



中华人民共和国国家标准

GB/T 14764—2008
代替 GB/T 14764—1993

手 用 钢 锯 条

Hand hacksaw blades

(ISO 2336-1:1996, Hacksaw blades—
Part 1: Dimensions for hand blades, NEQ)

2008-12-30 发布

2009-09-01 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

本标准与国际标准 ISO 2336-1:1996《钢锯条 第1部分:手用锯条尺寸》(英文版)的一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 14764—1993《手用钢锯条》。

本标准与 GB/T 14764—1993 相比主要变化如下:

- 增加了术语和定义的内容(1993年版的第3章,本版的第3章);
- 增加了合金工具钢产品和产品代号 M、双金属复合钢的产品代号 Bi(本版的5.2);
- 增加了挠性型钢锯条的弯曲性能要求和试验方法(本版的6.5.2和7.5.2);
- 删去了“产品分级”(1993版的第8章);
- 修改了“包装、标志、运输与贮存”的要求(1993版的第9章,本版的第9章);

本标准的附录 A、附录 B 为资料性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国五金制品标准化技术委员会工具五金分技术委员会归口。

本标准由海盐联合钢锯厂、上海振兴锯条工具有限公司、上海市工具工业研究所负责起草,上海昆杰五金工具有限公司、宁波长城精工实业有限公司参加起草。

本标准主要起草人:吴祖训、季胜华、张鸽、夏敏、林美德、陈立海、顾青。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

GB/T 14764—1993。

手 用 钢 锯 条

1 范围

本标准规定了手用钢锯条的术语和定义、产品分类和标记、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于手用钢锯条(以下简称锯条)。

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 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)

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

YB/T 5058 弹簧钢、工具钢冷轧钢带

YB/T 5062 锯条用冷轧钢带

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

销孔 pin hole

d

用于装夹锯条的孔。

3.2

齿部 teeth

用于提供锯切刃的齿状部分。

3.3

背部 back edge

与齿部相对应并平行的纵向边。

3.4

侧面 side

齿部与背部之间的两个平面。

3.5

齿面 face

锯切刃在锯切材料时承受切屑冲击的表面。

3.6

齿背 flank

锯切刃的背面。