

ICS 65.040.20
B 93
备案号:38159—2013



中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1084—2012
代替 GH/T 1005—1998

锯齿轧花机、锯齿剥绒机 锯片

Saw for saw gin and saw delinter

2012-12-10 发布

2013-03-15 实施

中华全国供销合作总社 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 分类与标记	1
4 技术要求	4
5 外观质量	4
6 检验方法	4
7 检验规则	5
8 标志、包装和贮存	6

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GH/T 1005—1998《锯齿轧花机、锯齿剥绒机 锯片》，与 GH/T 1005—1998 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 增加了锯片内径 120.8 mm 和 115 mm 的规格(见 3.1.1.1)；
- 增加了锯片外径 330 mm 的规格(见 3.1.1.1)；
- 提高了锯片厚度的公差等级(见 3.1.1.1,1998 年版的图 1)；
- 调整了锯片齿数的变化范围(见 3.1.1.2,1998 年版的 3.1)；
- 修改了锯片锯齿的主要参数(见 3.1.1.3,1998 年版的 3.2)；
- 增加了允许有其他尺寸外径、齿数和齿形的锯片存在(见 3.1.2)；
- 修改了锯片产品型号的标记(见 3.2,1998 年版的 3.3)；
- 修改了锯片使用材料的技术要求(见 4.1,1998 年版的 4.2.1)；
- 删除了锯片可使用专用进口板材的要求(见 1998 年版的 4.2.2)；
- 修改了锯片硬度的技术要求(见 4.2,1998 年版的 4.3)；
- 提高了锯片平面度的加工精度(见 4.3,1998 年版的 4.4)；
- 增加了锯片厚度均匀度应不大于 0.02 mm 的技术要求(见 4.5)；
- 删除了锯片不应有锤击痕迹的内容(见 1998 年版的 4.10)；
- 增加了轧花锯片齿两侧应进行磨砂的内容(见 4.6)；
- 增加了剥绒锯片齿两侧允许不倒角的内容(见 4.7)；
- 增加了外观质量的要求,将与外观质量有关的内容移入其中(见第 5 章)；
- 增加了锯片表面应光洁,不应有夹层、裂纹(见 5.3)；
- 明确了检验方法中测定用具的精度应改为分度值(见第 6 章,1998 年版的第 5 章)；
- 修改了检验方法中厚度测定的参数(见 6.1,1998 年版的 5.1)；
- 增加了锯片厚度均匀度的测定方法(见 6.2)；
- 修改了检验方法中锯片硬度的测量范围(见 6.4,1998 年版的 5.3.2)；
- 增加了外观的检测(见 6.9)；
- 检验规则中合格质量水平(AQL)按照 GB/T 2828.1—2003 的规定改为接收质量限(AQL)(见 7.1.3,1998 年版的 6.3)；
- 修改了接收质量限(AQL)的数据(见 7.1.3 表 3,1998 年版的 6.3)；
- 检验规则中检验水平按照 GB/T 2828.1—2003 的规定提高到 II 水平(见 7.1.3 表 3,1998 年版的 6.3)；
- 增加了锯片的标志、包装和贮存(见第 8 章)。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由全国棉花加工标准化技术委员会(SAC/TC 407)归口。

本标准起草单位：山东天鹅棉业机械股份有限公司、中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所、中国棉花协会棉花加工分会、河北邯武棉机有限公司。

本标准主要起草人：杨丙生、王韶斌、贾森林、胡春雷、高春元、王瑞霞、尹青云、杨天民。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GH/T 1005—1998。

锯齿轧花机、锯齿剥绒机 锯片

1 范围

本标准规定了锯齿轧花机、锯齿剥绒机锯片(以下简称“锯片”)的分类与标记、技术要求、外观质量、检验方法、检验规则及标志、包装与贮存的要求。

本标准适用于锯齿轧花机、锯齿剥绒机锯片。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 6388 运输包装收发货标志

3 分类与标记

3.1 分类

3.1.1 常用锯片

按外径尺寸分为406型、320型和330型。

3.1.1.1 规格尺寸

常用锯片的规格尺寸见表1。

表1 规格尺寸

单位为毫米

基本尺寸		类 型				
名称	符号	锯片 406	锯片 320			锯片 330
直径	D	$\phi 406.4 \pm 0.25$	$\phi 320^{+0.50}_0$	$\phi 320^{+0.50}_0$	$\phi 320^{+0.50}_0$	$\phi 330^{+0.50}_0$
内径	d	$\phi 174.6^{+0.39}_{+0.14}$	$\phi 120.8^{+0.39}_{+0.14}$	$\phi 115^{+0.39}_{+0.14}$	$\phi 74.6^{+0.29}_{+0.10}$	$\phi 74.6^{+0.29}_{+0.10}$
内径与凸键高度的差值	t	172.3	117	111	71.3	71.3