

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

---

## 键 槽 拉 刀

Keyway broaches

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。

# 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