

# 《园林机械用耐油同步带》

## 编制说明

（报批稿）

# 《园林机械用耐油同步带》编制说明

## 1 任务来源及工作简况

### 1.1 任务来源

根据中国橡胶工业协会【2020】61号文件,《园林机械用耐油同步带》制订,由中国橡胶协会胶管胶带分会组织宁波伏龙同步带有限公司、宁波捷豹传动系统有限公司、无锡市贝尔特胶带有限公司、开封市神威橡胶有限公司、浙江丰茂科技股份有限公司等单位负责起草。

### 1.2 工作简况

自2020年12月接到中国橡胶协会胶管胶带分会【2020】61号文件的通知,明确了产品技术需求并查阅了国内外相关同步带方面资料。

2021年3月初收集整理了GB/T12734《同步带传动 汽车同步带》标准和企标Q/AND《一般工业用同步带》的实验分析工作。

2021年11月底形成《园林机械用耐油同步带》标准草案稿,同时广泛征求了行业专家的意见。

2022年2月-3月,胶管胶带分会组织标准起草单位、国内同行业公司以及相关专家对标准草案进行讨论与验证

- ① ——规定了耐油同步带基本型号和标记,增加了4.5M/S4.5M型号
- ② ——规定了耐油同步带的结构和材料
- ③ ——规定了耐油同步带尺寸及执行公差。
- ④ ——规定了耐油同步带物理性能及耐油性能特性。
- ⑤ ——规定了耐油同步带试验方法。
- ⑥ ——规定了耐油同步带耐高温试验。
- ⑦ ——规定了耐油同步带检验规则
- ⑧ ——规定了耐油同步带标志、标签、包装、运输和储存
- ⑨ ——规定了耐油同步带基本环保要求

2023年8月15日-17日中国橡胶工业协会胶管胶带分会组织行业专家及标准起草单位的相关技术人员对《园林耐油同步带》团体标准进行审查,标准除编辑性技术规范外,存在以下问题及修改的地方:

- ①、文件中的简称耐油同步带,前后相关内容必须一致,耐油标记符号由O改为OR

以便与标记中的数字区分，规范标记示例。

②、针对 5.2.3 抗拉体和 5.2.4 齿布中去除氢化丁腈（HNBR）胶乳胶浆浸渍的限制。

③、6.2.1 中的表 1 把表中 5M 和 8M 数据去掉，增加备注：5M 和 8M 齿型应符合 GB / T24619 的相关规定。

④、图 2 中增加一个齿型图。

⑤、把表 5 改为表 6，表 6 中项目顺序与表 4 一致，表 6 中备注规定耐油性能检测时采用园林机械专用机油标号，表 6 中检测项目带体厚度变化率改为带体体积变化率。

⑥、增加 6.5 耐油同步带的耐高温性能表 5。

⑦、试验方法中 7.1 与 7.2 合并，7.3 带体厚度变化率公式改为体积变化率公式。

⑧、修改 8.1.2 和 8.1.4 规范出厂检测规则。

2023 年 12 月 26~28 日，在北京中国橡胶工业协会总会组织行业专家及标准起草单位相关技术人员，对《园林耐油同步带》团体标准进行审查，标准除编辑性技术规范外，存在以下问题及修改的地方：

①对于耐油同步带结构的定义。耐油同步带由带背橡胶或带背织物、齿布、带齿、抗拉体（芯绳）四部分组成。更换原来的图1。

②对条款 5.2 材料进行划分，5.2.1 条款为带背及带齿橡胶，5.2.2 条款为带背织物及齿布，5.2.3 条款为抗拉体。并按照划分进行具体说明。

③对表 1 及图 2 的字母、数据表示进行整理和对应。

④更换了图 2 中的错误字母。

⑤增加了 6.6 条款的环保要求。若客户有禁用物质需求，橡胶材料应满足欧盟 ROHS 指令相关要求。

⑥版面及编辑性问题。

2023 年 12 月，在北京召开标准送审稿审查会议，对专家提出的问题进行修改，形成报批稿。

## 2. 标准制定的行业背景及意义

### 2.1 行业背景

### 2.2 标准制定意义

由于园林机械行业内使用的同步带相对用量大、要求高、温度高、更换不易、

使用环境恶劣（直接浸泡于汽油机的润滑油液中）等特点，且因为业内供货单位的品质参差不齐，采用不达标产品以次充好，导致无序竞争。因此，很有必要制定《园林机械用耐油同步带》标准。

3 标准编制原则和主要内容

（如技术指标、参数、公式、性能要求、试验方法、检验规则等）的论据，解决的主要问题，修订标准时应列出与原标准的主要差异和水平对比。

3.1 编制原则

本标准的制定符合产业发展的原则，本着先进性、科学性、合理性和可操作性原则以及标准的目标、统一性、协调性、适用性、一致性和规范性原则来进行本标准的制定工作。本标准起草过程中主要按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写规则》的要求和规定进行编写。

3.2 主要内容

本文件规定了园林机械用耐油同步带（以下简称耐油同步带）的型号和标记、结构和材料、技术要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存。

4 主要内容及试验（或验证）情况分析（重点）

各起草单位对标准中规定的产品进行尺寸、物理性能标准、耐高温性能、耐油性能进行验证，能够满足规定要求。（见检验报告）

4.1 技术要求

4.1.1 外观要求

按照 GB/T13487 规定的外观要求执行。

4.1.2 齿形尺寸

圆弧齿 4.5M 及 S4.5M

尺寸	带型	
	4.5M	S4.5M
节距 $P_b$	4.50	4.50
齿高 $h_t$	1.76	1.69
齿侧圆半径 $r_{bb}$	-	2.87
齿顶圆半径 $r$	1.15	-
齿顶圆角半径 $r_a$	-	0.50

齿根圆角半径 $r_r$	0.50	0.45
齿根宽 $s$	2.46	2.93
齿形角 $2\beta$ (°) <sup>a</sup>	$\approx 14$	—
带高 $h_s$	3.2	2.81
节线差 $2a$	0.76	0.76
注a: 齿形参数执行JB/T 7512.1标准涉及 $2\beta$ 夹角, 执行GB/T24619则不涉及夹角。		

#### 4.1.2 耐油同步带的极限偏差

耐油同步带的长度极限偏差

节线长度 $L_p$	极限偏差	节线长度 $L_p$	极限偏差
55.88~254.00	$\pm 0.40$	>762.00~990.60	$\pm 0.66$
>254.00~381.00	$\pm 0.46$	>990.60~1 219.20	$\pm 0.76$
>381.00~508.00	$\pm 0.51$	>1 219.20~1 524.00	$\pm 0.81$
>508.00~762.00	$\pm 0.61$	>1 524.00~1 778.00	$\pm 0.86$

耐油同步带的宽度极限偏差

带宽 $b_s$	节 线 长 度 $L_p$	
	<800	$\geq 800$
$\leq 6$	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$
>6~10	$\pm 0.3$	$\pm 0.5$
>10~35	$\pm 0.4$	$\pm 0.6$
>35~50	$\pm 0.4$	$\pm 0.8$

#### 4.1.3 耐油同步带的一般物理性能

项 目	耐油同步带型号		
	4.5M/S4.5M	5M	8M
拉伸强度 N/mm $\geq$	200	220	380
参考力 N/mm	130	130	240
伸长率 % $\leq$	4.0		
带背硬度 (邵氏A型)	由供需双方协商决定。		
齿布粘合强度 /N/mm $\geq$	6	7	10
芯绳粘合强度 /N $\geq$	450	500	700
齿体剪切强度 N/mm $\geq$	60	65	70

注1：表中拉伸强度值是对采用切开的带段作为测试样时的测定结果的要求。当采用环型带作为试样时需将测定结果除以2，再与表中值进行比较。  
 注2：表中齿布粘合强度是指齿体的粘合强度。

#### 4.1.4 耐油同步带的耐高温性能

项 目	耐油同步带型号		
	4.5M/S4.5M	5M	8M
拉伸强度 (N/mm) $\geq$	200	220	380
参考力/(N/mm)	130	130	240
伸长率 % $\leq$	4.0		
带背硬度（邵氏A型）	由供需双方协商决定。		
齿布粘合强度/N/mm $\geq$	4	4.8	7
芯绳粘合强度/N $\geq$	450	500	700
齿体剪切强度N/mm $\geq$	60	65	70
注：测试条件为125℃*70小时。			

#### 4.1.5 耐油同步带的耐油性

项目	耐油同步带型号		
	4.5M/S4.5M	5M	8M
外观	无溶胀	无溶胀	无溶胀
拉伸强度 / (N/mm) ≥	180	200	350
带背硬度变化（邵氏 A 型）	0~+7	0~+7	0~+7
齿布粘合强度 / (N/mm) ≥	5	6	8
芯绳粘合强度 /N ≥	400	450	600
齿体剪切强度 / (N/mm) ≥	50	55	60
带体体积变化率（ $\Delta V_{100}$ ）% <	-7~0		
备注：耐油测试条件：标准 1号油，试样为耐油同步带的橡胶标准试片，测试浸泡温度 100℃，70小时，进行体积变化率的测试，测试方法见GB/T 1690。			

#### 4.1.6 体积变化率的测试方法

4.6.1.1 耐油同步带的物理耐高温性能及耐油性按 GB/T10716 相关规定进行。

4.6.1.2 耐油试验后带体积变化率按 GB/T 1690相关规定进行。

耐油试验后带体体积变化百分率 ( $\Delta V_{100}$ ) 按式 (1) 计算：

$$\Delta V_{100} = \left\{ \frac{m_1 - m_{1-W}}{m_0 - m_{0-W}} - 1 \right\} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中：

$m_0$  ----浸泡前试样在空气中的质量，单位为克 (g)；

$m_i$  ----浸泡前试样在空气中的质量，单位为克（g）

$m_{0.w}$  ----浸泡后试样在蒸馏水中的质量，单位为克（g）

$m_{i.w}$  ----浸泡后试样在蒸馏水中的质量，单位为克（g）

取三个试样实验结果的中位数作为试验结果。

## 5 明确标准中涉及专利的情况，对于涉及专利的标准项目，应提供全部专利所有人的专利许可声明和专利披露声明。

该标准未涉及相关专利。

## 6 预期达到的社会效益

从产品对产业发展的作用等情况来看，该标准先进可行，便于生产及使用厂家应用。根据目前国内同步带生产工厂现状及满足园林机械的应用及生产需求，规范耐油同步带产品制造与应用标准化，为提升整个应用行业的技术水平、标准水平，耐油系列同步带的标准制定十分必要。

## 7 标准情况执行比对情况

通过耐油同步带产品关键指标对比分析和国外样品、样机的相关数据对比，汇总分析产品标准性能、耐油性能，符合新编《园林机械用耐油同步带》标准。

## 8 在标准体系中的法律符合性

符合现行相关法律、法规、规章及标准，在内容或结构上符合标准编写规则。

## 9 重大分歧意见的处理经过和依据

无。

## 10 标准性质的建议说明

该标准属推荐性行业标准。

## 11 贯彻标准的要求和措施建议（包括组织措施、技术措施、过渡办法、实施日期等）

无。

## 12 废止现行相关标准的建议

本标准属于基础性标准，建议标准草案通过审查后作为推荐性行业标准发布。

## 13 其他应予说明的事项

无。

耐油检测报告附件（共 5 份）



## 检验报告

报告编号: D202309012

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	郑敏芬	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	342-S4.5M-7-OR	样品数量	7 条	
样品编号	D202309012	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-09-06~ 09-10	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检 测 内 容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果	判定
					耐油温 (100±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+3	合格
2	拉伸强度	N/mm	≥180		282	合格
3	齿体剪切强度	N/mm	≥50	GB/T 10716-2012	93	合格
4	齿布粘合强度	N/mm	≥5		7	合格
5	芯绳粘合强度	N	≥400		699	合格
6	带体体积变化率 (ΔV <sub>100</sub> ) %	%	-7~0	GB/T 1690-2010	-3.5	合格
检验结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023 年 09 月 10 日					
备注	带体体积变化率试验计算公式: $= \left( \frac{3.565 - 0.635}{3.665 - 0.630} - 1 \right) \times 100\%$ , 带背硬度 Shore A 试验前为 80 =-3.5%					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 李钊

审核: 张明忠

批准: 朱杰

## 检验报告

报告编号: D202309011

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	郑敏芬	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	342-4.5M-7-OR	样品数量	7 条	
样品编号	D202309011	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-09-06~ 09-10	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检 测 内 容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果	判定
					耐油温 (100±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+2	合格
2	拉伸强度	N/mm	≥180		254	合格
3	齿体剪切强度	N/mm	≥50	GB/T 10716-2012	88	合格
4	齿布粘合强度	N/mm	≥5		6	合格
5	芯绳粘合强度	N	≥400		852	合格
6	带体体积变化率 (ΔV <sub>100</sub> ) %	%	-7~0	GB/T 1690-2010	-4.7	合格
检验 结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023 年 09 月 10 日					
备注	带体体积变化率试验计算公式: $= \left( \frac{2.675-0.665}{2.850-0.690} - 1 \right) \times 100\%$ , 带背硬度 Shore A 试验前为 79 =-4.7%					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 尹文峰

审核: 殷明忠

批准: 朱杰

## 检验报告

报告编号: D202309014

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	张丽敏	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	670-5M-13-OR	样品数量	2条	
样品编号	D202309014	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-09-06~ 09-10	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检 测 内 容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果	判定
					耐油温 (100±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+1	合格
2	拉伸强度	N/mm	≥200		403	合格
3	齿体剪切强度	N/mm	≥55	GB/T 10716-2012	83	合格
4	齿布粘合强度	N/mm	≥6		8	合格
5	芯绳粘合强度	N	≥450		845	合格
6	带体体积变化率 (ΔV <sub>100</sub> ) %	%	-7~-0	GB/T 1690-2010	-3.0	合格
检验结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023年09月10日					
备注	带体体积变化率试验计算公式: $= \left( \frac{10.911-2.26}{10.920-2.00} - 1 \right) \times 100\%$ , 带背硬度 Shore A 试验前为 78 =-3.0%					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 张丽敏

审核: 张丽敏

批准: 朱木

共1页 第1页

## 检验报告

报告编号: D202309013

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	张丽敏	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	780-5M-13-OR	样品数量	2条	
样品编号	D202309013	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-09-06~ 09-10	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检 测 内 容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果	判定
					耐油温(100±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+2	合格
2	拉伸强度	N/mm	≥200		434	合格
3	齿体剪切强度	N/mm	≥55	GB/T 10716-2012	75	合格
4	齿布粘合强度	N/mm	≥6		7	合格
5	芯绳粘合强度	N	≥450		900	合格
6	带体体积变化率 (ΔV <sub>100</sub> ) %	%	-7~-0	GB/T 1690-2010	-3.4	合格
检验结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023 年 09 月 10 日					
备注	带体体积变化率试验计算公式: $= \left( \frac{10.906 - 2.298}{10.925 - 2.01} - 1 \right) \times 100\%$ , 带背硬度 Shore A 试验前为 79 =-3.4%					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 张丽敏

审核: 张丽敏

批准: 朱木

共 1 页 第 1 页



## 检验报告

报告编号: D202309015

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	张丽敏	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	880-8M-20-OR	样品数量	2 条	
样品编号	D202309015	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-09-06~ 09-10	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检 测 内 容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果	判定
					耐油温 (100±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+2	合格
2	拉伸强度	N/mm	≥350		513	合格
3	齿体剪切强度	N/mm	≥60	GB/T 10716-2012	102	合格
4	齿布粘合强度	N/mm	≥8		15	合格
5	芯绳粘合强度	N	≥600		1096	合格
6	带体体积变化率 (ΔV <sub>m</sub> ) %	%	-7~-0	GB/T 1690-2010	-4.0	合格
检验 结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023 年 09 月 10 日					
备注	带体体积变化率试验计算公式: $= \left( \frac{22.45-4.680}{22.2-4.685} - 1 \right) \times 100\%$ , 带背硬度 Shore A 试验前为 78 =-4.0%					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 张丽敏

审核: 张丽敏

批准: 朱杰

耐油同步带的耐高温性能检测报告（五份）

CNFULD 伏龙

宁波伏龙同步带有限公司检测中心

检验报告

报告编号: D202308031

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委 托 人	郑敏芬	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	342-4.5M-7-OR	样品数量	5 条	
样品编号	D202308031	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-08-25~8-29	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检 测 内 容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果	判定
					耐高温 (125±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+2	合格
2	拉伸强度	N/mm	≥200		254	合格
3	参考力伸长率% 参考力: 130N/mm	%	≤4.0	GB/T 13487-2017	1.06	合格
4	齿体剪切强度	N/mm	≥60	GB/T 10716-2012	88	合格
5	齿布粘合强度	N/mm	≥4		6	合格
6	芯绳粘合强度	N	≥450		852	合格
检验结论	<div>依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。</div> <div><div>宁波伏龙同步带有限公司检测中心</div><div>检测报告专用章</div><div>(盖章)</div></div> <div>报告日期: 2023 年 08 月 29 日</div>					
备注	试验前带背硬度 Shore A 是 80					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或未涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 姜文峰

审核: 张明忠

批准: 朱杰

## 检验报告

报告编号: D202308032

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	郑敏芬	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	342-S4.5M-7-OR	样品数量	5条	
样品编号	D202308032	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-08-25~8-29	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检测内容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果判定	
					耐高温 (125±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+3合格	
2	拉伸强度	N/mm	≥200		282合格	
3	参考力伸长率% 参考力:130N/mm	%	≤4.0	GB/T 13487-2017	0.67合格	
4	齿体剪切强度	N/mm	≥60	GB/T 10716-2012	93合格	
5	齿布粘合强度	N/mm	≥4		7合格	
6	芯绳粘合强度	N	≥450		699合格	
检验结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023年08月29日					
备注	试验前带背硬度 Shore A 是 79					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 张华

审核: 张明

批准: 朱木

## 检验报告

报告编号: D202308033

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	张丽敏	用户/合同号	/	
样品名称	耐油同步带	规格型号	780-5M-13-OR	样品数量	2 条	
样品编号	D202308033	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-08-25~8-29	
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX					
检 测 内 容						
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果 判定	
					耐高温 (125±2)℃*70h	
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+2 合格	
2	拉伸强度	N/mm	≥220		434 合格	
3	参考力伸长率% 参考力: 130N/mm	%	≤4.0	GB/T 13487-2017	0.80 合格	
4	齿体剪切强度	N/mm	≥65	GB/T 10716-2012	75 合格	
5	齿布粘合强度	N/mm	≥4.8		7 合格	
6	芯绳粘合强度	N	≥500		900 合格	
检验结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023 年 08 月 29 日					
备注	试验前带背硬度 Shore A 是 81					
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。					

主检人: 孔峰

审核: 梁明

批准: 朱木



宁波伏龙同步带有限公司检测中心  
检验报告

报告编号: D202308034

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	张丽敏	用户/合同号	/
样品名称	耐油同步带	规格型号	670-5M-13-OR	样品数量	2 条
样品编号	D202308034	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-08-25~8-29
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX				
检 测 内 容					
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果判定
					耐高温 (125±2)℃*70h
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+1合格
2	拉伸强度	N/mm	≥220		403合格
3	参考力伸长率% 参考力: 130N/mm	%	≤4.0	GB/T 13487-2017	0.83合格
4	齿体剪切强度	N/mm	≥65	GB/T 10716-2012	83合格
5	齿布粘合强度	N/mm	≥4.8		8合格
6	芯绳粘合强度	N	≥500		845合格
检验结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。 <div>宁波伏龙同步带有限公司检测中心 检测报告专用章 (盖章)</div> 报告日期: 2023 年 08 月 29 日				
备注	试验前带背硬度 Shore A 是 80				
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。				

主检人: 张丽敏

审核: 梁明忠

批准: 朱杰

宁波伏龙同步带有限公司检测中心  
检验报告

报告编号: D202308035

LTB/JL-7.8-01-03 A/1

委托单位	质二科	委托人	张丽敏	用户/合同号	/
样品名称	耐油同步带	规格型号	880-8M-20-OR	样品数量	2条
样品编号	D202308035	试验环境	23℃ 54%RH 101.02kPa	检验日期	2023-08-25~8-29
试验依据	T/XXX XXXX-XXXX				
检测内容					
序号	检验项目	单位	技术要求	检验方法	结果判定
					耐高温 (125±2)℃*70h
1	带背硬度	Shore A	0~+7	GB/T 10716-2012	+2合格
2	拉伸强度	N/mm	≥380		513合格
3	参考力伸长率% 参考力: 240N/mm	%	≤4.0	GB/T 13487-2017	0.98合格
4	齿体剪切强度	N/mm	≥70	GB/T 10716-2012	102合格
5	齿布粘合强度	N/mm	≥7		15合格
6	芯绳粘合强度	N	≥700		1096合格
检验结论	依据 T/XXX XXXX-XXXX, 该产品所测项目符合要求。  报告日期: 2023年08月29日				
备注	试验前带背硬度 Shore A 是 80				
说明	1. 样品信息中由委托人提供的, 本中心不保证其真实性, 且检测结果只对来样负责; 2. 本报告无主检、审核、批准人签字, 或涂改, 或未加盖本中心检测报告专用印章无效; 3. 委托方对本报告有异议, 请在收到报告之日起 7 天内提出; 4. 部分复制本报告无效; 5. 联系方式: 慈溪市龙山镇龙头场村, 电话: 0574-63787710。				

主检人: 张丽敏

审核: 张明

批准: 朱杰