

ICS 25.100.99
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 14329—2008
代替 GB/T 14329.1~14329.4—1993

GB/T 14329—2008

键 槽 拉 刀

Keyway broaches

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
键 槽 拉 刀
GB/T 14329—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 26 千字
2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

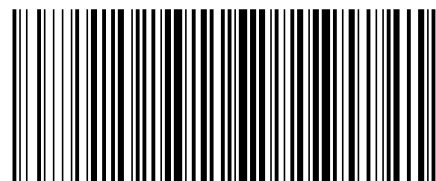
*

书号: 155066·1-32798 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 14329—2008

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

本标准是对 GB/T 14329.1—1993《平刀体键槽拉刀 型式与尺寸》、GB/T 14329.2—1993《加宽平刀体键槽拉刀 型式与尺寸》、GB/T 14329.3—1993《带倒角齿键槽拉刀 型式与尺寸》、GB/T 14329.4—1993《键槽拉刀 通用技术条件》的修订。

本标准与 GB/T 14329.1~14329.4—1993 相比有下列技术差异：

- 将 4 个标准合成为 1 个标准,名称改为“键槽拉刀”；
- 删除了原第 4 部分中性能试验一章；
- 原第 2 部分中,“加宽平刀体键槽拉刀”改为“宽刀体键槽拉刀”。

本标准代替 GB/T 14329.1~14329.4—1993。

本标准的附录 A、附录 B 均为资料性附录。

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:哈尔滨第一工具制造有限公司。

本标准主要起草人:宋铁福、王家喜、陈克天、董英武、邢义。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14329.1—1993；
- GB/T 14329.2—1993；
- GB/T 14329.3—1993；
- GB/T 14329.4—1993。

表 B.1 (续)

单位为毫米

键槽宽度 基本尺寸	D	B		t _{1max}	拉削次数	拉削行程	垫片厚度 S
		尺寸	偏差 G7				
16	>50~58	16.108	+0.024 +0.006	4.5	2	2	2.89
18	>58~65	17.973		4.6		1	—
		18.012	2	2		3.01	
20	>65~75	18.108		5.1	1	—	
		19.969					
		20.017					
22	>75~85	20.137	5.6	3	2	3.32	
		21.969					
25	>85~95	22.017	+0.028 +0.007	3	1	—	
		22.137					
		22.137					
28	>95~110	24.969	+0.028 +0.007	6.6	2	2.89	
		25.017					
		25.137					
32	>110~130	27.969	+0.034 +0.009	7.6	4	1	—
		28.017					
		28.137					
		31.962					
36	>130~150	32.019	+0.034 +0.009	8.7	5	1	—
		32.168					
		35.962					
		36.019					
		36.168					

键 槽 拉 刀

1 范围

本标准规定了键槽拉刀的型式尺寸、技术要求、标志和包装的基本要求。

本标准适用于拉削 GB/T 1095 中, 轮毂键槽宽度基本尺寸为 3 mm~40 mm, 公差带为 P9、Js9、D10 键槽用拉刀。

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 1095 平键 键槽的剖面尺寸

GB/T 3832.1 拉刀柄部 第1部分: 矩形柄

3 型式和尺寸

3.1 型式

本标准规定的键槽拉刀的结构型式分三种: 平刀体键槽拉刀(见图1), 宽刀体键槽拉刀(见图2), 带倒角齿键槽拉刀(见图3)。

3.2 尺寸

平刀体键槽拉刀的规格尺寸按表1及附录A中表A.1, 宽刀体键槽拉刀的规格尺寸按表2及附录A中表A.2, 带倒角齿键槽拉刀的规格尺寸按表3及附录A中表A.3, 拉刀导套截面尺寸见附录B。

3.3 标记示例:

键槽宽度基本尺寸为 20 mm, 公差带为 P9, 拉削长度为 50 mm~80 mm, 前角为 15° 的平刀体键槽拉刀:

平刀体键槽拉刀 20P9 15° 50~80 GB/T 14329—2008

键槽宽度基本尺寸为 5 mm, 公差带为 P9, 拉削长度为 10 mm~18 mm, 前角为 10° 的宽刀体键槽拉刀:

宽刀体键槽拉刀 5P9 10° 10~18 GB/T 14329—2008

键槽宽度基本尺寸为 5 mm, 公差带为 P9, 拉削长度为 10 mm~18 mm, 前角为 10° 的带倒角齿键槽拉刀:

带倒角齿键槽拉刀 5P9 10° 10~18 GB/T 14329—2008