

样本

星



火

Yangben

量具刃具

Liangju Renju

— 无锡量具刃具厂 —

1961

前 言

我厂編印本册产品样本，旨在提供各单位选用、采购时参考。

本册所編入的量具、刃具产品，包括我厂三年来在大跃进后的所有产品；其中产品主要是按照国家标准制造的。我厂在試制和生产是項产品中，得到上海工具厂无私的支援，特別在装备和技术力量上的得益最大，加速了我厂产品的发展和质量的提高。

但由于我厂技术水平和生产能力的限制，在产品的品种质量和数量上，还远不能满足工农业生产需要；我厂有志不懈地贯彻党的建設社会主义总路綫，向“优质、高产、多品种”前进，因此，希望各使用单位不断提出宝贵的意見和批評，以帮助我厂經常改进工作是幸。

无錫量具刃具厂

1961年1月

無錫量具刃具厂業務联系处

地 址：江苏無錫錫沪路一号桥

电 話：2167 电 报：0167

刃具部份

总 目 录

刃 具 部 份

孔加工刀具类.....	1-14
铣刀类.....	15-29
螺紋刀具类.....	30-37
齒輪刀具类.....	38-40
車刀类.....	41

量 具 部 份

量具类.....	42-44
----------	-------

孔加工刀具类

直柄麻花钻头(短型).....	1—2
直柄麻花钻头(长型).....	3
锥柄麻花钻头.....	4—5
中心钻头.....	6
无护锥 60° 复合中心钻.....	7
套式扩孔钻.....	8
锥柄铰孔钻.....	9
手用铰刀.....	10
直柄机用铰刀.....	11
锥柄机用铰刀.....	12
1:50 锥度肖子铰刀(直槽).....	13
1:50 锥度肖子铰刀(螺旋槽).....	14

直柄麻花钻头



直柄麻花钻头分短型、长型二种。材料为高速钢、合金工具钢或炭素工具钢三种。直径大于10毫米的钻头，其柄部材料是用炭素结构钢所熔接制成的。

(短 型)

直 径	总 长	切削刃长	直 径	总 长	切削刃长
3.0	68	38	5.0	90	55
3.15	70	40	5.1	95	60
3.2	70	40	5.2	95	60
3.3	70	40	5.3	95	60
3.4	72	42	5.4	95	60
3.5	72	42	5.5	95	60
3.6	75	45	5.7	100	65
3.7	75	45	5.8	100	65
3.8	75	45	5.9	100	65
3.9	80	48	6.0	100	65
4.0	80	48	6.2	105	68
4.1	82	50	6.3	105	68
4.2	82	50	6.4	105	68
4.4	85	52	6.5	105	68
4.5	85	52	6.6	110	70
4.7	88	55	6.7	110	70
4.8	88	55	6.8	110	70
4.9	90	55	6.9	110	70

直柄麻花钻头

(續)

直 徑	总 长	切削刃长	直 徑	总 长	切削刃长
7.0	110	70	10.0	135	95
7.1	115	75	10.1	140	95
7.2	115	75	10.2	140	95
7.3	115	75	10.3	140	95
7.4	115	75	10.4	140	95
7.5	115	75	10.5	140	95
7.6	120	80	10.6	140	95
7.7	120	80	10.7	140	95
7.8	120	80	10.8	140	95
7.9	120	80	10.9	140	95
8.0	120	80	11.0	140	95
8.1	125	85	11.2	145	100
8.2	125	85	11.3	145	100
8.3	125	85	11.4	145	100
8.4	125	85	11.5	145	100
8.5	125	85	11.7	145	100
8.6	130	90	11.8	145	100
8.7	130	90	11.9	145	100
8.8	130	90	12.0	150	100
8.9	130	90	12.1	160	100
9.0	130	90	12.3	160	100
9.1	130	90	12.4	160	100
9.2	130	90	12.5	160	100
9.3	130	90	12.7	160	100
9.4	130	90	12.8	160	100
9.5	130	90	12.9	160	100
9.6	135	95	13.0	160	100
9.7	135	95			
9.8	135	95			
9.9	135	95			

直柄麻花钻头

(长型)

直 径	总 长	切削刃长	直 径	总 长	切削刃长
4.0	125	80	6.5	155	105
4.2	130	85	6.7	155	105
4.5	135	85	6.8	155	105
4.8	140	90	7.0	155	105
4.9	140	90	7.2	155	105
5.0	140	90	7.3	155	105
5.2	145	95	7.5	160	110
5.3	145	95	7.7	160	110
5.5	145	95	7.8	160	110
5.8	145	95	8.0	160	110
6.0	150	100	8.2	160	110
6.2	150	100	8.3	160	110
6.3	150	100	8.5	165	100

錐柄麻花鑽頭



錐柄麻花鑽頭可應用在一般用途的機床上鑽孔。鑽頭材料刃部為高速鋼，柄部用炭素結構鋼所熔接製成的。

直徑	總長	切削刃長	莫氏錐柄	直徑	總長	切削刃長	莫氏錐柄
10.0	180	98	1	11.7	185	103	1
10.1	180	98	1	11.8	185	103	1
10.2	180	98	1	11.9	185	103	1
10.3	180	98	1	12.0	190	108	1
10.4	180	98	1	12.1	190	108	1
10.5	180	98	1	12.3	190	108	1
10.6	180	98	1	12.4	190	108	1
10.7	180	98	1	12.5	190	108	1
10.8	180	98	1	12.7	190	108	1
10.9	180	98	1	12.8	190	108	1
11.0	185	103	1	12.9	190	108	1
11.2	185	103	1	13.0	195	113	1
11.3	185	103	1	13.2	195	113	1
11.4	185	103	1	13.3	195	113	1
11.5	185	103	1	13.5	195	113	1

錐柄麻花鋁頭

(續)

直徑	總長	切削 刃長	莫氏 錐柄	直徑	總長	切削 刃長	莫氏 錐柄
13.7	195	113	1	18.9	235	140	2
13.8	195	113	1	19.0	240	145	2
14.0	200	118	1	19.1	240	145	2
14.3	200	118	1	19.2	240	145	2
14.4	200	118	1	19.3	240	145	2
14.5	200	118	1	19.5	240	145	2
14.6	200	118	1	19.6	240	145	2
14.7	400	118	1	19.7	240	145	2
14.8	200	118	1	20.0	245	150	2
14.9	200	118	1	20.3	245	150	2
15.0	205	123	1	20.4	245	150	2
15.1	205	123	1	20.6	245	150	2
15.2	205	123	1	20.7	245	150	2
15.3	205	123	1	20.8	245	150	2
15.4	205	123	1	20.9	245	150	2
15.5	205	123	1	21.0	250	155	2
15.6	225	130	2	21.2	250	155	2
15.7	225	130	2	21.5	250	155	2
15.8	225	130	2	21.6	250	155	2
16.0	225	130	2	21.7	250	155	2
16.2	275	130	2	21.8	250	155	2
16.3	225	130	2	21.9	250	155	2
16.4	225	130	2	22.0	255	160	2
16.5	225	130	2	22.3	255	160	2
16.6	225	130	2	22.6	255	160	2
16.8	225	130	2	22.7	255	160	2
16.9	225	130	2	22.8	255	160	2
17.0	230	135	2	22.9	255	160	2
17.1	230	135	2	23.0	260	165	2
17.2	230	135	2	23.5	260	165	2
17.3	230	135	2	23.6	290	170	3
17.4	230	135	2	23.7	290	170	3
17.5	230	135	2	24.0	290	170	3
17.6	230	135	2	24.1	290	170	3
17.7	230	135	2	24.3	290	170	3
17.9	230	135	2	24.6	290	170	3
18.0	235	140	2	24.7	290	170	3
18.3	235	140	2	24.8	290	170	3
18.4	235	140	2	25.0	295	175	3
18.5	235	140	2	25.3	295	175	3
18.6	235	140	2	25.6	295	175	3
18.8	235	140	2	26.0	300	180	3

中 心 钻 头



中心钻头的总长度较短，适用于钻需要中心位置准确的孔前的定心孔，和用于钻较大中心孔前的浅孔。

中心钻头的材料为高速钢。

直 径	总 长	切削刃长	直 径	总 长	切削刃长
3	35	16	6	59	25
4	40	20	8	60	30
5	45	22	12	70	40

无护錐60°复合中心钻

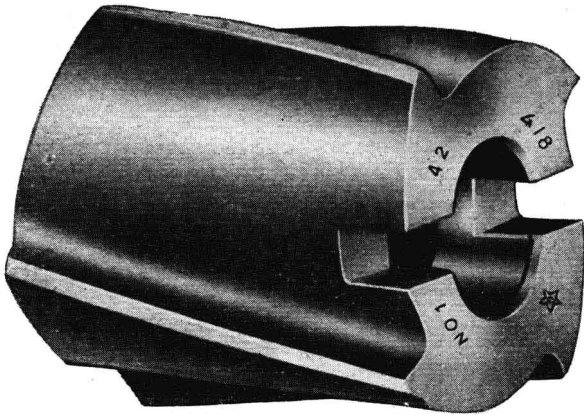


无护錐60°复合中心钻适用于加工60°中心孔，它能将中心孔一次钻成。

中心钻的材料为高速钢。

公称直径	柄部直径	总长	公称直径	柄部直径	总长
1	4	35	3	10	55
1.5	5	40	4	12	65
2	6	45	5	14	70
2.5	8	50	6	18	80

套式扩孔钻

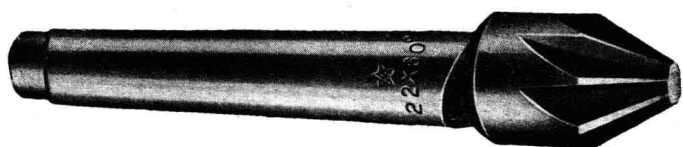


套式扩孔钻用于扩大已经粗加工后的孔。扩孔钻的材料为高速钢

刀体具有1:30的圆锥孔。

直 径	长 度	大 端 孔 径
25	40	13
26	40	13
28	40	13
30	40	13
32	40	13
34	40	13
35	45	16
36	45	16
38	45	16

錐柄鏢孔鉗

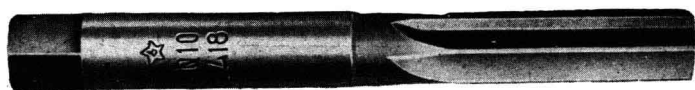


錐柄鏢孔鉗用于加工錐孔或倒角。

鏢孔鉗的材料：刃部为高速鋼，柄部用炭素結構鋼所熔接制成的。

直徑	角度	总长	莫氏柄	直徑	角度	总长	莫氏柄
22	60°	135	2	40	120°	145	3
22	90°	125	2	50	60°	170	3
22	120°	120	2	50	90°	160	3
32	60°	150	2	50	120°	150	3
32	90°	140	2	60	60°	195	4
32	120°	135	2	60	90°	185	4
40	60°	160	3	60	120°	175	4
40	90°	150	3				

手 用 鉸 刀



手用鉸刀用于鉸孔和扩孔后的工件上鉸制各种配合孔。手用鉸刀的材料为炭素工具鋼或合金工具鋼。

直 徑	总 长	切削刃长	直 徑	总 长	切削刃长
10.0	125	65	20.0	200	105
11.0	140	75	21.0	200	105
12.0	140	75	22.0	200	105
13.0	140	75	23.0	220	115
14.0	160	85	24.0	220	115
15.0	160	85	25.0	220	115
16.0	160	85	26.0	240	125
17.0	180	95	27.0	240	125
18.0	180	95	28.0	240	125
19.0	180	95	30.0	270	140

直柄机用铰刀



直柄机用铰刀用于钻孔和扩孔后的工件上铰制各种配合孔。

直柄机用铰刀分别制成 No.1, No.2, No.3 三种精度等级。

出厂铰刀的直径上留有研磨余量使用前可自行研磨之。

铰刀的材料：直径小于7毫米时为合金工具钢，直径大于7毫米时为高速钢。

直 径	总 长	切削刃长	直 径	总 长	切削刃长
5.0	85	16	9.0	100	20
6.0	95	18	10.0	110	22
7.0	95	18			
8.0	100	20			