

ICS 25. 160. 01

J 33

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10045.5—1999

---

### 热切割 气割表面质量样板

Thermal cutting—Model of surface quality for gas cutting

1999-06-24 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

JB/T 10045.5-1999

## 目 次

## 前 言

本标准是对 ZB J59 002.5—88《气割表面质量样板》进行的修订。

本标准自实施之日起代替 ZB J59 002.5—88。

本标准由全国焊接标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：哈尔滨焊接研究所。

本标准主要起草人：吕振杰。

热切割 气割表面质量样板

代替 ZB J59 002.5—88

Thermal cutting—Model of surface quality for gas cutting

---

1 范围

本标准规定了气割表面质量样板的特征、结构参数、制造和测定方法。

本标准适用于气割表面质量样板的评定。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

JB/T 10045.1—1999 热切割 方法和分类

JB/T 10045.2—1999 热切割 术语和定义

JB/T 10045.3—1999 热切割 气割质量和尺寸偏差

3 定义

气割表面质量样板是表征气割面平面度 ( $u$ ) 和割纹深度 ( $h$ ) 不同等级数值的样板。等级数值由 JB/T 10045.3 规定。

4 制造方法

4.1 样板可按下列方法之一制造：

- a) 电铸法复制；
- b) 注塑法复制；
- c) 精密铸造法复制。

4.2 复制样板用原始母模的表面，必须是体现所表征的气割表面平面度 ( $u$ ) 和割纹深度 ( $h$ ) 特征的真实切割面，并且符合 JB/T 10045.3 的规定。

5 表面特征

5.1 样板表面的纹理应呈现出它所表征的气割纹理特征。

5.2 样板表面的色泽，要求和生产中实际切割的色泽相近。

6 样板的形式、尺寸及参数

6.1 样板的结构形式应便于切割表面对比及对它本身的检测。

6.2 每套样板由 14 个不同样块组成，样块的尺寸及等级应符合表 1 的规定。

表 1 样块的尺寸及表面质量等级

样块序号	样块尺寸 mm	适用对比切口厚度 mm	样块表面的质量等级			
			质量级别	$u$ 值分等	$h$ 值分等	
1	15×30	3~20	I	1	1	
2					2	
3				2	1	
4					2	
5				II	3	2
6						3
7	30×30	20~40	I	1	1	
8					2	
9				2	1	
10						2
11				II	3	2
12						3
13	50×30	40~60	I	2	1	
14					II	3

## 7 样块的测定

### 7.1 平面度 ( $u$ ) 值的测定

沿切口厚度方向用带导向装置和测量表的测量仪器进行测量。要求测头角度 $\leq 90^\circ$ ，测头半径 $\leq 0.1$  mm，测量仪器的允许误差为 0.02 mm。

### 7.2 割纹深度 ( $h$ ) 值的测定

距切口上表面三分之二处，沿切割方向连续探测的精密测量仪器进行测量。

要求测头角度 $\leq 90^\circ$ ，测头半径 $\leq 0.01$  mm，测量仪器的允许误差为 0.002 mm。

## 8 标志

样板必须有下列标志：

- a) JB/T 10045.5;
- b) 平面度 ( $u$ ) 和割纹深度 ( $h$ ) 的质量等级;
- c) 样块适用的切割厚度;
- d) 哈尔滨焊接研究所监制;
- e) 制造厂名、产品序号。

附录 A  
(标准的附录)

附 录 名 称

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
热切割 气割表面质量样板

JB/T 10045.5—1999

\*

机械工业部机械标准化研究所出版发行  
机械工业部机械标准化研究所印刷  
(北京首体南路2号 邮编 100044)

\*

开本 880×1230 1/16 印张 XX 字数 XXX,XXX  
19XX年 XX月第 X版 19XX年 XX月第 X印刷  
印数 1—XXX 定价 XXX.XX元  
编号 XX—XXX