

ICS 25.160.01

J 33

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 10045.2—1999

---

### 热切割 术语和定义

**Thermal cutting—Terminology and definitions**

1999-06-24 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准等同采用德国标准 DIN 2310 B1—1975《热切割 术语和定义》。

本标准是对 ZB J59 002.2—88《热切割 术语和定义》的修订。修订时仅做了编辑性修改，技术内容无变化。

本标准自实施之日起代替 ZB J59 002.2—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：温德辉、王 润、林潮涌。

热切割 术语和定义

代替 ZB J59 002.2—88

Thermal cutting—Terminology and definitions

1 范围

本标准规定了热切割过程涉及切口的有关术语和定义。

本标准适用于有关行业制定标准、编写技术文件及技术交流等用语。

2 图解定义

图解定义见图 1~图 4。

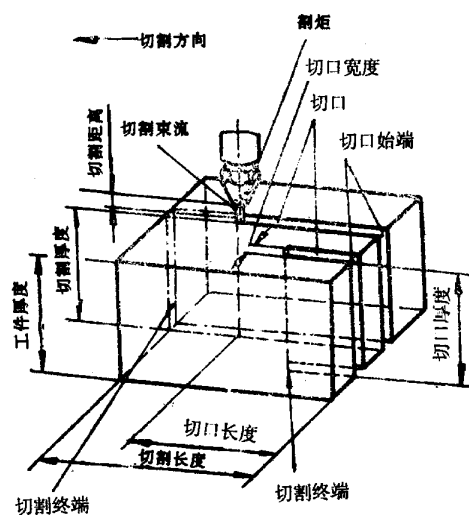


图 1 垂直切口

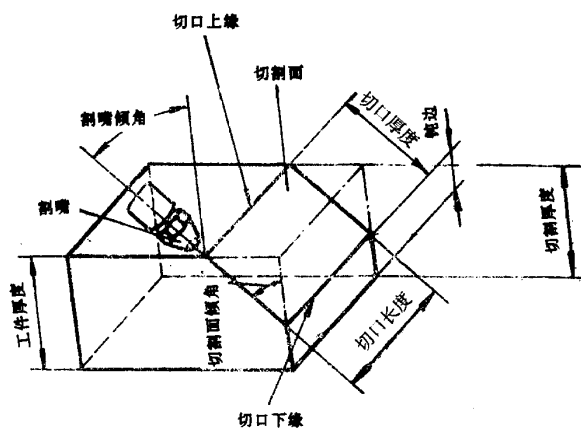


图 2 斜切口

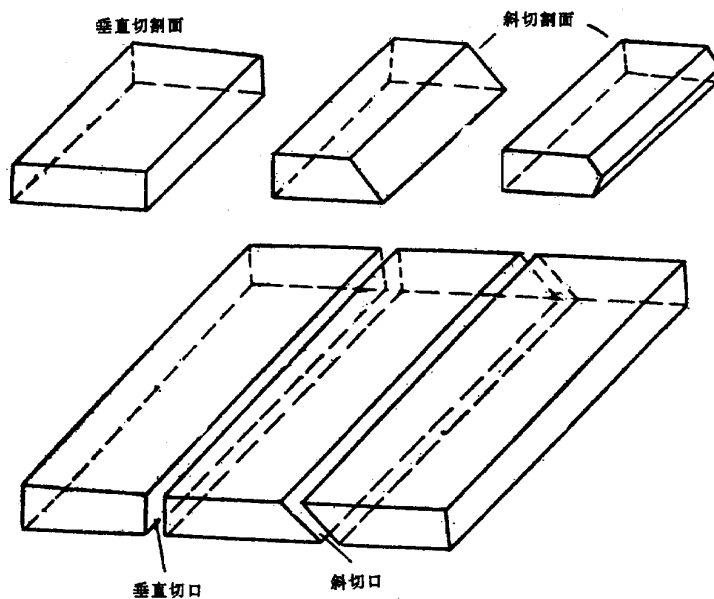


图3 直线切口

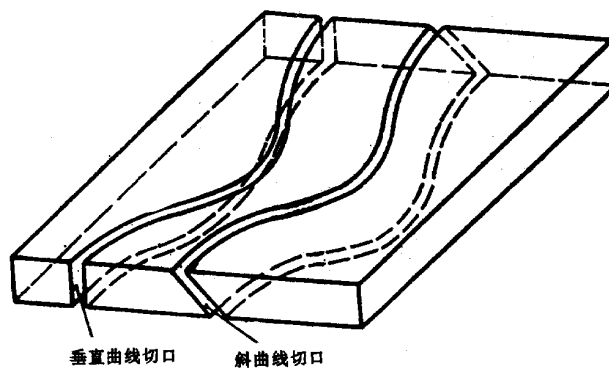


图4 曲线切口

### 3 术语

#### 3.1 切割速度 cutting speed

切割过程中，割炬与工件间的相对移动速度。

#### 3.2 切口宽度 kerf width

由切割束流造成的两个切割面在切口上缘的距离。在上缘熔化的情况下，指紧靠熔化层下两切割面的距离。

#### 3.3 后拖量 $n$ drag

在同一条割纹上，沿切割方向的两点最大距离（见图 5）。

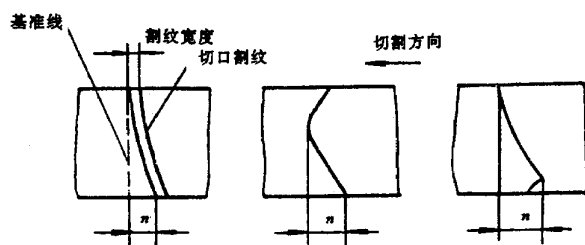


图5 后拖量

3.4 切割面平面度  $u$  evenness of surface

过所测部位切割面上的最高点和最低点，按切割面倾角方向所作两条平行线的间距，为切割面平面度  $u$  (见图6)。

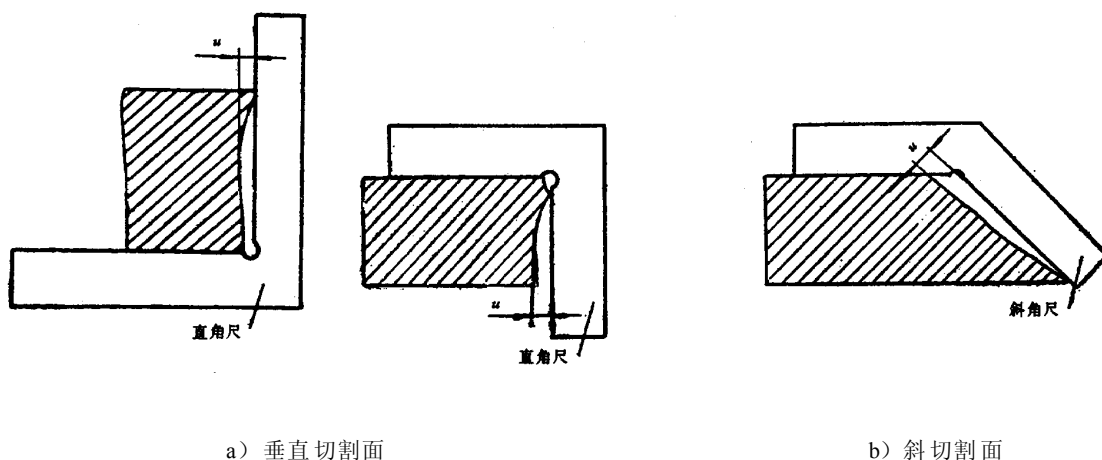


图6 切割面平面度

3.5 割纹深度  $h$  stria depth

在沿着切割方向 20 mm 长的切割面上，以理论切割线为基准的轮廓峰顶线与轮廓谷底线之间的距离 (见图7)。

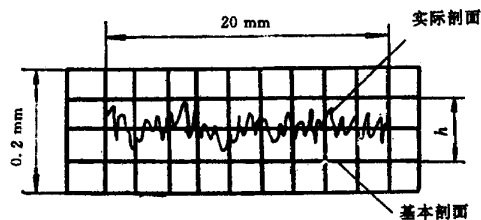


图7 割纹深度

3.6 上缘熔化度  $r$  melting degree

上缘熔化度  $r$  是确定切口上缘形状的尺寸 (见图8)。

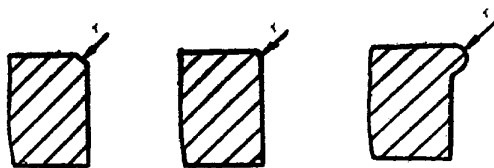


图8 上缘熔化度  $r$

### 3.7 缺口 notch

在切割面上形成的宽度、深度及形状不规则的缺陷（见图9），它使均匀的切割面产生中断。

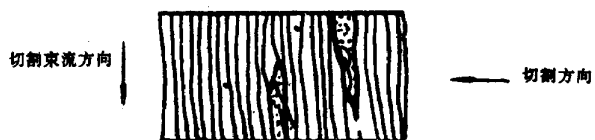


图9 缺口

### 3.8 挂渣 adhering slag

切割后附着在切割面下缘的氧化铁熔渣。

### 3.9 切口角 kerf angle

指理论切割面与实际切割面之间的角度（见图10）。

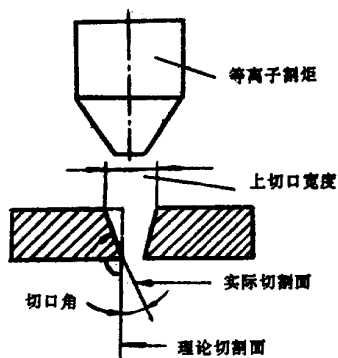


图10 切口角

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
热 切 割 术 语 和 定 义

JB/T 10045.2—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