

進出口商品 参考资料

第四冊

東北財經學院圖書館藏書

上海海關彙編

一九五四年十月

研究商品，這是一門學問。商品是日新月異的發展着，變化着，決不是一成不變的東西。商品有舊的與新的；有落後的與進步的；有本國的與外國的；又有蘇聯的與英美的等等區別。我們的學習研究工作，必須日新又新，力求適應實際情況，決不能故步自封，滿足現狀。

近來大家都越來越感覺到商品知識的重要，這是完全對的，因為沒有必需的商品知識，是許多業務未能做好的根本原因之一，我們必須加緊努力，迅即消滅這方面的落後無知狀態。

目 錄

甲、進口商品

一、金屬、機器、電氣器材

黃銅及其所製材料.....1	碳化鎢刀片.....45
帶鋸條.....7	套筒扳頭.....51
皮帶扣.....9	十字節總成.....55
車床軋頭.....13	散熱器總成.....57
刨床.....15	刹車軟管.....59
磨汽門座機.....21	避震器.....61
搪缸機.....23	金屬蛇管.....65
插床.....25	電流互感器.....69
電動砂輪機.....29	電壓互感器.....73
滾刀.....33	油斷路器.....77
車刀鋼.....37	炭精刷.....81
鑽頭.....39	電阻電橋.....85
活絡鉸刀.....41	兆歐表(搖電箱).....89

二、化學產品、藥品、鞣料、染顏料

糖精.....93	J 酸.....125
硫磺.....95	間苯二酚.....127
香豆素.....99	溴化鉀.....129
酒石酸.....101	溴化鈉.....131
安息香酸.....103	木香.....133
重鉻酸鈉.....105	牛黃.....135
過氧化鈉.....109	犀角.....137
硼砂.....111	咖啡鹼.....141
重鉻酸鉀.....115	非那西丁.....143
鐵氰化鉀.....119	維他命戊.....145
亞鐵氰化鉀.....121	維他命乙 ₁₂147
磷甲苯胺.....123	水楊酸苯酯.....149

氯黴素.....	151	達麻膠.....	161
麥角流浸膏.....	153	墨水藍.....	163
海羣生.....	155	氧化鉛.....	165
荊樹皮膏、栗木膏.....	157	鎘黃.....	167
膠黃耆樹膠.....	159	夜光粉.....	169

三、科學儀器、醫療器材及其他雜貨

求積儀.....	171	洋松方子.....	197
平板儀.....	175	石蠟.....	199
集體太陽燈.....	179	檸檬油.....	203
心臟描寫機.....	183	薰衣草油.....	205
血球計.....	185	留蘭香油.....	207
五官檢查器.....	189	蕐袋.....	209
胡椒.....	193	人造絲.....	211
鐵木.....	195	繪圖鉛筆.....	215

乙、出口商品

一、藥材、果品、子仁及其他植物產品

良薑.....	217	玄參.....	233
黃芪.....	219	黑棗、紅棗.....	235
明黨參.....	223	核桃、核桃仁.....	239
澤瀉.....	225	蓖麻子.....	243
金銀花.....	227	栗子.....	245
杞子.....	229	木耳.....	247
山藥.....	231	製過蛋.....	249

二、毛皮及其他動物產品

家兔皮與野兔皮.....	253	旱獺皮.....	257
麂皮.....	255	蟾酥.....	259

、其他雜貨

生豬.....	261	黃紙板.....	271
滑石.....	265	織襪針.....	273
爆竹.....	267	電珠.....	277
馬尾襪布.....	269	毛筆.....	279

黃銅及其所製材料

俄文譯名: Латунь

德文譯名: Messing und Messingmaterialien

英文譯名: Brass and Materials made thereof

稅則號列第七一七號至第七二四號

黃銅係銅與鋅合金的總稱，在有色金屬合金中，以銅合金為最重要，而在各種銅合金中，又以本品的用途為最廣泛。

產製情況

黃銅係以紫銅與鋅按各種比例合成的，有時亦含有少量的鋁、鐵、鉛、錫、銻等其他金屬。製造黃銅，普通是用坩堝爐、電爐或反射爐等。其製造方法，係將熔銅傾入坩堝中，上覆木炭一層，保持溫度恰在銅的熔點以上，然後將預先熱好的鋅塊分數次加入（有時或加入少量其他金屬）攪拌之，增高溫度到高於其熔點 100° — 200°C ，並加入熔劑如硼砂、食鹽等，以及去氧劑如鎂等，然後將溶液倒入適當的模中，（如沙模、鑄鐵模或青銅模），冷卻後，轉送壓延工場，做成種種形式的成品，即可應市。

種類與品名

黃銅之種類甚多，分類亦不一。就工業用銅而言，蘇聯國家產品均依據工程性質分為鍛造黃銅與鑄造黃銅兩種。一般其他國家產品則就成分劃為普通黃銅與特種黃銅兩類。茲列表並依次介紹於下：

甲、依製造加工分類：

1. 鍛造黃銅 (ГОСТ 1019-47)

名 稱	品 號	含銅成分 %	鋅以外金屬 %	含鋅量	用 途
金色黃銅 (亦稱礮銅)	1. Л 96, 2. Л 90	88-97	—	餘數	1. 放熱器用管 2. 電鍍用板及帶
半金色黃銅 (亦稱半礮銅)	1. Л 85, 2. Л 80	79-86	—	„	1. 曲管 2. 板、帶及線
黃銅	1. Л 70, 2. Л 68 3. Л 62	60.5-72	—	„	1. 特種用途條及帶 2-3. 條板帶管及線凝結管用
鋁黃銅	Л А 77-2	76-79	鋁 1.75-2.50	„	管及棒
鋁鐵黃銅	Л А Ж 60-1-1	58-61	鐵 0.75-1.50 錳 0.1-0.6 鋁 0.75-1.50	„	同 上
鋁鎳黃銅	Л А Н 59-3-2	57-60	鋁 2.50-3.50 鎳 2.0-3.0	„	同 上

鎳黃銅	ЛН 65-5	64-67	鎳 5.0-6.5	餘數	氣壓計用管 線、板及帶
鐵鎳黃銅	ЛНМЦ 59-1-1	57-60	鐵 0.6-1.2 鎳 0.5-0.8 鋁 0.1-0.2 錫 0.3-0.7	„	條、棒、線及管
鎳黃銅	ЛМЦ 58-2	57-60	鎳 1.0-2.0	„	同上
鎳鋁黃銅	ЛМЦА 57-3-1	55-58.5	鎳 2.50-3.50 鋁 0.5-1.5	„	包裝用
錫化銅鋅合金	ЛЮ 90-1	88-91	錫 0.25-0.75	„	條及帶
錫化黃銅	1. ЛЮ 70-1 2. ЛЮ 62-1 3. ЛЮ 60-1	59-71	錫 0.7-1.5	„	1. 管 2. 棒、板及條 3. 銲條
鉛化黃銅	1. ЛС 74-3 1. ЛС 64-2 1. ЛС 63-3 2. ЛС 60-1 3. ЛС 59-1 4. ЛС 59-1В	57-75	鉛 0.6-3.0	„	1. 鐘錶製造用條 帶棒 2. 特用棒 3. 板條、帶、棒、 線及管 4. 棒
鐵鉛化黃銅	ЛЖС 58-1-1	56-58	鉛 0.7-1.3 鐵 0.7-1.3	„	棒
矽化黃銅	ЛК 80-3	79-81	矽 2.5-4.0	„	鍛件及衝製件

2. 鑄造黃銅 (ГОСТ 1019-41)

名 稱	品 號	含銅成分 %	鋅以外金屬 %	鋅	用 途
鋁化黃銅	ЛА 67-25	66-68	鋁 2-3	餘數	航海及其他機件 上的抗蝕零件
鋁鐵鎳化黃銅	ЛАЖМН 66-6-3-2	64-68	鋁 6-7 鐵 2-4 鎳 1.5-2.5	„	螺絲帽
鐵鋁化黃銅	ЛАЖ 60-1-1Л	58-61	鋁 0.75-1.5 鐵 0.75-1.5 鎳 0.1-0.6 錫 0.2-0.7	„	機械配件軸承等
矽化黃銅	ЛК 80-3-3 Л	79-81	矽 2.5-4.5	„	船舶零件
矽鉛化黃銅	ЛКС 80-3-3	79-81	矽 2.5-4.5 鉛 2-4	„	軸承軸襯
鉛鎳化黃銅	ЛМНС 58-2-2	57-60	鎳 1.5-2.5 鉛 1.5-2.5	„	同上
鎳錫鉛化黃銅	МНОС 58-2-2-2	56-60	鎳 1.5-2.5 錫 1.5-2.5 鉛 0.5-2.5	„	齒輪

錳鐵化黃銅	ЛМЦЖ 55-3-1	53-58	鐵 0.5-1.5 錳 3-4	餘數 船舶推進器等
„	ЛМЦЖ 52-4-1	50-55	鐵 0.5-1.5 錳 4-5	„ 飛機零件等
鉛化黃銅	ЛС 59-1 Л	57-61	鉛 0.8-1.9	„ 滾珠軸承的軸襯

附註：蘇聯黃銅產品號碼記法原則如下：

號碼前面之字母 Л 係指黃銅 (латунь)，其他字母表示黃銅組成中的主要元素，後面數字示其平均含量的百分比，例如號碼 ЛАЖМ 66-6-3-2 即平均含銅 66%，鋁 6%，鐵 3%，錳 2%，其餘為錳。

乙、依成分分類：

1. 普通黃銅，係銅與鋅的合金，供工業上應用者含銅多在 70% 至 50% 之間，常見者有下列四種：

第一種：總稱高黃銅 (High Brass)，含鋅在 36% 以下，宜於冷作及壓延，有下述品名：

I. 商品黃銅 (Commercial Brass) 含銅 90%，鋅 10%。

II. 紅色黃銅 (Red Brass) 含銅 85%，鋅 15%。

III. 鑄黃銅 (Fine Casting Breast Brazing Metal) 含銅 80%，鋅 20%。

IV. 釘及片黃銅 (Pinch Beck Sheet Brass)，亦稱鉚接黃銅 (Brazing Brass)，含銅 75%，鋅 25%。

V. 高級黃銅 (Fine Yellow Brass)，亦稱彈殼黃銅 (Cartridge Brass)，含銅 70%，鋅 30%。

第二種：標準黃銅 (Standard Common Metal)，含銅 66—70%，鋅 34—30%，為最有用的一種黃銅，延展性大，冷熱工作均佳，易於軋軋成片或抽成管線。

第三種：低黃銅 (Low Brass)，含鋅在 36% 以上，45% 以下，僅能熱作，有下述品名：

I. 普通用黃銅 (Common Brass)，含銅 63%，鋅 37%。

II. 門慈黃銅 (Muntz Metal)，含銅 59%，鋅 41%。

III. 擠壓黃銅 (Extrusion Metal)，含銅 55%，鋅 45%。

第四種：白黃銅 (White Brass)，一般含鋅成分在 45% 以上，質硬脆，僅能作日用品鑄件或鋸料，在工業上殆無應用，有下列兩種：

I. 白黃銅 (White Button Brass)，含銅 45%，鋅 55%。

II. 白黃銅 (White Brass)，含銅 10%，鋅 90%。

2. 特種黃銅，為銅鋅合金 (Cu-Zn) 中再加一種或多種其他金屬，如鐵、鉛、錫、鋁、鎳等第三元素的合成金。其主要的有下列幾種：

1. 鋁黃銅 (Hercules Metal): 含銅 67—71%, 鋁 1.25—2.5%, 或高可達 5%, 其餘為鋅。抗張力和彈性增進, 硬度加高, 但延性降低, 其主要用途為鑄造機器配件。
2. 鐵黃銅 (Iron Brass): 含銅 55—60%, 鐵 1—3%, 鋅 40—43%。
屬於此類的有: 斯德柔金屬 (Sterro-Metal)、埃及金屬 (Aich Metal)。台而它金 (Delta Metal)、托冰青銅 (Tobin Bronze) 及丟瑞那金屬 (Durana Metal) 等, 其主要用途為鍛製及鑄造。
3. 錳黃銅 (Manganese Brass): 或稱錳青銅但實係黃銅。含銅 60—62%, 鋅 38—42%, 錳在 3% 以下, 或含少量的錫、鐵、鉛、鋁等, 其主要用途為造槍械與需要抗腐蝕力大的機件, 如揚水機的活塞桿等。
4. 錫黃銅 (Tin Brass): 又稱海軍黃銅, 因能抵抗海水侵蝕, 故名。含銅約 60—62%, 錫 0.75—1.5%, 鋅 39—25%, 其主要用途為製造海船所用的黃銅管及機器配件等。
5. 鉛黃銅 (Lead Brass): 黃銅中加入少量的鉛 (最多不得超過 3%) 可使銅質變軟, 可以易於切割等加工。

性狀

黃銅的色澤隨含鋅成分的多寡而有不同, 鋅的成分愈低, 顏色愈黃, 含鋅約 15% 的顏色為紅棕色, 20% 的為金黃色, 20—38% 的為正黃色, 超過 45% 的為銀白色。其機械性能與溶點比重等亦均與含鋅成分有關, 其最大展延性是在含鋅 25—35% 之間, 過此含量則均減小, 至 50% 時幾等於零。故含鋅 50% 以上的黃銅, 其質硬脆, 除用於製造不需要強度及延性的裝飾品外, 在工業上幾無應用。但黃銅的抗張強度, 隨含鋅量而增加, 最高者為含鋅 45%, 過此又急劇下降。黃銅比重隨含鋅的成分為 7.143—8.825, 其中含鋅 30% 者為 8.5, 含鋅 40% 為 8.4。熔點一般為 1,070°—890°C, 亦隨鋅量增加而下降, 其中含鋅 5% 者熔點為 1,070°C, 含鋅 40% 者熔點降為 910°C。

商品形式與規格

一般商業中所常見的黃銅半製材料有下列六種形式:

1. 黃銅錠 (Brass Ingots): 分為七級, 含銅 60—87%, 鋅 3—37%, 多用於鑄造。
2. 黃銅棍 (Brass Rod): 亦稱黃銅元, 有軟硬之分, 通常分下列三種: (1) 適於自由切割, 含銅 60—63%, 鉛 2.25—3.25%, 鐵最高 0.15%, 餘為鋅。以能彎曲至 120 度時不生裂縫者為合格。長度 16、18 或 20 呎, 直徑 1/8—3½ 吋不等; (2) 適於鍛造, 含銅 58.5%—61.5%, 鉛 1.5—2.5%, 鐵不過 0.15

%，其餘爲鋅；（3）腐蝕抵抗力強，含銅 59—62%，錫 0.5—1.5%，鐵不過 0.1%，鉛 0.3%，餘爲鋅。

3. 黃銅板或片 (Brass Plate or Sheet): 黃銅板以面積 4×8 呎者爲最常見，厚度 $1/32$ — $3/4$ 吋；黃銅片以 $14\frac{1}{2} \times 48$ 吋及 2×4 呎者爲普通。厚度 B.W.G. 1—26 號。含銅 64.5%—67.5%，鉛最高 0.3%，餘爲鋅。常分軟硬兩類，軟者在軋後按悶火溫度的高低，又細分爲輕悶、中悶及軟悶三級。硬者在悶火後軋軋，按照美國 (Brown and Sharpe) 線規，一號的稱爲四分之一硬，二號的稱爲半硬，四號的稱爲硬，六號的稱爲特硬，八號的稱爲彈簧硬。
4. 黃銅管 (Brass Tube): 分鋁合及無縫者兩種，建築用的如欄杆、架子等多採用鋁合黃銅管，無縫者耐壓力較大，製造冷凝器時多用之。其中大小尺寸種類甚多，一般以長 16 或 18 呎，外徑 $1/4$ —4 吋厚度 S.W.G. 6—20 號者爲普通，一般含銅約爲 60%，有的高至 80% 以上，鉛最高不過 1%，鐵 0.1%，餘爲鋅。
5. 黃銅絲 (Brass Wire): 含銅一般爲 59—62%，也有含銅量很高的，鉛應不超過 0.3%，鐵的最高量爲 0.06%，餘爲鋅，能用銅鋁或氣鋁等鋁接，分軟硬兩種，硬的又名黃銅彈簧線，其抗張強度可高達 110,000 磅/平方吋左右。
6. 黃銅螺絲釘 (Brass Screws): 分爲機器螺絲釘與木螺絲釘兩種，按其形式又有方頭、六角頭、平頭、圓頭、半圓頭、起司頭等各種。長度自 $3/4$ 至 6 吋不等，其粗細以號數來區別，自 1 號至 16 號不等。本品國內已能製造，無須進口。

用途與包裝

黃銅用途極廣，由大件機械以至於日常用品，很多需用黃銅。我國黃銅產量不多，一般胥賴進口，過去由英、美、德等國進口者居多，近來改由蘇新國家供給。包裝如錠塊等係散裝，條棍等係捆紮，每捆重 40—80 公斤，板、片、管子等亦有用木箱裝，重量不一。

資料來源：

非鐵冶金學：張文奇等編，龍門聯合書局印行，1951 年版；國定全蘇標準，有色金屬加工品：重工業部譯，1953 年版；器材行情：重工業部經理司出版，1951 年 72 期；五金商品教材（第一冊金屬材料）：中國工業器材公司編印，1952 年版；工程材料學：廖慰慈編，中國科學圖書儀器公司印行，1953 年版。

帶 鋸 條

俄文譯名: Бесконечная ленточная пила

德文譯名: Bandsäge

英文譯名: Band Saw

稅則號列第八〇五號(乙)(二)、第八三〇號(丁)

帶鋸條為帶鋸機的主要配件，係以連續不斷的鋸條形式配置於機器上下兩滾輪間，藉動力循環行轉，以產生對工件鋸解的作用。稅則分類上，對於鋸木用的帶鋸條歸入鋸木廠用機器配件，而對於作為鋸解金屬用者則列入機械工具配件類。由於我國進口貿易中主要為鋸木用帶鋸條，因此，帶鋸條這一名稱常被認作僅指鋸木用者而言。

產製情形

各類切削工具的主要技術條件，在於其鋼質的一定硬度及經過處理後的切削性能。關於此點，本品的原料用鋼，通常以高碳鋼及鎳合金鋼為適宜；經過軋軋成型，符合平直條件，進行熱處理，成為鋸條後，即具備鋸解切割各類金屬或非金屬的性能。我國在生產這一工具的條件方面並不存在困難，今後將在有計劃、有重點進行工業建設的原則下逐步走向自給；現階段尚需要自國外進口。

性狀

(一)鋸木用帶鋸條——分闊型與狹型二種，前者寬4吋至10吋，後者自 $\frac{1}{2}$ 吋至 $3\frac{1}{2}$ 吋，作疏齒形，通常為每吋6齒，或更疏至3齒，備具不同齒型，以適合各種用途。

(二)金屬用帶鋸條——形態上屬於密齒狹條型，闊度自 $\frac{1}{16}$ 吋至1吋，每吋自6齒至32齒，以10至32齒為常用。

品質、成分

分析一般通用的帶鋸條，其合金鋼原料成分有如下數種：

	碳	鉻	鎳
西 德 貨	0.7%—0.8%	0.3%—0.4%	1.5%—2%
日 貨	0.8%—0.9%	0.3%—0.4%	1.5%—2%

英貨、瑞典貨多數為鎳鉻合金鋼，上述成分外，含鉻約0.75%。

規格

(一)鋸木用：

(甲)闊條型

寬 { (吋)	4	4 $\frac{1}{2}$	5	5 $\frac{1}{2}$ —6	6 $\frac{1}{2}$ —7	7 $\frac{1}{2}$ —8	10
{ (公厘)	100	113	125	138—150	163—175	188—200	250
厚 (公厘)	1.2	1.5	1.5	1.5	1.65	1.65	1.8
線規 百 明 罕	18	17	17	17	16	16	15
(B.W.G.)							

長度每條自 20 呎至 47 呎。

(乙) 狹條型

寬	吋	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$																
	公厘	6	10																
厚	吋	$\frac{1}{16}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	1	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{3}{8}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{3}{4}$	2	2 $\frac{1}{4}$	2 $\frac{1}{2}$	2 $\frac{3}{4}$	3	3 $\frac{1}{4}$		
	公厘	12	15	20	22	25	32	35	38	45	50	57	63	70	75	89			
線規	百明罕	0.7	0.7	0.7	0.8	0.8	0.8	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88	0.88			
	(B.W.G)	22	22	22	21	21	21	20	20	20	20	20	20	20	20	20			

長度每條自 12 呎至 30 呎。

(二) 金屬用：

寬(吋)	$\frac{1}{16}$	$\frac{3}{32}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{5}{32}$	$\frac{3}{16}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{5}{16}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{5}{8}$	$\frac{3}{4}$	1
厚(吋)	0.025										0.032	0.036
線規	23										21	20
(B. & S.)												

長度每條自 5 呎 6 吋至 21 呎 5 吋。

關於鋸齒的類型，種類甚多，各廠出品亦不盡相同；但總的分順齒與逆齒二類，順齒的方向係對工件依發條方向環轉，逆齒則反是。

貿易情形

在過去帶鋸條的貿易中，幾乎全部皆為鋸木用鋸條，因金屬的鋸解，習慣上皆使用圓盤鋸之故。經常進口者有英貨燕子牌 (Slack Sellers & Co.)、西德貨野豬牌 (Steigo Brand)、瑞典貨 Assab 及日貨 3K 牌。市售以 4 吋、5 吋稱熱門貨，需要最殷，在 4 吋脫銷時，甚至需以 6 吋者改製應市。由於本品在應用時，對不同材料工件需用不同的齒型規格，進口數量中的花色搭配不一定能適合各方需要，因之習慣上多數以無齒型進口，以便在國內隨時按照用途加工。此項無齒帶鋸條，因應用靈活，便於作備貨應市，可以避免冷銷呆滯，其價格反較已加工成齒者為高，在稅則歸類上，亦與有齒者相同。交易單位以呎計，國外定貨以每百呎計算。

包裝

盤繞成圈，塗防銹油，以柏油紙包裹，裝木箱。

資料來源：

上海海關進口紀錄；市場調查；工具機學：王澤隆編譯，商務印書館 1951 年版；Tool Engineering Handbook；萬鎰 1950 年印；有關廠商資料。

皮帶扣

俄文譯名：Сшивка для ремней

英文譯名：Belt Lacing

稅則號列第八〇九號(乙)(一)

引帶式調帶，亦稱輪帶，是用以傳動引擎動力的，通常所見有皮帶、膠布帶等數種。這些引帶在連接的時候，就需要用皮帶扣，簡稱搭扣，或名引帶卡。形式有數種，而常用者則為所稱鱷形活動引帶卡，因當初出名的牌號為鱷而得名，其需用範圍極廣，為重要機器配件之一。

產製情形

在生產技術上，皮帶扣並非複雜的製品，生產設備亦較簡單，國內已有多家從事生產，部分集中在上海，現計有天元來、建華等十二家，其原料多數為鐵板。製造過程，簡單的來說，先經軋料與磨光，再藉沖床落料，最後為踏彎等步驟，成為長條三角形的成品。

形狀與結構

皮帶扣是長條的三角形（參閱附圖一），長度約自8吋至12吋，具有一連串張開着的三角牙，尖端銳利，以便連接皮帶之用，三角的大小長短以及厚薄分為多種，用以適合各種不同的材料和多方面的需要。

品質

皮帶扣的品質，主要是根據所用的原料。上等產品一般採用合金鋼料製成，製品堅硬而具柔韌性，拉力強，雖用鐵鎚敲彎亦不易折斷。皮帶經連接後，在高速轉動下無虞有鬆動或伸長之弊，接處更無慮折斷。

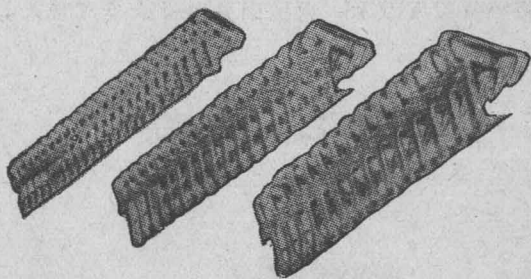


圖 一

洋貨皮帶扣，在我國市場過去以美國貨鱷牌 Alligator 為熱門貨，並有一種所稱藍盒子，因用藍色盒盛裝得名，亦係美國出品，牌號為 Steel Grip，品質稍次。英國貨方面牌子較多，如“Bat”，“Stralford”等。日本貨“Varanus”皮帶扣亦以鱷為商標，惟圖形為捲尾，以與美國貨區別。目下國產品較著名者有天元來的三圈牌、建華的三星牌、美豐的火車牌、恆利的雞牌等。

規格、價格與用途

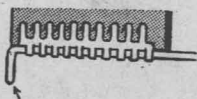
皮帶扣的規格，國產品與洋貨大體上無甚差別，計分 15 號、25 號、35 號、45 號、55 號、65 號等數種。各該號的長度、每盒盛裝套數及其適用範圍，可參考下表：

號碼	長度約數 (吋)	每盒盛裝套數	適 用 關 度	引 帶 厚 度 (吋)
# 15	8	8	1 吋以下	$\frac{1}{8}$ — $\frac{5}{32}$ (3—4 公厘)
# 20	12	5	2 吋以下	$\frac{5}{32}$ — $\frac{3}{16}$ (4—5 公厘)
#F 25	8	6	$3\frac{1}{2}$ 吋以下	$\frac{3}{16}$ — $\frac{7}{32}$ (5— $5\frac{1}{2}$ 公厘)
#G 25	12	8	$3\frac{1}{2}$ 吋以下	$\frac{3}{16}$ — $\frac{7}{32}$ (5— $5\frac{1}{2}$ 公厘)
#L 27	12	8	4 吋以上	$\frac{1}{4}$ — $\frac{9}{32}$ (6—7 公厘)
#M 35	8	4	6 吋以下	$\frac{9}{32}$ — $\frac{5}{16}$ (7—8 公厘)
#N 35	12	4	6 吋以下	$\frac{9}{32}$ — $\frac{5}{16}$ (7—8 公厘)
#U 45	12	4	8 吋以下	$\frac{5}{16}$ — $\frac{3}{8}$ (8— $9\frac{1}{2}$ 公厘)
#W 55	12	4	9 吋以下	$\frac{3}{8}$ — $\frac{7}{16}$ ($9\frac{1}{2}$ —11 公厘)
#X 65	12	4	9 吋以上	$\frac{7}{16}$ — $\frac{1}{2}$ (11— $12\frac{1}{2}$ 公厘)
# 75	12	4	15 吋以上	$\frac{1}{2}$ — $\frac{5}{8}$ (12—16 公厘)

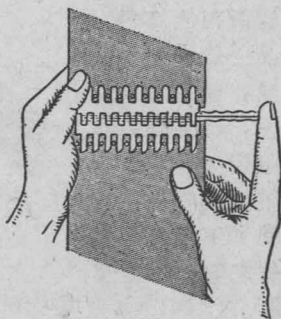
表內所謂之「套」應包括皮帶扣 2 支(全長者)與肖子 (Steel Pin, 長條形，與皮帶扣長度相等，供襯墊用，參閱附圖二) 2 支，如以 15 號為例，每盒盛裝 8 套，即等於皮帶扣 16 支與肖子 16 支，其他號數亦同。每盒更另具總肖(Gauge Pin) 1 支(參閱附圖三)，接連引帶時，先將總肖置入敲緊，再抽出另以肖子 2 支裝入。

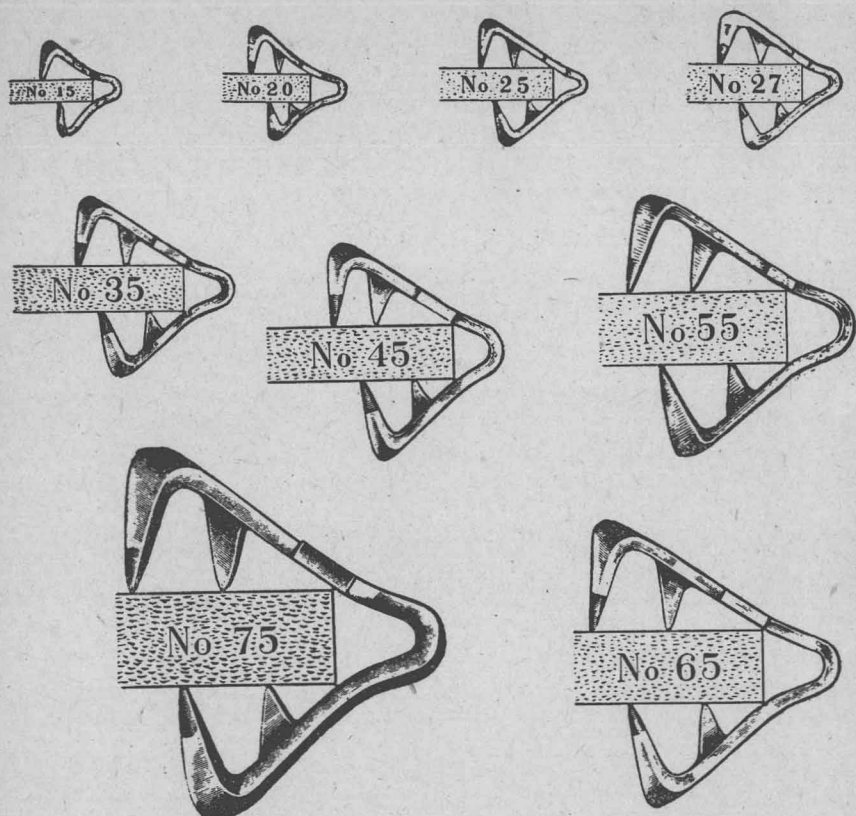


圖二 肖 子



圖三 總 肖

圖四 用皮帶扣接連引帶，
敲緊後插入肖子



圖五 各號皮帶扣圖形

上列各號價格，號數小者價低，號數大者價高。惟亦須注意盒內套數多寡及其長度，如 M35 號號數雖大而價低於 G25 號，即因套數少而長度較短的緣故。市場計價均以盒為單位。

貿易情形

除國產品供應國內市場的一部分需求外，目下尚需輸入一些洋貨，尤其大型尺寸，其來源主要為日本、英國等。

包裝與儲運

皮帶扣通常用油紙襯護，裝入長方形紙盒內，外加木箱，每箱所裝盒數不定。儲運時應置放在乾燥處，防止水漬，以免生銹。

資料來源

市場調查。

車床軋頭

俄文譯名：Патрон для токарного станка

德文譯名：Drehbankfutter

英文譯名：Lathe Chucks

稅則號列第八二一號(丙)

軋頭即卡盤，亦稱夾頭，為車床的一種重要配件，用於夾持金屬工件以進行車削外圓裏圓、切削螺紋、挖眼、鑽孔等工作。工作母機除車床外，也有須用卡盤的，惟本文介紹的範圍，則為車床卡盤。

產製情形

由於車床在基本建設上的重要性，因而其配件卡盤同屬重要。本品在國內久有產製，僅華東區上海市即有華新、勤忠、旭日、天源、華昌等許多廠家，其中以華新、勤忠兩廠的規模較大，而華新廠已有淬火與硬度試驗表的設備。製造卡盤的主要原料為優良鋼料，製造過程以淬火較為重要，多數廠家因無是項設備，均係委託他廠代為淬火。

種類

按卡盤的爪數，分二爪、三爪、四爪三種，爪亦稱角。按機械與使用的情形，可分別為下列幾種：

一、單動卡盤：各爪相互無關係，各自作個別的行動。本項卡盤是車床所用最普通的一種，裝卡鑄造品及鍛造品都很便利。分美式和英式兩種。美國式者本體與爪都結實，英國式者較差。

二、聯動卡盤：各爪同時作放射進退的動作，分方螺絲渦狀型和齒輪型兩種，旋轉一個螺絲，全部的牙即同時動作。本項卡盤在卡緊工件的同時，能使工件的心部突出，是其便利之處。

三、兩用卡盤：是結合單動卡盤與聯動卡盤而構造的一種，使用便利，對於圓形的鑄造品或鍛造品，尤覺便利。

四、磁石卡盤：卡盤內部裝有磁石，將鐵製品吸住而進行工作，對於薄的工件，同樣能正確裝卡，不使歪斜。本項卡盤，以磨床使用較多，亦用於車床及鉋床，由於裝卡工件時不必用爪，故加工面無慮損傷。

五、空氣卡盤：多用於自動車床及六角車床，由空氣壓縮機獲得壓縮空氣，發生作用於活塞而使卡盤的爪夾持工件。

六、筒夾卡盤：用於裝卡外徑正確的圓棒，係卡盤中最容易而且最能夾緊工件的一種。大多用於小型車床，工件的小型者裝卡便利。六角車床應用很廣。

七、鐘形卡盤：係筒夾卡盤的一種，對凸凹不平的工件，裝卡頗為便利。