



中华人民共和国国家标准

GB/T 21950—2008

盘形径向剃齿刀

Plunge shaving cutters

2008-06-03 发布

2009-01-01 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

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B、附录 C 为资料性附录。

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:重庆工具厂有限责任公司。

本标准主要起草人:李建谊、刘勇。

盘形径向剃齿刀

1 范围

本标准规定了 A 级加工圆柱齿轮(按 GB/T 10095)用盘形径向剃齿刀的结构型式、主要尺寸、技术要求 and 标志、包装的基本要求。

本标准适用于加工法向模数 1.25 mm~5 mm 圆柱齿轮的盘形径向剃齿刀。

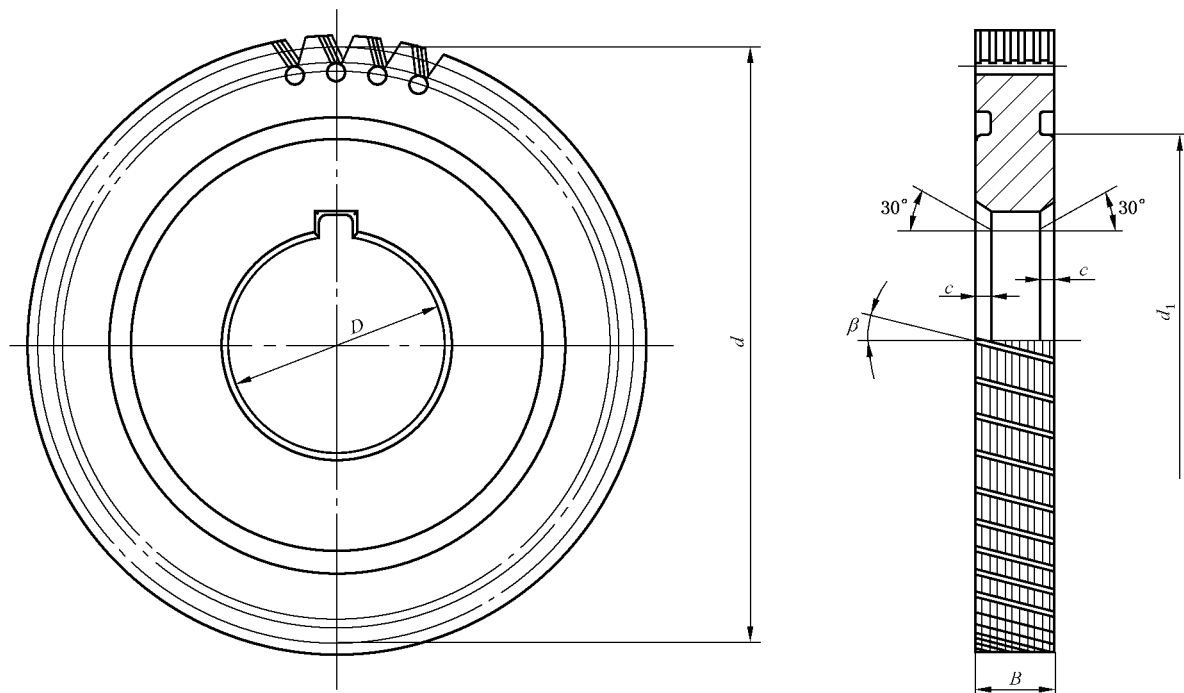
2 规范性引用文件

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 10095(所有部分) 圆柱齿轮 精度制(GB/T 10095—2008,ISO 1328:1995/1997, IDT)

3 型式和尺寸

3.1 盘形径向剃齿刀的结构型式按图 1 的规定。



C 尺寸及是否加轴台由各制造厂家自行决定。

图 1

3.2 盘形径向剃齿刀的尺寸

3.2.1 盘形径向剃齿刀按其公称分圆直径分为 $d=180$ mm 和 $d=240$ mm 两种。

3.2.2 盘形径向剃齿刀内孔直径 $D=63.5$ mm,按用户要求可做成 $D=100$ mm,此时内孔可不作键槽。

3.2.3 盘形径向剃齿刀分圆螺旋角 β 、旋向、齿数 Z 和剃齿刀齿宽 B 根据被剃齿轮分圆螺旋角、旋向、齿数、齿宽设计决定。