

团 体 标 准

T/ CCMI 25—2023

金属冷切圆锯片应用指南

Application guide for circular saw blade of cold cutting metal

2023 – 12 – 29 发布

2024 – 01 – 29 实施

中 国 锻 压 协 会 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 结构形式与参数 1

5 锯片的选择与应用 1

6 标志、包装、储存 2

表 1 金属冷切圆锯片规格选择..... 1

表 2 切割各种材料宜选择的切割参数..... 2

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国锻压协会提出并归口。

本文件起草单位：浙江至广精密工具有限公司、杭州博野精密工具有限公司、山东黑旋风锯业有限公司、苏州金凯达科技股份有限公司、湖南泰嘉新材料科技股份有限公司、浙江精卫特机床有限公司、浙江锐力智能装备有限公司。

本标准起草人：宁建峰、杨裕琳、张涛、冯浩华、柯晓华、郭喜如、沈金卫、应鹏飞、刘占仁、侯路通、禹俊、蒋志超、赵志孟。

本标准首次发布。

金属冷切圆锯片应用指南

1 范围

本文件给出了金属冷切圆锯片的结构形式与参数、锯片的选择与应用，以及标志、包装、储存应用指导。

本文件适用于指导金属冷切圆锯片（以下简称锯片）的生产及应用企业合理选择、采购与应用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

T/CCMI 19—2022 金属冷切圆锯片

3 术语和定义

T/CCMI 19—2022 界定的术语和定义适用于本文件。

4 结构形式与参数

锯片的结构形式与参数应符合T/CCMI 19—2022 中 4.1、4.2的规定。

5 锯片的选择与应用

5.1 锯片的规格选择

应根据切割材料直径不同选择相应的锯片规格和圆锯床机型，表1列出了常见被切割材料规格宜采用的锯片规格和圆锯床机型。

表1 金属冷切圆锯片规格选择

棒材直径 mm	锯片规格	圆锯床机型
20~30	285*100Z	70 型
35~55	285*72Z	
60~70	285*60Z	
75~100	360*60Z	100 型
50~70	360*80Z	
75~120	425*60Z	120 型

表1 金属冷切圆锯片规格选择（续）

棒材直径 mm	锯片规格	圆锯床机型
70~100	460*80Z	150 型
110~150	460*60Z	
150~200	630*60Z	200 型

5.2 切割参数的选择

根据被切割材料的材质选择相应的切割参数。表2给出了 $\phi 285\text{mm}$ 和 $\phi 360\text{mm}$ 两个常用规格的锯片切割各种不同材料宜选择的切割参数。

表2 切割各种材料宜选择的切割参数

材质	$\phi 285\text{mm}$ 转速 rpm/min	$\phi 360\text{mm}$ 转速 rpm/min	线速度 V	每齿进给量 mm
10#, 15#, 20#, 25#, (Q235)	130~150	110~130	120~140	0.04~0.1
35#, 40#, 45#, 50#, 55#, 60#	130~150	110~130	120~130	0.04~0.1
15CrMo, 20CrMn, 30CrMo, 35CrMo, 42CrMo	120~140	100~120	110~130	0.04~0.08
20Cr, 30Cr, 38CrSi, 20CrNi2Mo	120~140	100~120	110~130	0.04~0.08
40Cr, 42CrMo4	110~130	90~110	100~120	0.04~0.08
20CrNiMo, 40NiCrMo2	110~130	90~110	100~120	0.04~0.08
35Mn2	110~120	90~100	100~110	0.035~0.08
70#, 80#	100~120	80~100	90~110	0.035~0.08
Cr2, GCr15, 100CrMoSi6-4	100~120	80~100	90~110	0.035~0.08
20CrMoTi, 20CrMoH, 20CrMoTiH3	100~120	90~110	90~110	0.04~0.08
40CrNiMoA	100~120	80~100	90~110	0.04~0.08
65Mn	100~120	80~100	90~110	0.035~0.06
SKD11, D2, A2, Cr12Mo, Cr5Mo1V	90~110	70~90	80~100	0.035~0.08
H13, SKD61, 4Cr5MoSiV1	90~110	70~90	80~100	0.035~0.08
B3 (5CrNiMo)	90~110	70~90	80~100	0.035~0.08
303, 304, Y1Cr18Ni9, 0Cr18Ni9	65~75	55~65	60~70	0.04~0.05
304L, 306L	55~70	45~55	50~60	0.035~0.05
注1：以上数据适用于被切割材料硬度不大于 HRC35。				
注2：其它规格锯片的线速度和进给量参考本表。				

6 标志、包装、储存

锯片的标志、包装、储存应符合GB/T 191 和T/CCMI 19 的规定。

中 国 锻 压 协 会 标 准

标准名称：金属冷切圆锯片应用指南
标准编号：T/CCMI 25—2023

中国锻压协会出版
北京市昌平区北清路中关村生命科学园博雅C座10层
邮编：102206
网址：www.chinaforge.org.cn
标准委员会电话：86-010-53056669

如有印装差错 由中国锻压协会标准委员会调换

版权专有 侵权必究
举报电话：86-010-53056669