



中华人民共和国国家标准

GB/T 14388—2010
代替 GB/T 14388—1993

木工硬质合金圆锯片

Tungsten carbide tipped circular saw blade for woodworking

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

本标准是对 GB/T 14388—1993《木工硬质合金圆锯片》的修订。

本标准非等效采用 DIN 8083:1982《硬质合金圆锯片 尺寸、齿数》和 DIN 5134 第 5 部分:1982《木工圆锯片 硬质合金圆锯片的供货技术条件》。

本标准与 DIN 8083:1982《硬质合金圆锯片 尺寸、齿数》和 DIN 5134 第 5 部分:1982《木工圆锯片 硬质合金圆锯片的供货技术条件》相比作了如下修改:

——表 1 中 D 增加了括号内的数值;

——近似齿数作了修改。

本标准与 GB/T 14388—1993 相比有如下差异:

——增加了前言;

——对图 1 进行了修改和补充;

——对 4.5 的内容进行了修改;

——表 2 中增加了“对称度公差 T_s ”一栏;

——本标准代替 GB/T 14388—1993。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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(SAC/TC 84)归口。

本标准起草单位:哈尔滨二工具科技有限责任公司、蓝帜(南京)工具有限公司。

本标准起草人:姜士红、刘巍、马连祥。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 14388—1993。

木工硬质合金圆锯片

1 范围

本标准规定了木工硬质合金圆锯片的型式和尺寸、技术要求、试验方法和标志包装的基本要求。

本标准适用于直径 100 mm~630 mm 锯切木材、人造板、塑料及有色金属等的木工硬质合金圆锯片(以下简称锯片)。

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 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 4897.1—2003 刨花板 第1部分:对所有板型的共同要求(EN 312-1:1997,NEQ)

GB/T 18376.1—2008 硬质合金牌号 第1部分:切削工具用硬质合金牌号

JB/T 4171—1999 木工机床 精度检验通则

3 型式和尺寸

3.1 锯片的型式和尺寸按下图和表1的规定。

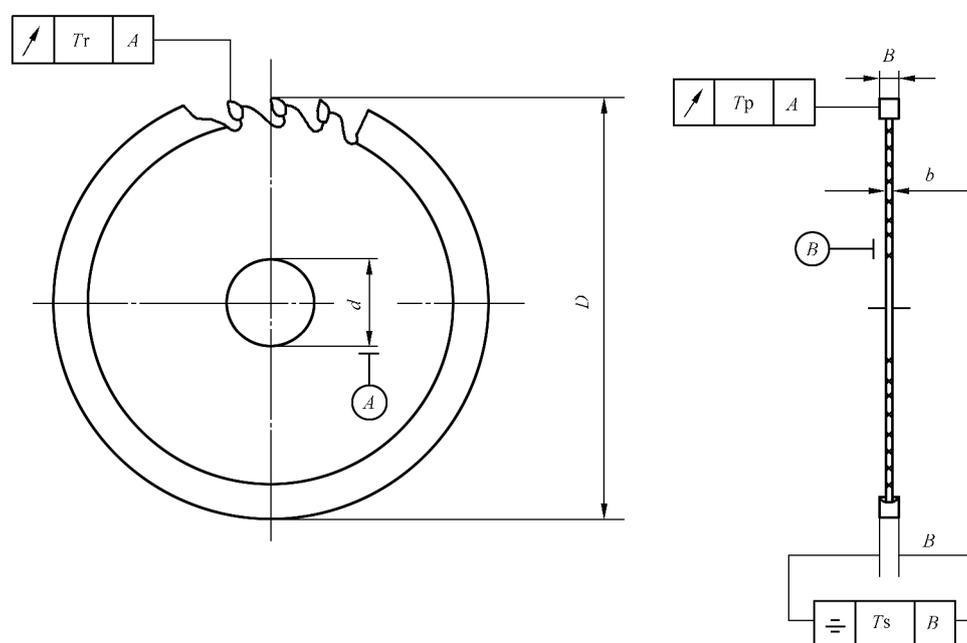


表 1

单位为毫米

D		B		b		d		近 似 齿 距						
基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差 (H8)	10	13	16	20	30	40	
								齿 数						
100	±2	2.5		1.6		20	+0.033 0	32	24	20	16	10	8	
125								40	32	24	20	12	10	
(140)									36	28	24	16	12	
160								48	32					
(180)		3.2	2.2	30	+0.046 0	56	40	36	28	20	16			
		2.5	1.6	60										
		3.2	2.2	30		+0.033 0	64	48	40			32		
		200	2.5										1.6	60
(225)		3.2	2.2	30	+0.033 0	72	56		36	24				
		2.5	1.6	60	+0.046 0									
		3.2	2.2	30	+0.033 0						80	48	48	
		250	2.5											
(250)		3.2	2.2	30	+0.033 0	80	64	48	40	28	20			
		3.6	2.6	30	+0.054 0									
		2.5	1.6									60	+0.046 0	
		3.2	2.2	(85)	+0.054 0									
(280)	3.6	2.6	30	+0.033 0	96	56	40	28	20					
	2.5	1.6								60	+0.046 0			
	3.2	2.2	(85)	+0.054 0										
	3.6	2.6												
	2.5	1.6	30	+0.033 0										
	3.2	2.2			60	+0.046 0								
	3.6	2.6	(85)	+0.054 0										
	2.5	1.6												
3.2	2.2													
3.6	2.6													