



中华人民共和国国家标准

GB/T 6080.2—2010
代替 GB/T 6080.2—1998

机用锯条 第 2 部分：技术条件

Machine hacksaw blades—
Part 2: Technical specifications

2010-12-23 发布

2011-07-01 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

GB/T 6080《机用锯条》分为两个部分：

——第1部分：型式和尺寸；

——第2部分：技术条件。

本部分为 GB/T 6080 的第2部分。

本部分代替 GB/T 6080.2—1998《机用锯条 第2部分：技术条件》。

本部分与 GB/T 6080.2—1998 相比主要变化如下：

——“本标准”改为“本部分”；

——修改了范围；

——修改了规范性引用文件；

——修改了图1中的直径字母标注；

——修改了标志和包装中规格的表示方法。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：曾宇环、沈士昌。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB 6080—1985, GB/T 6080.2—1998。

机用锯条

第 2 部分:技术条件

1 范围

GB/T 6080 的本部分规定了机用锯条的尺寸、材料和硬度、外观、标志和包装的技术要求。
本部分适用于按照 GB/T 6080.1 生产的机用锯条。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6080 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 6080.1 机用锯条 第 1 部分:型式和尺寸(GB/T 6080.1—2010,ISO 2336-2:2006,Hacksaw blades—Part 2:Dimensions for machine blades,IDT)

3 尺寸

3.1 机用锯条的形状和位置公差见表 1。

表 1

单位为毫米

长度 l_1	公 差		
	侧面平面度	侧面横向直线度	刀状弯
300	1.0	0.1	1.0
350			
400	1.5		1.5
450			
500	2.0		1.8
575			
600			
700			

3.2 分齿量 h 及公差由生产厂自定,分齿对称度小于或等于 0.2 mm。

4 材料和硬度

机用锯条用高速钢制造,硬度分布按图 1。

A 区: ≤ 48 HRC;

B 区: ≥ 63 HRC。