

UDC 621.9.02
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 14348.2—93

双圆弧齿轮滚刀 技术条件

The general technical specifications of hobs
for double-circular-arc gear

1993-05-03 发布

1994-01-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

双圆弧齿轮滚刀 技术条件

GB/T 14348.2—93

The general technical specifications of hobs
for double-circular-arc gear

1 主题内容与适用范围

本标准规定了双圆弧齿轮滚刀的技术要求、性能试验、标志和包装的基本要求。

本标准适用于法向模数 1.5~32 mm 双圆弧齿轮滚刀。

按本标准制造的滚刀用于加工基本齿廓按 GB 12759 规定的圆弧圆柱齿轮。

2 引用标准

GB 1801 公差与配合 尺寸至 500 mm 孔、轴公差带与配合

GB 1840 圆弧圆柱齿轮模数

GB 1957 光滑极限量规

GB 9943 高速工具钢棒技术条件

GB 12759 双圆弧圆柱齿轮基本齿廓

GB/T 14348.1 双圆弧齿轮滚刀 型式和尺寸

3 技术要求

3.1 滚刀表面不得有裂纹、崩刃、烧伤及其他影响使用性能的缺陷。

3.2 滚刀表面的粗糙度应不大于表 1 规定的数值。

表 1

μm

检查表面	表面粗糙度参数	滚刀的精度等级		
		AA	A	B
		表面粗糙度		
内孔表面	R_a	0.32	0.32	0.63
轴台端面	R_a	0.63	0.63	0.63
轴台外圆	R_a	0.63	0.63	1.25
刀齿前面	R_a	0.63	0.63	0.63
刀齿侧面	R_a	0.32	0.63	0.63
刀齿顶面及过渡圆弧表面	R_z	3.20	3.20	6.30

3.3 滚刀外径的偏差为 h15; 滚刀总长的偏差为 js15。

3.4 精度等级:

国家技术监督局 1993-05-03 批准

1994-01-01 实施