



中华人民共和国国家标准

GB/T 11270.1—2002
代替 GB/T 11270—1989

超硬磨料制品 金刚石圆锯片 第 1 部分：焊接锯片

Abrasive products—Diamond circular saw blade—
Part 1: Welded saw blades

2002-09-13 发布

2003-04-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

GB/T 11270《超硬磨料制品 金刚石圆锯片》分为两部分：

- 第1部分：焊接锯片；
- 第2部分：烧结锯片。

本部分为 GB/T 11270 第1部分。

本部分对 GB/T 11270—1989《金刚石圆锯片》标准进行修订和补充，修订后的标准与原标准主要变化为：

- 基体硬度，GB/T 11270—1989 标准为 37~42 HRC，本部分修改为 40~45 HRC；
- 尺寸规格，GB/T 11270—1989 标准规定，带水槽金刚石锯片直径范围为 200 mm~3 500 mm，本部分修改为 100 mm~3 500 mm；
- 偏差，由 GB/T 11270—1989 标准规定的锯齿节块厚度差，本部分修改为锯齿厚度极限偏差；
- 对称度，锯齿轴向对称度由端面圆跳动代替；
- 由于小规格锯片使用线速度高，本部分增加了 $D \leq 355$ mm 锯片的回转强度、锯齿与基体结合强度的安全检验。

本部分附录 A 为规范性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国磨料磨具标准化技术委员会归口。

本部分负责起草单位：第六砂轮厂。

本部分主要起草人：刘建邦、田洪利、唐永红。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

JB 3297—1983、GB/T 11270—1989。

超硬磨料制品 金刚石圆锯片

第1部分:焊接锯片

1 范围

本部分规定了金刚石焊接圆锯片的名称、代号、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。

本部分适用于石材、混凝土、耐火材料、玻璃、陶瓷、沥青路面、摩擦材料和碳素等非金属材料切割加工用的金刚石焊接圆锯片。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 11270 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 1222 弹簧钢

GB/T 6405 金刚石和立方氮化硼 品种

GB/T 11270.2—2002 超硬磨料制品 金刚石圆锯片 第2部分:烧结锯片

GB/T 16457 超硬磨料制品 切割石材和建材用锯 钢基体尺寸(idt ISO 6105)

JB/T 7989 超硬磨料 人造金刚石 技术条件

JC/T 220 天然金刚石

3 名称代号

3.1 磨料代号

磨料代号见表1。

表 1

人造金刚石	代号	SD			
	牌号	MBD6	MBD8	MBD10	SMD
		SMD25	SMD30	SMD35	SMD40
天然金刚石	代号	ND			

3.2 磨料粒度

磨料粒度范围见表2。

表 2

粒度范围	粒 度					
窄范围	16/18	18/20	20/25	25/30	30/35	35/40
	40/45	45/50	50/60	60/70	70/80	
宽范围	16/20	20/30	30/40	40/50	60/80	