

ICS 25.100.20  
J 41



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 10952—2005  
代替 GB/T 10952—1989

GB/T 10952—2005

## 矩形花键滚刀

Hobs for parallel side splines

中华人民共和国  
国家标准  
矩形花键滚刀  
GB/T 10952—2005

\*

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.bzcb.com](http://www.bzcb.com)

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

\*

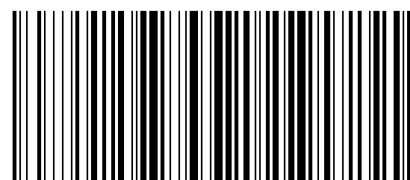
开本 880×1230 1/16 印张 2 字数 55 千字  
2005年8月第一版 2005年8月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-23262 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 10952—2005

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

附录 B  
(资料性附录)  
外花键加工余量及公差

B.1 外花键加工余量及公差(JB/T 9146—1999)按图 B.1 和表 B.1。

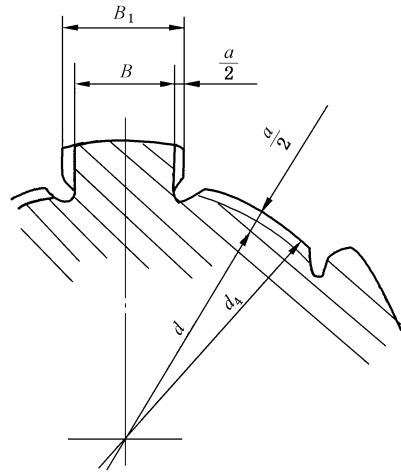


图 B.1

表 B.1

单位为毫米

花键小径 基本尺寸 $d$	花键键宽 基本尺寸 $B$	磨削余量 $a$	磨 削 前			
			小径 $d_4$	极限偏差 (h9)	键宽 $B_1$	极限偏差 (h10)
11	3	0.20	11.20	0 -0.043	3.20	0 -0.048
13	3.5		13.20		3.70	
16	4		16.20		4.20	
18	5		18.20	0 -0.052	5.20	
21			21.20		6.20	
23	6		23.20	0 -0.062	7.20	
26	26.20	6.20				
28	7	28.20	7.20			
32	6	32.20	6.20			
36	7	36.20	0 -0.074	7.20	0 -0.070	
42	8	42.30		8.30		
46	9	46.30	0 -0.070	9.30	0 -0.070	
52	10	52.30		10.30		
56		56.30	10.30	10.30		

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。

表 A.4

花键规格 $N \times d \times D \times B$	$d_1$	$P_n$	$S_z$	$S_n$	$h_n$	$h$	$e$	$h_1$	$B_1$	$H$	$b_1$	$\alpha$	
8×46×54×9	82.05	20.319	10.997	9.761	2.000	3.974	0.199	1.238	0.570	6.8	6.0	35°	
8×52×60×10	82.18	22.650	12.330	11.188	2.000	3.912	0.220	1.204	0.663				
8×56×65×10	90.50	24.635	14.324	12.922	2.400	4.751	0.201	1.516	0.803	7.6	7.0		
8×62×72×12	101.85	27.226	14.896	13.306	2.500	5.077	0.264	1.543	0.843	8.3			
10×72×82×12	101.48	24.948	12.634	11.143	2.600	5.259	0.226	1.684	0.684	8.5	8.0		
10×82×92×12	101.15	28.115	15.811	14.406	2.700	5.423	0.198	1.805	0.907	8.6			
10×92×102×14	107.78	31.169	16.753	15.502	2.600	5.108	0.250	1.680	0.973	8.4	10.0		40°
10×102×112×16	108.15	34.266	17.839	16.655	2.500	4.924	0.298	1.565	1.049	8.2			
10×112×125×18	110.98	38.298	19.870	18.017	3.500	7.008	0.336	2.232	1.191	10.3	14.0		

## 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。

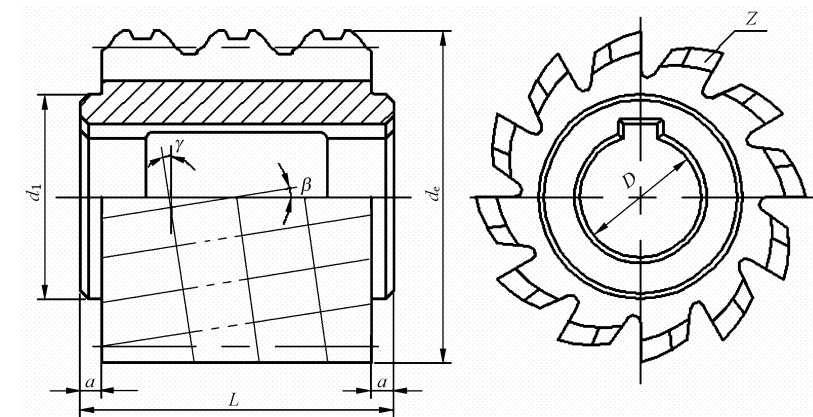


图 1

### 3.3 标记示例:

用于加工 8×32×38×6 矩形外花键的 A 级精度滚刀为:

滚刀 8×32×38×6 A GB/T 10952—2005