

註冊



商標

樣本

angben

金屬切削工具

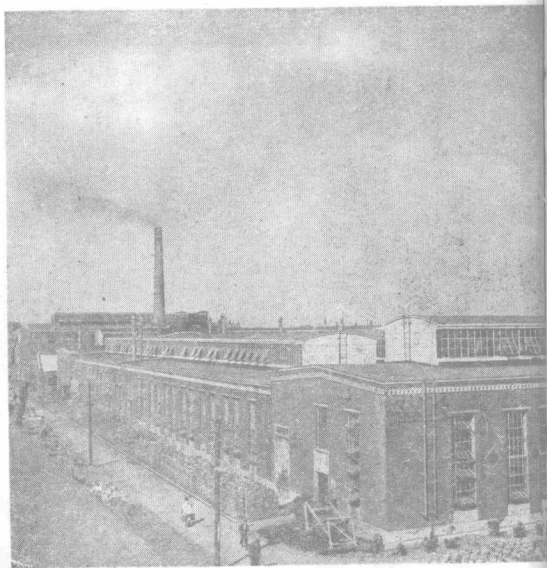
jinsuqixiaogongju

國營哈爾濱第一工具廠
GUOYING HAERBIN DIYI GONGJU CHANG



← 本厂办公
大楼外貌

本厂生产車 →
間外景一角



前 言

在机械工业跃进再跃进的形势下,我們复杂刀具制造工厂面临着—个重大的历史使命,这就是必須及时生产大量的重、大、精、尖的复杂刀具,以滿足日益高漲的全国各工矿企业部門的迫切需要。在党政部門的正确领导下,我們貫徹了全国一盤棋的方針,58年大跃进以来,無論在发展品种扩大規格和提高質量上,以及試制掌握尖端产品方面都取得了輝煌的成就。

本厂生产的刀具分五大类:

1. 螺絲刀具类:

包括各种尺寸的螺絲滾模、管子板牙、圓板牙以及其他特殊的螺絲刀具。对于在专用机床上切削石油管和地質管螺紋用的車絲卡盤,本厂亦已試制成功,并准备在最近期間即將投入小批試制和正式生产。

2. 鑲片刀具类:

包括各种标准的鑲片刀具,如鑲片圓柱形銑刀、鑲片三面刃銑刀、鑲片套式面銑刀、硬質合金鑲刀头端銑刀、鑲片套式扩孔鑽、鑲片鉸刀等。对于特大規格的专用鑲片刀具,如直徑为 600 公厘的加工发电机轉子槽用銑刀,以及其他特殊形式的鑲片刀具,本厂亦可按訂貨厂提出的图紙及双方協議的技术要求,承受訂貨。

3. 拉削刀具类:

包括各种标准截形的拉刀,如花鍵拉刀、圓拉刀、鍵槽拉刀等。对于直徑在 4 公厘左右的微型拉刀、加工电子管的阳极孔拉刀、汽輪机叶片拉刀、直徑在 200 公厘左右的重型花鍵拉刀,和目前还没

有标准化的其他特形内孔和外表面拉刀，本厂亦可承受訂貨或試制。

4. 齒輪刀具类:

除包括各級精度的标准齒輪銑刀、滾刀、花鍵滾刀、盤形剃齒刀及各种插齒刀具外，尚可接受承制各种蝸輪滾刀、蝸輪剃齒刀、加工透平減速齒輪用的高精度滾刀、剃前滾刀、剃前插齒刀、鏈輪滾刀和加工仪表內小模數齒輪用的銑刀、滾刀等。对于結構复杂的展成法加工刀具和特殊的成型銑刀，本厂亦可按訂貨厂提出的圖紙接受訂貨或試制。

5. 其他刀具类:

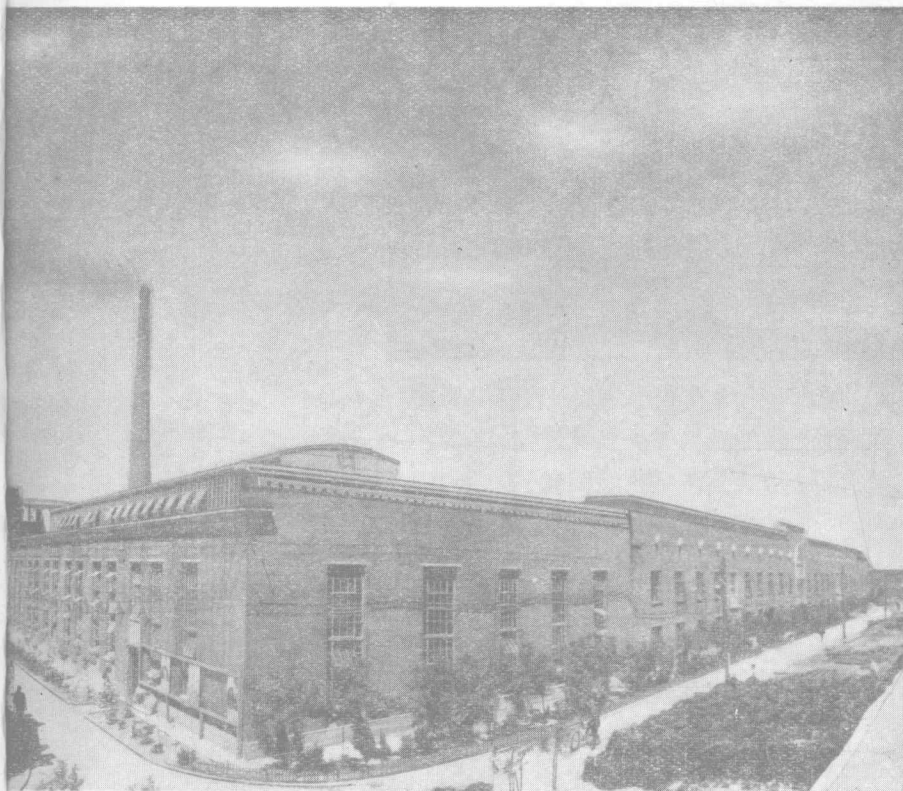
包括各种标准的丁字槽銑刀、1 : 30 錐度鉸刀、半圓鍵槽銑刀、修理汽車和拖拉机用的汽閥座銑刀以及其他非标准的普通切削刀具，如非标准鑽头、鉸刀等。

我們热忱欢迎各厂矿選購我厂各种刀具，并希望对本厂出品的各种刀具提出在产品結構、質量、使用、修磨等各方面的意見，以便不断改进提高。

哈 尔 濱 第 一 工 具 厂

一九六〇年一月

哈尔滨第一工具厂



厂址··哈尔滨市道外南馬路63号

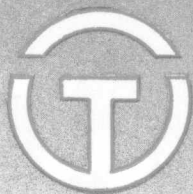
电话 4-7908 电报挂号 8899

總 目 錄

一、螺絲刀具类	1— 12
二、鑲片刀具类	13— 56
三、拉削刀具类	57— 88
四、齒輪刀具类	89—186
五、其他刀具类	187—209

螺絲刀具

LUOSI DAOJU

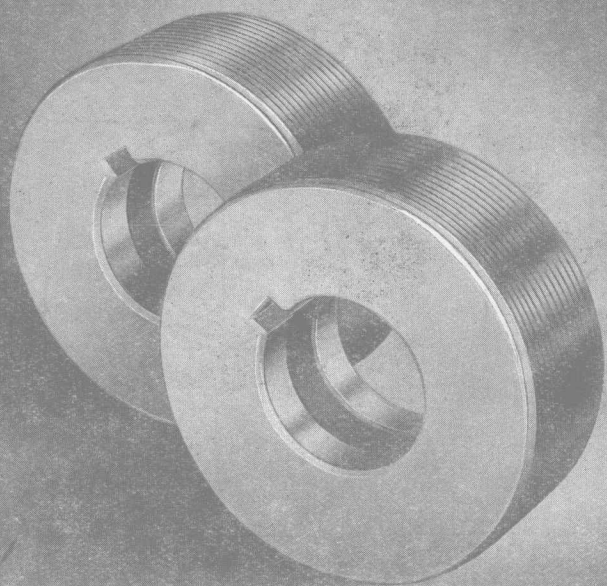


哈爾濱第一工具廠

螺絲刀具類

目 录

一、滾絲模	3— 5
二、活動管子板牙	6— 7
三、自動張開式螺紋滾壓頭	8— 9
四、車絲卡盤	10—12

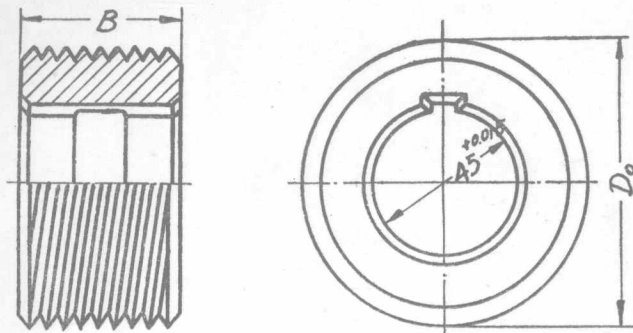


GUNSIMU

滾絲模



滾 絲 模



公 制

編 号	螺紋規格	D。	B	編 号	螺紋規格	D。	B
18020—001	M6 × 1	93.140	24	18020—015	1M18×1.5	105.180	30
18020—002	M8 × 1.25	96.796	30	18020—016	1M20×1.5	98.654	30
18020—003	M10 × 1.5	102.810	30	18020—017	1M24×2	94.664	40
18020—004	M12 × 1.75	101.463	30	18020—018	1M27×2	105.164	40
18020—005	M14 × 2	104.968	40	18020—019	1M33×2	98.963	40
18020—006	M16 × 2	105.267	40	18020—020	2M12×1	93.990	24
18020—007	M18 × 2.5	102.450	40	18020—021	2M14×1	96.640	24
18020—008	M20 × 2.5	96.074	40	18020—022	2M16×1	95.290	24
18020—009	M22 × 2.5	105.074	40	18020—023	2M18×1	104.796	24
18020—010	1M8 × 1	98.740	24	18020—024	2M20×1	99.940	24
18020—011	1M10×1	96.690	24	18020—025	2M24×1.5	95.128	30
18020—012	1M12×1.25	104.044	30	18020—026	2M27×1.5	105.128	30
18020—013	1M14×1.5	94.706	30	18020—027	2M33×1.5	99.602	30
18020—014	1M16×1.5	93.680	30				

滾 絲 模

英 制

編 号	螺紋規格	每吋牙数	D。	B
18020 — 201	$\frac{3}{16}$ "	24	100.258	40
18020 — 202	$\frac{1}{4}$ "	20	96.483	40
18020 — 203	$\frac{5}{16}$ "	18	101.930	40
18020 — 204	$\frac{3}{8}$ "	16	97.167	40
18020 — 205	$\frac{1}{2}$ "	12	94.676	40
18020 — 206	$\frac{5}{8}$ "	11	104.829	40
18020 — 207	$\frac{3}{4}$ "	10	106.740	40

一 般 說 明

滾絲模是精加工螺紋用的高效率工具之一，亦是目前大量生产螺紋工件較為理想的生产工具，它的优点如下：

1. 生产效率高。
2. 螺紋在滾压过程中沒有金屬廢屑产生，能节省金屬材料。
3. 滾出螺紋的强度比切出的为好。
4. 加工精度高，使用寿命长。

本規格所列滾絲模的基本尺寸是根据仿苏5933型滾絲机制訂的。滾絲模由相同的兩個組成为一付，右旋的用于加工左旋螺紋，左旋的用于加工右旋螺紋。滾絲模材料为鋼为12門。

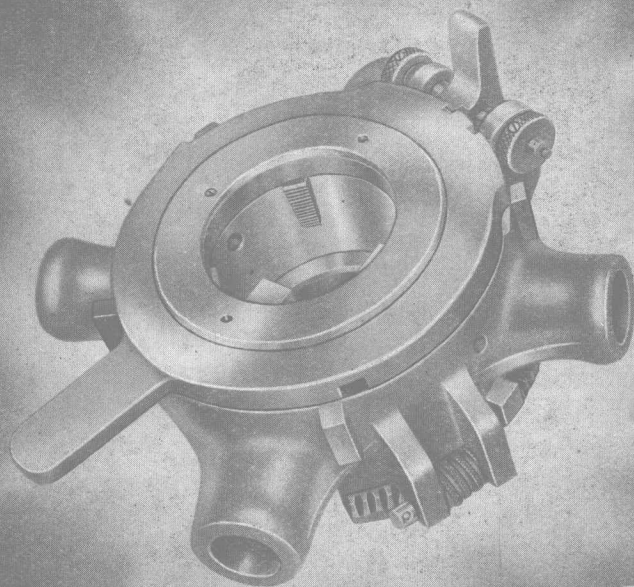
本厂所生产之滾絲模每种規格其寬度B 均有14、20、24、30、36、40 六种，用戶可根据需要選擇訂购。規格中所列B之尺寸为本厂生产的正常規格。

如本規格尚不能滿足用戶需要时，可提出图紙訂貨，如无图紙时，須提出下列資料我厂可酌情代为設計、制造。

1. 工件螺紋之規格及螺旋方向。
2. 工件螺紋长度。
3. 滾絲机所允許滾絲模之最大和最小外徑及寬度尺寸。
4. 滾絲模內孔、鍵槽尺寸及公差。

活動管子板牙

Huodongguanzibanya



活動管子板牙

一般說明

活動管子板牙是加工管子螺紋用的手用工具。本廠出品的活動管子板牙結構可靠，使用方便，梳刀切削部分的形成直徑可在一定範圍內任意調節，因此同一板牙可加工各種不同直徑的管子螺紋。

本廠生產的活動管子板牙規格有 $\frac{1}{2}$ "~2"和 $1\frac{1}{2}$ "~3"的兩種，每種規格具有梳刀的數量和尺寸分段如下表：

規 格	梳 刀 尺 寸 分 段	梳 刀 數 量
$\frac{1}{2}$ "—2"	$\frac{1}{2}$ "— $\frac{3}{4}$ "	4
	1"— $1\frac{1}{4}$ "	4
	$1\frac{1}{2}$ "—2"	4
$1\frac{1}{2}$ "—3"	$1\frac{1}{2}$ "—2"	4
	$2\frac{1}{2}$ "—3"	4

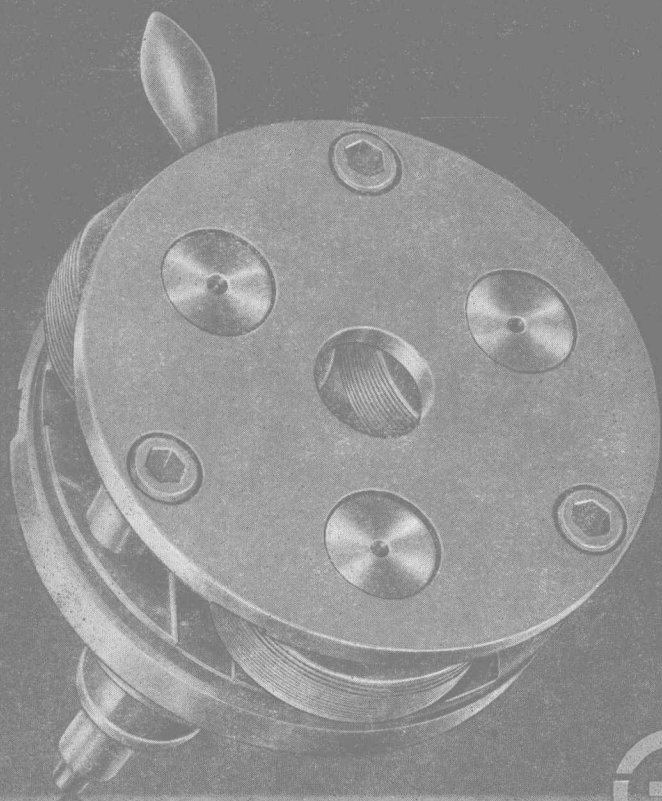
採用本廠出品的活動管子板牙切出螺紋的牙距規格為：

$\frac{1}{2}$ "~ $\frac{3}{4}$ "每吋14牙

1"~3"每吋11牙

購買本廠出品的活動管子板牙，另有備用梳刀。

梳刀材料為 Y₁₂A 或 9分T



自動張開式螺紋滾壓頭

Zidongzhangkaishi luowengunyatou

自動張開式螺紋滾壓頭

一般說明

自動張開式螺紋滾壓頭是利用塑性變形滾壓螺紋用的高效率工具。本廠出品的自動張開式螺紋滾壓頭有如下特點：

1. 被加工螺紋滾到要求長度時，滾子能自動張開，快速退出工件。

2. 滾子中心位置可在規格範圍內任意調節，因此一個滾壓頭可加工各種不同直徑的螺紋。

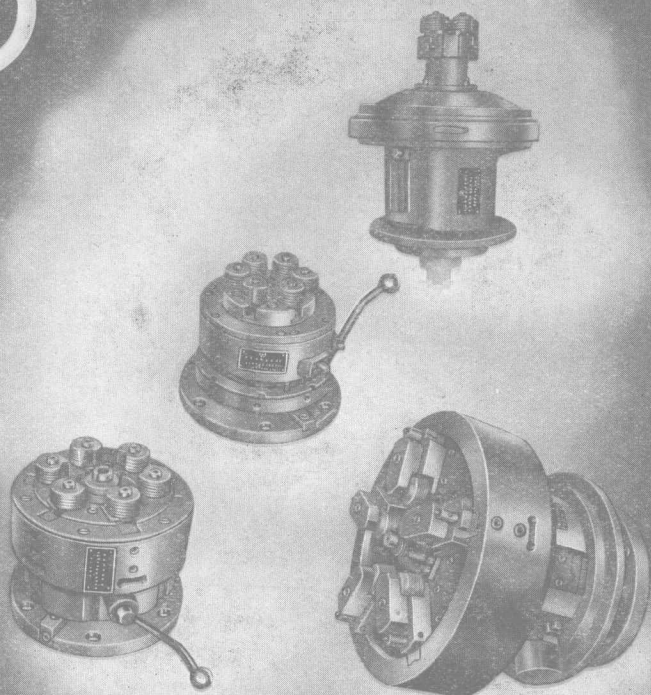
3. 滾壓頭可在一般的車床或鑽床上進行加工螺紋，不須特殊的專用設備。

4. 加工精度高，一般可達一級精度和 $\nabla\nabla\nabla_8$ 以上的表面光潔度。

5. 滾出螺紋的強度比切出的好。

6. 螺紋在滾壓過程中沒有金屬廢屑產生，能節省金屬材料。

7. 生產效率高、使用壽命長。



車絲卡盤
Chesiqiapan

地質、石油管和管接頭內、外螺紋車絲卡盤

(又称螺紋切头)

型 号	加工螺紋直徑范围
THOK 89	57~89 公厘
TBOK 146	89~146 公厘
TH4K	1½"~4½"
MH4K	1½"~4½"

一 般 說 明

TBOK 和 THOK 型車絲卡盤是分別用于切削地質管和管接头的圓柱形內、外螺紋。本厂出品的 TBOK 和 THOK 型車絲卡盤，結構可靠、使用方随，更換少量另件即可加工規格范围內不同直徑的螺紋。梳刀材料为高速鋼。用此种型式的車絲卡盤切削螺紋时，刀具是强迫送进，切削螺紋到要求长度时，梳刀可自行張开或收縮脱离工件。

TH4K型車絲卡盤是用于切削石油管子的圓錐形外螺紋。用此种車絲卡盤切削管子螺紋的同时，螺紋外圓也可一起加工出来，圓梳刀的前部用来車削外圓，而后部則用来切削螺紋，梳刀材料为高速鋼。

本厂出品的 TH4K 型車絲卡盤具有多种完善的調节机构，除了可加工一定范围內各种尺寸的螺紋直徑和长度外，切削时形成螺紋的錐度亦可进行調节，并切削螺紋到一定长度时梳刀可自动張开脱离工件。

MH4K 型車絲卡盤是用于切削石油管管接头的圓錐形內螺紋，該种車絲卡盤具有TH4K 型同样完善的調节机构，梳刀材料为高速鋼。

本厂除了生产上列型号的車絲卡盤外，对于切削左旋螺紋的車絲卡盤和加工石油管管接头錐度螺紋孔的鏗孔卡盤亦可承受訂制。对于其他型号的車絲卡盤，本厂尚在試制，將在短期內开始少量供应。