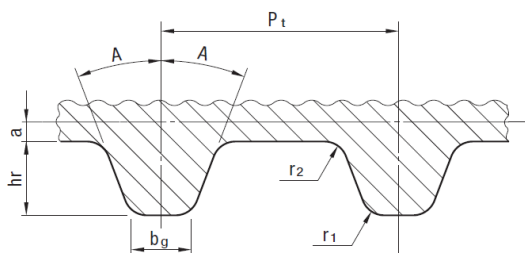


1. 刀具的齒條尺寸及公差



皮帶輪的齒形為漸開線齒形。漸開線齒形視切削出輪齒的刀具而定，其刀具齒條尺寸及容許公差應該要用投影器、形狀測量器來測量成形用刀具的齒條形狀並符合下表。

單位：mm

種類	皮帶輪之齒數 Z	Pt	A ±0.12	hr +0.05 0	bg +0.05 0	r ₁ ±0.03	r ₂ ±0.03	2a ⁽¹⁾ (參考)
MXL	10 ≤ Z ≤ 23	2.032 ± 0.008	28°	0.64	0.61	0.30	0.23	0.508
	24 ≤ Z		20°		0.67			
XL	10 ≤ Z	5.080 ± 0.010	25°	1.40	1.27	0.61	0.61	0.508
L	10 ≤ Z	9.525 ± 0.012	20°	2.13	3.10	0.86	0.53	0.762
H	14 ≤ Z ≤ 19	12.700 ± 0.016	20°	2.59	4.24	1.47	1.04	1.372
	20 ≤ Z						1.42	

註(1)：a是指與對應刀具的齒條形狀之皮帶齒距線(也就是皮帶芯線的中心線)的相當位置之尺寸。

2. 鄰接齒距誤差和累積齒距誤差之容許值 單位：mm

皮帶輪之齒頂圓直徑 d _o	容許值	
	鄰接齒距誤差	累積齒距誤差
5.96 ≤ d _o ≤ 25.40	0.03	0.05
25.40 < d _o ≤ 50.80	0.03	0.08
50.80 < d _o ≤ 101.60	0.03	0.10
101.60 < d _o ≤ 177.80	0.05	0.13
177.80 < d _o ≤ 304.80	0.05	0.15
304.80 < d _o ≤ 508.00	0.08	0.18
508.00 < d _o ≤ 762.00	0.08	0.20
762.00 < d _o ≤ 967.16	0.08	0.23

3. 側面的震動公差 單位：mm

皮帶輪之齒頂圓直徑 d _o	震動公差 (TIR) ⁽²⁾
5.96 ≤ d _o ≤ 101.60	0.10
101.60 < d _o ≤ 254.00	齒頂圓直徑 d _o × 0.001
254.00 < d _o ≤ 967.16	0.25 + [(齒頂圓直徑 d _o - 254.00) × 0.0005]

註(2)：TIR是Total Indicator Reading(顯示器完全讀數)的縮寫,是指計數器上測量震動的最大值和最小值之間的差距。

4. 皮帶輪齒頂圓直徑之容許公差 單位：mm

皮帶輪之齒頂圓直徑 d _o	容許公差
5.96 ≤ d _o ≤ 25.40	+0.05 0
25.40 < d _o ≤ 50.80	+0.08 0
50.80 < d _o ≤ 101.60	+0.10 0
101.60 < d _o ≤ 177.80	+0.13 0
177.80 < d _o ≤ 304.80	+0.15 0
304.80 < d _o ≤ 508.00	+0.18 0
508.00 < d _o ≤ 762.00	+0.20 0
762.00 < d _o ≤ 967.16	+0.23 0

5. 齒頂圓周之震動公差 單位：mm

皮帶輪之齒頂圓直徑 d _o	震動公差(圓周之震動)
5.96 ≤ d _o ≤ 203.20	0.13
203.20 < d _o ≤ 967.16	0.13 + [(齒頂圓直徑 d _o - 203.20) × 0.0005]

6. 圓筒度·平行度公差 單位：mm

皮帶輪之寬度 No.	圓筒度之公差	平行度之公差
025~050	0.01	0.03
075~150	0.02	
200·300	0.04	0.04
400·500	0.06	0.05