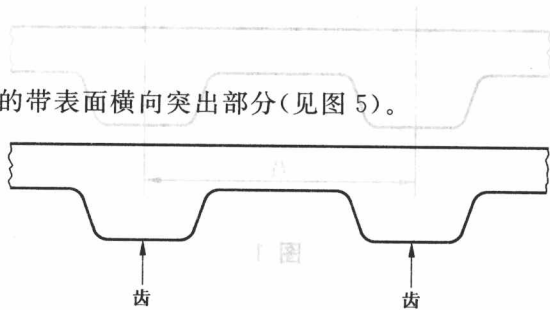


图 5

3.2.2

齿顶线 tip line

各齿顶的连线(见图 6)。

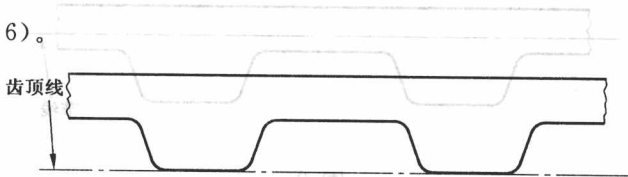


图 6

3.2.3

齿根线 root line

各齿根的连线(见图 7)。

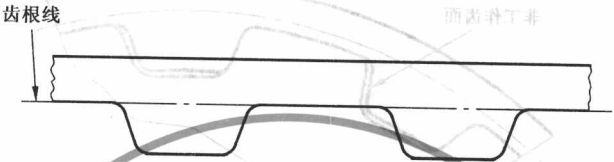


图 7

3.2.4

齿高 tooth height

h_t

齿顶线与齿根线间的距离(见图 8)。

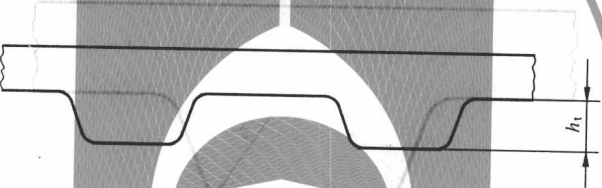


图 8

3.2.5

齿面 flank

纵截面上齿顶圆弧与齿根圆弧间齿的直线部分沿带宽所包含的区域(见图 9)。



图 9

3.2.6

工作齿面 working flank

与带轮齿面接触,将动力传递给带轮或接受从带轮传来动力的带的齿面(见图 10)。



图 10

3.2.7

非工作齿面 non-working flank

与工作齿面相对的带的齿面(见图 11)。

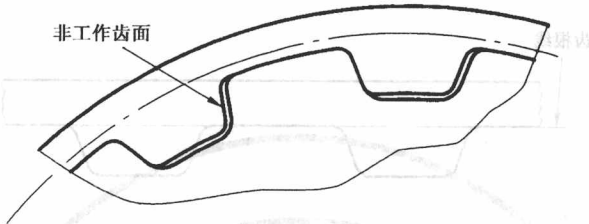


图 11

3.2.8

齿顶圆角半径 radius at tooth tip

r_a

连接齿面与齿顶线的圆弧半径(见图 12)。

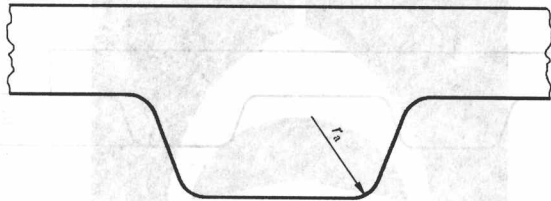


图 12

3.2.9

齿根圆角半径 radius at tooth root

r_r

连接齿面与齿根线的圆弧半径(见图 13)。



图 13

3.2.10

齿根厚 width at tooth root

S

带在平直状态时,同一齿的两个齿面与齿根线理论交点间的直线距离(见图 14)。

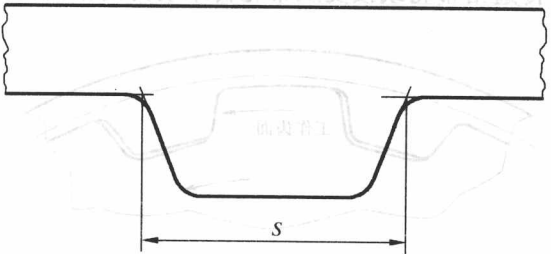


图 14

3.2.11

齿形角 **tooth angle**

2β

带齿两齿面间的夹角(见图 15)。

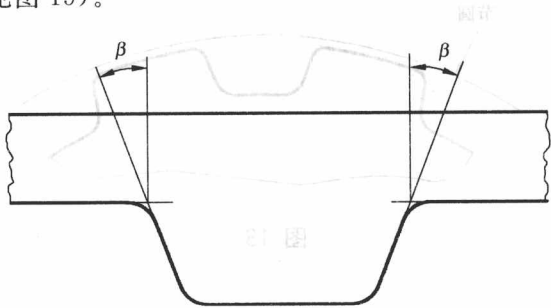


图 15

4 有关同步带轮的术语、定义及符号

4.1

带轮的通用术语、定义及符号

4.1.1

同步带轮 **synchronous pulley**

沿外圆周具有等间距轴向齿的带轮(见图 16)。

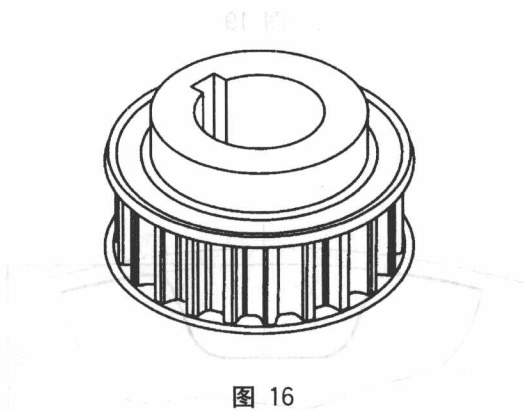


图 16

4.1.2

基准节圆柱面 **pitch reference cylinder**

与带轮同轴的假想圆柱面(见图 17),在这个圆柱面上,带轮的节距等于带的节距。

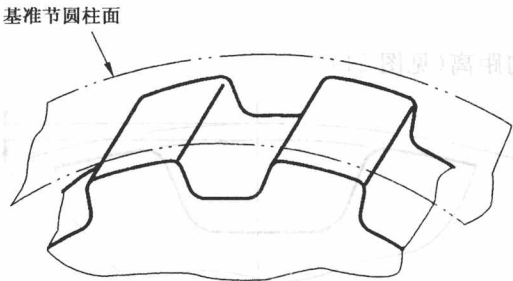


图 17

4.1.3

节圆 pitch circle

基准节圆柱面与带轮轴线垂直平面的交线(见图 18)。

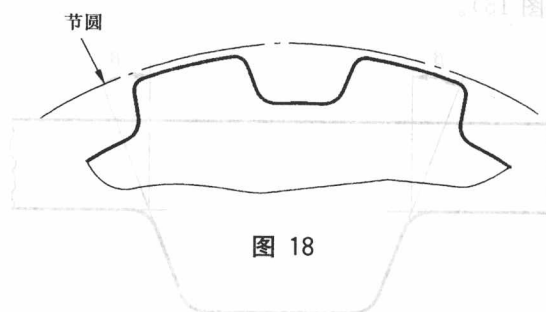


图 18

4.1.4

节径 pitch diameter

d

节圆的直径(见图 19)。

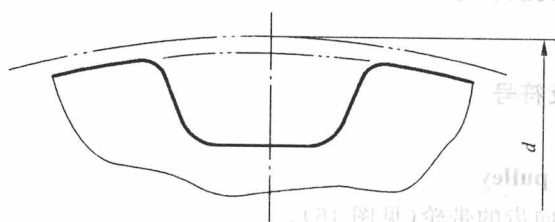


图 19

4.1.5

外径 outside diameter

d_o

齿顶圆的直径(见图 20)。

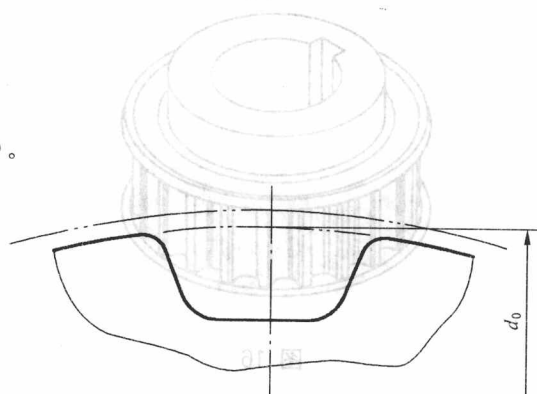


图 20

4.1.6

节顶距 pitch line differential

δ

节圆与齿顶圆之间的径向距离(见图 21)。

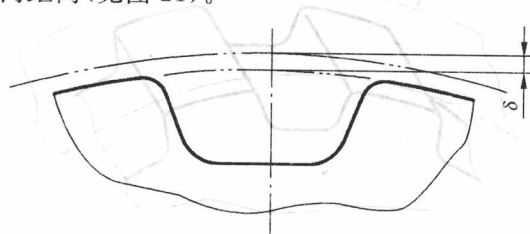


图 21

4.1.7
节距 pitch
 P_b

节圆上相邻两齿,同侧齿面间的弧长(见图 22)。

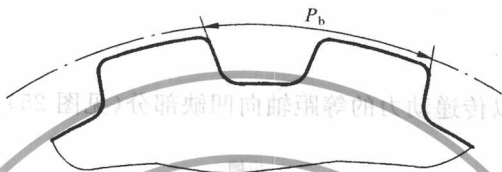


图 22

4.1.8
最小轮宽 minimum pulley width
 b_f, b'_f

带轮端面间或带挡圈带轮的挡圈间的最小轴向距离(见图 23),挡圈能用以限定带的横向移动。

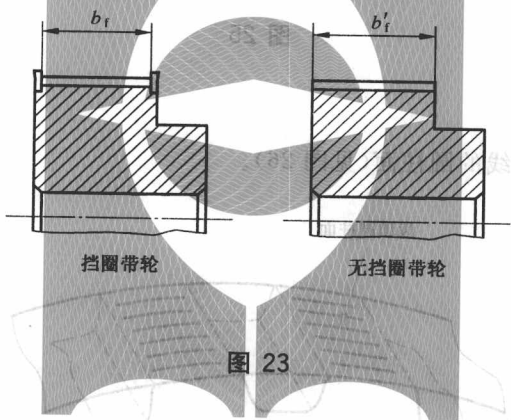


图 23

4.1.9
测量带轮 measuring pulley
用以精确测量同步带长度的特制或精选的带轮。

4.1.10
测量带轮的齿侧间隙 measuring pulley groove clearance
 C_m

当带与测量带轮的工作齿面接触时,带的非工作齿面与测量带轮齿面间的最短距离(见图 24)。

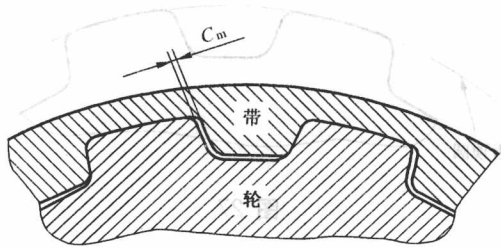


图 24

4.1.11

挡圈 flange

在带轮工作面端部,使带保持在带轮工作面内的片状圆环。

4.2

同步带轮槽

4.2.1

齿槽 grooves

与带齿轮啮合,使带轮得以传递动力的等距轴向凹缺部分(见图 25)。

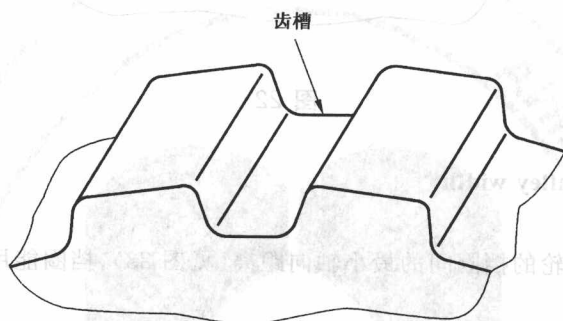


图 25

4.2.2

齿顶圆柱面 tip cylinder

包容齿顶面并与带轮同轴线的圆柱面(见图 26)。

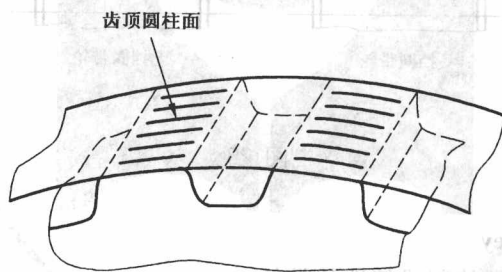


图 26

4.2.3

齿顶圆 tip circle

齿顶圆柱面与带轮轴线垂直平面的交线(见图 27)。

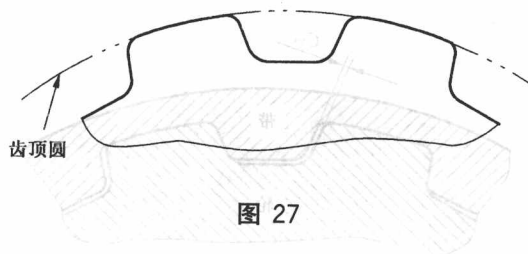


图 27

4.2.4

齿根圆柱面 root cylinder

包容齿槽底面并与带轮同轴线的圆柱面(见图 28)。

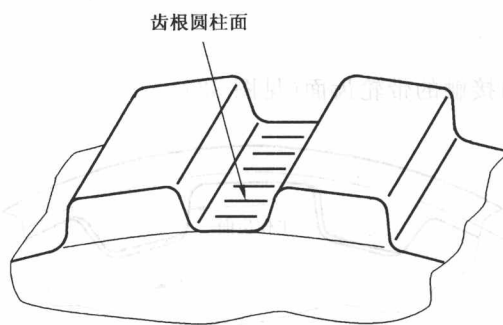


图 28

4.2.5

齿根圆 root circle

齿根圆柱面与带轮轴线垂直平面的交线(见图 29)。

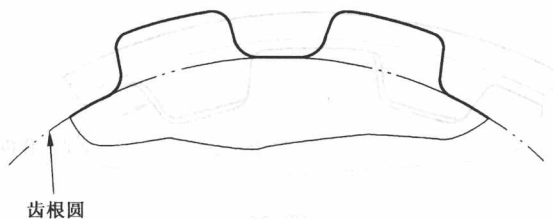


图 29

4.2.6

齿槽深 groove depth

 h_g

齿顶圆与齿根圆间的径向距离(见图 30)。

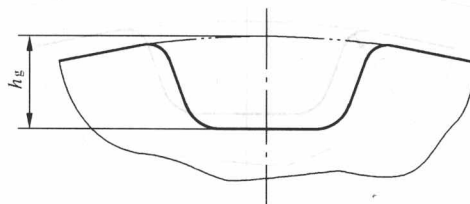


图 30

4.2.7

齿面 flank

齿顶圆柱面与齿根圆柱面间部分沿轮宽所包含的区域(见图 31)。

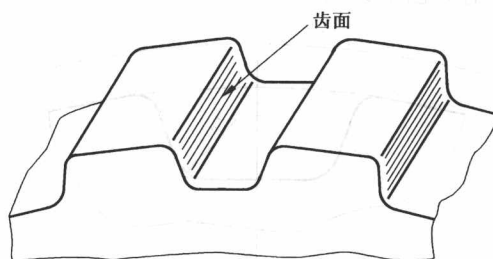


图 31