



中华人民共和国国家标准

GB/T 21954.2—2008

金属切割带锯条 第2部分：特性和尺寸

Metal cutting band saw blades—
Part 2: Characteristics and dimensions

(ISO 4875-2:2006, MOD)

2008-06-03 发布

2009-01-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
金 属 切 割 带 锯 条
第 2 部 分 : 特 性 和 尺 寸
GB/T 21954.2—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 0.5 字数 10 千字

2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-32743

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)68533533

前 言

GB/T 21954《金属切割带锯条》分为两个部分：

——第1部分：术语；

——第2部分：特性和尺寸。

本部分为GB/T 21954的第2部分。本部分修改采用ISO 4875-2:2006(E)《金属切割带锯条 第2部分：特性和尺寸》(英文版)，与ISO 4875-2:2006(E)的主要差异如下：

——按照汉语习惯对一些编排格式进行了修改；

——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；

——删除ISO前言，增加前言；

——规范性引用文件中的国际标准用我国国家标准替代，并增加相应国家标准；

——将“3 术语和定义”改为“3 带锯条类型”；

——将“3.4 composite steel band saw blade (复合钢带锯条)”意译成“硬质合金带锯条”；

——将“4.1 Usual section(通常截面)”意译成“基本截面”；

——在表5“等齿距”中，增加“每25.4 mm长度1齿”的规格；

——在表6“变齿距”中，将齿距“4~9”、“3~9”mm，修改为齿距“4~2.5”、“3~2”mm。同时增加“每25.4 mm长度1~1.5齿”的变齿距规格和增加表注；

——将“4.5 Flatness(平直度)”术语改为“横向直线度”术语；

——增加附录A；

——本部分的附录A为资料性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本部分起草单位：湖南泰嘉新材料技术有限公司(湖南机床厂)。

本部分主要起草人：吴松涛、谢文忠、陈建兴、刘刚、叶钧。

金属切割带锯条

第2部分:特性和尺寸

1 范围

GB/T 21954 的本部分规定了各类型金属切割带锯条的特性和基本尺寸。

本部分适用于金属切割带锯条。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 21954 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)
(GB/T 230.1—2004,ISO 6508-1:1999, MOD)

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)

JB/T 6050 钢铁热处理零件硬度检验通则

3 带锯条类型

3.1

碳素钢带锯条

由含碳量高于 1.0%,低于 1.5%的低合金钢制成的带锯条,其锰、硅、铬的总含量不应低于 0.5%。

3.2

双金属带锯条

由不同于锯条体的材料制成锯齿的带锯条。

3.3

摩擦带锯条

由抗疲劳钢制成的,并由摩擦产生的热进行切割的带锯条。

3.4

硬质合金带锯条

切削刃口的材料采用硬质合金,锯条体的材料一般采用合金钢的带锯条。

4 基本尺寸

4.1 基本截面

基本截面由带锯条的宽度和厚度构成。

4.1.1 碳素钢带锯条(见表 1)

表 1 碳素钢带锯条基本截面

单位为毫米

宽度	3	5	6	8	10	13	16	20	25
厚度	0.65						0.8		0.9