

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6651—93

**微型汽车发动机同步带传动
粉末冶金正时带轮**

1993-05-07 发布

1994-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

微型汽车发动机同步带传动
粉末冶金正时带轮

1 主题内容与适用范围

本标准规定了微型汽车发动机同步带传动粉末冶金正时带轮的技术要求、试验方法与检验规则。
本标准适用于微型汽车发动机同步带传动粉末冶金制造的正时带轮(以下简称带轮)。

2 引用标准

- GB 223.1 钢铁及合金中碳量的测定
- GB 223.7 合金及铁粉中铁量的测定
- GB 223.53 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定铜量
- GB 1958 形状和位置公差 检测规定
- GB 5163 可渗性烧结金属材料 密度的测定
- GB 5957 烧结金属材料(不包括硬质合金)抽样
- GB 7964 烧结金属材料(不包括硬质合金)室温拉伸试验
- GB 9096 烧结金属材料(不包括硬质合金)冲击试验方法
- GB 9097.1 烧结金属材料(不包括硬质合金)表观硬度的测定 第一部分:截面硬度基本均匀的材料

3 技术要求

3.1 带轮应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的产品图样及技术文件制造。

3.2 带轮材料的化学成分应符合表 1 的规定。

表 1 %

成分	Fe	Cu	C	其他
含量	余量	1.5~3	0.4~0.7	<1.5


3.3 带轮的物理机械性能应符合表 2 规定。

表 2

密度 g/cm ³	抗拉强度 MPa	冲击强度 J/cm	延伸率 %	表观硬度 HB
340	≥1	≥5	≥90	≥6.5

3.4 带轮的尺寸精度和齿面粗糙度应符合表 3 规定。

表 3 mm

轴孔	齿面对轴孔平行度	键槽宽	轮齿轴节偏差	齿面粗糙度	90°角内轮齿周节累计偏差
IT8	0.001b	IT9	≤0.03		≤0.10

注: b 表示带轮齿宽。

3.5 带轮探伤