

ICS 25.120.10

J62

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1828.2—1999

剪板机用刀片 技术条件

1999-05-14 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB J62 012—87《剪板机用刀片 技术条件》的修订。本标准与 ZB J62 012—87 的技术内容基本一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

本标准自 2000 年 1 月 1 日起实施。

本标准自实施之日起代替 ZB J62 012—87。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：上海冲剪机床厂。

本标准参加起草单位：沈阳锻压机床厂、黄石锻压机床厂、上海机械刀片厂、北京锻压机床厂。

本标准主要起草人：李德明、林红、葛宗良等。

本标准于 1987 年 4 月首次发布。

剪板机用刀片 技术条件

代替 ZB J62 012—87

1 范围

本标准规定了剪板机用刀片的技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于一般用途剪板机用刀片（以下简称刀片）。

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 191—1991	包装储运图示标志
GB/T 230—1991	金属洛氏硬度试验方法
GB/T 1172—1974	黑色金属硬度及强度换算值
GB/T 1184—1996	形状和位置公差 未注公差值
GB/T 1802—1979	公差与配合 尺寸大于 500 至 3150 mm 常用孔、轴公差带
JB/T 1828.1—1999	剪板机用刀片 型式与基本参数
JB/T 1829—1997	锻压机械 通用技术条件
JB/T 8356.1—1996	机床包装 技术条件

3 技术要求

3.1 刀片应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

3.2 刀片材料

3.2.1 刀片应按剪切工作情况和剪切对象等选用材料。推荐采用下列常用材料：9CrSi、5CrW2Si、6CrW2Si、CrWMn、Cr12、Cr12MoV 等。

3.2.2 材料的化学成分和机械性能应符合有关标准的规定。

3.3 刀片热处理

3.3.1 刀片应经热处理，其硬度如下：

a) 可剪板厚小于或等于 25 mm 时为 55~60 HRC；

b) 可剪板厚大于 25 mm 时为 52~57 HRC。

3.3.2 刀片的硬度应均匀，同一刀片的硬度差不应大于 4 HRC。

3.3.3 热处理后刀片的金相组织应符合有关标准的规定。

3.4 刀片机械加工

3.4.1 刀片的尺寸公差

3.4.1.1 整长刀片的主要尺寸公差（见图 1、图 2）应符合表 1 的规定。