

JB/T 11742—2013

ICS 25.100.40  
J 41  
备案号: 44448—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11742—2013

## 金属冷切圆锯片

Circular saw blade for cool metal cut

中华人民共和国  
机械行业标准  
金属冷切圆锯片  
JB/T 11742—2013

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街 22 号  
邮政编码: 100037

\*

210mm×297mm·0.75 印张·15 千字

2014 年 11 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 15.00 元

\*

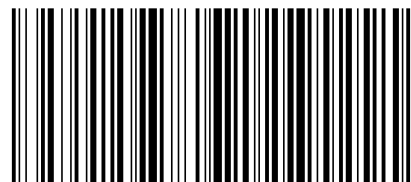
书号: 15111·11629

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 11742-2013

版权专有 侵权必究

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 型式与尺寸.....1

4 技术要求.....3

5 检验方法.....4

    5.1 锯片表面粗糙度检验方法.....4

    5.2 锯片硬度检测.....4

    5.3 形状和位置误差检测.....4

    5.4 锯片不平衡量检测.....5

6 标志包装.....5

    6.1 标志.....5

    6.2 包装.....5

图 1 齿形.....1

图 2 不带侧隙锯片.....1

图 3 带侧隙锯片.....2

图 4 径向圆跳动、轴向圆跳动检测示意图.....4

表 1 基本尺寸.....2

表 2 锯片形状和位置公差.....3

表 3 锯片的不平衡量.....3

## 前 言

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。

本标准由全国刀具标准化技术委员会（SAC/TC91）归口。

本标准起草单位：河北星烁锯业股份有限公司、成都工具研究所有限公司。

本标准主要起草人：安凤占、陈志兴、赵生林、赵广禄、王占有、沈士昌。

本标准首次发布。

动孔之间的实际中心距。

### 5.4 锯片不平衡量检测

锯片可采用静平衡或动平衡试验的方法测定不平衡量，前者用平衡芯轴和水平辊杠的方式进行，后者用锯片动平衡试验机测定，其值符合4.6的要求。若无检测条件，在高速旋转状态下无异常振动亦视为合格。

## 6 标志包装

### 6.1 标志

6.1.1 锯片上应清晰的标有下列内容：制造厂商标，外径、内孔直径、厚度、齿数、齿形、材料牌号。

6.1.2 包装盒上应标志：制造厂名称、地址、商标、锯片标记的内容、材料、件数、出厂日期。

### 6.2 包装

锯片包装应具备防潮、吊装及避免冲撞等措施，包装前应进行防锈处理，包装后的产品应牢固，防止运输过程中的损伤。