

ICS 25.100.40
J 41
备案号: 18998—2006



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10231.25—2006

刀具产品检测方法 第 25 部分: 金属切割带锯条

Tool inspection methods
—Part 25: Metal cutting band saw blades

2006-09-14 发布

2007-03-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 检测依据	1
4 外观的检测	1
5 表面粗糙度的检测	1
6 宽度和厚度的检测	1
6.1 检测方法	1
6.2 检测器具	1
7 齿距的检测	1
7.1 检测方法	1
7.2 检测器具	1
8 直线度的检测	2
8.1 检测方法	2
8.2 检测器具	2
9 分齿量的检测	2
9.1 检测方法	2
9.2 检测器具	2
10 双金属带锯条焊口耐弯曲的检测	2
11 硬度的检测	2
12 标志和包装的检测	2

前 言

JB/T 10231 在《刀具产品检测方法》总标题下分为 31 个部分：

- 第 1 部分：通则；
- 第 2 部分：麻花钻；
- 第 3 部分：立铣刀；
- 第 4 部分：丝锥；
- 第 5 部分：齿轮滚刀；
- 第 6 部分：插齿刀；
- 第 7 部分：圆拉刀；
- 第 8 部分：板牙；
- 第 9 部分：铰刀；
- 第 10 部分：铰钻；
- 第 11 部分：扩孔钻；
- 第 12 部分：三面刃铣刀；
- 第 13 部分：锯片铣刀；
- 第 14 部分：键槽铣刀；
- 第 15 部分：可转位三面刃铣刀；
- 第 16 部分：可转位面铣刀；
- 第 18 部分：可转位车刀；
- 第 19 部分：键槽拉刀；
- 第 20 部分：矩形花键拉刀；
- 第 21 部分：旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻；
- 第 22 部分：搓丝板；
- 第 23 部分：滚丝轮；
- 第 24 部分：机用锯条；
- 第 25 部分：金属切削带锯条；
- 第 26 部分：高速钢车刀条；
- 第 27 部分：中心钻；
- 第 28 部分：圆柱形铣刀；
- 第 29 部分：剃齿刀；
- 第 30 部分：渐开线花键拉刀；
- 第 31 部分：硬质合金刀片。

本部分为第 25 部分。第 28～31 部分为预计结构。

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/TC91）归口。

本部分主要起草单位：成都工具研究所。

本部分主要起草人：沈士昌、曾宇环。

本部分为首次发布。

刀具产品检测方法

第 25 部分：金属切割带锯条

1 范围

JB/T 10231 的本部分规定了金属切割带锯条的检测方法和检测器具。这些方法并非唯一的。
本部分适用于按 JB/T 7963.1~7963.3 和 JB/T 8798 生产的金属切割带锯条的检测。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 10231 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。

JB/T 7963.1 金属切割带锯条 第 1 部分：定义和名词术语（JB/T 7963.1—1997，idt ISO 4875-1：1978）

JB/T 7963.2 金属切割带锯条 第 2 部分：基本尺寸和公差（JB/T 7963.2—1997，idt ISO 4875-2：1978）

JB/T 7963.3 金属切割带锯条 第 3 部分：类型和特征（JB/T 7963.3—1997，idt ISO 4875-3：1978）
JB/T 8798—1998 双金属带锯条 技术条件

JB/T 10231.1—2001 刀具产品检测方法 第 1 部分：通则

3 检测依据

相关的产品标准和图样。

4 外观的检测

外观的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 4 章的规定。

5 表面粗糙度的检测

表面粗糙度的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 5 章的规定。

6 宽度和厚度的检测

6.1 检测方法

用游标卡尺或千分尺在带锯条的任意长度上测量宽度，用千分尺在锯条体的任意部位上测量厚度。

6.2 检测器具

游标卡尺、千分尺。

7 齿距的检测

7.1 检测方法

用游标卡尺测量齿距。

7.2 检测器具

游标卡尺。

8 直线度的检测

8.1 检测方法

如图 1 所示,带锯条沿横截面的直线度在除齿部以外的宽度内检测,将带锯条的一个侧面置于平板上,指示表测头指向另一个侧面;沿垂直于带锯条长度方向上移动,指示表读数的差值为直线度误差。

注:直线度还可以直接用刀口尺简易测量,它不作为仲裁测量。

8.2 检测器具

分度值为 0.01mm 的指示表、平板、磁力表架、刀口尺。

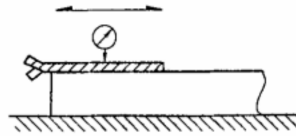


图 1

9 分齿量的检测

9.1 检测方法

如图 2 所示,将带锯条的一个侧面置于平板上,上面加适当压块,使带锯条平直,用指示表测量一个侧面的分齿量 h 值。用同样方法测量另一侧面的分齿量。

用游标卡尺测量带锯条的总分齿量。

9.2 检测器具

分度值为 0.01mm 的指示表、平板、磁力表架、游标卡尺。

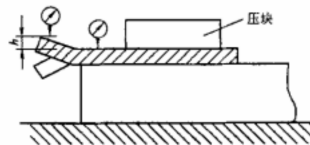


图 2

10 双金属带锯条焊口耐弯曲的检测

焊口弯曲检测按 JB/T 8798—1998 中附录 A 的规定。

11 硬度的检测

硬度的检测按 JB/T 10231.1—2001 中 11.3 的规定。

12 标志和包装的检测

标志和包装的检测按 JB/T 10231.1—2001 中第 13 章和第 14 章的规定。