



中华人民共和国国家标准

GB 18955—2003

木工刀具安全 铣刀、圆锯片

Tools for woodworking, Safety requirements
—Milling tools, circular saw blades

自 2017 年 3 月 23 日起,本标准转为推荐性
标准,编号改为 GB/T 18955—2003。

2003-01-17 发布

2003-08-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 切削材料组代号	6
5 危险一览表	6
6 设计要求	6
7 刀具的标记	17
8 信息	18
附录 A(规范性附录) 在标准试验台上进行的返弹试验	19
A.1 试验台	19
A.2 单轴木工铣床	19
A.3 机构(见图 A.1)	19
A.4 安装和标定	19
A.5 返弹试验的自动加工循环	20
A.6 测量装置	20
A.7 试验方法	20
A.8 试验结果的计算	20
附录 B(规范性附录) 安全工作方法	23
B.1 最大速度	23
B.2 圆锯片	23
B.3 整体刀具	23
B.4 刀具的联结和刀具零件	23
B.5 刀具的维修	23
参考文献	24

前 言

本标准中第 3 章和第 4 章为推荐性条文,其余是强制性的。

本标准是根据欧洲标准 EN 847-1:1997《木工刀具安全要求 第 1 部分:铣刀、圆锯片》制定的,在技术内容上与 EN 847-1 基本一致,增加了硬质合金圆锯片的静平衡要求。

本标准自实施之日起,JB 6113—1992《木工机用刀具安全技术条件》中 4.1、4.2 以及第 5 章作废。本标准第 1 章中限定的铣刀、圆锯片的安全要求以本标准为准。

本标准的附录 A 和附录 B 均是规范性的附录。

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归口。

本标准由福州木工机床研究所负责起草。

本标准起草人:郑宗鉴、郑莉。

本标准于 2003 年 1 月 17 日首次发布。

根据中华人民共和国国家标准公告(2017 年第 7 号)和强制性标准整合精简结论,本标准自 2017 年 3 月 23 日起,转为推荐性标准,不再强制执行。

木工刀具安全 铣刀、圆锯片

1 范围

本标准适用于木工机用刀具引起的危险,描述了通过刀具的设计和提供防护信息来消除或降低这些危险。

本标准涉及了铣刀(带孔铣刀、柄铣刀和与主轴一体的铣刀)和圆锯片但不包括柄铣刀的柄部强度的有关危险。各种危险列于第5章中。

本标准不适用于钻头、偏心单瓣铣刀,切削圆直径小于16 mm的铣刀,以及使用于旋转刀的车床和仿形车床上的刀具。

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 1800.4—1999 极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表

GB/T 9239—1988 刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定

GB 12557—2000 木工机床 安全通则

GB/T 13573—1993 木工圆锯片

GB/T 14388—1993 木工硬质合金圆锯片

GB/T 14897.1—1994 木工刀具 基本术语

GB/T 15379—1994 木工机床术语 基本术语

GB/T 16755—1997 机械安全 安全标准的起草和表述规则

ISO 513:1991 去除切屑的机加工硬切削材料的应用 切削切除主组和应用组的表示方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

木工铣刀 **milling tool for woodworking**

是一种旋转刀具(例如成形铣刀、平刨床上的刀具和压刨床上的刀具),一般来说,其主进给方向垂直于它的旋转轴线,通过切除切屑在木材或类似材料上加工各种表面。

其切削部分的切削刃可以是:

- 平行于旋转轴线;
- 垂直于旋转轴线;
- 上述两种形式联合的廓形。

刀具形式可以是:

- 整体刀具;
- 焊接刀具;
- 装配刀具;