



中华人民共和国国家标准

GB/T 28251—2012

带轮滚刀和带模滚刀 技术条件

The technical specifications for timing belt wheel hobs
and timing belt mold hobs

2012-03-09 发布

2012-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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:哈尔滨第一工具制造有限公司。

本标准主要起草人:董英武、于继龙、宋铁福、王家喜、张强、孙先君。

带轮滚刀和带模滚刀 技术条件

1 范围

本标准规定了带轮滚刀和带模滚刀的技术要求、标志和包装的基本要求。
本标准适用于按 GB/T 28249 和 GB/T 28250 加工的带轮滚刀和带模滚刀。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 28249 带轮滚刀 型式和尺寸

GB/T 28250 带模滚刀 型式和尺寸

3 技术要求

3.1 滚刀表面不得有裂纹、烧伤及其他影响使用性能的缺陷。

3.2 滚刀表面粗糙度的上限值按表 1 规定。

表 1

单位为微米

检查表面	表面粗糙度参数	表面粗糙度值
内孔表面	Ra	0.63
轴台端面		
轴台外圆表面		1.25
刀齿前面		0.63
刀齿后面		
刀齿顶面		

3.3 滚刀外圆直径的极限偏差按 h 15,总长的极限偏差按 js 15。

3.4 滚刀制造的主要公差按表 2 的规定。

表 2

单位为毫米

序号	检查项目	公差代号	节距		
			5.080,9.525	12.700	22.225,31.750
			公差		
1	孔径极限偏差	δ_D	H6		
2	轴台对内孔轴线的径向圆跳动	δ_{dir}	0.008	0.010	0.012
3	轴台对内孔轴线的端面圆跳动	δ_{dx}	0.006	0.008	0.010