

ICS 79.120.10  
J 65



# 中华人民共和国国家标准

GB 31145—2014

GB 31145—2014

## 木工机床安全 带上切式横截手动进给圆锯机

Safety of woodworking machines—  
Circular saw benches/up-cutting cross-cut sawing machines

中华人民共和国  
国家标准  
木工机床安全  
带上切式横截手动进给圆锯机  
GB 31145—2014

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
网址 www.spc.net.cn  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

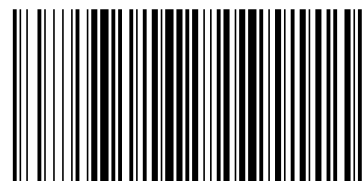
\*

开本 880×1230 1/16 印张 2.25 字数 59 千字  
2014年11月第一版 2014年11月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-50289 定价 33.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



GB 31145—2014

2014-09-03 发布

2015-10-01 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



表 A.1 (续)

刀具参数	刀具型式:标准的硬质合金圆锯片 锯片参数:(应选择最大推荐的最大锯片直径)																
	锯片直径 mm	齿数	齿宽 mm	齿厚 mm													
	200	48~64	2.5~3.2	1.6~2.2													
	250	56~84	2.5~3.2	1.6~2.2													
	315(300)	56~84	3.0~3.2	2.0~2.2													
	355(350)	54~60	3.2~3.6	2.2~2.6													
	400	36~64	3.2~3.6	2.2~2.6													
	450	40~64	3.6~4.0	2.5~2.8													
	500	48~72	4.0~4.5	2.8~3.2													
	630(600)	48~72	5.6	3.6													
	630~1 000	按使用说明书															
主轴转速 <sup>b</sup> /(r/min) 锯片直径/mm 切削速度/(m/s) 齿数 齿宽/mm 实际刀片厚度/mm 进给速度/(m/min)				____ ±0.1 ____ ±0.1 6±2													
<b>试验材料:</b> 材料: 软木,中等等级 含水率: 8%~14% 长度: 1 000 mm,切削后最终长度为 500 mm																	
<table border="1"> <tr> <td>锯片直径 mm</td> <td>≤315</td> <td>355~450</td> <td>&gt;450</td> </tr> <tr> <td>试件高度 mm</td> <td>50</td> <td>75</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>试件宽度 mm</td> <td>50</td> <td>150</td> <td>250</td> </tr> </table>						锯片直径 mm	≤315	355~450	>450	试件高度 mm	50	75	100	试件宽度 mm	50	150	250
锯片直径 mm	≤315	355~450	>450														
试件高度 mm	50	75	100														
试件宽度 mm	50	150	250														
预加工: 无																	
<sup>a</sup> 凸出机床而不影响噪声传播的零件(如手轮、手柄等)可忽略不计。 <sup>b</sup> 锯片实际转速尽可能大。																	

## 前 言

本标准第 3 章、附录 A 是推荐性的,其余为强制性的。  
 本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。  
 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。  
 本标准由福州木工机床研究所、亚洲工友(威海)有限公司、邵武市振达机械制造有限责任公司、江苏江佳机械有限公司、福建省长汀县质量技术监督局、广东锐亚机械有限公司、威海泓意机械有限公司、江苏海潮科技股份有限公司、威海市产品质量监督检验所负责起草。  
 本标准起草人:肖晓晖、宋志敏、杨华、王均东、钟炘昌、周华标、尹岩锋、杨高怀、李文晓。