

# **GH**

## **中华人民共和国供销合作行业标准**

**GH/T 1003—1998**

---

### **MFCZ-400 斩齿机**

**MFCZ—400 saw-tooth cutting machine**

1998-08-06 发布

1998-12-01 实施

---

**中华全国供销合作总社 发布**

## 前 言

本标准是对 ZBB 93005—1987 进行修订的。修订的主要内容如下：

1. 标准名称由《MCZ-320 斩齿机》修订为《MFCZ-400 斩齿机》。
2. 主参数由原来的 320 修订成 400。
3. 加工锯片直径范围由原来的 280~320 mm 修订成 280~406 mm。
4. 棘轮齿数由原来的 264、274、284、294、304 五种修订成 264、274、284、294、304、330、380 七种。另外增加了用户自选棘轮齿数。
5. 斩齿率修订成生产率。

本标准从 1998 年 12 月 1 日起实施，同时代替 ZB B93 005—1987 标准。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所归口。

本标准起草单位：江苏省启东供销机械厂。

本标准主要起草人：邱云飞、陆锦鹏。

# 中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1003—1998

## MFCZ-400 斩齿机

MFCZ—400 saw-tooth cutting machine

代替 ZB B93 005—1987

### 1 范围

本标准规定了斩齿机的型号、性能参数、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装。  
本标准适用于斩齿机的生产和检验。

### 2 引用标准

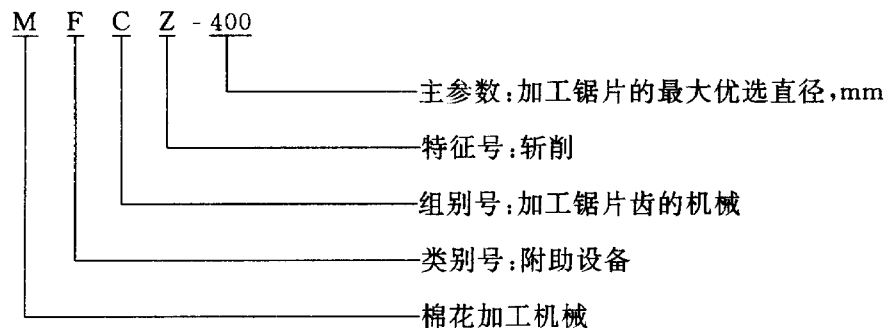
下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 9943—1988 高速工具钢棒技术条件

YS/T 400—1994 硬质合金牌号

### 3 产品型号

#### 3.1 型号



#### 3.2 性能参数

- 生产率:40片/h;
- 加工锯片直径范围:280~406 mm;
- 加工锯齿前角范围:20°~40°;
- 斩刀刀尖角为 20°;
- 棘轮齿数为 264、274、284、294、304、330、380。
- 加工锯片直径范围与齿数对照表,见表 1。

表 1

锯片直径,mm	406	400	320	310	300	290	280
锯片上齿数	330	380	304	294	284	274	264

注:用户可以不采用表中推荐的锯片直径对应齿数,自定齿数后,配以相应齿数的棘轮。