

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 50190—1999

---

### 齿轮滚刀 寿命试验方法及验收条件 (内部使用)

1999-06-09 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是对 ZB J41 010—89《齿轮滚刀 寿命试验方法及验收条件》的修订。

本标准与 ZB J41 010—89 的技术内容一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

本标准自实施之日起代替 ZB J41 010—89。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由全国刀具标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：成都工具研究所。

本标准主要起草人：商宏谟、沈士昌。

齿轮滚刀  
寿命试验方法及验收条件  
(内部使用)

## 1 范围

本标准规定了寿命试验用滚刀的类型、尺寸和技术要求,试坯,切削液,试验设备,切削规范,滚刀寿命判据以及验收条件。

本标准适用于试验室和生产厂进行非涂层和非强化处理的模数  $m=1\sim 10\text{mm}$  的高速钢齿轮滚刀的寿命对比试验及验收。

## 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 231—1984 金属布氏硬度试验方法
- GB/T 3077—1988 合金结构钢 技术条件
- GB/T 6083—1985 齿轮滚刀 基本型式和尺寸
- GB/T 6084—1985 齿轮滚刀 技术条件
- GB/T 8064—1987 滚齿机 精度
- GB/T 10095—1988 渐开线圆柱齿轮 精度

## 3 刀具

### 3.1 刀具型式、尺寸和技术要求

试验用的滚刀型式、尺寸和技术条件需符合 GB/T 6083 和 GB/T 6084 的规定。

### 3.2 刀具几何参数

试验用的滚刀,前角应为  $0^\circ$ ,铲背量应按 GB/T 6083—1985 附录 B 的规定。试验用滚刀应拍摄齿顶圆的形貌照片。

### 3.3 刀具的重磨

试验用的滚刀,原则上只使用新的滚刀。如果要研究滚刀重磨的影响时,允许采用重磨的滚刀,但滚刀重磨后的直径减少量不能大于 10%。同时,对这样的试验应标明实际滚刀直径。

### 3.4 刀具材料及表面处理

试验用的滚刀材料应符合 GB/T 6084 的规定。应对滚刀材料的主要化学成分、滚刀的硬度和滚刀热处理金相组织进行检查,并拍摄金相显微组织的照片(放大比为 100~500 倍),热处理金相组织的检查位置在刀齿分圆直径处。如果滚刀有涂层或经表面强化处理时,应参照本标准的试验方法重新制定