



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 6080.2—1998

---

## 机 用 锯 条 第 2 部分：技术条件

Machine hacksaw blades—  
Part 2: Technical specifications

1998-11-18 发布

1999-09-01 实施

---

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准是对 GB 6080—85《机用锯条》技术条件部分的修订,在原标准基础上,性能试验作了较大变化。

GB/T 6080 在《机用锯条》的总标题下,包括两个部分:

第 1 部分(即 GB/T 6080.1):型式与尺寸;

第 2 部分(即 GB/T 6080.2):技术条件。

本标准是第 2 部分。

本标准从实施之日起,同时代替 GB 6080—85。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位:成都工具研究所、哈尔滨第二工具厂。

本标准主要起草人:沈士昌、付玉娟。

# 中华人民共和国国家标准

## 机 用 锯 条 第 2 部分：技术条件

GB/T 6080.2—1998

代替 GB 6080—85 部分

### Machine hacksaw blades— Part 2: Technical specifications

#### 1 范围

本标准规定了机用锯条的尺寸、材料和硬度、外观、性能试验及标志和包装的技术要求。  
本标准适用于按 GB/T 6080.1 生产的机用锯条。

#### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 6080.1—1998 机用锯条 第 1 部分:型式与尺寸

#### 3 尺寸

3.1 机用锯条的形状和位置公差由表 1 给出。

表 1

mm

长度 $l$	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
600			
700			2.0

3.2 分齿量  $h$  及公差由生产厂自定,分齿对称度  $\leq 0.2$  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:  $\leq 48$  HRC;

B 区:  $\geq 63$  HRC。