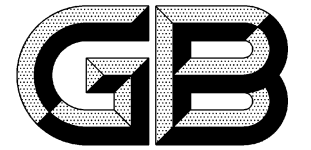


ICS 25.140.30
J 47



中华人民共和国国家标准

GB/T 5806—2003
代替 GB/T 5806~5809—1986

GB/T 5806—2003

钢锉通用技术条件

Files—General technical requirements

(ISO 234-2:1982, Files and rasps—Part 2: Characteristics of cut, NEQ)

中华人民共和国
国家标准
钢锉通用技术条件
GB/T 5806—2003

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2003年6月第一版 2003年6月第一次印刷
印数 1—1 500

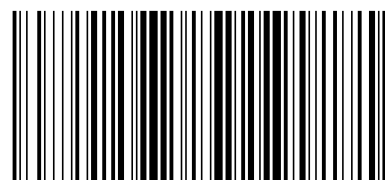
*

书号: 155066·1-19443 定价 12.00 元

网址 www.bzcb.com

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 5806-2003

2003-01-27 发布

2003-07-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

表 B.3 锯锉的锉纹参数

规格/ mm	每 10 mm 三角锯锉纹条数			每 10 mm 扁锯 锉纹条数		菱形锯锉 锉纹条数	边锉纹 条数	主锉纹斜角 λ	边锉纹斜角 θ
	普通型	窄型	特窄型	锉纹号					
				1	2				
60	—	—	—	—	—	32	为主锉纹条数的 100%~120%	65°	90°
80	22	25	28	—	—	28			
100	22	25	28	25	28	25			
125	20	22	25	22	25	22			
150	18	20	22	20	22	20(18)			
175	18	20	22	20	22	—			
200	16	18	20	18	20	18			
250	14	16	18	16	18	—			
300	—	—	—	14	16	—			
350	—	—	—	12	14	—			
公差	±5%							±5°	

B.2.2.2 齿高应不小于主锉纹法向齿距的 35%。

B.2.2.3 齿前角不得超过 -10°。

B.2.3 整形锉、异形锉、钟表锉、特殊钟表锉

B.2.3.1 整形锉、异形锉、钟表锉和特殊钟表锉的锉纹参数见表 B.4。

表 B.4 整形锉、异形锉、钟表锉和特殊钟表锉的锉纹参数

规格/ mm	每 10 mm 主锉纹条数										辅锉纹 条数	边锉纹 条数	主锉纹 斜角 λ	辅锉纹 斜角 ω	边锉纹 斜角 θ	切齿数	
	锉纹号															主锉纹 斜角 λ	辅锉纹 斜角 ω
	00	0	1	2	3	4	5	6	7	8							
75	—	—	—	—	50	56	63	80	100	112	为主锉 纹条数 的 65% ~85%	为主锉 纹条数 的 90% ~110%	72°	52°	80°	55°	40°
100	—	—	—	40	50	56	63	80	100	112							
120	—	—	32	40	50	56	63	80	100	—							
140	—	25	32	40	50	56	63	80	—	—							
160	20	25	32	40	50	—	—	—	—	—							
170	20	25	32	40	50	—	—	—	—	—							
180	20	25	32	40	—	—	—	—	—	—							
公差	±5%												±4°	±10°	±5°		

前 言

本标准代替 GB/T 5806—1986《锉刀通用技术条件》、GB/T 5807—1986《锉刀试验方法》、GB/T 5808—1986《锉刀检验规则、标志与包装》和 GB/T 5809—1986《锉刀分类、编号规则》。

本标准的附录 B 对应于国际标准 ISO 234-2:1982《钢锉和粗锉——第 2 部分：锉纹的特征》(英文版)。本标准与 ISO 234-2:1982 的一致性程度为非等效。本标准附录 B 与 ISO 234-2:1982 主要差异如下：

- 将一些适用于国际标准的表述改为适用于我国标准的表述；
- 用锉纹号代替 ISO 234-2:1982 的齿型区分；
- 增加了整形锉、异形锉、钟表锉和特殊钟表锉的锉纹参数；
- 增加辅助锉纹的参数。

本标准与 GB/T 5806~5809—1986 相比主要变化如下：

- 增加了试验方法(见第 5 章)；
- 增加了检验规则和包装、标志、运输与贮存(见第 6 章和第 7 章)；
- 增加了钢锉的规定代号(见附录 A)；
- 增加了钢锉的锉纹参数(见附录 B)。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国工具五金标准化中心归口。

本标准负责起草单位：上海市工具工业研究所；参加起草单位：上海跃进钢锉厂、上海钢锉二厂。

本标准主要起草人：陆遐令、朱妙生、夏至祥、林美德。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 5806~5809—1986。

附录 B
(规范性附录)
锉纹参数

本附录适用于各类钢锉和木锉。

B.1 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

B.1.1

主锉纹 principal cut

单纹锉平面上的锉纹或双纹锉上在第一次锉纹上再剃上的第二次的锉纹。

B.1.2

主锉纹斜角 principal cutting angle

主锉纹和锉身轴线之间的夹角(见图 B.1)。

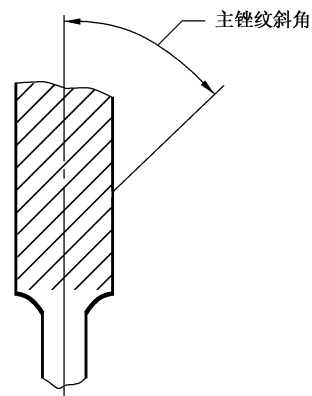


图 B.1 主锉纹斜角

B.1.3

钢锉锉纹条数 coarseness of cut for files

沿钢锉轴线每 10 mm 的主锉纹条数。

B.2 锉纹参数

B.2.1 钳工锉(双纹)

B.2.1.1 齐头扁锉、尖头扁锉、半圆锉、圆锉、方锉和三角锉的锉纹参数见表 B.1。

钢锉通用技术条件

1 范围

本标准规定了钢锉的产品分类与编号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。
本标准适用于钢锉。

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 金属洛氏硬度试验方法(GB/T 230—1991, neq ISO 6508:1986)

GB/T 1298—1986 碳素工具钢技术条件

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 4340.1 金属维氏硬度试验 第1部分:试验方法(GB/T 4340.1—1999, eqv ISO 6507-1:1997)

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

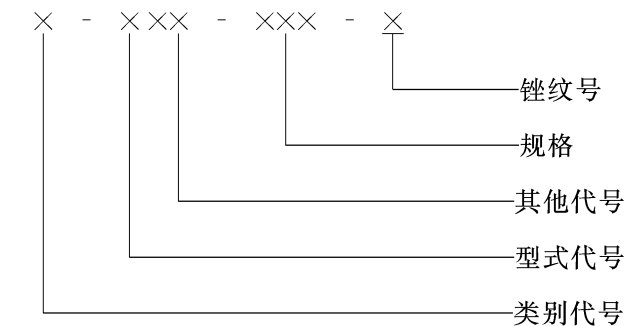
3 产品分类与编号

3.1 分类

钢锉按用途分为钳工锉、锯锉、整形锉、异形锉、钟表锉、特殊钟表锉、木锉。

3.2 编号原则

产品编号由类别代号、型式代号、其他代号、规格、锉纹号组成。



示例:钳工锉类的半圆锉,厚型 250 mm1 号纹。

Q-03h-250-1

3.3 规定代号

钢锉的类别代号、型式代号、其他代号的规定见附录 A。

4 技术要求

4.1 表面质量

4.1.1 整形锉、异形锉、钟表锉、特殊钟表锉梢端不应有明显扭曲和漏出现象。

4.1.2 凡圆弧面上的主辅锉纹的边缘应搭盖(单螺旋锉纹除外)。