



中华人民共和国国家标准

GB/T 10952—2005
代替 GB/T 10952—1989

矩形花键滚刀

Hobs for parallel side splines

2005-05-18 发布

2005-12-01 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

本标准是对 GB/T 10952—1989《矩形花键滚刀》的修订。

本标准与 GB/T 10952—1989 相比,有下列技术差异:

- 删除了性能试验一章;
- 容屑槽全部定为螺旋槽;
- 外径公差带由 js15 改为 h15;
- A 级滚刀的内孔公差带由 H5 改为 H6;
- 重新计算了附录 A 中的坐标尺寸;
- 删除了齿形代用圆弧和代用圆弧误差;
- 增加了附录 B。

本标准代替 GB/T 10952—1989。

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:哈尔滨第一工具有限公司。

本标准主要起草人:王雅兰、宋铁福、丁红、莽纪成、董英武。

本标准所代替标准的历次发布情况:

- GB/T 10952—1989。

矩形花键滚刀

1 范围

本标准规定了 A 级和 B 级矩形花键滚刀的型式尺寸、技术要求、标志、包装的基本要求。

本标准规定的 A 级滚刀适用于加工符合 GB/T 1144—2001、键宽公差带为 $d10$ 、 $f9$ 、 $h10$ ，定心直径留有磨量的外花键。

本标准规定的 B 级滚刀适用于加工符合 GB/T 1144—2001、键侧和定心直径都留有磨量的外花键。

本标准适用于矩形花键滚刀。

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 1144—2001 矩形花键 尺寸、公差和检验(neq ISO 14:1982)

GB/T 6132 铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸

JB/T 9146—1999 矩形花键 加工余量及公差

3 型式尺寸

3.1 滚刀的型式尺寸按图 1、表 1(用于轻系列)和表 2(用于中系列)。

3.2 外花键的定心直径留磨量及键侧留磨量按 JB/T 9146—1999。

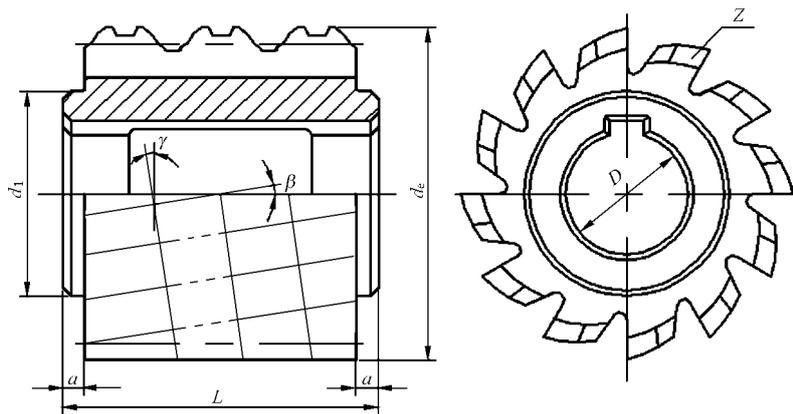


图 1

3.3 标记示例：

用于加工 $8 \times 32 \times 38 \times 6$ 矩形外花键的 A 级精度滚刀为：

滚刀 $8 \times 32 \times 38 \times 6$ A GB/T 10952—2005