

中国 机电产品目录

国家机械工业局 编

11

■ 刀具 ■ 量具 ■ 量仪 ■ 磨料磨具

中国机电产品目录

第 11 册

刀具 量具 量仪 磨料磨具

国家机械工业局 编



机械工业出版社

编辑委员会

主 任：邵奇惠

常务副主任：蔡惟慈

副 主 任：周建平、杨学桐、王小木、王富昌、董扬

编委单位：

成都机床电器研究所

烟台机床附件研究所

济南铸造锻压机械研究所

中国锻造协会

天津工程机械研究所

建设部长沙建设机械研究院

北京起重运输机械研究所

天水凿岩机械气动工具研究所

合肥通用机械研究所

沈阳水泵研究所

沈阳鼓风机厂

沈阳真空技术研究所

沈阳气体压缩机研究所

中国通用机械气体分离设备行业协会

大连塑料机械研究所

机械工业食品装备设计研究所

北京印刷机械研究所

上海内燃机研究所

天津内燃机研究所

中国农业机械化科学研究院

洛阳轴承研究所

中国齿轮专业协会

广州机床研究所

机械科学研究院

吉林工业大学链传动所

成都工具研究所（中国机床工具工业协会工具分会）

郑州磨料磨具磨削研究所

中国机械通用零部件工业协会

无锡气动技术研究所

哈尔滨大电机研究所

上海发电设备成套研究所

南京燃气轮机研究所

上海工业锅炉研究所

杭州工业汽轮机研究所

天津电气传动设计研究所

天水电气传动研究所

沈阳变压器研究所

西安高压电器研究所

西安电瓷研究所

西安电力电容器研究所

上海电器科学研究所

许昌继电器研究所

阿城电站设备自动化设计研究所

南阳防爆电气研究所

沈阳电气传动研究所

西安微电机研究所

广州电器科学研究所

上海电动工具研究所

上海电缆研究所

桂林电器科学研究所

哈尔滨电碳制品研究所

哈尔滨焊接研究所

成都电焊机研究所

西安电炉研究所

沈阳电工专用设备研究所

兰州电源车辆研究所

湘潭牵引电气设备研究所

沈阳蓄电池研究所

前 言

我国机械工业现有企业约 10 万余个,这些企业分布于 100 多个行业,生产 6 万多种几十万个规格的产品。随着科学技术进步速度的加快,机电产品的更新周期也随之缩短。为使广大用户及时了解我国机电产品的全貌,国家机械工业局(部)从 20 世纪 50 年代就开始编制《机械产品目录》,这套《机械产品目录》经多次修订再版,累计发行已超过 1000 万册。它在沟通机电产品生产企业与各行业企业之间的联系,使广大用户了解我国机械工业提供产品的能力,及时掌握机械工业系统新产品和先进产品的情况,满足各行各业对机电产品选型、订货需要等方面,发挥了积极的作用。实践证明,在社会主义市场经济新时期,这套《目录》在提供机电产品信息服务,方便用户订货,引导企业调整产品结构、开拓市场、提高经济效益,使机械工业更好地为国民经济各部门提供技术服务等方面,继续发挥着积极的作用。

1996 年出版的《机械产品目录》已不能全面反映我国机械工业产品的全貌。为此,由国家机械工业局组织全行业一百多家研究院所和企业重新编写了这套《中国机电产品目录》。这套《中国机电产品目录》与以往的《机械产品目录》是一脉相承的,之所以改变书名,主要是考虑能更确切地反映书中所包括产品的范围。这套《中国机电产品目录》是迄今为止内容最全、最具权威的机电产品目录。它有以下特点:

1. 列入《目录》的产品均为正在生产的、经鉴定合格的产品,代表了我国机械工业的先进水平。

2. 产品品种规格基本齐全。包括 90 大类约 5 万个产品。除列入国家机械工业局归口的产品外,还适当收入了其他部门的机电产品,全面反映了我国机械工业的生产现状。

3. 产品技术数据均由生产厂提供,并经行业归口院所审核,准确可靠。

4. 全面介绍了各类机电产品的名称、型号、技术参数、外形尺寸、重量、生产厂等,可作为用户选用机电产品的依据和采购供销部门的购销指南。对于机电产品生产企业调整产品结构,开发新产品,也能起到很好的参考作用。

本《目录》共 17 册,各册内容详见《中国机电产品目录》分册名称。

本《目录》中难免有错误和不当之处,欢迎读者批评指正,并请与机械工业出版社联系。有关产品技术方面的问题,请直接与生产厂联系。

《中国机电产品目录》编辑部

编制说明

本册《目录》包括刀具、量具、量仪、磨料磨具。

本册《目录》的编制方法在各大类产品前加以说明。《目录》的内容系按各厂自报资料汇总，限于条件未能逐一验证。各单位选用产品时，有关技术问题可直接与生产厂联系。

本《目录》中对技术参数的处理采用两种编排方式。(1)对多数产品一一列出其参数，凡不列参数的，表示此项参数空缺；(2)对有些种类产品，多数型号的参数大量相同，为避免大量重复，采取上下通栏的编排，即只列出一个数据，其余的与此相同。为避免混淆，在通栏的起止位置用横线分隔，同时，在空缺数据处，上下也用横线分隔。读者在使用本《目录》时，注意区别。

本册《目录》中刀具、量具、量仪部分由成都工具研究所赵炳楨、沈士昌、樊瑾、沈壮行、薛进才、张铁铭、胡红兵、张宪编写；磨料磨具部分由郑州磨料磨具磨削研究所杨波编写，钱惟圭、李志宏审阅。

各单位选用产品时，有关技术问题可直接与生产厂联系。

目 录

前言 编制说明

刀 具

刀具、量具、量仪生产厂家简称一览表

表	3
一、刀片	4
1. 内排屑深孔钻用硬质合金刀片	4
2. 硬质合金焊接车刀片	6
3. 硬质合金焊接刀片	7
4. 圆孔硬质合金可转位刀片	13
5. 无孔硬质合金可转位刀片	24
6. 沉孔硬质合金可转位刀片	29
7. 硬质合金可转位铣刀片	36
8. 镗铣刀具用非标硬质合金可转位刀片	43
9. 硬质合金切断(槽)及多用途刀片	44
10. 硬质合金可转位螺纹刀片	44
11. 硬质合金石油管螺纹刀片	49
12. 重型切削用硬质合金刀片	54
13. 陶瓷刀片	56
14. 超硬刀片	59
15. 轴承加工用硬质合金成形刀片	64
二、车刨刀	65
1. 硬质合金焊接式车刀	65
2. 硬质合金可转位表面车刀	69
3. 硬质合金可转位内孔车刀	81
4. 普通型可转位车刀	85
5. 可转位重型外圆车刀	87
6. 可转位刨刀	87
7. 硬质合金机夹切断刀、切槽刀	87
8. 高速钢刀片机夹切断刀	89
9. 硬质合金机夹螺纹车刀	89
10. 硬质合金可转位螺纹车刀	90
11. 硬质合金石油管螺纹梳刀刀杆	90
12. 单晶金刚石车刀	93
13. 聚晶金刚石(PCD)和立方氮化硼(PCBN)刀具	94
14. 高速钢车刀条	105

15. 硬质合金可转位轴承专用刀具	110
三、钻削刀具	111
1. 直柄麻花钻	111
2. 锥柄麻花钻	136
3. 硬质合金麻花钻	156
4. 阶梯麻花钻	165
5. 其他麻花钻	167
6. 扩孔钻	168
7. 硬质合金扩孔钻	169
8. 深孔钻	169
9. 枪钻	174
10. 浅孔钻	175
11. 中心钻	176
12. 铰钻	177
13. 其他钻头	180
四、铰削刀具	181
1. 手用铰刀	181
2. 机用铰刀	182
3. 硬质合金铰刀	185
4. 电镀金刚石铰刀	187
5. 圆锥孔铰刀	187
6. 锥度销子铰刀	188
7. 气门座铰刀	189
8. 其他铰刀	191
五、铣削刀具	194
1. 键槽铣刀	194
2. 立铣刀	197
3. 模具立铣刀	228
4. 面铣刀	240
5. 圆柱形铣刀	243
6. 槽铣刀	244
7. 三面刃铣刀(含二面刃)	246
8. 锯片和切口(螺钉槽)铣刀	252
9. 角度铣刀	256

10. 圆弧、圆角铣刀	258	2. 花键滚刀	362
11. 旋转锉	258	3. 其他滚刀	365
12. 专用铣刀	262	4. 插齿刀	367
六、螺纹加工刀具	264	5. 剃齿刀	374
1. 丝锥	264	6. 锥齿轮刀具	376
2. 板牙	297	7. 其他切齿刀具	390
3. 滚丝轮	302	九、工具系统	394
4. 搓丝板	309	1. 镗铣类整体式 (TSG) 工具系统	394
5. 沉孔压紧式螺纹刀片	312	2. 镗铣类模块式 (TMG) 工具系统	444
七、拉削刀具	317	3. 车削工具系统	478
1. 圆拉刀	317	4. A 型刀夹	487
2. 花键拉刀	327	十、其他刀具	489
3. 键槽拉刀	350	1. 锯切刀具	489
4. 特形、专用拉刀	353	2. 木 (竹) 工刀具	493
八、切齿刀具	354	3. 其他	497
1. 齿轮滚刀	354		

量 具

一、卡尺类量具	501	3. 杠杆百分表和杠杆千分表	518
1. 公制游标卡尺	501	4. 英制量表	518
2. 英制和公英制游标卡尺	504	5. 比较仪式量表	519
3. 带表卡尺	506	6. 电子量表	519
4. 电子数显卡尺	507	7. 其他量表	521
5. 其他卡尺和其他游标类量具	510	8. 带表量具	522
二、千分尺类量具	512	9. 量表检具	523
1. 外径千分尺	512	10. 表座	523
2. 内径千分尺	513	四、量规	524
3. 微米千分尺	514	1. 量块及量块附件	524
4. 其他千分尺	514	2. 光滑极限量规	531
5. 英制千分尺	515	3. 螺纹量规	531
6. 测微头	516	4. 圆锥量规	546
三、表类量具	517	5. 花键量规	546
1. 百分表和千分表	517	6. 其他量规	549
2. 内径百分表和内径千分表	517	五、平直类量具	554

量 仪

一、通用量仪	557	三、形位误差量仪	566
1. 光学通用量仪	557	1. 圆度仪	566
2. 电学通用量仪	557	2. 其他形位误差量仪	566
3. 气动量仪	561	四、齿轮量仪	567
4. 其他通用量仪	562	1. 小模数齿轮量仪	567
二、表面粗糙度量仪	564	2. 中、大型齿轮量仪	567

3. 上置式齿轮量仪	571
4. 锥齿轮和摆线齿轮测量仪	571
5. 其他齿轮量仪	572
五、自动量仪	573
1. 主动量仪	573
2. 自动检验机	574
六、刀具量仪	576

1. 刀具预调测量仪	576
2. 滚刀测量仪器	577
3. 其他刀具测量仪器	578
七、测量系统及其传感器	579
八、专用量仪	582
九、测量台架	585

磨料磨具

说明	589
磨料磨具生产厂家简称一览表	589
一、普通磨料	590
二、普通磨料固结磨具	594
1. 普通磨料固结磨具的尺寸名称及符号	595
2. 普通磨料固结磨具的形状及代号	595
3. 砂轮	600
4. 磨头	625
5. 磨石	627
6. 砂瓦	631
7. 烧结刚玉磨具	632
三、涂附磨具	635
1. 砂布砂纸	635
2. 砂带	635
3. 砂盘	637
4. 研磨页轮	638
5. 筒形砂套	639
四、超硬磨料	640
1. 人造金刚石和立方氮化硼磨料	640

2. 人造金刚石烧结体	641
3. 金刚石或立方氮化硼与硬质合金复合片	643
五、超硬磨料磨具及制品	645
1. 金刚石或立方氮化硼平面系列砂轮	645
2. 金刚石或立方氮化硼杯碗碟形系列砂轮	655
3. 金刚石、筒形系列砂轮	660
4. 金刚石专用系列砂轮	662
5. 金刚石或立方氮化硼小砂轮及磨头	667
6. 金刚石或立方氮化硼磨石	668
7. 电镀金刚石制品	671
8. 金刚石锯片	674
9. 金刚石精磨片	677
10. 石材加工用金刚石磨具	677
11. 人造金刚石或立方氮化硼研磨膏	683
12. 金刚石修整滚轮	683
13. 其他制品	684
六、硅碳棒及工程陶瓷制品	686
1. 硅碳棒	686
2. 工程陶瓷制品	687

厂家名录

刀具、量具、量仪厂厂家名录	691
---------------------	-----

磨料磨具厂厂家名录	694
-----------------	-----

刀 具

刀具、量具、量仪生产厂家简称一览表

厂 名	简 称	厂 名	简 称
北京工具厂	北工	浙江双钻工具制造有限公司	浙江双钻
北京量具刀具厂	北量	浙江之俊集团有限公司	浙江之俊
天津市工具厂	天工	桐城量具厂	桐城量
天津市异型刀具厂	天异刃	江西量具有限公司	江西量
天津市天门精机公司	天门精机	济南东星精密量仪有限公司	济南东星
天津市润鑫精密仪器厂	润鑫精仪	山东工具总厂	山工
廊坊恒宇工具有限公司	廊坊恒宇	山东齿轮箱厂	山东齿箱
泊头市铸造工量具厂	泊头工量	文登市刀具厂	文登刃
太原工具厂	太工	威海量具总厂	威海量
山西太行锯条厂	太行锯	威海精密机床附件厂	威海精附
沈阳第三量具厂	沈三量	中原量仪股份有限公司	中原量仪
本溪雄狮工具有限公司	本溪雄狮	河南第一工具厂	河南一工
长春量具刀具有限公司	长春量	洛阳市硬质合金工具厂	洛硬工
一汽集团公司工具厂	一汽工具	东风汽车公司刃量具厂	东风刃量
四平市兴工刀具厂	四平兴工	株洲硬质合金厂	株硬
哈尔滨量具刀具厂	哈量	湖南钻石硬质合金工具有限公司	湖南钻石
哈尔滨工量数控刀具有限责任公司	哈工量数控	广州工具厂	广工
哈尔滨第一工具厂	哈一工	韶关工具厂	韶工
哈尔滨第二工具厂	哈二工	桂林量具刀具厂	桂量
上海工具厂有限公司	上工	广陆量具厂	广陆量
上海刀具厂有限公司	上刃	重庆工具厂	重工
上海量具刀具厂	上量	重庆利特高新技术有限公司	重庆利特
上海机床附件一厂	上附一	成都工具研究所	工具所
上海杨浦硬质合金工具厂	上杨工	成都成量集团公司	成量
上海申利螺纹工具有限公司	申螺工	成都英格数控刀具模具有限公司	英格
无锡市量具刀具厂	无量	自贡硬质合金有限责任公司	自硬
无锡爱锡量仪有限公司	爱锡量仪	四川工具厂	川工
无锡中策机电设备公司	中策机电	贵阳工具厂	贵工
无锡锡工量具有限公司	锡工量	贵航集团西南工具总厂	西南工
江阴市伟达量具有限公司	江阴伟达	汉江工具厂	汉工
常熟量具刀具厂	常熟量	汉中精密仪器厂	汉中精仪
镇江三和工具集团	三和工	陕西航空硬质合金工具公司	陕硬
江苏天工实业总公司	江苏天工	关中工具厂	关工
靖江量具有限公司	靖江量	渭河工模具厂	渭河工模
扬州江正切削工具有限公司	江正工	兰州量具刃量厂	兰量
泰兴工具厂	泰兴工	青海量具刀具有限责任公司	青量
杭州工具总厂	杭工	青海工具厂	青工
嘉兴精工工量具集团有限责任公司	嘉兴精工		

一、刀 片

1. 内排屑深孔钻用硬质合金刀片

(1) 中心齿型号及尺寸

(mm)

型 号	L	B	C	a	φ	φ_1	R	适用范围	备 注	生 产 厂
SX0606-3.5	6	6	3.5	4	20°	18°	2	φ25	T08432	自硬
SX0908-4	9	8	4	4	20°	18°	2	φ40	T08469	
SX1210-5	12	10.5	5	6	20°	18°	1	φ55	T9229	
SX1413-5	14	13	5	8	20°	18°	2.5	φ65	T08436	
SX1513-5	15	13	5	9	20°	18°	2.5	φ70	T08440	

(mm)

型 号	L	B	C	a	φ	φ_1	α	R	e	适用范围	备 注	生产厂
SX0806-4	8	6.6	4	5.5	18°	20°	16°	2	0.5	φ31.5	T7202	自硬
SX1410-4	14	10	4	9	18°	20°	8°	2	0.5	φ38	T7200	

(mm)

型 号	L	B	C	a	φ	φ_1	R	e	适用范围	备 注	生产厂
SX0605-3.5	6	5	3.5	2	18°	20°	2	0.5×30°	φ25	T9190	自硬
SX0907-5	9	7	5	4	18°	20°	1		φ38	T9223	
SX0908-5	9	8.5	5	5	18°	20°	3	0.50	φ38	T9436	
SX1110-5	11	10	5	5	18°	20°	2	1×30°	φ50	T9186	

(2) 中间齿型号及尺寸

(mm)

型 号	L	B	C	φ	R_1	R_2	e	适用范围	备 注	生 产 厂
SJ0605-3.5	6	5	3.5	18°	2	2	0.5×30°	φ25	T9191	自硬
SJ0705-3.5	7	5	3.5	18°	2	2		φ25	T08431	
SJ0805-4	8.2	5.3	4	18°	2	2	倒 12°	φ31.5	T7204	
SJ0706-5	7.5	6	5	18°	1	1		φ38	T9225	
SJ0806-4.5	8.5	6	4.5	18°		3		φ38	T9438	
SJ0909-4	9	9	4	18°	2	2		φ40	T08468	
SJ1110-5	11	10	5	18°	2	2		φ50	T9188	
SJ1313-5	13	13	5	18°	2	2		φ65	T08435	
SJ1514-5	15	14	5	18°	2	2		φ70	T08439	
SJ1111-5	11.5	11.7	5	18°		1		φ95	T9228	

(mm)

型 号	L	B	C	φ	R	e	适用范围	备 注	生产厂
SJ0906-5	9	6	5	18°	3	0.50	φ38	T88230	自硬

(mm)

型 号	L	B	C	R_1	R_2	φ	e	K	h	r_0	适用范围	备 注	生产厂
SJ0706-4Z-C ₁	7.1	6	4	1.5	2	15°	0.5	1.8	0.4	0.9	φ25	J89-007	自硬
SJ0908-4.5Z-C ₂	9.5	8.5	4.5	1.5	2	15°	0.5	2.2	0.5	0.9	φ40	J89-011	
SJ1310-4.5Z-C ₂	13.7	10.5	4.5	1.5	2	15°	1.0	2.3	0.6	0.9	φ65	J89-015	
SJ0406-3.5Y-C ₁	4.6	6.5	3.5	0.5	2	18°	0.5	1.8	0.4	0.9	φ25	J89-008	
SJ0608-4.5Y-C ₂	6.7	8.6	4.5	0.5	2	18°	0.5	2.2	0.5	0.9	φ38	J89-012	
SJ1211-4.5Y-C ₂	12	11	4.5	0.5	2	18°	1.0	2.3	0.6	0.9	φ65	J89-016	

(3) 外齿型号及尺寸

(mm)

型 号	L	B	C	φ	R_1	R_2	e	适用范围	备 注	生 产 厂
SY0805-3.5	8	5.5	3.5	18°	2	2		$\phi 25$	T08433	自硬
SY0806-4	8.6	6.5	4	18°		2	0.5	$\phi 31.5$	T7205	
SY0708-4	7.5	8	5	18°	1			$\phi 38$	T9224	
SY1108-5	11	8.5	5	18°		3	0.5	$\phi 38$	T9437	
SY0807-4	8	7	4	18°	2	2		$\phi 40$	T08470	
SY0707-5	7	7.5	5	18°	2	2	1×30°	$\phi 50$	T9187	
SY1008-5	10	8	5	18°	1	1		$\phi 55$	T9227	
SY1614-5	16	14	5	18°	2.5	2.5		$\phi 65$	T08437	
SY1615-5	16	15	5	18°	2.5	2.5		$\phi 70$	T08441	

(mm)

型 号	L	B	C	φ	R	e	适用范围	备 注	生 产 厂
SY0907-5	9	7	5	18°	3	0.50	$\phi 40$	T88231	自硬

(mm)

型 号	L	B	C	α	α	φ	φ_1	R	e	备 注	生 产 厂
SY1408-4.5	14.50	8	4.50	3	8°	18°	20°	2.5	1.0	G90511	自硬

(mm)

型 号	L	B	C	φ	R_1	R_2	e	K	h	r_0	适用范围	备 注	生 产 厂
SY0508-3.5-C ₁	5.8	8.5	3.5	18°	0.5	2	0.5	1.8	0.4	0.9	$\phi 25$	J89-009	自硬
SY1011-5-C ₂	10	11.5	5	18°	0.5	2	0.5	2.2	0.5	0.9	$\phi 38$	J89-013	
SY1213-5-C ₂	12.6	13	5	18°	0.5	2	1	2.3	0.6	0.9	$\phi 40$	J89-017	

(4) 导向块型号及尺寸

(mm)

型号	L	B	C	R	适用范围	备 注	生 产 厂
SD0905-4	9	5	4	2.5	$\phi 25$	T08434	自硬
SD1008-5	10	8	5	4	$\phi 40$	T08471	
SD1109-6	11	9	6		$\phi 55$	T9230	
SD1310-5	13	10	5	5	$\phi 65$	T08438	
SD1510-5	15	10	5	5	$\phi 70$	T08442	

(mm)

型号	L	B	C	R	e	适用范围	备 注	生 产 厂
SD0905-3	9	5	3	2	0.5	$\phi 25.5$	T7201	自硬
SD0907-3.3	9	7	3.3	2	0.5	$\phi 31.5$	J89-010	
SD0907-3.5	9	7	3.5	2	0.5	$\phi 31.5$	T7203	
SD0907-5	9	7	5			$\phi 38$	T9226	
SD1109-3.5	11	9	3.5	3	0.5	$\phi 38$	J89-014	
SD1109-5	11	9	5	3	0.5	$\phi 38$	T9439	
SD1209-5.5	12	9	5.5	4.50	1×30°	$\phi 50$	T9189	
SD1511-4.2	15.5	11	4.2	2	0.5	$\phi 70$	J89-018	

(mm)

型 号	L	B	C	φ	R	备 注	生 产 厂
SD1705-4	17	5	4	20°	2.50	G90513	自硬

(5) 掏料刀型号及尺寸

(mm)

型 号	L	B	C	L ₁	L ₂	B ₁	备 注	生 产 厂
ST2113-3.4	21.7	13.8	3.4	12.35	7.35	10.3	G88048	自硬
ST2314-3.4	23.9	14.8	3.4	13.6	8.35	11.2	G88049	

(6) 掏料齿型号及尺寸

(mm)

型 号	L	B	C	L ₁	L ₂	B ₁	a	a ₁	φ ₁	φ ₂	φ ₃	φ ₄	φ ₅	β	备 注	生 产 厂
ST2916-5.5-α	29	16	5.5	10	10	11.8	2	2	12°	8°	4°	16°	4°	4°	T87355	自硬
ST3217-7-α	32	17	7	12	10.5	13.2	2	2	12°	8°	4°	16°	4°	4°	T87353	
ST3518-7-α	35	18	7	12	12	13.2	2	2	12°	8°	4°	16°	4°	4°	T87354	

(mm)

型 号	L	B	C	a	a ₁	φ	R	e	备 注	生 产 厂
ST2213-5.5-A	22.3	13	5.5	8.3	7	5°	1.5		GT87228	自硬
ST2612-5-A	26	12.5	5	9.5	8.75	5°	1.5	1	LS87-2-7	
ST3116-6-A	31	16.5	6	12	9.5	7°	1.0		LS88-2-1	

2. 硬质合金焊接车刀片 (GB/T5244—1985)

(1) A 型

(mm)

型 号	基 本 尺 寸				生 产 厂
	L	t	s	r	
A5	5	3	2	2	株硬、陕硬、成硬、自硬 注：生产厂“成硬”是成都成量集团公司的下属子公司。下同
A6	6	4	2.5	2.5	
A8	8	5	3	3	
A10	10	6	4	4	
A12	12	8	5	5	
A16	16	10	6	6	
A20	20	12	7	7	
A25	25	14	8	8	
A32	32	18	10	10	
A40	40	22	12	12	
A50	50	25	14	14	

(2) B 型

(mm)

型 号	基 本 尺 寸				生 产 厂
	l	t	s	r	
B5	5	3	2	2	株硬、陕硬、成硬、自硬
B6	6	4	2.5	2.5	
B8	8	5	3	3	
B10	10	6	4	4	
B12	12	8	5	5	
B16	16	10	6	6	
B20	20	12	7	7	
B25	25	14	8	8	
B32	32	18	10	10	
B40	40	22	12	12	
B50	50	25	14	14	

(3) C 型

(mm)

型 号	基 本 尺 寸			生 产 厂	型 号	基 本 尺 寸			生 产 厂
	l	t	s			l	t	s	
C5	5	3	2	株硬、陕硬、成硬、自硬	C20	20	12	7	株硬、陕硬、成硬、自硬
C6	6	4	2.5		C25	25	14	8	
C8	8	5	3		C32	32	18	10	
C10	10	6	4		C40	40	22	12	
C12	12	8	5		C50	50	25	14	
C16	16	10	6						

(4) D 型

(mm)

型 号	基 本 尺 寸			生产厂	型 号	基 本 尺 寸			生 产 厂
	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>			<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	
D3	3.5	8	3	株硬、陕 硬、成硬、自 硬	D8	8.5	16	8	株硬、陕 硬、成硬、 自硬
D4	4.5	10	4		D10	10.5	18	10	
D5	5.5	12	5		D12	12.5	20	12	
D6	6.5	14	6						

(5) E 型

(mm)

型 号	基 本 尺 寸			生产厂	型 号	基 本 尺 寸			生 产 厂
	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>			<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	
E4	4	10	2.5	株硬、陕 硬、成硬、自 硬	E12	12	20	6	株硬、陕 硬、成硬、 自硬
E5	5	12	3		E16	16	22	7	
E6	6	14	3.5		E20	20	25	8	
E8	8	16	4		E25	25	28	9	
E10	10	18	5		E32	32	32	10	

3. 硬质合金焊接刀片 (GB/T5245—1985)

(1) A1 型

用途：用于制造外圆车刀、镗刀和切槽刀。

(mm)

型 号	基 本 尺 寸				生 产 厂
	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>e</i>	
A106	6	5	2.5		株硬、陕硬、成硬、自 硬
A108	8	7	3		
A110	10	6	3.5		
A112	12	10	4	0.8	
A114	14	12	4.5	0.8	
A116	16	10	5.5	0.8	
A118	18	12	7	0.8	
A118A	18	16	6	0.8	
A120	20	12	7	0.8	
A122	22	15	8.5	0.8	
A122A	22	18	7	0.8	
A125	25	15	8.5	0.8	
A125A	25	20	10	0.8	
A130	30	16	10	0.8	
A136	36	20	10	0.8	
A140	40	18	10.5	1.2	
A150	50	20	10.5	1.2	
A160	60	22	10.5	1.2	陕硬
A170	70	25	12	1.2	

(2) A2 型

用途：用于制造镗刀和端面车刀。

(mm)

型 号		基 本 尺 寸						生 产 厂
右	左	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>R</i>	<i>r_e</i>	<i>e</i>	
A208		8	7	2.5	7	0.5		株硬、 陕硬、成 硬、自硬
A210		10	8	3	8	1		
A212	A212Z	12	10	4.5	10	1	0.8	
A216	A216Z	16	14	6	14	1	0.8	
A220	A220Z	20	18	7	18	1	0.8	
A225	A225Z	25	20	8	20	1	0.8	

(3) A3 型

用途：用于制造端面车刀和外圆车刀。

(mm)

型 号		基 本 尺 寸						生产厂
右	左	l	t	s	R	r_e	e	
A310		10	6	3	6	1		株 硬、 陕 硬、成 硬、自硬
A312	A312Z	12	7	4	7	1	0.8	
A315	A315Z	15	9	6	9	1	0.8	
A320	A320Z	20	11	7	11	1	0.8	
A325	A325Z	25	14	8	14	1	0.8	
A330	A330Z	30	16	9.5	16	1	0.8	
A340	A340Z	40	18	10.5	18	1	1.2	

(4) A4 型

用途：用于制造外圆车刀、镗刀和端面车刀。

(mm)

型 号		基 本 尺 寸						生产厂
右	左	l	t	s	R	r_e	e	
A406		6	5	2.5	5	0.5		株 硬、 陕 硬、成 硬、自硬
A408		8	6	3	6	0.5		
A410		10	6	3.5	6	1		
A412	A412Z	12	8	4.5	8	1	0.8	
A416	A416Z	16	10	5.5	10	1	0.8	
A420	A420Z	20	12	7	12.5	1	0.8	
A425	A425Z	25	15	8.5	16	1	0.8	
A430	A430Z	30	16	6	16	1	0.8	
A430A	A430AZ	30	16	9.5	16	1	0.8	
A440	A440Z	40	18	8	18	1	0.8	
A440A	A440AZ	40	18	10.5	18	1	1.2	
A450	A450Z	50	20	8	20	1.5	0.8	
A450A	A450AZ	50	20	12	20	1.5	1.2	

(5) A5 型 (非标)

用途：用于制造直头外圆车刀、通孔镗刀及装配式端铣刀。

(mm)

型 号		基 本 尺 寸							生产厂
右	左	l	t	s	t_1	R	K_r	K'_r	
A515	A515Z	15	10	4.5	5	10	45	40	陕硬、株硬
A518	A518Z	18	12	5.5	4	12	45	50	

(6) A6 型 (非标)

用途：用于制造镗刀、外圆车刀。

(mm)

型 号		基 本 尺 寸				生产厂
右	左	l	t	s	R	
A612	A612Z	12	8	3	8	陕硬、株硬
A615	A615Z	15	10	4	10	
A618	A618Z	18	12	4.5	12	

(7) B1 型

用途：用于制造燕尾槽刨刀、铣刀。

(mm)

型 号		基 本 尺 寸					生产厂
右	左	l	t	s	r_e	e	
B108	—	8	6	3	1.5		株硬、陕硬、成硬、 自硬
B112	B112Z	12	8	4	1.5	1	
B116	B116Z	16	10	5	1.5	1	
B120	B120Z	20	14	5	1.5	1	
B120A	B120AZ	20	16	7	1.5	1.5	
B125	B125Z	25	14	5	1.5	1.5	
B125A	B125AZ	25	18	8	1.5	1.5	
B130	B130Z	30	20	8	1.5	1.5	

(8) B2 型

用途：用于制造凹圆弧成型车刀和轮缘车刀。

(mm)

型 号	基 本 尺 寸					生产厂
	l	t	s	R	e	
B208	8	8	3	4		株硬、陕硬、成硬、 自硬
B210	10	10	3.5	5		
B212	12	12	4.5	6	0.8	
B214	14	16	5	8	0.8	
B216	16	20	6	10	0.8	
B220	20	25	7	12.5	0.8	
B225	25	30	8	15	0.8	
B228	28	35	9	17.5	0.8	

(9) B3 型

用途：用于制造凸圆弧成型车刀。

(mm)

型 号		基 本 尺 寸						生产厂
右	左	l	t	s	R	r_e	e	
B312	B312Z	12	8	4	8	3	0.8	株硬、陕硬、成硬、 自硬
B315	B315Z	15	10	5	10	5	0.8	
B318	B318Z	18	12	6	12	6	0.8	
B322	B322Z	22	16	7	16	10	0.8	

(10) C1 型

用途：用于制造螺纹车刀。

(mm)

型 号	基 本 尺 寸						生产厂
	l	t	s	r_e	e	f	
C110	10	4	3	0.5			株硬、陕硬、成硬、 自硬
C116	16	6	4	0.5	0.8		
C120	20	8	5	0.5	0.8		
C122	22	10	6	0.5	0.8		
C125	25	12	7	0.8	0.8		
C110A	10	6.5	2.5	0.5		1.6	
C116A	16	8	3	0.5		2.5	
C120A	20	10	4	0.5		3.5	

(11) C2 型

用途：用于制造精车刀和梯形螺纹车刀。