

木工硬质合金圆锯片锯盘

1 主题内容与适用范围

本标准规定了木工硬质合金圆锯片锯盘的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于木工硬质合金圆锯片锯盘。

2 引用标准

GB 1222 弹簧钢

3 产品分类

3.1 型式见图 1。

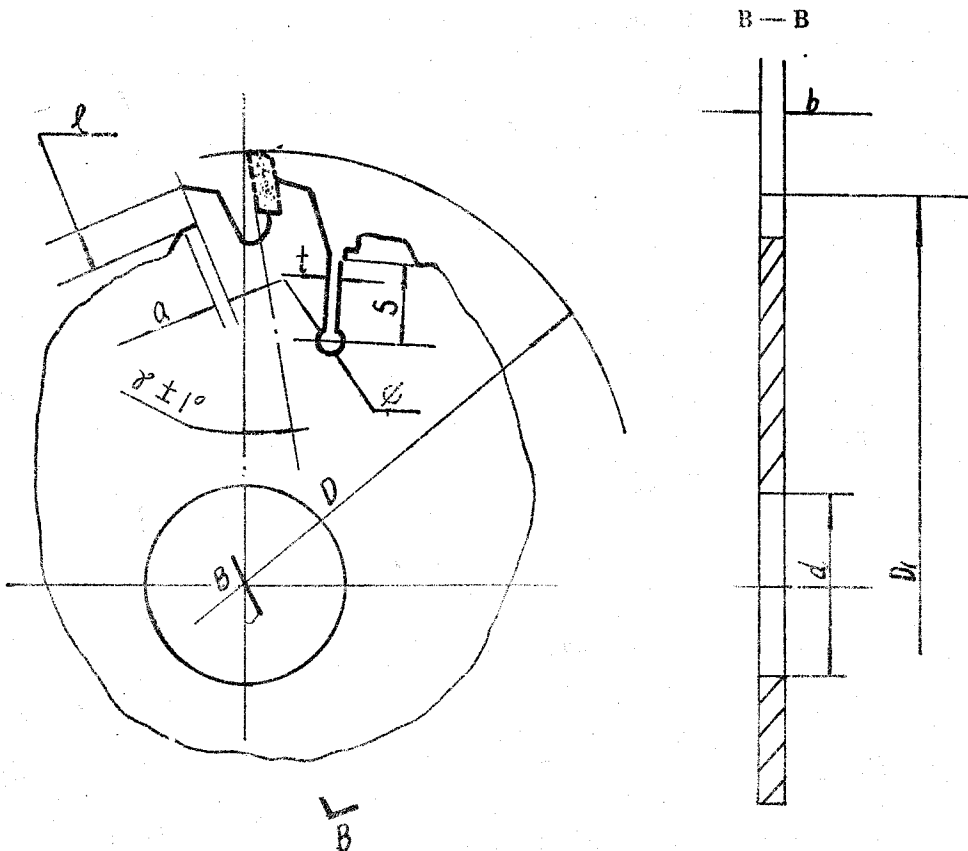


图 1

3.2 参数与要求见表1、表2。

表 1 mm

外 径 D		厚 度 b		孔 径 d		齿 数											
基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差												
97	±1.5	1.6		20		32	24	20	16	10	8						
122						40	32	24	20	12	10						
(137)							36	28	24	16	12						
157						48	40	32									
(177)		1.6		30	50	40	36	28	20	16							
		2.2															
		1.6		60													
		2.2															
197		1.6		30	64	48	40	32	20								
		2.2															
		1.6		60													
		2.2															
(222)		1.6	±0.05	30	72	56	40	36	24								
		2.2															
		1.6		60													
		2.2															
247		1.6		30	80	64	48	40	28	20							
		2.2															
		2.6															
		1.6															
		2.2		60													
		2.6															
		1.6															
		2.2															
		2.6		(85)													
		2.6															

续表 1

mm

外 径 D		厚 度 b		孔 径 d		齿 数					
基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差						
(227)		1.6	± 0.05	30		96	64	56	40	28	20
		2.2									
		2.6									
		1.6		60							
		2.2									
		2.6									
		1.6		(85)							
		2.2									
		2.6									
312	±1.5	1.6	± 0.07	30	H 8	96	72	64	48	32	24
		2.2									
		2.6									
		1.6		60							
		2.2									
		2.6									
		1.6		(85)							
		2.2									
		2.6									
(352)		2.2	± 0.07	30		112	96	72	56	36	28
		2.6									
		2.8									
		3.2		60							
		2.2									
		2.6									
		2.8									
		3.2		(85)							
		2.2									

续表 1

mm

外 径 D		厚 度 b		孔 径 d		齿 数												
基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差													
(352)	± 1.5	2.6		(85)		112	96	72	56	36	28							
		2.8																
		3.2																
(397)	± 2	2.2	± 0.07	30	H 8	128	96	80	64	40	32							
		2.6																
		2.8																
		3.2		60														
		2.2																
		2.6																
		2.8		(85)														
		3.2																
		2.2																
		2.6		30														
		2.8																
		3.2																
(447)		3.6		(85)		—	112	96	72	48	36							
		2.2																
		2.6																
		2.8		30														
		3.2																
		3.6																
		2.2		(85)														
497		2.6	± 0.10	30		—	128	96	80	48	40							
		2.8																
		3.2																

续表 1

mm

外 径 D		厚 度 b		孔 径 d		齿 数						
基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差	基本尺寸	极 偏 限 差							
497	± 2	3.6	± 0.10	30	H 8	—	128	96	80	48	40	
		2.6		85								
		2.8										
		3.2										
		3.6										
(557)		3.2		30		—	—	112	96	56	48	
		3.6										
		3.2										85
		3.6										
		3.2										
627		3.2		40		—	—	128	96	64	48	
	3.6											

注：括号内的尺寸应尽量避免采用。

表 2

mm

锯 片 外 径 D	伸 缩 缝			伸 缩 孔 直 径 Ø	齿座深度 l	齿座宽度 a
	长 度 s	宽 度 t	数 目		极 限 偏 差	极 限 偏 差
100~125	—			5 (8)	0 - 0.2	+ 0.2 0
125~150	12	1.5	3 (4)			
150~250	15					
250~300	22					
300~650	27					

4 技术要求

- 4.1 锯盘应符合本标准中的规定，并按规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 锯盘材料应符合 GB 1222 规定或选用不低于其性能的其它材料制造。
- 4.3 热处理后锯盘硬度HRC41~45，应平整，表面不允许有严重氧化、脱碳、烧伤。
- 4.4 磨削后锯盘表面不允许有严重划痕、黑斑、锈迹、磨削退火现象。
- 4.5 表面、内孔、齿座的表面粗糙度 $Ra \leq 1.6 \mu m$ 。
- 4.6 平面度见表 3。

表 3

mm

外 经 D	平 面 度
97~277	0.10
312~447	0.15
497~627	0.20

4.7 加工后的锯盘应清洗干净，垂直放在锯架上。

5 试验方法

5.1 硬度试验在半径四分之三处圆周上等分四点，测其硬度值取其算术平均值。

5.2 平面度检测用刀口式直尺，用塞尺测量直尺与锯盘间隙。

5.3 表面粗糙度用表面粗糙度标准样块对照目测。

5.4 几何尺寸用通用量具检测。

6 检验规则

按生产批量 3 % 取样，不足 100 件取 3 件，其中有 1 件不合格应加倍抽样，如仍有一件不合格则该批视为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 锯盘上应清晰标志制造厂商标，锯盘外径、内径厚度。锯盘入库前应进行防锈处理，在运输过程中要防止损伤，防压、防潮、防止雨淋，贮存于通风干燥处。

7.2 包装

- a. 装箱单；
- b. 合格证；
- c. 说明书。

附加说明：

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国家具机械标准化中心归口。

本标准由长春市工业刀片总厂负责起草。

本标准主要起草人：张明玉。

自本标准实施之日起，原轻工业部专业标准 ZBY 96003—89 《木工硬质合金圆锯片 锯盘》作废。