

**HG**

中华人民共和国化工行业标准

HG 2332 — 92

---

收录机主要橡胶配件

1992-06-01 发布

1993-07-01 实施

---

中华人民共和国化学工业部 发布

## 收录机主要橡胶配件

---

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了收录机主要橡胶配件（以下简称橡胶件）的技术要求、试验方法、检验规则等。本标准适用于使用温度为-10~40℃的收录机用主要橡胶配件。

### 2 引用标准

- GB 528 硫化橡胶拉伸性能的测定
- GB 531 橡胶邵尔 A 型硬度试验方法
- GB 1689 硫化橡胶耐磨性能的测定（用阿克隆磨耗机）
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）
- GB 3512 橡胶热空气老化试验方法
- GB 5721 橡胶密封制品标志、包装、运输的一般规定
- GB 5722 橡胶密封制品贮存的一般规定
- GB 6031 硫化橡胶国际硬度的测定（30~85 IRHD） 常规试验法
- GB 6032 硫化橡胶国际硬度的测定（30~85 IRHD） 微型试验法
- GB 7759 硫化橡胶在常温和高温下恒定形变压缩永久变形的测定
- GB 9384 广播收录机、广播电视接收机、磁带录音声频功率放大器的环境试验要求和试验方法
- GB 9865 硫化橡胶样品和试样的制备
- GB 10197 盒式磁带录音机运带机构技术要求和测量方法
- GB/T 12840 盒式磁带录音机运带机构可靠性要求和试验方法

### 3 分类

收录机主要橡胶配件按用途分为三类：传动带；传动轮；电机垫。

3.1 传动带包括主传动带、副传动带、计数器带。按截面形状可分为方带和扁带。

3.2 传动轮包括压带轮、卷带轮、摩擦轮及各种介轮。

3.3 电机垫。

### 4 技术要求

#### 4.1 尺寸公差

4.1.1 传动带内径公差，应符合表 1 规定。

表 1

mm

内 径 尺 寸	内 径 公 差
>16~25	±0.20
>25~40	±0.25
>40~63	±0.35
>63~100	±0.40
>100~160	±0.50
>160	±0.4%

4.1.2 传动带厚度和宽度的公差及不均匀度, 对于扁带, 应符合表 2 规定; 对于方带, 其厚度和宽度的公差及不均匀度都执行表 2 中厚度的公差及不均匀度。

表 2

mm

厚 度			宽 度		
尺 寸	公 差	不 均 匀 度	尺 寸	公 差	不 均 匀 度
>0.4~0.8	±0.030	0.020	>0.6~1.0	±0.04	0.025
>0.8~1.2	±0.035	0.025	>1.0~1.6	±0.05	0.030
>1.2~1.4	±0.040	0.030	>1.6~3.0	0.08	—
>1.4~1.6	0.050	0.050	>3.0~6.0	0.10	—

4.1.3 传动轮、电机垫的尺寸公差, 应符合表 3 规定。

表 3

mm

种 类		直 径		宽 度	
		尺 寸	公 差	尺 寸	公 差
传 动 轮	压带轮	7~15	±0.05	5.8~8.0	±0.05
	卷带轮、摩擦轮、介轮	10~25	±0.10	1.5~3.0	±0.10
电机垫		6~10	±0.15	3.0~8.0	±0.15

4.1.4 对形位公差和尺寸公差另有要求时, 由供需双方协商确定。

#### 4.2 物理性能

4.2.1 硫化橡胶的物理性能, 应符合表 4 规定。