

第十二册

机械产品目录

刀具 量具 量仪

12

机械工业部编



机械工业出版社

机械产品目录

第十二册

刀具 量具 量仪

机械工业部 编



机械工业出版社

机械产品目录

第十二册

刀具 量具 量仪

机械工业部 编

*

机械工业出版社出版(北京阜成门外百万庄南里一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第117号)

国防工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经售

*

开本 $787 \times 1092^{1/16}$ ·印张33·插页2·字数1029千字

1986年6月北京第一版·1986年6月北京第一次印刷

印数 00,001—57,600·定价7.80元

*

统一书号: 15033·6315

前 言

我部 1974 年出版的机械产品目录已不能反映我国机械工业当前的生产面貌，为了适应设计、计划、基建、生产、管理等各方面对选型、订货的需要，更好地为用户提供技术服务，重新汇编了这套机械产品目录。本目录编入的产品范围为机械工业部归口、经鉴定合格的产品，还包括部分引进产品。本目录所列“参考价格”仅供读者作预算时参考，不作为结算依据。产品价格应以本部“机电产品现行出厂价格”和国家有关的计价规定为准。

本目录将分册出版。

由于汇编时间仓促，错误、遗漏及不当之处。欢迎批评指正，请与本部科学技术情报研究所联系。有关产品技术方面的问题，请直接与有关生产厂联系。

机械工业部

机械产品目录分册名称

- 第一册 汽车、拖拉机、内燃机
- 第二册 农机具
- 第三册 畜牧机械、排灌机械、农副产品加工机械
- 第四册 冶炼设备、轧制设备、重型锻压设备、润滑液压设备、人造板设备、煤气化设备
- 第五册 矿山采选设备、工程机械、气动工具、起重运输机械
- 第六册 工业泵
- 第七册 阀门、风机
- 第八册 气体压缩机、制冷设备、真空设备、石油钻采炼设备、气体分离设备、分离机械
- 第九册 橡胶塑料机械、印刷机械、包装机械、食品机械、除尘设备、水处理设备、噪声控制设备
- 第十册 金属切削机床
- 第十一册 锻压机械、铸造机械、木工机械
- 第十二册 刀具、量具、量仪
- 第十三册 磨料、磨具、机床附件、机床电器
- 第十四册 电站设备、工业锅炉、工业汽轮机
- 第十五册 变压器、互感器
- 第十六册 高压电器、避雷器、电瓷、电力电容器
- 第十七册 低压电器
- 第十八册 继电器及其保护装置、电站设备自动化装置
- 第十九册 中小型电机
- 第二十册 防爆电机电器、船用电机电器
- 第二十一册 控制微电机、分马力电机、日用电器、电动工具
- 第二十二册 电线电缆
- 第二十三册 电工绝缘材料、电碳制品、电工合金
- 第二十四册 电焊机、电炉、电工专用设备、电工测试设备
- 第二十五册 内燃机电站、工矿电机车、蓄电池、农村小水电、电气传动自动化控制装置
- 第二十六册 工业自动化仪表装置
- 第二十七册 电工仪表
- 第二十八册 分析仪器、材料试验机、实验仪器与装置、气象与海洋仪器
- 第二十九册 光学仪器、电影机械、照相机械、复印缩微机械、仪器仪表工艺装备
- 第三十册 仪器仪表元器件
- 第三十一册 仪器仪表材料
- 第三十二册 轴承
- 第三十三册 标准件、链条、弹簧
- 第三十四册 气动元件、液压元件、密封件

编制说明

本册目录编写了我国刀具、量具、量仪三大类产品。刀具（金属切削刀具）产品中编入了硬质合金焊接刀片和刀具、可转位硬质合金刀片和刀具、高速钢刀具、孔加工刀具、螺纹刀具、铣削刀具、齿轮刀具、拉削刀具、木工刀具、数控机床用刀具；量具产品中编入了卡尺类、千分尺类、表类、量规类；量仪产品中编入了齿轮测量仪、电动量仪、气动量仪、分选机等。

本册目录由成都工具研究所苏桂红编写。



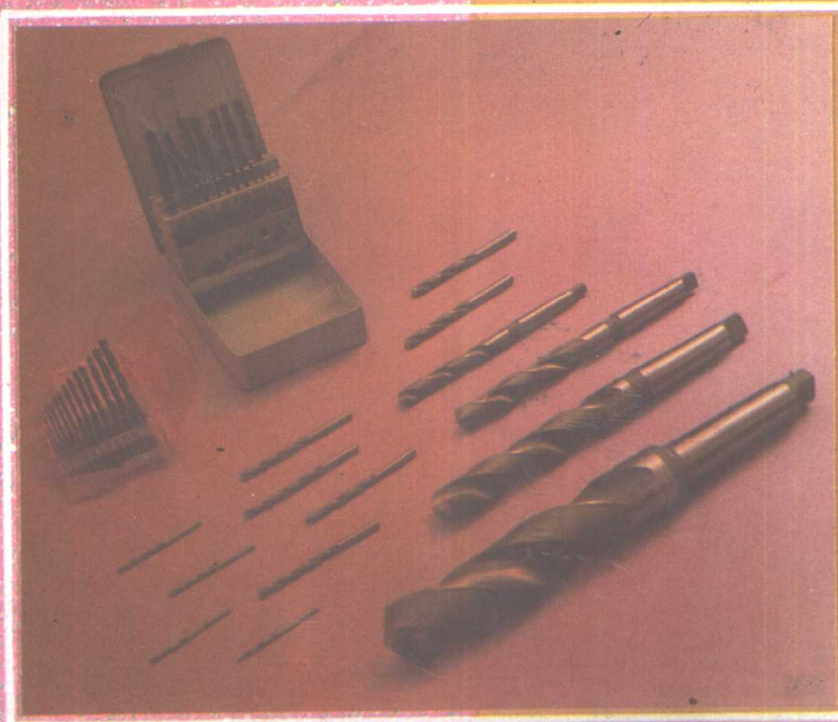
工欲善其事 必先利其器

哈尔滨量具刃具厂

哈尔滨量具刃具厂是中国最大的精密工具制造厂，生产各种标准刀具、精密量具和齿轮、光电仪器。产品设计合理、工艺先进、精度可靠、寿命长久，注重质量、讲究信誉。该厂产品质量在国内处领先地位，不少产品已达到国际先进水平。量块荣获国家金质奖，百分表、外径千分尺荣获国家银质奖；螺纹量规、游标卡尺、麻花钻头等七种产品荣获机械工业部优质产品称号；万能渐开线检查仪、千分表、圆板牙、立铣刀、三面刃铣刀等八种产品荣获黑龙江省优质产品称号。该厂产品不仅在国内享有很高的声誉，而且远销到美国、法国、意大利、德国、日本和香港等二十多个国家和地区，在国际市场上同样受到好评。

该厂将继续开发新产品、开展产品质量升级创优活动，贯彻国际标准，使产品质量更上一层楼，更好的为国内外服务。

向您提供高效优质
工具和周到技术服务



厂址：哈尔滨市动力区和平路36号 电话：33021、33516 电报挂号：8877

开户银行：哈尔滨市和平路办事处 帐号：4050102



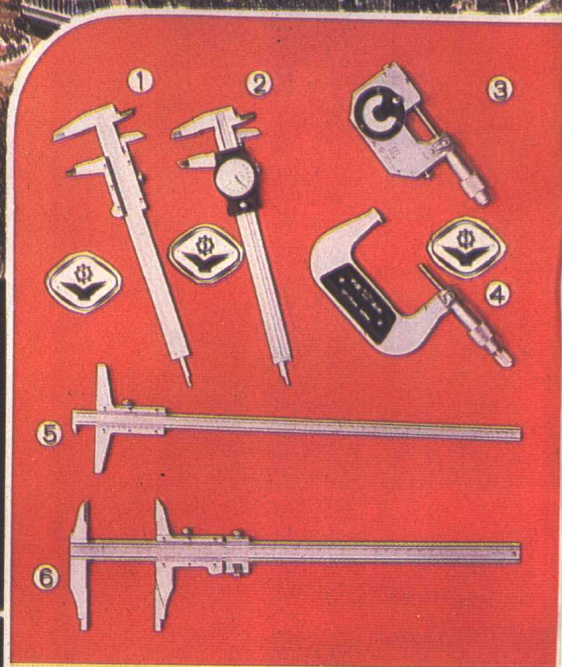
本廠是機械工業部重點企業。生產精密量具——游標卡尺、千分尺、量表和特殊量表。品種多樣，規格齊全，結構先進，質量優良。其中0-5毫米、0-10毫米六鑽防震百分表，於1979年、1983年兩次獲國家銀質獎章。

Our plant is a major enterprise of the Ministry of Machine Building. It produces precision measuring instruments such as vernier calipers, micrometers, gauges and special gauges. They are of various kinds, of all specifications, well constructed, and excellent in quality.

0-5 / 0-10mm 6 jeweled shockproof dial indicators were twice awarded a state silver medal each in 1979 and 1983 respectively.

- ① 四用游標卡尺
- ② 帶表卡尺
- ③ 槓桿千分尺
- ④ 外徑千分尺
- ⑤ 深度游標卡尺
- ⑥ 游標卡尺

- 1. 4-purpose vernier caliper
- 2. dial caliper
- 3. dial comparator micrometer
- 4. external diameter micrometer
- 5. vernier depth caliper
- 6. vernier caliper



桂林量具刃具廠

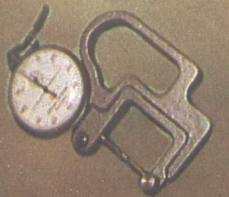
廠址：桂林市崇信路 電話：5541 電掛：6852

Address: Chongxin Road, Guilin
Tel: 5541 Cable: 6852

精密量具

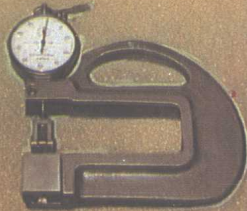
PRECISION MEASURING TOOLS

透镜中心厚度测量规



φ58×25 0-10 0.01mm
φ120×55 0-10 0.01mm

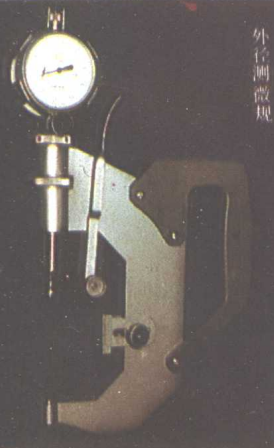
连续测厚规 0-10×100 0.01mm



管厚规 0-10×30 0.01mm

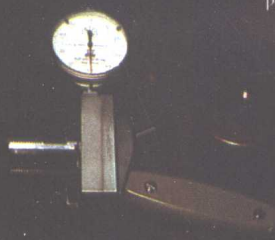


深度规 0-100 0.01mm



外径测微规

内螺纹卡规

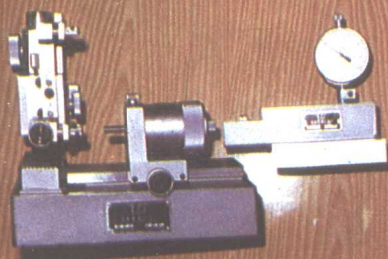


SHAN



带表内卡规 10-30×50 10-30×100 0.01mm

量表检具



内螺纹中径规

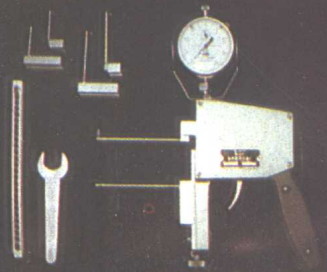


读数千分尺 0-25mm



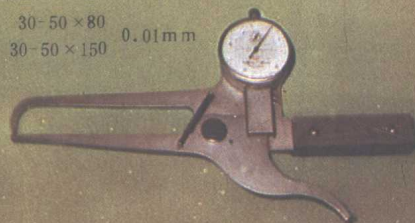
微米千分尺 0-25mm

枪式内沟规 30-150 0.01mm

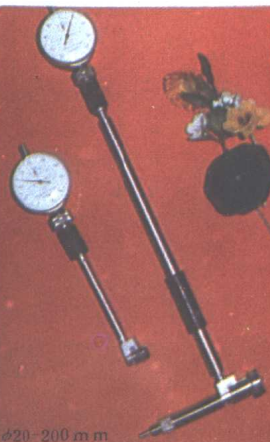


带表外卡规 (测厚卡规)

30-50×80 0.01mm
30-50×150 0.01mm



内径量表



φ20-200mm

桂林量具刃具厂

GUILIN MEASURING AND CUTTING TOOL WORKS

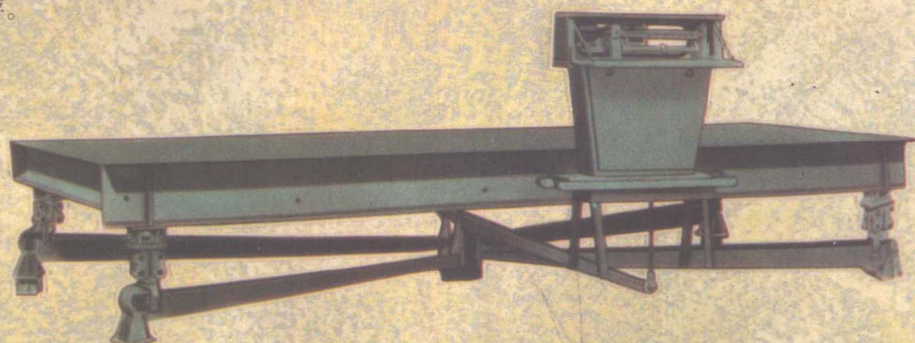
● 地址: 广西桂林市崇信路106号 ● 电话: 5541 ● 电报: 6852 ●

中国轻工业机械总公司

长沙衡器厂



我厂直属轻工业部轻工业机械总公司，是中国生产衡器的重点企业。从一九五〇年建厂以来，已有三十多年生产衡器的历史，技术力量雄厚，设备齐全，产品优良，畅销全国各省、市、自治区，国外销往泰国、美国、尼泊尔等国，深受国内外用户的好评。



ZGT-20型杠杆式地中衡荣获轻工业部优质产品证书



厂址：湖南省长沙市
人民路62号

电话：经营科：31260

总机：31268

电报挂号：19

目 录

刀 具

一、硬质合金焊接刀片	2
硬质合金材质、牌号及生产厂	2
A1型	2
A2型	2
A3型	3
A4型	3
A5型	3
A6型	3
B1型	4
B2型	4
B3型	4
B4型	4
C1型	4
C2型	4
C3型	5
C4型	5
C5型	5
D1型	5
D2型	5
E1型	6
E2型	6
E3型	6
E4型	6
E5型	6
F1型	7
F2型	7
F3型	7
硬质合金长方条	7
硬质合金圆柱条	7
硬质合金圆棒	7
钨制品(半成品)	8
拉伸模毛坯制品规格型号	8
矿山、地质工具制品	14
二、硬质合金焊接刀具	14

硬质合金45°焊接车刀	14
硬质合金45°弯头外圆车刀	15
硬质合金60°外圆车刀	15
60°硬质合金弯头外圆车刀	15
硬质合金75°焊接车刀	15
硬质合金90°焊接车刀	16
硬质合金焊接切断刀	16
硬质合金双头焊接车刀	16
硬质合金外螺纹焊接车刀	17
硬质合金焊接皮带轮切槽车刀	17
硬质合金45°内孔焊接车刀	17
硬质合金75°内孔焊接车刀	17
硬质合金90°内孔焊接车刀	17
硬质合金内孔切槽焊接车刀	17
硬质合金内螺纹焊接车刀	18
硬质合金90°焊接偏刨刀	18
硬质合金45°焊接刨刀	18
硬质合金焊接燕尾刨刀	18
硬质合金焊接切刨刀	18
硬质合金焊接光刨刀	19
套式焊接内圆车刀	19
三、可转位硬质合金刀片	19
切削刀具用可转位刀片型号表示规则	
(GB2076—80)	19
可转位硬质合金刀片型号示例	20
可转位硬质合金刀片代号说明	20
3K型	21
3KA型	21
3KB型	21
3KE型	21
3KG型	22
3KR型	22
3KS型	22
3KW型	22

F3KA 型	22
F3KB 型	23
F3KN 型	23
F3KR 型	23
F3KS 型	23
T3K 型	24
T3KA 型	24
T3KB 型	24
T3KE 型	25
T3KG 型	25
T3KM 型	25
T3KN 型	26
T3KR 型	26
T3KT 型	26
T3KW 型	27
T3KS 型	27
T3KSN 型	27
F3ZK 型	27
4K 型	28
4KA 型	28
4KB 型	28
4KE 型	29
4KH 型	29
4KT 型	29
4KL 型	30
4KM 型	30
4KN 型	30
4KR 型	30
4KS 型	31
4KW 型	31
5KA 型	31
5KE 型	31
A2KE 型	31
L 型	32
Q 型	32
QA 型	32
AJ4K 型	32
BJ4K 型	32
P3XH 型	33
P4X 型	33
P4XH 型	33
P4KX 型	33
R4K 型	33

P4KXH 型	33
PIXH 型	34
PF3E 型	34
B 型	34
双负角立装铣刀	34
正负角立装铣刀	34
V 型刨刀	34
BL 型	34
YB 型	35
YBH 型	35
3ZK 型	35
4ZK 型	35
3XH 型	35
4X 型	36
TPAN 型	36
JXH 型	36
4XH 型	36
四、可转位硬质合金刀具	37
可转位90° 杠杆式外圆车刀	37
可转位90° 上压式外圆车刀	37
可转位90° 楔勾式外圆车刀	37
可转位90° 重型车刀	38
可转位75° 杠杆式外圆车刀	38
可转位75° 杠杆式端面车刀	38
可转位75° 上压式外圆车刀	38
可转位75° 重型车刀	38
可转位60° 杠杆式外圆车刀	39
可转位45° 杠杆式外圆车刀	39
可转位45° 楔勾式端面车刀	39
可转位45° 上压式外圆车刀	39
可转位45° 上压式端面车刀	40
可转位45° 重型车刀	40
硬质合金上压式机夹可调切断刀	40
硬质合金机夹Q型切断刀	40
硬质合金机夹K型——可重磨切断刀	40
硬质合金机夹Z型——重磨、可调切断刀	40
硬质合金弹性夹紧式切断刀	41
硬质合金上压式切断刀	41
硬质合金机夹内孔切槽车刀	41
硬质合金机夹外螺纹车刀	41
硬质合金机夹内螺纹车刀	41
硬质合金机夹60° 内孔车刀	41
可转位75° 内圆车刀	42

可转位90°内圆车刀	42
可转位93°内圆车刀	42
可转位成套车刀(盒装)	42
可转位配套车刀(盒装)	42
NI型成套内圆车刀	43
可转位45°龙门刨刀	43
可转位50°牛头刨刀	43
可转位60°龙门刨刀	43
可转位60°刨刀	43
硬质合金90°上压式牛头刨刀	43
可转位90°牛头刨刀	43
机夹龙门刨刀刀杆	44
机夹龙门刨刀刀片	44
机夹龙门刨刀磨刀工具	45
可转位面铣刀	45
可转位90°面铣刀	45
可转位三面刃铣刀(粗齿)	46
可转位三面刃铣刀(细齿)	47
可转位密齿面铣刀	48
可转位两面刃铣刀	48
可转位锥柄面铣刀	48
可转位锥柄面铣刀(90°)	48
可转位锥柄立铣刀	48
可转位直柄、锥柄立铣刀	50
可转位R8柄立铣刀(英制)	50
可转位削平型直柄立铣刀	50
KCM型面铣刀	51
重型硬质合金套式面铣刀	51
机夹硬质合金三面刃铣刀	51
MT型可转位铣刀成套盒装	52
可转位螺旋齿立铣刀	52
可转位铰钻	52
可转位反铰钻	52
五、高速钢刀具	53
方形高速钢车刀条	53
方形高速钢车刀条(英制)	59
矩形高速钢车刀条	62
矩形高速钢车刀条(英制)	65
圆形高速钢车刀条	68
圆形高速钢车刀条(英制)	68
不规则四边形高速钢车刀条(ISO5421—1977 E)	69
高速钢90°焊接左、右偏刨刀	69

高速钢45°焊接左、右尖刨刀	69
高速钢焊接燕尾左、右刨刀	70
高速钢焊接切刨刀	70
高速钢焊接光刨刀	70
滚剪机刀片	70
高速钢木螺钉螺纹车刀条	70
高速钢切刀及附件——切刀盒	71
轻工刀具	71
机用锯条	72
金属带锯条	72
六、孔加工刀具	74
直柄小麻花钻	74
粗柄小麻花钻	75
直柄麻花钻(GB1436—78)	76
直长柄麻花钻	80
直柄长麻花钻(GB1437—78)	80
直柄加长麻花钻(非标)	84
直柄短麻花钻(GB1435—78)	85
直柄阶梯麻花钻(加工45°倒角粗牙螺纹底孔)	86
直柄左旋麻花钻	86
1/4 in 柄英制麻花钻	87
1/2 in 柄英制麻花钻	87
短钻(按美国标准生产)	88
加长麻花钻(按美国标准生产)	89
直柄麻花钻(按美国标准生产)	89
英制直柄麻花钻(ISO235—1980)	91
整体硬质合金钻(粗柄)	92
整体硬质合金钻(直柄)	92
硬质合金直柄麻花钻(I型)	92
硬质合金直柄麻花钻(II型)	93
镶硬质合金旋转式石攻钻(I型)	93
镶硬质合金旋转式石攻钻(II型)	94
镶硬质合金旋转式石攻钻(III型)	94
硬质合金直柄麻花钻	95
直六方柄冲击钻(I型)	95
直六方柄冲击钻(II型)	96
直六方柄冲击钻(III型)	96
直四方柄冲击钻(I型)	97
直四方柄冲击钻(II型)	97
圆柱柄冲击钻(I型)	97
直圆柱柄冲击钻(II型)	99
深孔钻(按美国标准生产)	99

锥柄麻花钻 (GB1438—78)	99
锥柄麻花钻 (英制)	107
锥柄长麻花钻 (GB1439—78)	108
锥柄加长麻花钻 (GB1440—78)	113
锥柄长杆麻花钻 (导向柱带油槽)	116
锥柄长杆麻花钻 (无导向柱)	121
锥柄长杆麻花钻	125
锥柄阶梯麻花钻 (加工 45° 倒角粗牙螺 纹底孔)	129
粗锥柄麻花钻	130
硬质合金锥柄麻花钻	131
镶柄锥柄麻花钻	134
镶片麻花钻	135
方斜柄麻花钻	135
1/2in柄麻花钻	135
圆锥柄冲击钻	136
圆柱头螺钉锥柄沉头钻	136
直柄扩孔钻 (GB4256—84)	136
锥柄扩孔钻 (短型) (GB36—60)	137
锥柄扩孔钻 (GB1141—73)	137
锥柄铰钻 (GB1143—73)	138
锥柄扩孔钻 (GB1141—84)	138
套式扩孔钻 (GB1142—73)	139
硬质合金可转位钻头	140
机夹可转位板钻	140
开孔钻 (米制)	140
开孔钻 (英制)	141
硬质合金喷吸钻	141
硬质合金枪钻	142
实心直花键柄电锤钻	145
实心斜花键柄电锤钻	145
实心六方柄电锤钻	145
实心双键尾柄电锤钻	146
实心圆锥柄电锤钻	146
实心圆柱柄电锤钻	146
十字型直花键柄电锤钻	147
十字型斜花键柄电锤钻	147
十字型六方柄电锤钻	147
筒型直花键柄电锤钻	147
筒型斜花键柄电锤钻	148
筒型六方柄电锤钻	148
特殊钻头类	148
中心钻 (GR35—60)	148

不带护锥60°复合中心钻 (GR35—60)	149
不带护锥60°复合中心钻 (ISO866)	149
不带护锥60°复合中心钻 (英制) (ANSI B94.11M—1979)	149
不带护锥球面复合中心钻	149
带护锥60°复合中心钻 (GR35—60)	150
带护锥60°复合中心钻 (ISO2540)	150
带护锥60°复合中心钻 (英制) (ANSI B94.11M—1979)	150
R型中心钻 (ISO2541—72)	150
直柄锥面铰钻 (GB4258—84)	151
锥柄锥面铰钻 (GB1143—84)	151
60°、90°、120°锥柄锥面铰钻 (GB1143—84)	151
直柄手用铰刀 (GB1131—73)	151
直柄机用铰刀 (GB1132—73)	153
硬质合金直柄机用铰刀	154
硬质合金锥柄机用铰刀	154
直柄螺旋槽机铰刀	156
1:10锥度铰刀	156
1:16锥度铰刀	156
1:30锥度铰刀 (GR44—60)	157
1:50锥度销子铰刀 (GB1136—73)	157
长刃1:50锥度销子铰刀 (GB1137—73)	157
莫氏锥度铰刀 (GB1139—73)	158
1:10机用锥柄铰刀	158
1:50锥柄销子铰刀	158
锥柄螺旋槽机用铰刀	159
锥柄机用铰刀 (GB1133—73)	159
硬质合金套式机用铰刀	160
带刃倾角锥柄机用铰刀 (GB1134—73)	160
套式机用铰刀 (GB1135—73)	160
锥柄莫氏锥度铰刀 (GB1140—73)	161
可调节手用铰刀	161
可调式浮动铰刀	162
硬质合金可调式浮动铰刀	162
可转位浮动铰刀	163
铆钉孔铰刀	163
硬质合金枪铰刀	164
气门座铰刀	165
硬质合金气门座铰刀	179
手用铰刀 (GB1131—84)	180
直柄机用铰刀 (GB1132—84)	181
硬质合金直柄机用铰刀 (GB—4251—84)	182

硬质合金锥柄机用铰刀 (GB4252—84)	182
手用1:50锥度销子铰刀 (GB1136—84)	183
手用长刃1:50锥度销子铰刀 (GB1137—84)	183
锥柄机用1:50锥度销子铰刀 (GB1138—84)	184
直柄莫氏圆锥铰刀 (GB1139—84)	184
锥柄机用铰刀 (GB1133—84)	184
带刃倾角锥柄机用铰刀 (GB1134—84)	184
套式机用铰刀 (GB1135—84)	185
锥柄莫氏圆锥铰刀 (GB1140—84)	185
硬质合金可调节浮动铰刀 (GB4254—84)	185
七、螺纹刀具	186
手用丝锥(粗牙) (GB965—67)	186
手用丝锥(细牙) (GB965—67)	187
手用丝锥(粗牙) (GB3464—83)	190
手用丝锥(细牙) (GB3464—83)	191
手用磨牙丝锥(粗牙) (GB965—67)	192
手用磨牙丝锥(细牙) (GB965—67)	193
手用磨牙丝锥(粗牙) (GB3464—83)	194
手用磨牙丝锥(细牙) (GB3464—83)	194
机用丝锥(粗牙) (GB966—67)	196
机用丝锥(细牙) (GB966—67)	198
机用丝锥(粗牙) (GB3464—83)	203
机用丝锥(细牙) (GB3464—83)	205
长柄机用丝锥(粗牙) (GB3465—83)	208
强力粗牙机用丝锥 (GB3464—83)	208
螺尖丝锥(粗牙)	208
螺尖丝锥(细牙)	208
螺旋槽丝锥(粗牙)	209
螺旋槽丝锥(细牙)	209
挤压丝锥(粗牙)	210
挤压丝锥(细牙)	211
英制手用丝锥(牙形角55°)	211
英制惠氏螺纹手用丝锥	211
英制机用丝锥	212
英制惠氏螺纹机用丝锥	212
美制机用丝锥(牙形角60°, 统一制螺纹标准)	212
美制螺纹丝锥(统一制标准、牙形角 为60°)(细牙)	212
短柄螺母丝锥(粗牙) (GB967—67)	213
短柄螺母丝锥(细牙) (GB679—67)	213
短柄螺母丝锥(粗牙) (GB3466—83)	215
短柄螺母丝锥(细牙) (GB3464—83)	216
长柄螺母丝锥(粗牙) (GB967—67)	217

长柄螺母丝锥(细牙) (GB967—67)	218
长柄螺母丝锥(粗牙) (GB3466—83)	219
螺母丝锥(英制惠氏螺纹)	219
圆柱管螺纹丝锥(牙形角55°)	220
磨牙圆柱管螺纹丝锥(牙形角55°)	221
圆锥管螺纹丝锥(牙形角55°)	221
锥螺纹丝锥(牙形角60°)	222
气瓶专用锥螺纹丝锥	223
组合丝锥	223
梯形螺纹丝锥(牙形角30°)	224
梯形螺纹拉削丝锥	224
普通螺纹拉削丝锥	228
复合钻攻刀具(先钻孔后攻螺纹)	230
前排屑强力丝锥	230
自行车条母丝锥	230
自行车轴挡丝锥	231
缝纫机螺母丝锥	231
缝纫机专业螺纹丝锥	231
磨牙暖气片丝锥	231
米制螺纹切线平板牙	231
55°英制螺纹切线平板牙	232
55°英制圆锥管螺纹切线平板牙	232
液压式板牙头YGT-3	232
液压式板牙头用圆滚子	232
切线板牙头	233
搓丝板(粗牙) (GB972—67)	233
搓丝板(细牙) (GB972—67)	233
搓丝板(粗牙) (GB972—83)	234
搓丝板(细牙) (GB972—83)	234
弧形搓丝板(I型)	235
弧形搓丝板(II型)	235
缝纫机螺纹搓丝板	235
自行车螺纹搓丝板	236
搓丝板(英制统一螺纹)	237
搓丝板(英制惠氏螺纹)	238
滚丝轮(滚牙、I型、粗牙) (GB971—67)	238
滚丝轮(滚牙、I型、细牙) (GB971—67)	239
滚丝轮(滚牙、II型、粗牙) (GB971—67)	239
滚丝轮(滚牙、II型、细牙) (GB971—67)	240
滚丝轮(滚牙、III型、粗牙) (GB971—67)	240
滚丝轮(滚牙、III型、细牙) (GB971—67)	241
滚丝轮(滚牙45型)(粗牙) (GB971—83)	242
滚丝轮(滚牙45型)(细牙) (GB971—83)	242

滚丝轮(滚牙54型)(粗牙)(GB971—83).....	243	普通直柄波刃立铣刀(英制).....	268
滚丝轮(滚牙54型)(细牙)(GB971—83).....	244	英制波纹直柄立铣刀.....	268
滚丝轮(滚牙、I型英制惠氏螺纹).....	245	整体硬质合金直柄立铣刀.....	269
滚丝轮(滚牙、I型统一制螺纹).....	246	粗齿锥柄立铣刀(GB1106—73).....	269
滚丝轮(II型英制惠氏螺纹).....	246	细齿锥柄立铣刀(GB1107—73).....	270
滚丝轮(滚牙II型统一制螺纹).....	247	中齿锥柄立铣刀.....	270
滚丝轮(滚牙、II型、英制惠氏螺纹).....	247	粗齿短锥柄铣刀(GB1109—73).....	270
滚丝轮(滚牙、II型、统一制螺纹).....	248	粗、中齿锥柄立铣刀.....	270
滚丝轮(磨牙).....	248	长刃锥柄立铣刀.....	271
自行车厂螺纹滚丝轮.....	250	粗齿锥柄玉米铣刀.....	271
圆板牙(粗牙)(GB970—83).....	251	双头立铣刀.....	271
圆板牙(细牙)(GB970—83).....	252	英制立铣刀.....	272
普通螺纹螺口圆板牙(粗牙).....	254	硬质合金焊接立铣刀.....	272
普通螺纹螺口圆板牙(细牙).....	255	硬质合金斜齿锥柄立铣刀.....	272
圆柱管螺纹螺口圆板牙.....	255	硬质合金螺旋齿锥柄立铣刀.....	273
英制螺纹螺口圆板牙.....	256	硬质合金螺旋齿双刃锥柄立铣刀(HM型).....	273
斜孔圆板牙(粗牙).....	256	硬质合金螺旋齿双刃带端齿锥柄 立铣刀(ZM型).....	274
斜孔圆板牙(细牙).....	256	硬质合金螺旋齿双刃带端齿锥柄 立铣刀(LM型).....	274
英制圆板牙.....	257	直柄四刃键槽铣刀.....	275
圆柱管螺纹圆板牙(牙形角55°).....	257	直柄键槽铣刀(GB1112—73).....	275
锥螺纹圆板牙(牙形角60°).....	257	直柄键槽铣刀(GB1112—81).....	275
美制螺纹圆板牙(粗牙)(统一制标准、 牙形角60°).....	258	锥柄键槽铣刀(GB1113—81).....	276
美制螺纹圆板牙(细牙)(统一制标准、 牙形角60°).....	258	双头键槽铣刀.....	276
圆锥管螺纹板牙(牙形角55°).....	258	锥柄键槽铣刀(GB1113—73).....	276
机用圆锥管螺纹板牙(牙形角55°).....	259	英制键槽铣刀.....	277
电线管圆板牙.....	259	半圆键槽铣刀(GB1127—73).....	277
特殊规格圆板牙.....	259	T形槽铣刀(GB1126—73).....	278
电镀表蜗杆圆板牙.....	259	硬质合金T形槽铣刀.....	278
圆板牙(粗牙、左旋)(GB970—67).....	260	套式面铣刀(GB1114—73).....	278
圆板牙(细牙、左旋)(GB970—67).....	260	套式面铣刀(细齿).....	279
圆板牙(粗牙)(GB970—67).....	260	硬质合金螺旋齿套式面铣刀.....	279
圆板牙(细牙)(GB970—67).....	262	镶齿套式面铣刀(GB1129—73).....	279
自来水、煤气管道打洞机组合丝锥.....	264	粗齿圆柱形铣刀(GB1115—73).....	279
八、铣削刀具.....	265	细齿圆柱形铣刀(GB1116—73).....	280
粗齿直柄立铣刀(GB1110—73).....	265	硬质合金圆柱形铣刀.....	280
粗、中齿直柄立铣刀.....	265	直齿三面刃铣刀(GB1117—73).....	281
细齿直柄立铣刀(GB111—73).....	266	英制直齿三面刃铣刀.....	282
长刃粗齿直柄立铣刀(非标准).....	266	直齿镶齿三面刃铣刀.....	283
粗齿直柄玉米铣刀.....	267	错齿三面刃铣刀(GB1118—73).....	283
波纹直柄立铣刀.....	267	镶齿三面刃铣刀(GR62—60).....	283
削平型直柄波刃立铣刀(英制).....	268	镶齿三面刃铣刀(GB1128—73).....	284

3.2.2 镶齿三面刃铣刀用高速钢刀齿 (GB1130—73)	285
3.2.2 硬质合金三面刃铣刀	286
凸半圆铣刀 (GB1124—73)	286
凹半圆铣刀 (GB1125—73)	287
粗齿切口铣刀 (GB1122—73)	287
细齿切口铣刀 (GB1123—73)	289
标准件专用切口铣刀	291
螺钉槽铣刀	292
粗齿锯片铣刀 (GB1120—73)	292
粗齿锯片铣刀 (GR53—60)	293
粗齿锯片铣刀 (非标准)	294
中齿锯片铣刀	295
细齿锯片铣刀 (GB1121—73)	295
细齿锯片铣刀 (GR53—60)	296
细齿锯片铣刀 (非标准)	297
硬质合金锯片铣刀	298
超薄型整体硬质合金锯片铣刀	298
镶片圆锯 (GR67—60)	299
金属切割锯片	299
金刚石槽形圆锯片 (窄水槽) (JB3297—83)	299
铲齿槽铣刀 (GR50—60)	300
尖齿槽铣刀 (GB1119—73)	301
单角铣刀 (GR49—60)	301
单角刀沟铣刀 (GR49—60)	302
对称双角铣刀 (GR49—60)	303
不对称双角铣刀 (GR46—60)	303
硬质合金旋转锉	304
硬质合金模具铣刀	305
硬质合金可转位削平型直柄立铣刀	305
特殊铣刀	305
制锁行业专用铣刀	305
自行车专用铣刀	306
盘丝铣刀	306
粗工字槽铣刀	306
精工字槽铣刀	306
直柄圆锥形立铣刀	307
锥柄圆锥形立铣刀	309
直柄圆柱形球头立铣刀	309
直柄圆柱形球头立铣刀 (厂标准长型)	309
锥柄圆柱形球头立铣刀	310
直柄圆锥形球头立铣刀	310
直柄圆锥形球头立铣刀 (厂标准产品短型)	311
直柄圆锥形球头立铣刀 (非标准产品)	311

XIV

锥柄圆锥形球头立铣刀 (厂标准产品)	312
锥柄圆锥形球头立铣刀 (非标准产品)	312
九、齿轮刀具	313
弧齿锥齿轮铣刀	313
弧齿圆锥齿轮铣刀	313
硬质合金弧齿锥齿轮铣刀	314
盘形齿轮铣刀 (模数制)	314
盘形齿轮铣刀 (英制)	315
链轮铣刀	316
锥齿轮铣刀	316
齿条铣刀	317
小模数齿轮滚刀 (JB2494—78)	318
整体硬质合金小模数齿轮滚刀	318
齿轮滚刀 (JB2495—78)	319
齿轮滚刀	319
齿轮滚刀 (径节制)	320
留磨齿轮滚刀 (单头压力角 20°)	321
剃前齿轮滚刀	321
剃前齿轮滚刀 (新标准)	322
刮前滚刀 (与硬质合金刮削滚刀配套)	324
硬质合金刮削滚刀 (ISO4468—82)	324
硬质合金刮削滚刀 (前角 $\alpha = -30^\circ$)	325
圆弧齿轮滚刀	325
双圆弧齿轮滚刀	326
镶片齿轮滚刀 (刀片高工钢 I 型)	326
镶齿硬质合金齿轮滚刀 (JB2495—78 和 ISO4468—82)	327
镶片齿轮滚刀 (新结构) I 型加大外 径前角 $\alpha = 7^\circ$	327
镶片齿轮滚刀 (新结构) II 型前角 $\alpha = 7^\circ$	328
镶片齿轮滚刀 (新结构) III 型加大外 径前角 $\alpha = 0^\circ$	328
镶片齿轮滚刀 (刀片高工钢、新结构、I 型)	328
镶片圆弧齿轮滚刀	329
镶片双圆弧齿轮滚刀	329
渐开线花键滚刀 (压力角 30°)	330
矩形齿花键滚刀	330
链轮滚刀	332
蜗轮滚刀 (单头、双头、柄式) (压力角 20°)	332
蜗轮滚刀 (单头、双头、孔式) (压力角 20°)	333
三角花键滚刀 ($\alpha 45^\circ$)	333
小模数盘形剃齿刀 (分圆直 径63mm、螺旋角 15°)	333