

ICS 25.100.99
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 14348—2007
代替 GB/T 14348.1—1993
GB/T 14348.2—1993

双圆弧齿轮滚刀

Hobs for double-circular-arc gear

2007-07-26 发布

2007-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准代替 GB/T 14348.1—1993《双圆弧齿轮滚刀 型式和尺寸》和 GB/T 14348.2—1993《双圆弧齿轮滚刀 技术条件》。

本标准与 GB/T 14348.1~14348.2—1993 相比主要变化如下：

- 取消了 B 级精度；
- 取消了模数大于 10 mm 滚刀的精度要求；
- 外圆径向圆跳动的测量长度由一转改为全长；
- 修改了对材料的规定；
- 取消了对金相组织和材料碳化物均匀度的规定；
- 取消了“性能试验”一章。

本标准的附录 A、附录 B 均为规范性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国刀具标准化技术委员会(SAC/TC 91)归口。

本标准起草单位：太原工具厂。

本标准主要起草人：王建中、辛佳毅、姚永红、郭丽云。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14348.1—1993；
- GB/T 14348.2—1993。

双圆弧齿轮滚刀

1 范围

本标准规定了双圆弧齿轮滚刀的基本型式和尺寸、技术要求、标志和包装的基本要求。

本标准适用于法向模数 1.5 mm~10 mm 整体双圆弧齿轮滚刀。

按本标准制造的滚刀用于加工基本齿廓符合 GB/T 12759 规定的双圆弧圆柱齿轮。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸

GB/T 12759 双圆弧圆柱齿轮基本齿廓

3 型式和尺寸

- 3.1 滚刀的型式和尺寸应符合图 1 和表 1 的规定。
- 3.2 滚刀做成零度前角、单头、右旋、容屑槽为平行于其轴线的直槽。按用户要求,滚刀可做成左旋。
- 3.3 滚刀的轴台直径由制造厂决定,其尺寸尽可能取大些。
- 3.4 滚刀的键槽尺寸及偏差应符合 GB/T 6132 的规定。
- 3.5 滚刀的计算尺寸应符合附录 A 的规定,滚刀的轴向齿形应符合附录 B 的规定。
- 3.6 理论初始接触点处的齿厚值应符合附录 B 的规定。
- 3.7 标记示例

模数 $m=5$ 的 II 型双圆弧齿轮滚刀标记为:

双圆弧齿轮滚刀 m5 II GB/T 14348—2007

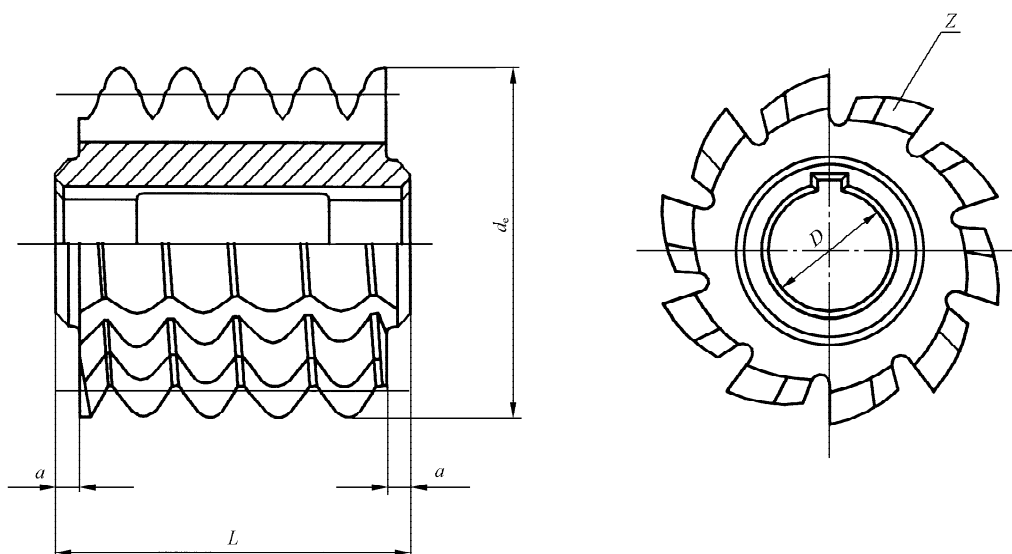


图 1