中华人民共和国轻工行业标准

木 工 锯 条

QB/T 2094.1—1995

1 主题内容与适用范围

本标准规定了木工锯条的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于木工用锯切木材的木工锯条(以下简称“锯条”)。

2 引用标准

GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

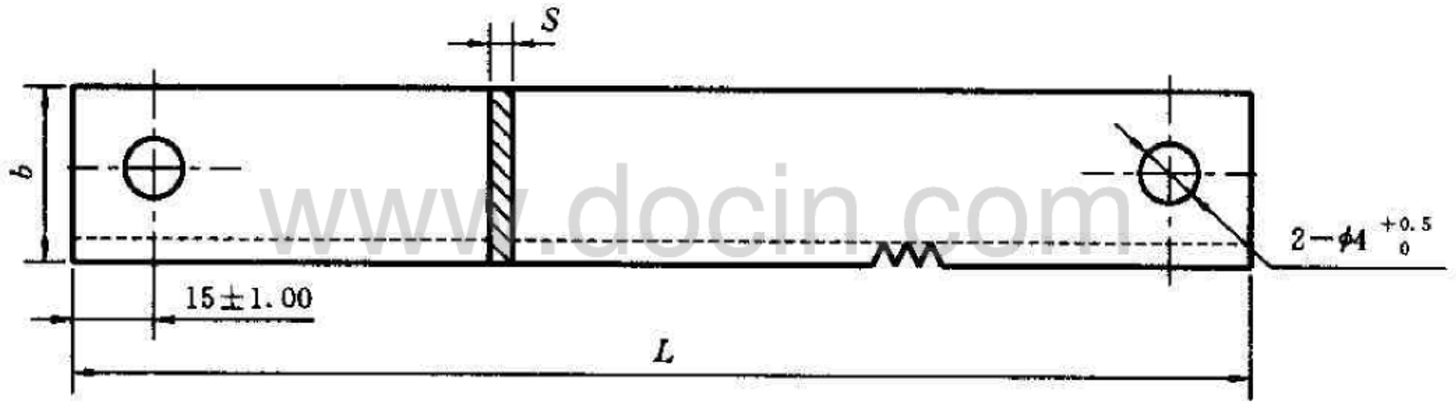
GB/T 3525 弹簧钢、工具钢冷轧钢带

GB/T 4340 金属维氏硬度试验方法

GB/T 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

3 产品分类

3.1 产品型式和基本尺寸如图1和表1所示。



www.docin.com

图1

表1

mm

规格	长度 L		宽度 b		厚度 S	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
400	400	±2.00	22	±1.00	0.50	+0.02 −0.08
450	450		25			
500	500		25			
550	550		32			
600	600		32		0.60	
650	650		38			
700	700		38		0.70	
750	750		44			

中国轻工总会1995-05-08批准 1996-01-01实施

续表 1

规　格	长　度　L		宽　度　b		厚　度　S	
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
800	800	±2.00	38 44	±1.00	0.70	+0.02 −0.08
850	850					
900	900					
950	950		44 50		0.80 0.90	
1000	1000					
1050	1050					
1100	1100					
1150	1150					

注：根据用户需要，锯条其规格、基本尺寸可不受本标准的限制。

3.2　产品标记由产品名称、规格、厚度、标准编号组成。

3.3　标记示例：

长度为 750mm，厚度为 0.70mm 木工锯条标记为：

木工锯条 750×0.70　QB/T 2094.1

4　技术要求

4.1　锯条应使用 GB/T 3525 中规定的 65Mn 冷轧钢带，或具有同等性能以上的材料制造。

4.2　锯条的硬度为 HV399 以上。

4.3　锯条应具有弯曲强度和拨齿性能。

4.4　锯条的形状偏差按表 2 规定。

表 2　　mm

长　度　L	横向直线度偏差(不大于)	纵向直线度偏差(不大于)
400～750	0.20	2.00
800～1150	0.20	3.00

4.5　锯条的表面粗糙度 R_a 值不大于 3.2μm。

4.6　锯条的锯齿应形状完整，齿根不得有裂纹等缺陷。锯齿几何形状及其参数见附录 A(参考件)。

4.7　锯条表面不得有黑斑、锈斑、裂纹等缺陷。

5　试验方法

5.1　锯条的基本尺寸采用通用量具检验。

5.2　锯条的硬度试验按 GB/T 4340 的规定。

5.3　锯条弯曲强度试验如图 2，用手将锯条两端向锯条中心方向作 120°自由弯曲后，随即平置于一平板上，其锯条应回复原状。

www.docin.com

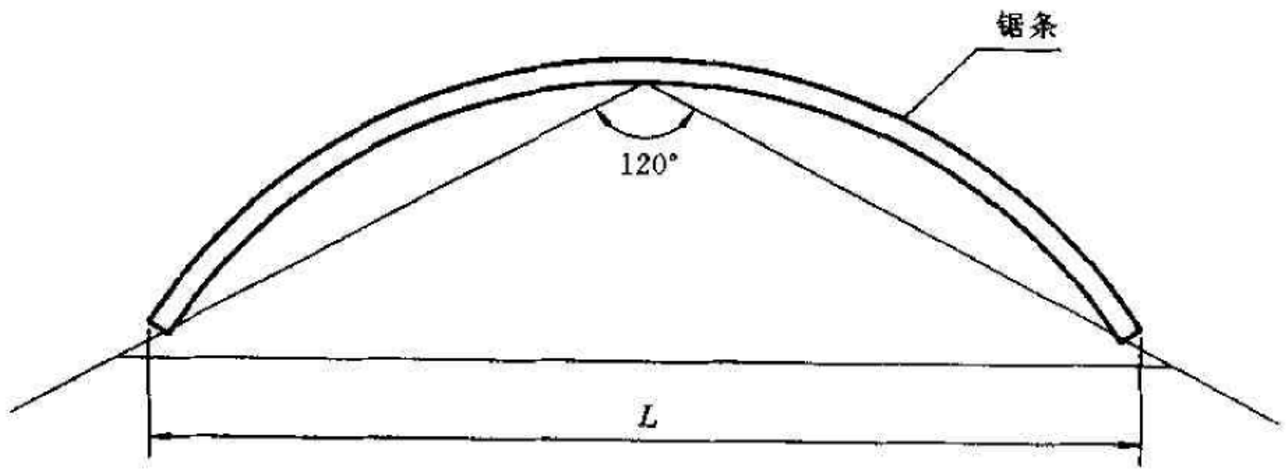
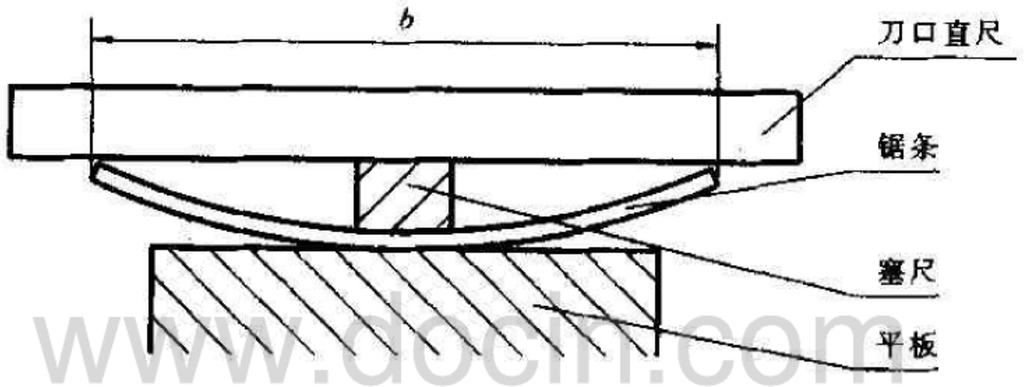


图 2

5.4 锯条的拨齿性能试验时，用拨齿工具将锯齿左右拨成 15°角(拨齿数不少于四齿)，此时锯齿根部不得产生裂纹或断齿现象。

5.5 锯条的形状偏差检验按图 3、图 4 所示。将锯条自由平置在平板上用塞尺测量。



www.docin.com

图 3

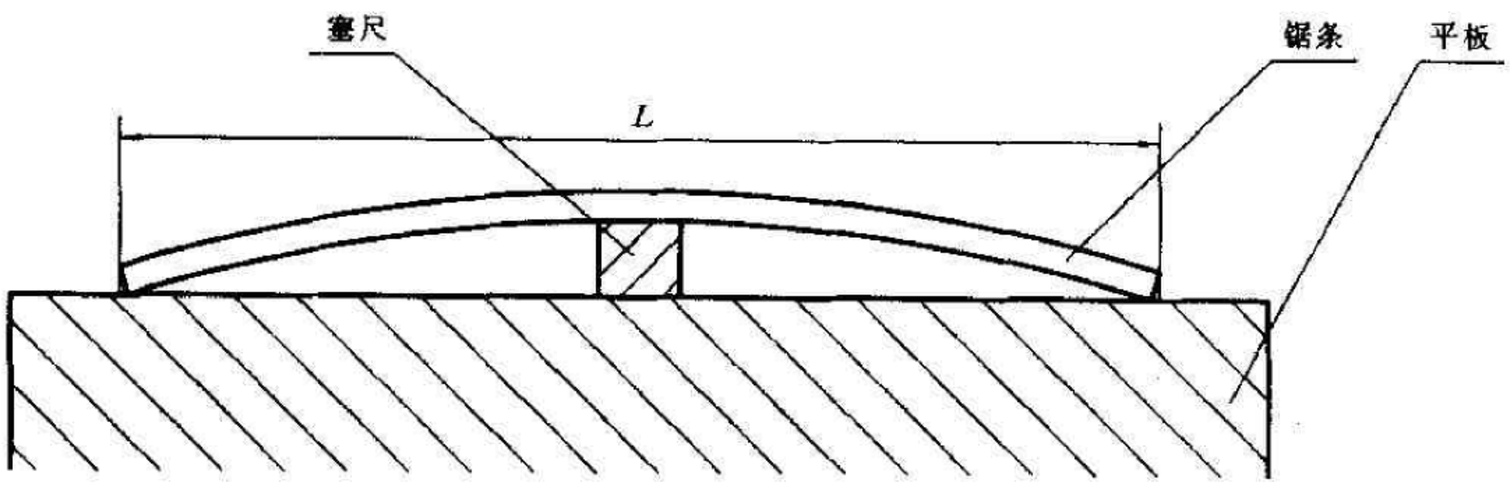


图 4

5.6 锯条的表面粗糙度测试，采用粗糙度样块比较。

5.7 锯条的表面质量、锯齿质量采用目测检验。

6 检验规则

6.1 锯条须经检验合格后方能出厂，并附有产品合格证。

6.2 锯条的检验须按 GB/T 2828 规定采用一次抽样方案。

6.3 锯条的不合格分类、检验项目、合格质量水平(AQL)(每百单位产品不合格品数)、检查水平(IL)

按表 3 的规定。

表 3

不合格分类及分组		检验项目	AQL	IL
B	Ⅰ组	硬度	4.0	S-1
		弯曲强度、拨齿性能		
	Ⅱ组	直线度偏差	6.5	Ⅰ
		表面粗糙度		
		锯齿质量		
C	Ⅲ组	表面质量	10	S-4
		基本尺寸		

7 标志、包装、运输、贮存

锯条的标志、包装、运输与贮存应符合 GB/T 5305 的规定。

www.docin.com

附 录 A
木工锯条锯齿几何形状及参数
（参考件）

A1 锯齿形状如图 A1，参数如表 A1。

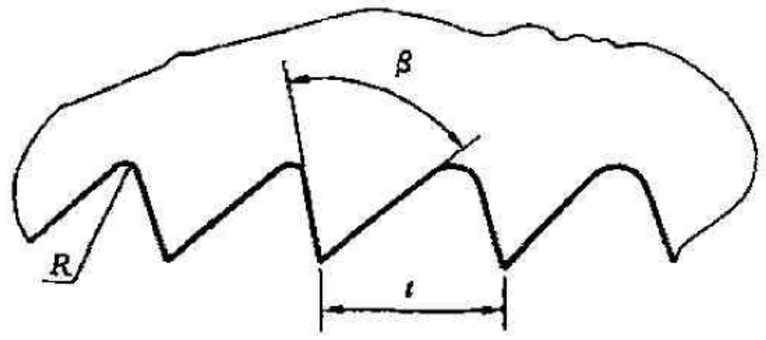


图 A1

表 A1

齿 距 t，mm	2.0，2.5，3.0，4.0，5.0，6.0，7.0，8.0，9.0
齿楔角 β，(°)	25～60
齿槽半径 R，mm	0.5～2.0

www.docin.com

附加说明：

本标准由中国轻工总会质量标准部提出。

本标准由全国工具五金标准化中心归口。

本标准由上海工具工业研究所、上海锯条总厂、太行锯条厂、博罗锯条厂负责起草。

本标准主要起草人程永丰、毕建宏、杨士襄、叶祥华。

自本标准实施之日起，原轻工业部部标准 SG 242—1981《木工锯条》作废。