



中华人民共和国国家标准

GB / T 15785 —

旋切机刀片通用技术条件

General rules or knives for veneer l-athe

1995-12-08 发布

1996-07-01 实施

国家技术监督局 发布

1 主题内容与适用范围

本标准规定了旋切机刀片的基本参数、几何精度、技术要求和检验方法。

本标准适用于胶合板单板用旋切机刀片。

2 引用标准

GB 700 普通碳素结构钢技术条件

GB 1299 合金工具钢技术条件

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 5049 旋切机参数

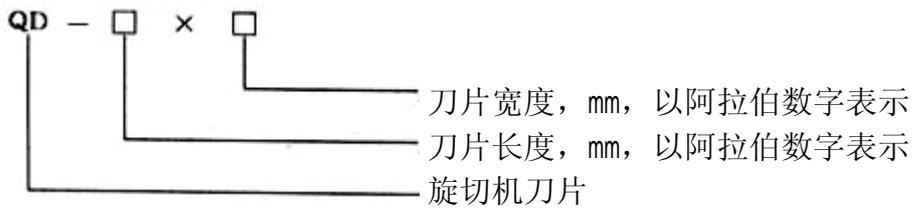
3 简图、基本参数及型号表示方法

3.1 简图

1250 1500	±3.0	16	±0.30 0	0.10	180 200	±.0	≥80	≥4	0.5~1.0	20	±1.0
2150 2450 2750				0.15							

3.3 型号表示方法

旋切机刀片的型号表示方法按以下规定：



示例：刀片长度 2750mm

刀片宽度 200mm

表示方法：QD2750×200

4 技术要求

4.1 旋切机刀片应符合本标准并按规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 旋切机刀片的材料

4.2.1 刀刃体材料应采用符合 GB 1299的6CrW2Si钢或采用不低于其性能的其他材料。

4.2.2 刀体材料应采用符合 GB 700的普通碳素结构钢。

4.3 刀片的热处理

4.3.1 刀刃体热处理硬度应为HRC 59~62，同片硬度差不大于2。

4.3.2 刀刃体热处理后的金相组织应为回火马氏体及颗粒状碳化物，回火马氏体不大于3级，网状碳化物不大于2级。

4.3.3 刀刃体表面不得有脱碳层。

4.4 刀片的尺寸公差

应符合表1规定。

4.5 刀片的表面粗糙度

4.5.1 刀刃体表面粗糙度不低于 $R_a0.8$ 。

4.5.2 刀片正面、刃磨面及刀片反面的粗糙度不低于 $R_a3.2$ 。

4.5.3 其他部位表面粗糙度不低于 $R_a6.3$ 。

4.6 刀片形状公差

4.6.1 刀片的形状公差应符合表2规定。

表 2

mm

刀刃直线度		刀片正面直线度	
L<2150	L≥2150	L<2150	L≥2150
1.0	1.2	1.0	1.2

4.6.2 刀刃在垂直于刀片正面的平面内不得有S形弯曲。

4.6.3 刀片正面不得有凸起。

4.7 外观质量

4.7.1 刀片表面不得有划伤、裂纹、过烧、锈蚀、毛刺等缺陷。

4.7.2 刀刃体与刀体结合应牢固可靠，不得有缝隙和夹渣。

5 检验方法

5.1 刀片长度 用钢卷尺在刀片宽度中间部位处测量。

5.2 刀片宽度 用卡尺距刀片两端50mm附近两点及靠近中间一点的三处测量。

5.3 刀片厚度 用千分尺在刀片上任一点处测量。

5.4 刀刃的直线度 将刀刃放在平板上，用塞尺测出最大间隙。

5.5 刀刃的S形弯曲 用目测方法检验刀刃S形弯曲。

5.6 刀片正面直线度 将刀片正面放在平板上，用塞尺测出最大间隙。

5.7 刀片硬度 在距刀片两端50mm附近及中间三处测量。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 出厂检验包括外观、尺寸、形状公差、表面粗糙度、楔角、硬度等。

6.1.2 出厂检验为逐片检验。

6.2 型式检验

6.2.1 型式检验包括出厂检验内容及金相组织检验，抽样方法按 GB 2828有关规定。

6.2.2 下列情况之一者进行型式检验：

- a. 材料、工艺有较大改变可能影响刀片性能时；
- b. 对产品质量有异议时；
- c. 正常生产时每批必须检查一次；
- d. 国家监督机构提出进行型式检验时；
- e. 产品停产6个月以上恢复生产时。

6.2.3 抽样方案按正常检查一次抽样方案。

6.2.4 合格质量水平(AQL值)规定为6.5。

6.2.5 检查水平规定为特殊检查水平S-1。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 每片刀片应清晰地印上制造厂名、产品名称、商标、产品型号、制造日期、质量等级。

7.2 刀片包装前，应清洗、干燥、涂防锈剂，并用防锈纸或塑料薄膜包装。在正常运输和保管条件下自出厂日起一年内不锈蚀。

7.3 刀片包装必须牢固、不得有松散现象。

7.4 包装箱内应附有下列文件：

- a. 产品合格证；
- b. 装箱单。

7.5 包装箱外应清晰标明下列内容：

- a. 收货单位及地址；
- b. 产品名称及规格；
- c. 产品数量、毛重和净重；
- d. 制造厂名及地址；
- e. 出厂日期。

7.6 产品应放置在通风良好地方贮存，严防雨淋、潮湿，并不得与腐蚀性物品贮存在一起。
