

ICS 25.100.99
J 41



中华人民共和国国家标准

GB/T 14333—2008
代替 GB/T 14333—1993

GB/T 14333—2008

盘形轴向剃齿刀

Rotary axial shaving cutters

中华人民共和国
国家标准
盘形轴向剃齿刀
GB/T 14333—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 字数 22 千字
2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

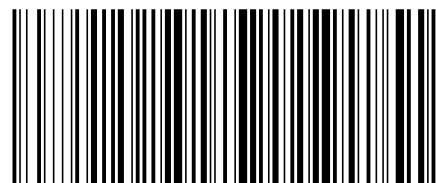
*

书号:155066·1-32802 定价 16.00 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 14333—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

附录 B
(资料性附录)

盘形轴向剃齿刀切削刃的沟槽型式和尺寸

B.1 环形通槽的型式和尺寸应按图 B.1 和表 B.1 的规定。

单位为毫米

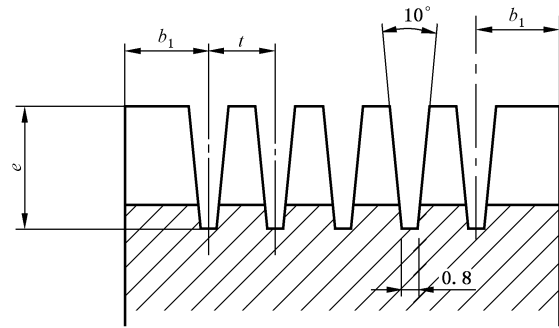


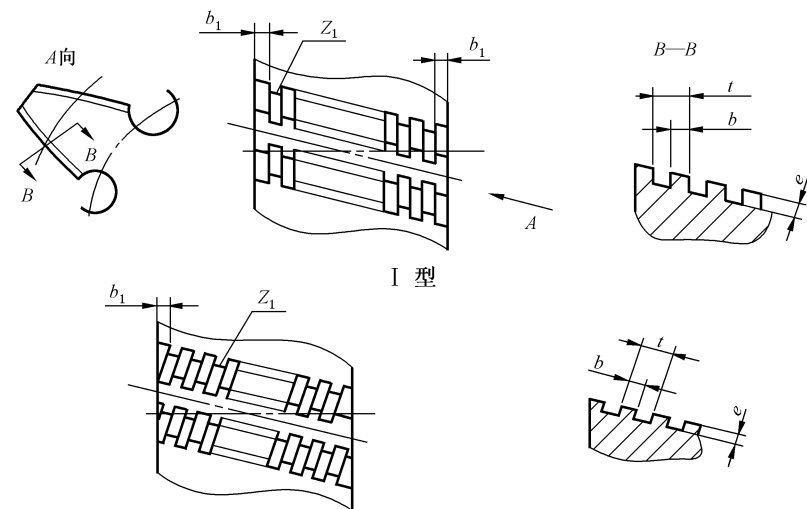
图 B.1

表 B.1

单位为毫米

法向模数 m_n	公称分圆直径 d	e	t	b_1	切削刃沟槽数 Z_1
1	85	3.0	2.1	2.50	6
1.25		4.5	2.7	2.35	
1.5		5.0			
1.25	180	4.5	3.0	3.75	5
1.5		5.0			
1.75		5.6			

B.2 不通槽的型式和尺寸按图 B.2 和表 B.2 的规定。



II 型

图 B.2

前 言

本标准代替 GB/T 14333—1993《盘形剃齿刀》。

本标准与 GB/T 14333—1993 相比有下列技术差异：

- 标准名称改为“盘形轴向剃齿刀”；
- 修订了内孔的倒角尺寸；
- 修订了齿距偏差精度要求；
- 增加了对小齿齿侧表面粗糙度的要求。

本标准的附录 A 为规范性附录，附录 B 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。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14333—1993。

5 标志和包装

5.1 标志

5.1.1 在盘形轴向剃齿刀端面上应标志：

- a) 制造厂商标；
- b) 法向模数；
- c) 基准齿形角；
- d) 公称分圆直径；
- e) 齿数；
- f) 螺旋角；
- g) 螺旋方向(右旋不标)；
- h) 精度等级；
- i) 材料(普通高速钢不标)；
- j) 制造年月。

5.1.2 在包装盒上应标志：

- a) 制造厂或销售商名称、地址和商标；
- b) 标记示例内容；
- c) 制造年月。

5.2 包装

盘形轴向剃齿刀包装前应经防锈处理,并应采取防止在包装、运输过程中产生损伤。

盘形轴向剃齿刀

1 范围

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

本标准适用于加工法向模数 1 mm~8 mm 圆柱齿轮的盘形轴向剃齿刀。

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 盘形轴向剃齿刀的结构型式和尺寸按图 1 和表 1 至表 3 的规定。