

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8798—1998

双金属带锯条 技术条件

1998-07-17 发布

1998-12-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出。

本标准由机械工业部成都工具研究所归口。

本标准起草单位：本溪工具厂、湖南机床厂。

本标准起草人：计通波、张淑华、钟锡庆、隗淑艳。

本标准于 1998 年 7 月 17 日首次发布。

双金属带锯条 技术条件

1 范围

本标准规定了双金属带锯条(以下简称带锯条)的技术要求,弯曲试验,性能试验,标记与齿型代号,标志和包装。

本标准适用于尺寸为 $19.00\text{mm}\times 0.80\text{mm}\sim 38.00\text{mm}\times 1.25\text{mm}$ 且齿部材料为高速钢或高性能高速钢的带锯条。

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为本标准的条文。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。

JB/T 7963—1997 金属切割带锯条

3 技术要求

3.1 外观

3.1.1 带锯条表面不应有裂纹、切削刃钝口等影响使用性能的缺陷。焊缝处应牢固,无虚焊、气孔、夹渣等未焊透现象。

3.1.2 带锯条分齿应均匀,齿形规则、齿边无毛刺。

3.2 表面粗糙度

带锯条表面粗糙度上限值按:

齿前面、后面: $R_a 3.2\mu\text{m}$;

锯条体表面: $R_a 1.6\mu\text{m}$ 。

3.3 尺寸和公差

带锯条的尺寸、公差及形位公差应符合 JB/T 7963 的规定。

3.4 硬度

3.4.1 带锯条齿部硬度:

a) 对采用高速钢的齿部硬度应不小于 65HRC;

b) 对采用高性能高速钢的齿部硬度应不小于 67HRC。

3.4.2 带锯条背部硬度应不小于 363HV。

4 弯曲试验

单根带锯条焊口应进行弯曲试验,其试验方法见附录 A(提示的附录)。

5 性能试验

成批生产的带锯条,每批应进行切削性能抽样试验。