

UDC 621.919  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14329.4—93

---

## 键槽拉刀通用技术条件

Technical specifications for  
keyway broaches

1993-04-17 发布

1993-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 键槽拉刀通用技术条件

GB/T 14329.4—93

Technical specifications for  
keyway broaches

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了键槽拉刀的技术要求,性能试验和标志包装的基本要求。

本标准适用于GB/T 14329.1《平刀体键槽拉刀 型式与尺寸》、GB/T 14329.2《加宽平刀体键槽拉刀 型式与尺寸》、GB/T 14329.3《带倒角齿键槽拉刀 型式与尺寸》规定的键槽拉刀。

### 2 引用标准

GB 3832.1 拉刀矩形柄型式和基本尺寸

### 3 技术要求

3.1 拉刀表面不得有裂纹、碰伤、锈迹等影响使用性能的缺陷。

3.2 拉刀切削刃应锋利,不得有毛刺、崩刃及磨削烧伤。

3.3 拉刀容屑槽的连接应圆滑,不允许有台阶。

3.4 拉刀主要表面粗糙度的最大允许值按以下规定:

- a. 刀齿刃带表面: $R_z 1.6\mu\text{m}$ ;
- b. 刀齿侧面: $R_z 3.2\mu\text{m}$ ;
- c. 刀齿前面和后面: $R_z 3.2\mu\text{m}$ ;
- d. 刀体侧面及底面: $R_a 0.63\mu\text{m}$ ;

3.5 拉刀各部高度尺寸的极限偏差。

3.5.1 切削齿齿高极限偏差按表1。

表 1

mm

齿 升 量	极 限 偏 差	相 邻 齿 齿 升 量 差
~0.05	$\pm 0.020$	0.020
>0.05~0.08	$\pm 0.025$	0.025
>0.08	$\pm 0.035$	0.035

3.5.2 校准齿及与其尺寸相同的切削齿齿高极限偏差为 $\pm 0.015\text{mm}$ ,且尺寸一致性不大于 $0.007\text{mm}$ 。

3.6 拉刀各部宽度尺寸的极限偏差。

3.6.1 刀齿宽度尺寸极限偏差按表2。