



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 14895—2010  
代替 GB/T 14895—1994

---

## 金属切削刀具术语 切齿刀具

Terms in metal cutting tools—Gear cutters

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 前 言

本标准代替 GB/T 14895—1994《金属切削刀具术语 切齿刀具》。

本标准与 GB/T 14895—1994 相比主要变化如下：

- 修改了规范性引用文件；
- 删除了词条编号规则,增加了条目编号；
- 修改了词条的编号、术语、英文对应词和说明,改变了编写方法,增加了与结构参数有关的术语和定义,增加了与型式有关的术语和定义；
- 增加了术语:高精度齿轮滚刀、小压力角滚刀、齿轮齿端倒角滚刀、蜗轮飞刀、双导程蜗轮滚刀、单头蜗轮滚刀、圆弧齿蜗轮滚刀、谐波齿轮插齿刀、圆柱齿轮铣刀、高速钢切齿刀具、超硬刀具材料切齿刀具、金属陶瓷切齿刀具、涂层切齿刀具；
- 修改了术语首字汉语拼音索引和术语英文索引；
- 图形顺序等做了一定的编辑性修改。

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。

本标准主要起草单位:成都工具研究所。

本标准主要起草人:曾宇环、商宏谟、沈士昌。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14895—1994。

# 金属切削刀具术语 切齿刀具

## 1 范围

本标准规定了切齿刀具的术语、定义,同时列出了术语的英文对应词和索引。与切削有关的术语按照 GB/T 12204。

本标准适用于金属切削专业中正式出版发行的标准和书刊。

## 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 12204 金属切削 基本术语

## 3 条目编号

本标准术语的条目编号全部按系统划分,章条号直接作为条目编号,不作特别的规定。

## 4 与结构参数有关的术语和定义

### 4.1

#### 切齿刀具 gear cutter

用于加工齿轮、链轮、花键等齿廓形状的刀具(除拉削刀具外)的统称。包括滚刀(4.34)、插齿刀(4.50)、剃齿刀(4.58)、切齿铣刀(4.71)、梳齿刀(4.72)、锥齿轮刀具(4.73)等。

### 4.2

#### 齿顶 top

刀齿的顶部(见图1)。

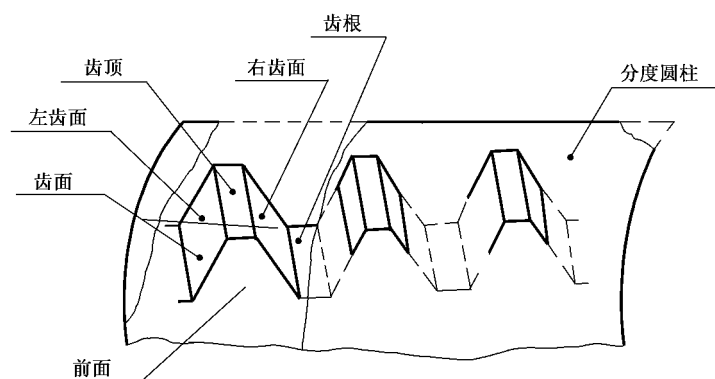


图 1

### 4.3

#### 齿根 root

齿槽的底部(见图1)。