

- b) 制造商名或商标;
c) 制造年月。

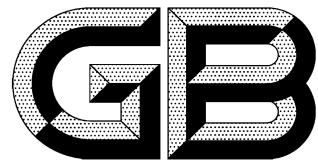
8.3 运输和贮存

8.3.1 带在运输和贮存中,应避免阳光直射和雨雪浸淋,保持清洁,防止酸、碱、油及有机溶剂等有害于带质量的物质接触,带的贮存位置应离热源装置 1 m 以上,贮存中不能使带受到过大的弯曲和挤压,不得反向折曲。

8.3.2 贮存时库房温度宜保持在 -18 ℃ ~ 30 ℃, 相对湿度不宜超过 70%。

8.3.3 贮存期间应避免使带变形,可将带挂在月牙形的架子上或平整地放在货架上。

8.3.4 在上述条件下贮存,自生产日期开始,贮存期不超过两年时,带的性能应符合本标准要求。

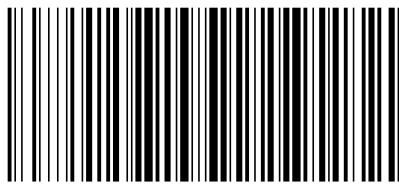


中华人民共和国国家标准

GB/T 18860—2015
代替 GB/T 18860—2002

摩托车变速 V 带

The variable speed drive V-belts for motor-cycle



GB/T 18860-2015

版权专有 侵权必究

*
书号: 155066 · 1-52494
定价: 16.00 元

2015-10-09 发布

2016-06-01 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

6.5.2 试验用带轮

试验用带轮采用45号钢制作并经调质处理。轮槽表面粗糙度 R_a 小于 $0.8 \mu\text{m}$ 。试验用带轮尺寸和传动参数应符合表7的规定，试验用带轮轮槽截面参见图6。

表7 试验用带轮尺寸和传动参数

型号	主动轮有效直径 d_{e1} mm	从动轮有效直径 d_{e2} mm	轮槽有效宽度 b_e mm	槽角 φ (°)	最小槽深 h_e mm	槽顶圆角最小曲率半径 r mm	主动轮转速 n r/min	从动轮传动功率 P kW	带张紧力 F N
VS15	95 ± 0.2	76 ± 0.2	15.0	28 ± 0.5	11.0	0.8	$6000(1 \pm 2\%)$	4.5	540 ± 10
VS16.5	95 ± 0.2	76 ± 0.2	16.5	28 ± 0.5	11.0	0.8	$6000(1 \pm 2\%)$	5.0	600 ± 10
VS17	95 ± 0.2	76 ± 0.2	17.0	28 ± 0.5	12.5	0.8	$6000(1 \pm 2\%)$	5.0	600 ± 10
VS18	95 ± 0.2	76 ± 0.2	18.0	28 ± 0.5	12.5	0.8	$6000(1 \pm 2\%)$	5.0	600 ± 10
VS19	106 ± 0.2	85 ± 0.2	19.0	30 ± 0.5	14.0	0.8	$5400(1 \pm 2\%)$	6.5	720 ± 10
VS20	106 ± 0.2	85 ± 0.2	20.0	30 ± 0.5	14.0	0.8	$5400(1 \pm 2\%)$	6.5	720 ± 10
VS22	120 ± 0.2	96 ± 0.2	22.0	30 ± 0.5	15.0	0.8	$4800(1 \pm 2\%)$	7.0	780 ± 10

注：其他V带型号带轮尺寸和传动参数从表7中所列型号就近选择。

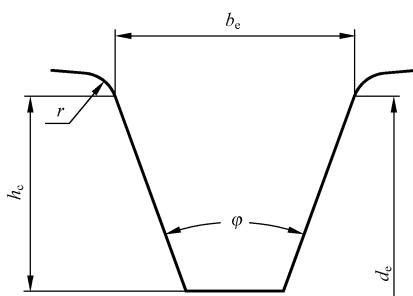


图6 试验用带轮轮槽截面

6.5.3 试验方法

6.5.3.1 试验室温度应控制在 $18^{\circ}\text{C} \sim 32^{\circ}\text{C}$ 之间。

6.5.3.2 试验机的传动装置应在封闭的箱体内。

6.5.3.3 主动轮的转速、从动轮的传动功率以及作用在主动轮上的张紧力如表7所示。

6.5.3.4 试验用带长度应在 $650 \text{ mm} \sim 900 \text{ mm}$ 之间。

6.5.3.5 将带安装在带轮上，对张紧轮施加规定的张紧力，让张紧轮在滑道中自由移动，开动试验机使之达到规定的转速。将规定的负荷迅速施加在从动轮上，让试验装置在上述条件下运转 $5 \text{ min} \pm 15 \text{ s}$ （不包括开机和停机时间），然后让试验机至少停机 10 min 。

6.5.3.6 紧固张紧轮支架，重新开动试验机达到规定的转速，并将规定的负荷迅速施加在从动轮上，记录主动轮和从动轮之间的初始滑动率，让试验装置在上述条件下连续运转，直到带达到终止条件。

6.5.3.7 滑动率与初始滑动率之差（即滑动率增量）达到 4% 时，立即关闭试验机，停机 20 min ，然后松开张紧轮支架的紧固装置，重新对带施加张紧力，紧固张紧轮支架，随后继续试验。对带进行再张紧的

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准代替GB/T 18860—2002《摩托车变速V带》。与GB/T 18860—2002相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 修改了摩托车变速V带结构（见第3章，2002年版的3.1）；
- 增加了双面齿摩托车变速V带结构示意图（见3.2）；
- 修改了摩托车变速V带截面尺寸（见3.3，2002年版的4.2）；
- 删除了摩托车变速V带芯绳粘合强度的要求及试验方法（2002年版的4.5和5.2）；
- 修改了摩托车变速V带参考力伸长率指标（见5.5，2002年版的4.5）；
- 修改了摩托车变速V带疲劳寿命试验方法（见6.5，2002年版的5.6）。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国带轮与带标准化技术委员会（SAC/TC 428）归口。

本标准起草单位：浙江紫金港胶带有限公司、宁波丰茂远东橡胶有限公司、浙江三星胶带有限公司、莱芜永驰橡塑有限责任公司、浙江凯欧传动带股份有限公司、青岛市产品质量检验技术研究所。

本标准主要起草人：庞长志、李书国、王军成、陈孝斌、陈月增、解德利、孙艳妮。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 18860—2002。