



中华人民共和国国家标准

GB/T 25369—2010

金属切割双金属带锯条 技术条件

Metal cutting-bimetal band saw blades—
Technical specifications

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准的附录 A 是规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位:湖南泰嘉新材料科技股份有限公司(湖南机床厂)。

本标准主要起草人:谢文忠、吴松涛、李辉、刘刚。

金属切割双金属带锯条 技术条件

1 范围

本标准规定了金属切割双金属带锯条的术语和定义、技术要求、标志和包装。

本标准适用于宽度尺寸为 6 mm~80 mm,齿部材料为高速钢或高性能高速钢,锯条体的材料是低合金弹簧钢的金属切割双金属带锯条(以下简称带锯条)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 230.1—2004 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A,B,C,D,E,F,G,H,K,N,T 标尺)(ISO 6508-1:1999,MOD)

GB/T 4340.1—1999 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法(eqv ISO 6507-1:1997)

GB/T 21954.1—2008 金属切割带锯条 第1部分:术语(ISO 4875-1:2006,MOD)

GB/T 21954.2—2008 金属切割带锯条 第2部分:特性和尺寸(ISO 4875-2:2006,MOD)

JB/T 4318.3 卧式带锯床 第3部分:精度检验

JB/T 6050 钢铁热处理零件硬度测试通则

3 术语和定义

GB/T 21954.1 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

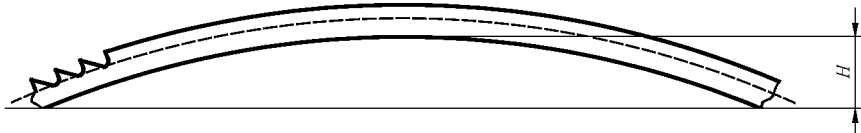
基本截面 usual section

基本截面由带锯条的宽度和厚度构成,用“宽度×厚度”表示。

3.2

刀弯 straightness

带锯条无约束地置于平板上,背部(或齿部)纵向(长度方向)较大曲率的弯曲,见图 1。



H ——刀弯值。

图 1

3.3

蛇(形)弯 snake

带锯条无约束地置于平板上,在较长的长度上背部(或齿部)连续出现纵向弯曲的渐变,见图 2。