



中华人民共和国国家标准

GB/T 16457.1—2023

部分代替 GB/T 16457.1—2009, GB/T 16457.2—2009

金刚石圆锯片基体 第 1 部分：用于焊接锯片

Blanks of diamond circular saw blade—Part 1: For welded saw blades

2023-09-07 发布

2024-04-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

目 次

前言	I
引言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 代号及标记	1
4.1 形状代号	1
4.2 适用的焊接工艺代号	1
4.3 尺寸代号	1
4.4 产品标记	2
5 技术要求	3
5.1 安全要求	3
5.2 外观	3
5.3 表面粗糙度	3
5.4 尺寸	3
5.5 形位公差	3
5.6 张力	3
6 试验方法	4
6.1 安全要求	4
6.2 外观	4
6.3 表面粗糙度	4
6.4 尺寸	4
6.5 形位公差	4
6.6 张力	5
7 检验规则	5
7.1 组批	5
7.2 出厂检验	5
7.3 监督性检验	6
8 标志、包装、运输及贮存	6
8.1 标志	6
8.2 包装	6
8.3 运输	6
8.4 贮存	6
附录 A (规范性) 基体尺寸	7

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。

本文件是 GB/T 16457《金刚石圆锯片基体》的第 1 部分。GB/T 16457 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：用于焊接锯片；
- 第 2 部分：用于烧结锯片。

本文件部分代替 GB/T 16457.1—2009《超硬材料锯片基体尺寸 第 1 部分：用于建筑物和土木工程材料的机械切割》和 GB/T 16457.2—2009《超硬材料锯片基体尺寸 第 2 部分：用于建筑物和土木工程材料的手持切割》。本文件以 GB/T 16457.1—2009 为主，整合了 GB/T 16457.2—2009 中与焊接锯片基体有关的内容。与 GB/T 16457.1—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了范围(见第 1 章,2009 年版的第 1 章)；
- b) 更改了代号及标记(见第 4 章,2009 年版的 2.1、2.2、第 3 章)；
- c) 更改了尺寸及其要求(见 5.4、附录 A,2009 年版的 2.3)；
- d) 增加了安全、外观、表面粗糙度、形位公差、张力的要求(见 5.1、5.2、5.3、5.5、5.6)；
- e) 增加了试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存的规定(见第 6 章~第 8 章)。

请注意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。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国磨料磨具标准化技术委员会(SAC/TC 139)归口。

本文件起草单位：黑旋风锯业股份有限公司、北京安泰钢研超硬材料制品有限责任公司、万龙时代科技有限公司、广东奔朗新材料股份有限公司、桂林特邦新材料有限公司、武汉万邦激光金刚石工具股份有限公司。

本文件主要起草人：张云才、胡欢、徐燕军、许晓旺、马邵伟、罗文来、何成军、刘一波、皮厚宽、叶宏煜。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1996 年首次发布为 GB/T 16457—1996《超硬材料锯片基体尺寸》；
- 2009 年第一次修订时分部分出版为 GB/T 16457.1—2009《超硬材料锯片基体尺寸 第 1 部分：用于建筑物和土木工程材料的机械切割》和 GB/T 16457.2—2009《超硬材料锯片基体尺寸 第 2 部分：用于建筑物和土木工程材料的手持切割》；
- 本次为第二次修订，重新分为部分出版，本文件对应第 1 部分。

引 言

因制造工艺的不同,金刚石圆锯片目前分为焊接锯片和烧结锯片两类产品。这两类产品对所用基体的技术要求差异很大。为科学、合理地对金刚石圆锯片基体的技术内容进行规范,并与 GB/T 11270.1《超硬磨料制品 金刚石圆锯片 第1部分:焊接锯片》和 GB/T 11270.2《超硬磨料制品 金刚石圆锯片 第2部分:烧结锯片》协调一致,GB/T 16457《金刚石圆锯片基体》拟由以下两部分构成:

- 第1部分:用于焊接锯片。目的在于确立焊接工艺金刚石圆锯片所用基体的技术规范。
- 第2部分:用于烧结锯片。目的在于确立烧结工艺金刚石圆锯片所用基体的技术规范。

金刚石圆锯片基体

第 1 部分：用于焊接锯片

1 范围

本文件规定了焊接金刚石圆锯片用基体的代号及标记、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于焊接金刚石圆锯片用基体。

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 11270.1—2021 超硬磨料制品 金刚石圆锯片 第 1 部分：焊接锯片

GB/T 39169 金刚石圆锯片基体 安装和固定孔 建筑施工和土木工程

GB/T 43134 超硬磨料制品 安全要求

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 代号及标记

4.1 形状代号

焊接金刚石圆锯片用基体（以下简称基体）的基本形状代号为 1，其改型形状及代号应符合 GB/T 11270.1—2021 中 4.1.3 的规定。

4.2 适用的焊接工艺代号

基体适用的锯齿焊接工艺及代号见表 1。

表 1 适用的焊接工艺代号

适用的焊接工艺	代号
激光焊接	LW
高频感应焊接	HF

4.3 尺寸代号

基体尺寸代号见表 2 和图 1。

表 2 尺寸及代号

尺寸名称	代号
外径	D_1
厚度	E
孔径	H
槽深	A
槽宽	B
槽孔直径	C
齿的长度	L_1
齿数	Z

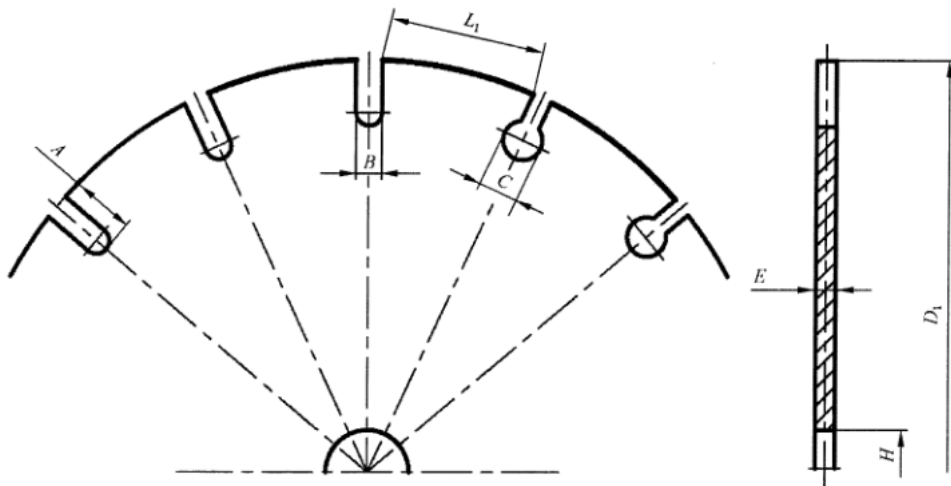
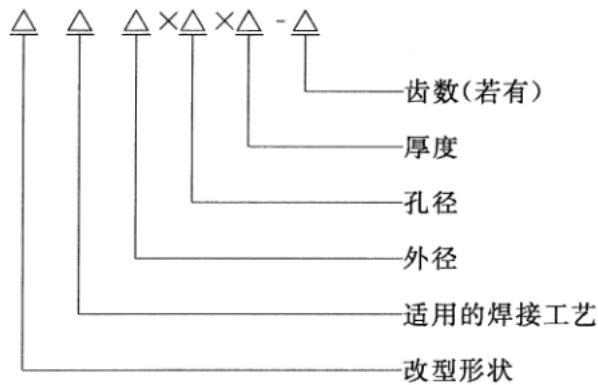


图 1 尺寸代号示意图

4.4 产品标记

基体产品的标记方法如下：



示例：

改型形状为 SS/C₂ (单层窄水槽基体), 适用激光焊接工艺, $D_1=390$ mm、 $H=25.4$ mm、 $E=2.8$ mm、 $Z=28$ 的基体标记为: SS/C₂ LW 390×25.4×2.8-28

5 技术要求

5.1 安全要求

基体的材料、硬度、最小厚度、孔缝设计等安全要求应符合 GB/T 43134 的规定。

5.2 外观

基体表面不应有裂纹、毛刺、划伤、锈蚀。

5.3 表面粗糙度

基体表面粗糙度 $Ra \leq 3.2 \mu\text{m}$ 。

5.4 尺寸

基体的尺寸应符合附录 A 的规定,其中安装和固定孔的尺寸应符合 GB/T 39169 的规定。

5.5 形位公差

基体的形位公差应符合表 3 的规定。

表 3 形位公差

单位为毫米

D_1	端面圆跳动公差	径向圆跳动公差	平面度公差
$D_1 \leq 180$	—	0.08	0.08
$180 < D_1 \leq 240$	0.10		
$240 < D_1 \leq 340$	0.10	0.10	0.10
$340 < D_1 \leq 440$	0.15		0.15
$440 < D_1 \leq 590$	0.20	0.12	0.20
$590 < D_1 \leq 790$	0.30		0.30
$790 < D_1 \leq 990$	0.35		0.30
$990 < D_1 \leq 1\ 184$	0.40	0.15	0.35
$1\ 184 < D_1 \leq 1\ 384$	0.45		0.45
$1\ 384 < D_1 \leq 1\ 650$	0.50		0.50
$1\ 650 < D_1 \leq 1\ 784$	0.70		0.70
$1\ 784 < D_1 \leq 2\ 184$	0.90	0.20	0.70
$2\ 184 < D_1 \leq 2\ 484$	1.20		0.80
$2\ 484 < D_1 \leq 3\ 484$	1.50	0.30	1.00
$3\ 484 < D_1 \leq 4\ 184$	2.50		2.00
$4\ 184 < D_1 \leq 4\ 984$	2.50	0.40	2.00

5.6 张力

基体应控制张力,即张力检测时张力角应在 $75^\circ \sim 140^\circ$ 范围内。可通过碾压或锤击对基体张力进行

调校。

6 试验方法

6.1 安全要求

按 GB/T 43134 的规定进行检测。

6.2 外观

目测。

6.3 表面粗糙度

表面粗糙度对照标准样块检测或用仪器检测。

6.4 尺寸

孔径用专用塞规或内径千分尺检测,其他尺寸用游标卡尺、钢直尺或钢卷尺检测。

6.5 形位公差

6.5.1 圆跳动

6.5.1.1 检测仪器

圆跳动仪,其心轴径向圆跳动不大于 0.01 mm,法兰盘端面圆跳动不大于被测基体端面圆跳动公差值的 1/10,法兰盘直径应符合表 4 的规定。

表 4 法兰盘直径

单位为毫米

D_1	法兰盘直径
$180 < D_1 \leq 290$	75
$290 < D_1 \leq 390$	100
$390 < D_1 \leq 490$	125
$490 < D_1 \leq 590$	150
$590 < D_1 \leq 690$	175
$690 < D_1 \leq 790$	200
$790 < D_1 \leq 1\ 184$	250
$1\ 184 < D_1 \leq 1\ 784$	300
$1\ 784 < D_1 \leq 2\ 184$	300
$2\ 184 < D_1 \leq 2\ 784$	400
$2\ 784 < D_1 \leq 2\ 984$	400
$2\ 984 < D_1 \leq 4\ 984$	500

6.5.1.2 检测方法

用法兰盘将基体固定在心轴上($D_1 \leq 180$ 的基体直接固定在心轴上)。端面圆跳动检测时,将百分表触头置于基体侧面距离槽底部(无水槽基体距离基体外圆)10 mm处;径向圆跳动检测时,将百分表触头置于基体外圆周面。缓缓转动基体,分别读出百分表上最大值与最小值之差,即为基体的端面圆跳动值和径向圆跳动值。

或用满足检测精度要求的其他仪器检测。

6.5.2 平面度

外径不大于500 mm的基体,平面度用相应规格的刀口尺和塞尺配合测量;外径大于500 mm的基体,平面度用相应规格的平尺和塞尺配合测量。

6.6 张力

按照 GB/T 43134 的规定进行检测和调校。

7 检验规则

7.1 组批

以同一批次原材料、同一种规格、同一加工工艺连续加工生产的产品为一个检验批,每批数量不超过5 000片。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品外观、孔径、厚度、齿数、平面度、端面圆跳动项目应进行100%检验。

7.2.2 产品的硬度、表面粗糙度、径向圆跳动、张力及其他尺寸(除孔径、厚度外)项目应进行抽样检验,并按表5规定的抽样方案进行抽样和检验判定。

表5 抽样方案

批量范围	样本大小	检验判定(按片数计)			
		表面粗糙度、径向圆跳动、张力及其他尺寸		硬度	
		合格判定数 Ac	不合格判定数 Re	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
≤15	2	1	2	0	1
16~25	3	1	2	0	1
26~90	5	1	2	0	1
91~150	8	2	3	0	1
151~280	13	3	4	0	1
281~500	20	5	6	0	1
501~1 200	32	7	8	0	1
1 201~3 200	50	10	11	0	1
3 201~5 000	80	14	15	0	1

7.2.3 产品检验合格后并附有合格证方可出厂。

7.3 监督性检验

7.3.1 不合格分类见表 6。

表 6 不合格分类

不合格类别	项目
A 类不合格	裂纹、齿数
B 类不合格	孔径、厚度、平面度、端面圆跳动、硬度、张力
C 类不合格	表面粗糙度、径向圆跳动、其他外观和尺寸

7.3.2 样本量及判定数组按表 7 的规定。

表 7 样本量及判定数组

样本数量	抽样方案类型	A 类不合格(片)		B 类不合格(片)		C 类不合格(项)	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
10	一次	0	1	1	2	6	7

7.3.3 按 7.3.2 抽取样本后,对样本实施全数检验。当样本不合格数不大于 A_c 时判定为合格接收。对于各类不合格应分别作出判定结论。当各类全部判定为合格接收时,该批产品才最终判为合格;若各类中有任意一类或多类为不合格拒收时,则该批产品最终判为不合格。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

根据客户需求,标志可标在产品表面上或贴于包装箱的标签上,标志内容包括制造厂名或商标、形状、焊接工艺、规格。

8.2 包装

8.2.1 基体包装前应作防锈处理。外径不大于 700 mm 的基体可采用纸箱包装;外径大于 700 mm 的基体应采用木箱包装。包装应平整、稳固,防止窜动。

8.2.2 包装箱内应附有合格证。合格证上应注明产品标记、生产日期或批号、数量、检验日期、检验印章等信息。

8.2.3 包装箱外标志应显示箱内物品名称、数量、运输安全标志及必要的产品信息。

8.2.4 包装箱表面应标印轻放、防震、防潮等标志,并符合运输有关规定。

8.3 运输

运输过程中应保持平稳,符合包装箱上有关运输标志要求,防止震动、磕碰、挤压造成产品质量缺陷。

8.4 贮存

8.4.1 基体经检验合格后方可入库,贮存场地应通风良好、干燥、清洁、无腐蚀性物品。

8.4.2 贮存的基体应分类、整齐摆放,标识清楚,并符合贮存方面的有关规定。

附录 A
(规范性)
基体尺寸

A.1 单层无水槽基体尺寸见表 A.1。

表 A.1 单层无水槽基体尺寸

单位为毫米

D_1 ± 0.30	H H8	E ± 0.10
166	50,70	2,8
		3,0
236		5,0

A.2 单层宽水槽基体尺寸见表 A.2。

表 A.2 单层宽水槽基体尺寸

单位为毫米

D_1		H H8	E		Z	A ± 1.0	B ± 0.5
240	± 0.3	25.4/27/50/60	1.8~3.5	± 0.10	15	14	10
290	± 0.3	25.4/27/50/60	1.8~5.0	± 0.10	18	14	8/10
340	± 0.3	25.4/27/50/60	2.0~6.0	± 0.10	21	14/16/18	6/7/8/10/12
390	± 0.3	25.4/27/50/60	2.2~7.2	± 0.10	24	14/16/18	6/7/8/10/12
440	± 0.5	25.4/27/50/60/100	2.8~8.0	± 0.10	26	14/16/18	6/8/9/10/12
490	± 0.5	25.4/50/60/100	2.8~8.0	± 0.10	30	14/16/17/18	6/8/9/10/12
540	± 0.5	25.4/50/60/100	3.0~6.5	± 0.10	32	14/16/18	6/8/9/10/12
590	± 0.5	25.4/50/60/100	2.8~8.0	± 0.10	36	14/16/18	6/8/9/10/12
640	± 0.5	25.4/50/60/80/100	2.8~5.0	± 0.10	40	14/16/18	6/8/9/10/12
690	± 0.5	25.4/50/60/80/100	3.0~4.0	± 0.10	40	14/16/18	6/8/9/10/12
790	± 0.5	25.4/50/60/100	3.5~5.0	± 0.10	46	14/16/18/20	8/10/12
884	± 0.5	25.4/50/60/100	3.5~5.0	± 0.10	50	14/16/18/20	8/10/12/16/18
984	± 0.5	50/60/100/120	4.0~7.2	± 0.10	70	14/16/18/20	8/9/10/12/20
1 084	± 0.5	50/60/80/100/120	3.6~6.0	± 0.10	74	14/16/18/20	20
1 184	± 0.5	50/60/80/100/120	3.5~7.3	± 0.10	80	14/16/18/20/24	20/22
1 284	± 0.5	50/60/80/100/120	3.5~7.3	± 0.10	88	14/16/18/20/24	20/22
1 384	± 0.6	80/100/120	3.5~7.3	± 0.10	92	18/20/22/24	20/22
1 484	± 0.8	80/100/120	3.5~7.3	± 0.10	100	18/20/22/24	20/22
1 584	± 1.0	100/120	3.5~7.3	± 0.15	104	20/22/24	20/22/24
1 650	± 1.0	100/120	3.5~7.3	± 0.15	108	22/24	20/22/24
1 784	± 1.0	100/120	3.5~8.0	± 0.15	118	22/26	20/22/24/26
1 980	± 1.5	100/120	3.5~9.0	± 0.15	126	22/26	22/24/26
2 180	± 1.5	100/120/150	3.5~9.0	± 0.15	132	22	26
2 284	± 1.5	100/120/150	5.5~8.0	± 0.20	138	25	26
2 484	± 2.0	100/120/150	5.5~9.0	± 0.20	140	25	26
2 584	± 2.0	100/120/150	7.0~9.0	± 0.20	140	26	26
2 684	± 2.0	100/120/150	7.0~9.0	± 0.20	144	26	26
2 784	± 2.0	100/120/150	4.5~10.0	± 0.25	148	26	26
2 984	± 2.0	100/120/150	7.0~10.0	± 0.25	160	30	30/35
3 484	± 2.0	100/120/150	7.0~12.0	± 0.30	180	30	30/35/36
3 984	± 2.0	100/120/150	7.0~12.0	± 0.35	190	32	35
4 484	± 2.0	100/120/150	7.0~12.0	± 0.35	204	35	35
4 784	± 2.0	100/120/150	10.0~12.0	± 0.50	216	34	38

A.3 单层窄水槽基体尺寸分别见表 A.3~表 A.5。

表 A.3 单层窄水槽基体(无槽孔, $B \geq 3$ mm)尺寸

单位为毫米

D_1		H H8	E		Z	A ± 1.0	B ± 0.5
85	± 0.10	15.88/20/22.23	1.0~1.5	± 0.05	8	14	3
90	± 0.10	15.88/20/22.23	1.0~1.5	± 0.05	8	14	3
105	± 0.10	15.88/20/22.23	1.0~1.5	± 0.05	8	14	3
115	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	9	14	3
140	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	12	14	3
170	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	12	14	3
190	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	13	14	3
215	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~2.0	± 0.05	15	14	3
240	± 0.15	25.4/50/60	1.8~3.5	± 0.10	17	10/14/16	3
290	± 0.15	25.4/50/60	1.8~5.0	± 0.10	21	14/16/18	3
340	± 0.15	25.4/50/60	1.8~5.0	± 0.10	24	14/16/18	3
390	± 0.15	25.4/50/60	1.8~5.0	± 0.10	28	14/16/18	3
440	± 0.30	25.4/50/60/100	2.2~5.0	± 0.10	32	14/16/18	3
490	± 0.30	25.4/50/60/100	2.2~5.0	± 0.10	36	14/16/18	3
540	± 0.30	25.4/50/60/80/100	2.2~5.0	± 0.10	40	14/16/18	3/5
590	± 0.50	25.4/50/60/80/100	2.6~5.0	± 0.10	42	14/16/18	3/5
640	± 0.50	25.4/50/60/80/100	2.8~5.0	± 0.10	45	14/16/18	3/5
690	± 0.50	25.4/50/60/80/100	2.8~5.0	± 0.10	50	14/16/18	3/5
790	± 0.50	25.4/50/60/80/100	2.8~6.5	± 0.10	46	14/16/18	3/5/6
884	± 0.50	25.4/50/60/80/100	3.2~7.1	± 0.10	50	14/16/16.5/18/20	3/5/6/7
984	± 0.50	50/60/80/100/120	3.2~7.2	± 0.10	56	14/16/16.5/18/20	3/5/6/7
1 084	± 0.50	50/60/80/100/120	3.5~7.2	± 0.10	74	14/16/18/20	5/6/8/10/12
1 184	± 0.50	50/60/80/100/120	3.5~7.2	± 0.10	80	14/16/18/20/24	5/6/8/10/12
1 284	± 0.50	50/60/80/100/120	3.5~7.2	± 0.10	88	14/16/18/20/24	5/6/8/10/12
1 384	± 0.60	80/100/120	3.5~7.3	± 0.10	92	16/18/20/24	5/8/10/12/15
1 584	± 1.0	100/120	3.5~7.3	± 0.10	108	16/18/20/24	5/8/10/12/15
1 784	± 1.0	100/120	3.5~8.0	± 0.10	118	16/18/20/24	5/8/10/12/15

表 A.4 单层窄水槽基体(无槽孔, $B \leq 1.5 \text{ mm}$) 尺寸

单位为毫米

D_1		H H8	E		Z	A ± 0.5	B ± 0.2
140	± 0.10	15.88/20/22.23	1.4~1.8	± 0.05	12	12	1.0
170	± 0.10	15.88/20/22.23	1.6~1.8	± 0.05	14	12	1.0
190	± 0.10	15.88/20/22.23	1.6~1.8	± 0.05	14	14	1.0
240	± 0.10	15.88/20/22.23	1.6~2.0	± 0.05	16	14/16	1.0
270	± 0.15	20/25.4/27/50/60	1.8~2.0	± 0.10	18	14/16	1.5
290	± 0.15	25.4/27/50/60	1.8~2.2	± 0.10	22/23	14/18	1.0
340	± 0.15	25.4/27/50/60	2.0~2.5	± 0.10	25/26/27	14/16/18	1.0/1.5
390	± 0.15	25.4/27/50/60	2.2~2.6	± 0.10	28/30	16/18	1.0/1.5
440	± 0.15	25.4/27/50/60	2.5~2.8	± 0.10	30/32	16/18	1.0/1.5

表 A.5 单层窄水槽基体(有槽孔) 尺寸

单位为毫米

D_1		H H8	E		Z	A ± 1.0	B ± 0.5	C ± 0.3
90	± 0.1	15.88/20/22.23	1.0~1.5	± 0.05	8	10/12/14	2/3	5/6/8
105	± 0.1	15.88/20/22.23	1.0~1.5	± 0.05	8	10/12/14	2/3	5/6/8
115	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	9	10/12/14	2/3	5/6/8
140	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	9	10/12/14	2/3	5/6/8
170	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	12	10/12/14	2/3	5/6/8
190	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~1.8	± 0.05	13	10/12/14	2/3	5/6/8
215	± 0.10	15.88/20/22.23	1.2~2.0	± 0.05	16	10/12/14	2/3	5/6/8
240	± 0.15	25.4/50/60	1.8~3.5	± 0.10	17	12/14	3	5/6/8
290	± 0.15	25.4/27/50/60	1.8~5.0	± 0.10	21	12/14/16/18	3	5/6/8
340	± 0.15	25.4/27/50/60	1.8~5.0	± 0.10	24	12/14/16/18	3	5/6/8
390	± 0.15	25.4/27/50/60	1.8~5.0	± 0.10	28	12/14/16/18	3	5/6/8
440	± 0.30	25.4/27/50/60/100	2.2~5.0	± 0.10	32	14/16/18	3/5	6/6.5/8
490	± 0.30	25.4/27/50/60/100	2.2~5.0	± 0.10	36	14/16/18	3/5	6/7/8
540	± 0.30	25.4/27/50/60/80/100	2.2~5.0	± 0.10	36	14/18/20	3/5	6/7/8
590	± 0.50	25.4/27/50/60/80/100	2.6~5.0	± 0.10	42	14/17/18/20	3/4/5/8/10	6/7/8/10
640	± 0.50	25.4/27/50/60/80/100	2.8~5.0	± 0.10	45	14/17/18/20	3/4/5/8/10	6/7/8/10
690	± 0.50	25.4/27/50/60/80/100	2.8~5.0	± 0.10	50	14/15/18/20	3/5/8	6/7/8
790	± 0.50	25.4/27/50/60/80/100	2.8~6.5	± 0.10	46	14/15/18/20	3/5/8	6/7/8

表 A.5 单层窄水槽基体(有槽孔)尺寸(续)

单位为毫米

D_1		H H8	E		Z	A ± 1.0	B ± 0.5	C ± 0.3
884	± 0.50	25.4/27/50/60/80/100	3.2~7.1	± 0.10	50	18/20/21.5	3/5/8	8/10/13
984	± 0.50	50/60/80/100/120	3.2~7.2	± 0.10	56	18/20/21.5/27.5	3/5/8/10	8/10/13/15
1 084	± 0.50	50/60/80/100/120	3.5~7.2	± 0.10	74	16/18/20/27.5	3/5/10	6/8/15
1 184	± 0.50	50/60/80/100/120	3.5~7.2	± 0.10	80	18/20/21.5/27.5	3/5/8/10	8/13/15
1 284	± 0.50	50/60/80/100/120	3.5~7.2	± 0.10	88	18/20	4/5/6	8

A.4 多层复合基体为两片基体中间夹持一层铜箔复合而成“三明治”结构,尺寸与单层基体一致。中间层铜箔厚度为 $0.10\text{ mm} \pm 0.02\text{ mm}$;适用高频焊接工艺的基体,铜箔外径与两边基体外径一致(铜箔不内缩);适用激光焊接工艺的基体,铜箔外径与两边基体水槽底部分布圆直径一致(铜箔内缩)。

A.5 A.1~A.4 中规定之外的其他特殊结构及规格尺寸基体可根据用户需求定做。