中华人民共和国行业标准

QB/T 2094.6—95

# 夹 背 锯

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了木工用夹背锯的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于锯切木材用的夹背锯。

## 2 引用标准

GB 3525 弹簧钢、工具钢冷轧钢带

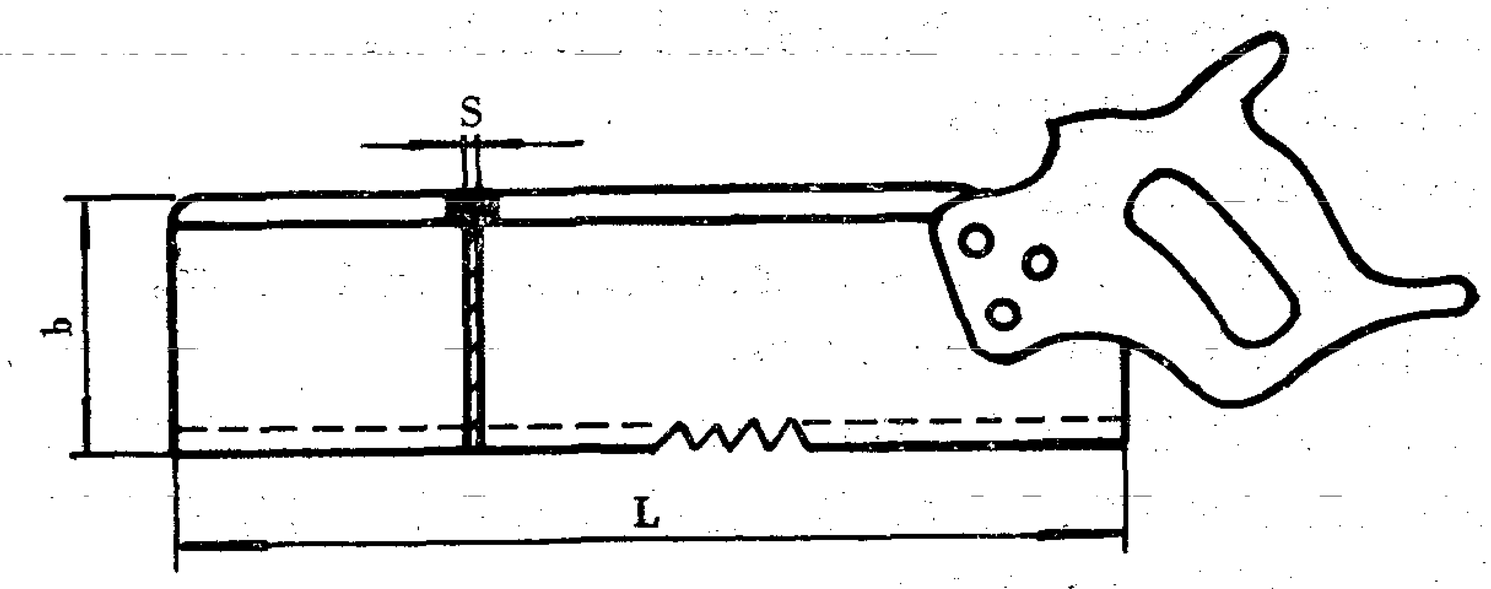
GB 4340 金属维氏硬度试验方法

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

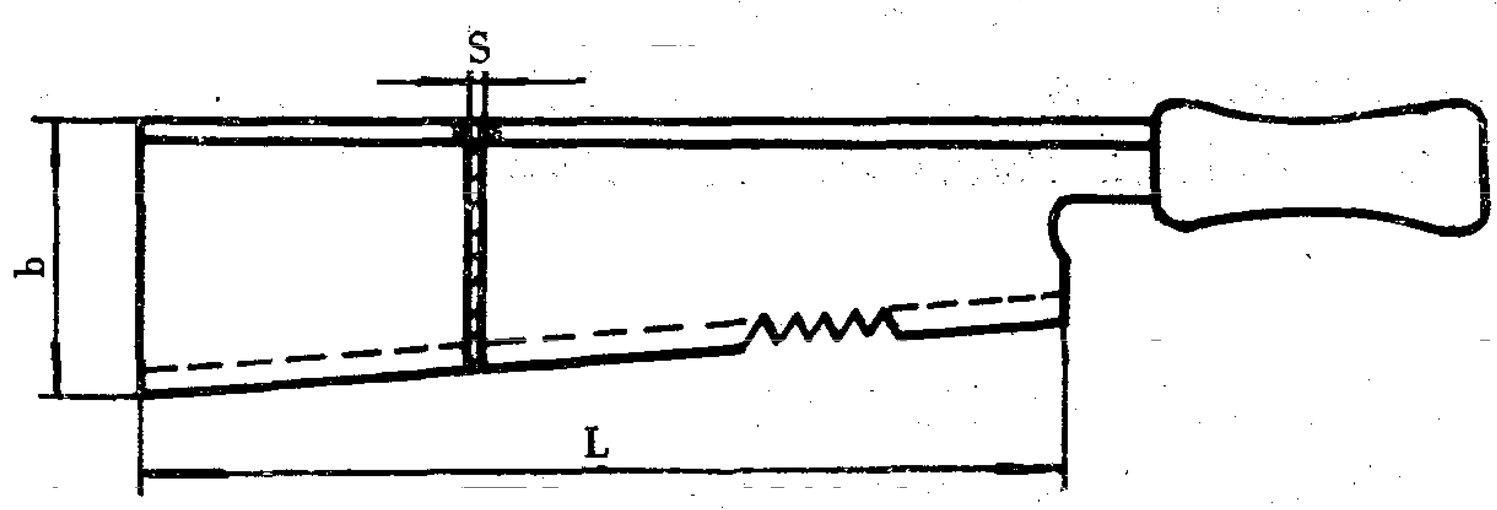
GB 5305 手工具包装、标志、运输与贮存

## 3 产品分类

3.1 夹背锯按形状分为A型（矩形）、B型（梯形）如图1所示。




（A型）




（B型）

图 1

中国轻工总会1995—05—08批准 1996—01—01实施

3.2 夹背锯的基本尺寸如表1所示。

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 |
| | | | A型 | B型 | | | |
| 250 | 250 | ±2.00 | 100 | 70 | ±1.00 | 0.80 | +0.02<br>-0.08 |
| 300 | 300 | | | 80 | | | |
| 350 | 350 | | | | | | |

注：根据用户的需要，锯条其规格、基本尺寸可不受本标准的限制。

3.3 产品标记由产品名称、规格、型号、标准编号组成。

3.4 标记示例：

300mm规格的A型夹背锯标记为：

夹背锯 300 A型 QB/T 2094.6

## 4 技术要求

4.1 锯片应采用GB 3525中规定的65Mn冷轧钢带，或采用具有同等性能以上的材料制造。

4.2 背铁采用冷轧钢带制造，并须发黑或镀覆等防锈处理。

4.3 手柄应采用硬木或塑料制造。

4.4 锯片的硬度为HV423以上。

4.5 锯片的横向直线度不大于0.20mm，纵向直线度不大于1.50mm。

4.6 锯片的表面粗糙度$Ra$值不大于3.2μm。

4.7 锯片表面不得有明显的黑斑、锈斑、麻点、裂纹等影响使用的缺陷。

4.8 分齿后锯齿应形状完整、齿根不得有裂纹，且无明显不对称等影响使用性能的缺陷。锯齿几何形状及其参数见附录A（参考件）。

4.9 手柄应光滑、完整、无裂纹、毛刺等缺陷，木柄应经涂漆处理。

4.10 锯片与背铁、手柄的装配连接应牢固，无松动现象。

4.11 磨齿夹背锯锯齿应锋利，齿部不得有未加工完好的齿及其他影响使用的缺陷。

4.12 经磨齿后的齿面表面粗糙度$Ra$值不大于1.6μm。

## 5 试验方法

5.1 夹背锯的基本尺寸采用通用量具检验。

5.2 锯片的硬度试验按GB 4340的规定进行。

5.3 锯片的横向、纵向直线度检验按图2、图3所示，将锯片平置在一平板上，露出齿部，用塞尺测量。

5.4 锯片的表面粗糙度测试，采用粗糙度样块比较。

5.5 锯片的表面质量、锯齿质量、手柄质量用目测检验。



建筑321---标准查询下载网 www.jz321.net

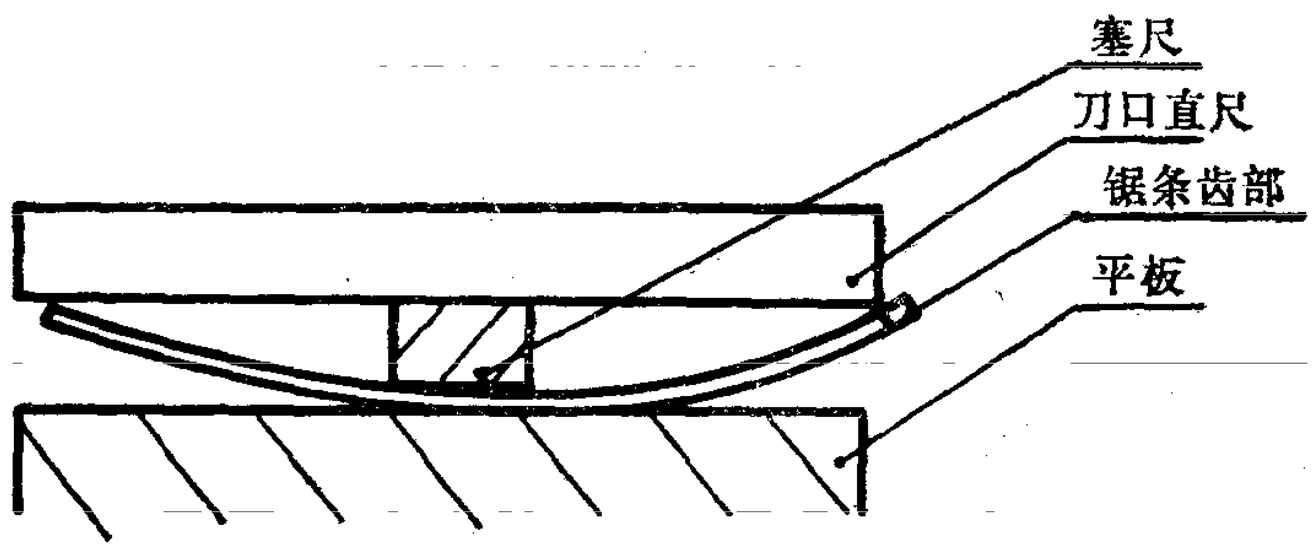



图 2

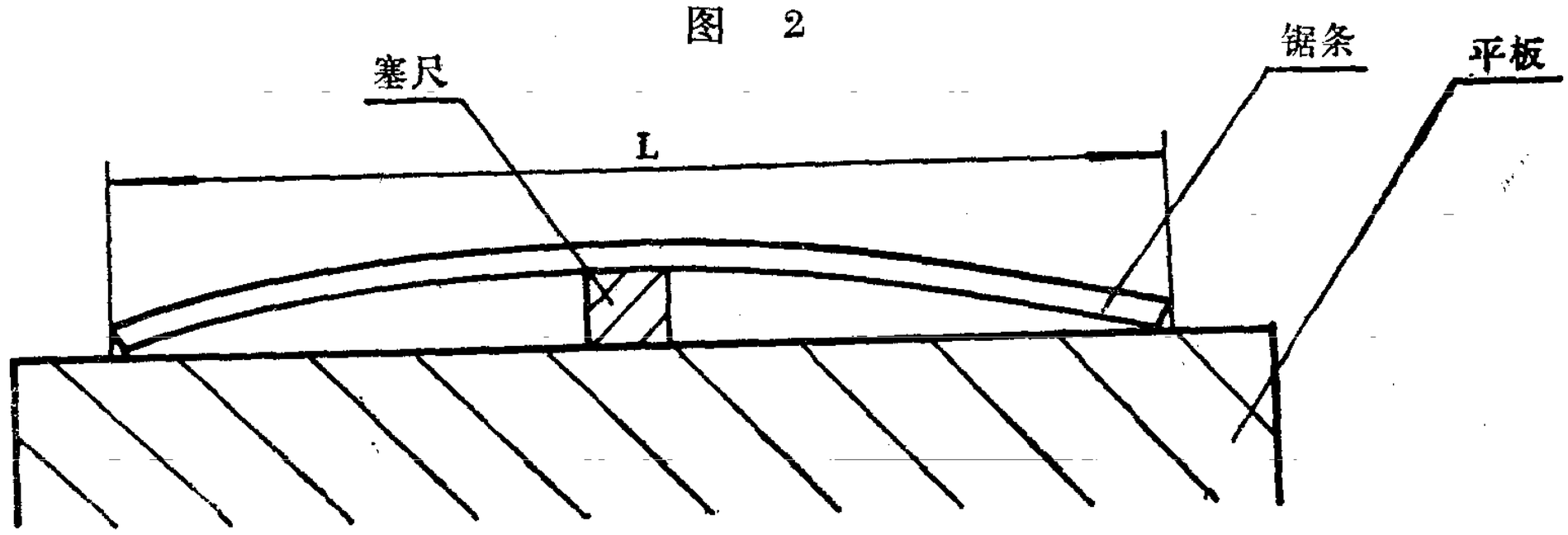



图 3

6 夹背锯的装配连接质量用手感检验。

## 6 检验规则

6.1 夹背锯须经检验合格后，并附有产品合格证方能出厂。

6.2 夹背锯的检验规则按GB 2828的规定采用一次抽样方案。

6.3 夹背锯的不合格分类、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 2 的规定。

表 2

| 不合格分类与分组 | | 检 验 项 目 | AQL | IL |
|---|---|---|---|---|
| B | Ⅰ组 | （1）硬 度 | 4.0 | S—1 |
| | Ⅱ组 | （2）表面粗糙度<br>（3）锯齿质量<br>（4）直线度 | 6.5 | Ⅰ |
| C | Ⅲ组 | （5）表面质量<br>（6）装配质量<br>（7）手柄质量<br>（8）基本尺寸 | 10 | S—4 |

## 标志、包装、运输、贮存

夹背锯的标志、包装、运输与贮存应符合GB 5305的规定。

# 附 录 A

## 夹背锯锯齿几何形状及其参数

（参考件）

A1 夹背锯的锯齿形状、参数如图A 1、表A 1所示。

A2 夹背锯的分齿形状、参数如图A 2、表A 2所示。

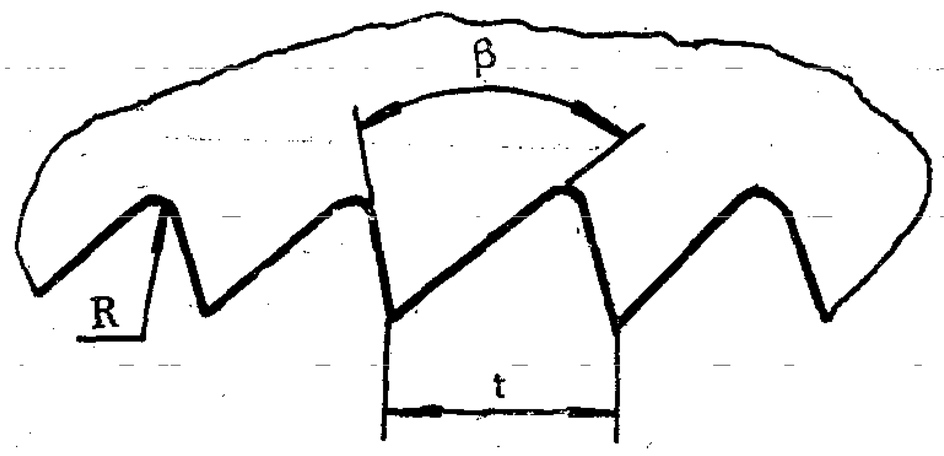



图 A 1

表 A 1

| 齿 距 $t$ mm | 齿 楔 角 $\beta$ | 齿 槽 半 径 $R$ mm |
|---|---|---|
| ≥3.0 | 25°～60° | ≥0.50 |

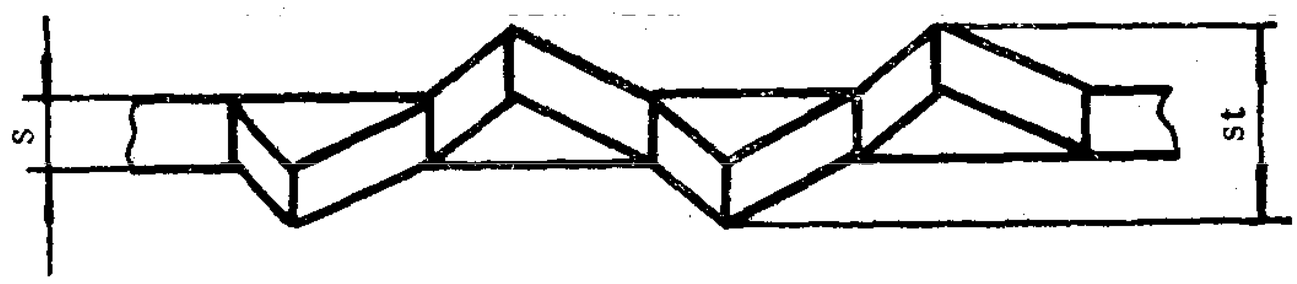



图 A 2

表 A 2 mm

| 齿 距 $t$ | 分 齿 量 $st-s$ |
|---|---|
| ≥3.0 | ≥0.40 |

**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、叶祥华、毕建宏、杨士襄。



建筑321---标准查询下载网 www.jz321.net

中华人民共和国
行业标准
木工锯
QB/T 2094.1～2094.6—95
*
轻工业标准化编辑出版委员会
地址：北京朝外光华路12号
电话：5060022—2309
邮政编码：100020
*
内部资料　不准翻印
印数：800册　定价：6.00元