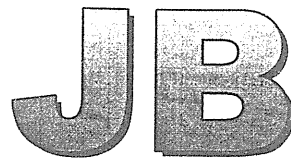


ICS 79.120.10

J 65

备案号: 29509—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5745—2010

代替 JB/T 5745—1991

细木工带锯机 锯轮

Table band sawing—Saw wheel



2010-04-22 发布

2010-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 型式和参数 1

3 锯轮材料 1

4 平衡 1

前 言

本标准代替 JB/T 5745—1991《细木工带锯机 锯轮》。

本标准与 JB/T 5745—1991 相比，只按有关规定进行了编辑性修改，技术内容未改变。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国木工机床与刀具标准化技术委员会（SAC/TC84）归口。

本标准起草单位：杭州临安南洋木工机械有限公司、福建邵武振达机械制造有限公司。

本标准主要起草人：郑文才、刘雪珍、杨华、陈建心。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

——JB/T 5745—1991。

细木工带锯机 锯轮

1 范围

本标准规定了细木工带锯机锯轮的型式、尺寸、材料和静平衡等要求。
本标准适用于直径 315 mm~800 mm 的细木工带锯机锯轮。

2 型式和参数

2.1 型式和尺寸见图 1 和表 1，但具体结构可不受图示限制。

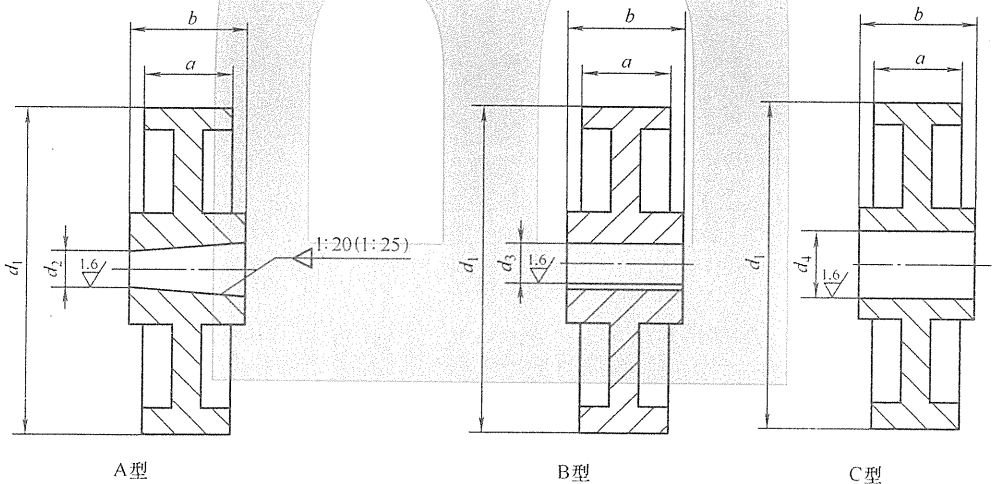


图 1
表 1

单位: mm							
d_1	a	d_2	d_3		d_4		b
			基本尺寸	极限偏差 (H7)	基本尺寸	极限偏差 (K7)	
315	25	24	34	+0.021	47	+0.007	55
400	30	28	28	0	52	-0.018	65
630	40	38	38	+0.025	72	+0.009	70
800	55	48	42	0	80	-0.021	85
注: 表在 d_2 为下锯轮孔直径, 当上锯轮为 A 型时, 其锥孔直径可根据机床结构参照 d_2 确定。							

3 锯轮材料

锯轮可选用灰铸铁、钢或铝合金等, 但其抗拉强度应大于或等于 250 N/mm²。

4 平衡

锯轮应进行静平衡, 其精度等级为 G6.3。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
细木工带锯机 锯轮
JB/T 5745—2010

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.25 印张·6 千字
2010 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

*

书号：15111·9968
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：（010）88379778
直销中心电话：（010）88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究