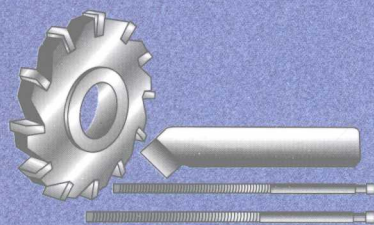


ZHONGGUO JIXIEGONGYE
BIAOZHUN HUIBIAN

中国机械工业 标准汇编

(第二版)



刀具卷 齿轮刀具 拉刀 车刀



中国标准出版社

中国机械工业标准汇编

刀具卷 齿轮刀具 拉刀 车刀

(第二版)

中国标准出版社 编
全国刀具标准化技术委员会

图书在版编目 (CIP) 数据

中国机械工业标准汇编. 刀具卷. 齿轮刀具、拉刀、
车刀/中国标准出版社, 全国刀具标准化技术委员会编.
北京: 中国标准出版社, 2005

ISBN 7-5066-3869-X

I. 中… II. ①中…②全… III. ①机械工业—标
准—汇编—中国②齿轮刀具—标准—汇编—中国③拉刀
—标准—汇编—中国④车刀—标准—汇编—中国
IV. TH-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 第 092996 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

网址 www.bzcs.com

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 34.75 字数 1050 千字

2005 年 10 月第二版 2005 年 10 月第一次印刷

*

定价 110.00 元



如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

编审委员会

主 任：查国兵

副主任：沈士昌

编 委：余存国 励政伟 顾丕煊 许光荣

姜笃信 樊 瑾 董英武 王家喜

赵建敏 刘立生 李 良 陈 莉

樊英杰 刘泽生 杨 晓

第二版出版说明

《中国机械工业标准汇编》系列丛书自出版以来在行业内受到认可和好评,对机械工业技术的发展和标准的宣传贯彻起到了积极的促进作用。现出版的《中国机械工业标准汇编 刀具卷(第二版)》,除保留了第一版有效的标准外,又增收了1998年至2005年6月底以前批准发布的刀具标准,同时取消了被替代和被废止的标准。

本卷中的国家标准和行业标准的属性已在目录上标明(GB或GB/T和JB或JB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本卷由中国标准出版社第三编辑室与全国刀具标准化技术委员会共同选编,收集了截止到2005年6月底以前批准发布的刀具国家标准203项,行业标准114项。按类分为“综合”、“铣刀 铰刀”、“钻头 螺纹刀具”、“齿轮刀具 拉刀 车刀”4个分册。

愿第二版的出版对标准的宣传贯彻起到更加积极的推动作用。

中国标准出版社

2005年7月

出 版 说 明

机械工业标准是组织产品生产、交货和验收的技术依据,是促进产品质量提高的技术保障,是企业获得最佳经济效益的重要条件。企业在生产经营活动中推广和应用标准化技术,认真贯彻实施标准,对缩短产品开发周期、控制产品制造质量、降低产品生产成本至关重要,对增强企业的市场竞争能力和发展规模经济、推进专业化协作将产生重要影响。

为推进机械工业标准的贯彻实施,满足广大读者对标准文本的需求,我社对机械工业最新标准文本按专业、类别进行了系统汇编,组织出版了《中国机械工业标准汇编》系列。本系列汇编共由综合技术、基础互换性、通用零部件、共性工艺技术和通用产品五部分构成,每部分又包括若干卷,《刀具卷(车刀、拉刀、铰刀、滚刀)》是通用产品部分的其中一卷。

本卷由我社第三编辑室编录,收集了截止到1997年底以前批准发布的现行国家标准64个。

鉴于本卷所收录标准的发布年代不尽相同,我们对标准中所涉及到的有关量和单位的表示方法未做改动。此外,对已确定为推荐性的国家标准和行业标准,在目录中用“*”加以注明;对已调整为行业标准的原国家标准,在目录中注明了行业标准的编号。

我们相信,本卷的出版,对促进我国刀具质量的提高和刀具行业的发展将起到重要的作用。

中国标准出版社
1998年6月

哈尔滨第一工具(集团)有限公司

哈尔滨第一工具(集团)有限公司已有 50 多年的发展历史,是中国重点装备工业较大的精密复杂刀具生产企业,是国家质量管理奖、国家级技术中心和 ISO 9001 质量体系认证企业,具有完备的研发能力和制造技术。主要产品有齿轮刀具、拉削刀具、可转位刀具、铣削刀具、螺纹刀具、孔加工刀具、锯削刀具、车削刀具和其它产品共九大类,202 个品种,2 万多个规格,产品居国内同行业先进水平。公司市场网络健全,产品覆盖国内 30 个省、市、自治区,并远销欧美、东南亚等 20 多个国家和地区。

公司作为中国建厂较早的工具企业,积累了丰富的工具制造经验,“一工”品牌是中国工具行业一流品牌。恰逢国家对东北老工业基地加大调整改革支持力度,企业发展面临一个很好的机遇。为更好的发挥品牌优势,使企业与国际接轨,公司已在哈尔滨开发区购地建厂,将享受开发区的各项优惠政策,并以品牌为依托,采取融资合作等形式,扩大公司优势产品生产,提高工艺水平,满足日益增长的国内外工具市场需求,创造投资效益,力求把公司建设成为具有国际水平的中国最大、国际市场有一定竞争力的刀具生产科研基地。

公司可根据顾客需要,承接各种非标准刀具产品的设计制造。

法人代表:崔国民

地址:哈尔滨市道外区南马路 117 号

邮编:150020

电话:0451-88322331

网址:www.hayigong.com.cn

E-mail:hyg0451@hayigong.com.cn

销售公司电话:0451-88336892

传真:0451-88327908

技术服务处电话:0451-88340914

进出口公司电话:0451-88329385

传真:0451-88321595

进出口公司 E-mail:ljjl@chtw.com.cn

上海工具厂有限公司

上海工具厂有限公司是我国机械行业大型骨干企业,有五十多年专业生产各类刀具的历史。主要产品有孔加工刀具、螺纹刀具、硬质合金刀具、超硬刀具、涂层刀具、齿轮刀具、铣铰刀具、拉削刀具、刀柄刀杆和量具等十大类产品,以及各种非标异型刀具。公司通过 ISO 9001 质量体系认证。公司“上☆工”商标被评为上海市著名商标;公司产品曾获得国家质量金质奖、银质奖。上工牌钻头、丝锥自 1997 年以来连续被评为上海市名牌产品;硬质刀具 2004 年起被评为上海市名牌产品。产品技术水平长期处于国内先进地位。

企业通过“重大国债技术改造”项目引进了数控剃齿刀磨床、高精度齿轮测量中心和多元复合硬涂层设备等,具有国际先进水平的工具制造装备和复杂刀具成形制造技术,刀具计算机三维仿真磨削技术和各类工具硬膜涂层技术等具有当今世界行业水平的制造技术,并且依据国际 ISO、德国 DIN 和国家 GB/T 等标准开发和生产齿轮滚刀、硬质合金或高速钢小模数齿轮滚刀、插齿刀、剃齿刀、蜗轮滚刀、圆弧齿轮滚刀等齿轮刀具,以及花键滚刀、链轮滚刀、同步带轮滚刀等各类成形滚刀;圆拉刀、键槽拉刀、推刀、各种花键拉刀以及成形拉刀等拉削刀具和各种规格的高速钢车刀条等产品,可以满足机械加工中齿轮、蜗轮、花键、链轮、同步带轮和各种另部件的内孔、键槽、各类花键传动孔、成形曲面和平面的加工。

公司竭诚为国内外客户提供优质的产品和一流的服务。

法人代表:杨金昌

地址:上海市军工路 1060 号

邮编:200093

电话:021-65386538

传真:021-65381198

网址:www.stwc.cn

E-mail:stwco@online.sh.cn

哈尔滨量具刀具集团有限责任公司

哈尔滨量具刀具集团有限责任公司是中国大型的精密工量具制造企业之一,ISO 9001:2000 国际质量体系认证企业。企业始终坚持“以顾客满意为宗旨,以产品零缺陷为目标”的质量方针,经过五十年的发展及改造,已成为工量具行业技术力量雄厚的生产、科研基地之一。拥有各种精密加工设备及计量检测手段,主要产品有:标准刀具、通用量具、数控刀具及工具系统、精密量仪、数控机床等。哈量集团以产品品种全、生产规模大、技术力量雄厚、产品品质一流而成为我国工量具行业的骨干力量。

2004 年 7 月 24 日,企业由哈尔滨量具刀具厂整体改制为哈尔滨量具刀具集团有限责任公司,实现了由工厂制向公司制的转变。按着现代企业制度要求进行了资产重组,规范了法人治理结构,加快了体制创新、机制创新、技术创新和管理创新。经过五十年的不断发展与技术进步,哈量集团生产的“连环牌”产品以其雄厚的品牌实力和品质畅销全国各省、市、自治区,并远销欧洲、北美、东南亚等三十多个国家和地区,深受国内外用户的信赖和好评。

追求卓越,不断满足顾客的需求是我们永恒的主题!

法人代表:魏华亮

地址:哈尔滨市和平路 44 号

电话:0451-86792626

网址:www.links-china.com

邮编:150040

传真:0451-82627528

E-mail:links@links-china.com

四平兴工刀具有限公司

四平兴工刀具有限公司是全国生产金属切削刀具的重点骨干企业之一。近年来,先后从德国 GUHRING、KIRNER、瑞士 CHRISTEN、SCHNEEBERGER、美国 UNISON 公司引进先进技术和设备 20 余台套,配套数控刨、台卧式铣镗床、镗铣加工中心等国产设备 150 台套,同时配有三坐标测量机、影像测量机、长度测量仪、粗糙度检测仪等多种检测仪器,可生产各种精密切削刀具,包括标准及非标准高速钢刀具,标准及非标准整体硬质合金、焊接硬质合金刀具、立方氮化硼刀具、金刚石等超硬刀具,各种量具、夹具、辅具及机加工制品。

公司具有强大的刀具研制开发能力,可根据客户的实际使用情况,有针对性的开发设计各种专用刀具。已先后为汽车、家电、航空、航天、军工、机床、石油机械、摩托车、模具、发电设备等行业开发研制了近 5000 多种替代进口的刀具。并与国内众多知名企业建立了稳定的供需关系,成为优秀的分承包商。

为使刀具制造继续处于国内先进水平,提高企业的市场竞争力,我们将不断加大技术改造投入,开发新产品,更好地为各行各业提供更优质、更满意的刀具。

法人代表:王跃先

地址:吉林省四平市铁西区北迎宾街 2 号

电话:0434-3645873;0434-3645874

网址:www.siping.chinatool.net

邮编:136000

传真:0434-3647562

E-mail:spxg@163.com

太原工具厂

太原工具厂是以生产复杂刀具为主的综合性工具厂,始建于1958年,是全国工具行业重点骨干企业之一。工厂下设四个刀具制造分厂,两个工艺分厂,并设有刀具研究所和计量检测中心,拥有一支高素质的工程技术人员、管理人员和技术工人队伍,以及各种精良的生产设备和检测仪器,具有完备的刀具设计开发、生产与服务能力,主要产品有:齿轮刀具、拉削刀具、可转位数控刀具、铣削刀具、孔加工刀具和螺纹刀具等六大类。

齿轮刀具方面,不但生产各种标准齿轮滚刀,并在圆弧齿形滚刀、铲磨链轮滚刀、同步带轮滚刀等曲线齿形滚刀方面形成了独特优势,“太”字牌双圆弧齿轮滚刀和铲磨链轮滚刀在市场上享有很高知名度。

拉削刀具是本企业传统优势产品,可生产各种标准拉刀和特形拉刀。近年来,先后引进俄罗斯高精度数控拉刀花键磨床等先进设备仪器,进一步提高了各类拉刀的制造精度和质量水平。

可转位数控刀具方面,先后引进了MIKRON五座标加工中心等关键设备,建立了以数控机床为主体的生产线,可转位螺旋立铣刀、浅孔钻、深孔钻、各类专用复合刀具及数控工具系统等,在用户中享用较高声誉。

企业已建立了完善有效的质量保证体系,1998年通过ISO 9002质量体系认证,2003年完成ISO 9001:2000版的体系转换工作。我们的宗旨:以满意的产品、真诚的服务、鲜明的特色、满足顾客的需求。

法人代表:邢岩峰

地址:太原市胜利街282号

电话:0351-3572763/2686123

网址:www.taiyuantool.com

邮编:030009

传真:0351-3572571

E-mail: tytool@taiyuantool.com

重庆工具厂

通过 ISO9001:2000 国际质量管理体系认证

国内知名——“△”重工牌刀具

强大的齿轮刀具研制开发实力

快捷高效的售后服务体系

重庆工具厂是我国复杂齿轮刀具生产基地之一,其技术水平居国内先进地位。以生产特殊刀具、高精度、高难度、高效率复杂齿轮刀具而著称,产品精度、性能和寿命均达到国际同类产品先进水平。多次荣获各级科研成果奖。主要产品有复杂齿轮刀具(铣刀、滚刀、剃齿刀、插齿刀)、直柄麻花钻、高速钢车刀、割刀片等六十多个品种二万多个规格。产品广泛应用于汽车、摩托车、机床、航空航天、机车车辆、冶金、矿山、工程机械、农业机械、石油机械、重型机械等行业。

工厂具有雄厚的技术能力和设备加工能力,拥有占全体员工五分之一的工程技术人员和各类主要生产设备421台,检测仪器60余台。各关键工序均配有从德国、瑞士、意大利和日本等国进口的生产、检测设备。除按国家标准生产外,还可按美国ANSI标准、德国DIN标准、英国BS标准、日本JIS标准设计生产各种复杂齿轮刀具。较早引进CNC剃齿刀磨床、CNC自动梳槽机、CNC滚刀铲磨床等国外先进设备,自行研制和开发了径向剃齿刀、多头加长滚刀、高效滚刀等产品。其中径向剃齿刀经相关部门科技成果鉴定,达到国际同类产品先进水平,并可替代进口。工厂还建立了TiN涂层中心,可对各种刀具进行TiN涂层,显著提高刀具寿命。

法人代表:潘华

地址:重庆市巴南区道角二村7号

邮编:400055

电话:023-62556155(厂办)62556012(内销)62556129(外销)

传真:023-62550134(厂办)62556117(内销)62551140(外销)

网址:www.cqtool.com

E-mail: cqtool@cqtool.com

韶关工具厂

韶关工具厂建于1970年,是中南地区生产复杂刀具的重点企业,国家一级计量单位。1998年转制为股份合作制企业。

工厂现有员工870多人,拥有各类专业技术人员150多名,其中高级工程师8人、工程师52人。

工厂现有各种金属切削机床及仪器等共590多台套。其中引进的国外设备有:原西德产的高精度滚刀铲磨床、花键轴磨床;日本产的无心磨床、平面磨床、剃齿刀磨床、万能工具磨、拉刀磨床、大型投影仪、万能渐开线检查仪、周节检查仪;瑞士产的蜗杆螺纹磨等。

工厂现年生产各种刀具650万件,主要产品有齿轮刀具、拉削刀具、螺纹刀具、孔加工刀具、硬质合金刀具、涂层刀具及各种链条产品等10大类70多个品种5000多个规格。主要产品曾获得国家质量银质奖一项。产品除供应国内市场外还销往欧美、东南亚、中国香港、中国台湾等地,年出口额近80万美元。

2003年,工厂通过ISO9001:2000质量管理体系认证。

法人代表:戴敏忠

地址:广东省韶关市工业西路

电话:0751-8769033/8755914

网址:www.shaogong.cn

邮编:512028

传真:0751-8760909/8630758

E-mail:stp@21cn.net

泰兴市工具厂

泰兴工具厂北枕宁通高速公路,西濒长江黄金水道,地理位置优越,水陆交通便捷,具备较为理想的投资经营环境。企业创建于1970年,是在华东地区颇有声誉的生产金属切削刀具的专业工厂。1995年成为中国机床总公司量刃具联合经理部成员厂,是成都工具研究所监制单位。主要产品有硬质合金、高速钢切削刀具,18个系列产品,2000多个规格。刀具产品为车、刨削刀具、钻削刀具、铰削刀具、铣削刀具,以及各种硬质合金复合刀具、非标特殊刀具。产品广泛适用于机械制造、汽车工业、农机行业、柴油机行业等,主要配套于大中型企业,产品畅销全国各地。

泰兴工具厂现改制为股份制企业。我厂拥有固定资产699万元,占地面积9500平方米。具有刀具粗加工、精加工、热处理生产线,拥有车、铣、磨、铲齿、摩焊、高频焊机等各类机械加工设备80多台套。2004年通过GB/T 19001:2000质量认证。热诚欢迎海内外朋友前来交流信息,洽谈业务,投资合作,共图发展。

法人代表:孙立

地址:江苏省泰兴市大庆东路58号

电话:0523-7633720/7639012

网址:www.tairen.com

邮编:225400

传真:0523-7633720

上海哈申工具有限公司

上海哈申工具有限公司是专业生产切削刀具的企业,公司拥有一流的生产设施,精良的生产设备,先进的生产工艺,齐全的检验设备和严格的产品检验制度,并拥有富有实践经验的高级专业技术人员和熟练的操作工人,公司可承接各种非标刀具的设计和制造业务,可满足汽车模具、机床、冶金、军工、航空、航天等行业的产品加工。哈申公司生产的“AA”牌刀具包括:铣削刀具,螺纹刀具,车削刀具,数控刀柄,夹具等各类含钴刀具和各种非标刀具。

哈申公司自创建以来,依靠“精湛的产品质量,不断的科技创新和诚信的经营理念”,产品一直深受广大用户的欢迎,尤其在上海和浙江一带享有较高的声誉。2004 年公司通过了 ISO 9001:2000 质量管理体系的认证,并于 2005 年度再次通过监督审核。

“用户的满意是我们不懈的追求,用户的需要是我们努力的方向”哈申公司一贯以诚信为本,竭诚为用户提供质量优良、价格合理的产品和满意的服务。哈申公司愿与广大用户一起共创未来发展。

法人代表:黄云夫

地址:上海市民晏路 122 号

电话:021-56381011

网址:www.shhashen.com

邮编:200072

传真:021-56381011

E-mail:Webmaster@shhashen.com

汉中市智海精密机械工具有限责任公司

智海精密机械工具有限公司成立于 1998 年 2 月。公司位于陕西南部汉中市高新技术开发区,占地面积 12000 平方米,年产值 2600 万元人民币。公司拥有各类机械加工设备、刀具专用机床以及引进国外先进的高精度数控机床 70 余台,大型精密检测仪器 5 台,是中国拉削、滚削刀具专业生产企业。雄厚的生产能力和高精的检测手段使“智海精密”品牌产品销往全国各地以及欧、美市场。“智海精密”品牌在汽车、机械、航空、冶金、电子等行业领域内,得到了广大用户的好评。

公司现有员工 110 余人,其中高级管理人员和刀具研发设计专业人才 25 名。公司已全面通过 ISO9001:2000 质量管理体系认证。公司遵循“以人为本,质量第一,服务至上”的宗旨永续经营,将智海精密刀具打造成中国刀具制造行业知名品牌。

本公司专业设计制造各类标准、非标准拉削刀具和滚削刀具,拉削刀具类主要有:圆拉刀、各类花键拉刀、键槽拉刀、塞规、滚轧轮、罗拉拉刀、(棒齿、棒槽)拉刀、连杆拉刀、剪刀片、压缩机拉刀及异型复杂刀具。滚削刀具类主要有:齿轮滚刀、镶片齿轮滚刀、(磨前、剃前、刮前)齿轮滚刀、(圆弧、双圆弧)齿轮滚刀、(杆式、孔式)蜗轮滚刀、(三角、渐开线)花键滚刀、链轮滚刀、齿条滚刀及倒角齿轮滚刀。

法人代表:周海

地址:陕西省汉中市汉台区石马坡刨花板厂院内

电话:0916-2213500/2212595

网址:www.zhjm.cn

E-mail:zhjmlzy808@sina.com zhjmlzy@163.com

邮编:723000

传真:0916-2213905

嘉兴亿爱思梯工具有限公司

嘉兴亿爱思梯工具有限公司是用现代高新技术装备起来的量、刀具专业生产省级高新技术企业,厂区占地面积 33000 平方米,其中厂房面积 18000 平方米,现有职工 205 人。公司拥有机械加工设备 200 多台,其中拥有世界先进的七轴七联动数控拉刀成型加工设备一台,六轴六联动数控设备十多台,还拥有各种专用及通用(含进口)检测设备 30 多台,并建有二套恒温计量室,拥有完整的热处理设备。主要产品有各种高精度拉刀,包括键槽拉刀、矩形花键拉刀、渐开线花键拉刀、小径定心拉刀、高精度复合平成型拉刀及精密筒式外花键拉刀等,各类精密成型轮槽刀,还有各类矩形花键、渐开线花键环塞规及各种精密非标光面环塞规、卡规、带表花键实际值测量仪。

拉刀作为高效率精密切削刀具在现代机械加工中正被越来越广泛地采用,特别是精密成型拉刀能将零件精密复杂的型面一次拉削成型。由于拉刀的走刀速度极快,一个复杂零件只需 2~3 秒即可完成加工,而且能保证成型面尺寸精度高,工件表面粗糙度低,因而是现代机械加工特别是汽车制造业、航空制造业必备常用刀具,尤其是轿车零部件生产。

精密筒式外花键拉刀作为一种新兴的高精度、高效率的专用拉削刀具,是一项在国内乃至国外西方国家汽车零部件制造加工的新工艺。采用粗刀、精刀、整形刀组合排列设计,结构紧凑合理,加工精度、表面质量及生产效率高。用此拉刀加工后的零件无论尺寸精度还是粗糙度,均可替代磨削加工,传统的多序加工工艺,现只需拉削时一次成形,生产效率由此几倍乃至几十倍的提高,是发展轿车工业必备的高档刀具。

精密成型轮槽刀具是汽轮机加工领域的重要刀具。采用单圆弧超硬砂轮,利用数控机床的多轴联动,在三维程序的控制下全自动磨削而成。它克服了传统成型轮槽刀具没有螺旋角、不带分屑槽的缺陷,同时刀具采用高性能的材质和特殊的表面涂层技术,使加工效率成倍提高,加工时间大大缩短,产品单件加工成本大大下降。我公司从德国引进先进加工机床和检测仪器,可为用户批量提供此种刀具。

公司产品品质超群,是欧美诸大公司量刀具长期定点采购供应商,也是中国诸多一流大企业的量刀具供应商,我公司通过 ISO9001:2000 标准质量管理体系认证,也是国家刀检中心定点跟踪监督检验单位,质量信誉卓著。

公司位于浙江省海盐经济开发区,与上海港和杭州、苏州均相距约 100 公里,厂址 10 公里处正在新建杭州湾跨海大桥,海盐正成为与杭州、上海、苏州、宁波四城市均相距 100 公里的新型交通枢纽,欢迎各方同仁、朋友来电来函联系和莅临指导。

法人代表:陈尔容

地址:浙江省海盐经济开发区新桥北路 239 号

电话:0573-6123920

网址:sales@esttools.com

邮编:314300

传真:0573-6122456

E-mail: hengfeng@mail.jxptt.zj.cn

盐城市建民量具刀具有限公司

我公司地处黄海之滨,全国经济开发城市——盐城。是以生产非标准复杂刀具为主的股份制有限公司,公司拥有专业的科技管理人员和熟练的制作工人,运用先进的管理体系、刀具图形、资料管理系统、用户资料档案等进行管理,生产、工艺先进。公司拥有先进的全套刀具制造、检测和热处理设备。产品有:拉削、齿轮、特型、铣铰、数控等刀具及硬质合金制品;产品面向于汽车制造业、机床制造业、农机制造业、发动机制造业等行业;其产品拥有固定客户数百家,并以精湛的技术、精益的制造、精品的质量、精心的服务,深受全国各地客商的青睐和好评。

我们竭诚欢迎海内外各界朋友前来洽谈业务,精诚合作,共同发展。

法人代表:王建民

地址:江苏盐城开发区文港南路 40 号

电话:0515-8287287;8338772

网址:www.jmtool.com

邮编:224007

传真:0515-8284953

E-mail: ycsjmgjc@163.com

目 录

一、齿 轮 刀 具

GB/T 5103—2004	渐开线花键滚刀 通用技术条件	3
GB/T 5104—2004	30°压力角渐开线花键滚刀 基本型式和尺寸	11
GB/T 5105—2004	45°压力角渐开线花键滚刀 基本型式和尺寸	19
GB/T 6081—2001	直齿插齿刀 基本型式和尺寸	25
GB/T 6082—2001	直齿插齿刀 通用技术条件	37
GB/T 6083—2001	齿轮滚刀 基本型式和尺寸	43
GB/T 6084—2001	齿轮滚刀 通用技术条件	50
GB/T 9205—2005	镶片齿轮滚刀	59
GB/T 10952—2005	矩形花键滚刀	67
GB/T 14333—1993	盘形剃齿刀	96
GB/T 14348.1—1993	双圆弧齿轮滚刀 型式和尺寸	107
GB/T 14348.2—1993	双圆弧齿轮滚刀 技术条件	145
JB/T 2494.1—1994	小模数齿轮滚刀 基本型式和尺寸	153
JB/T 2494.2—1994	小模数齿轮滚刀 技术条件	157
JB/T 3095.1—1994	小模数直齿插齿刀 基本型式和尺寸	163
JB/T 3095.2—1994	小模数直齿插齿刀 技术条件	168
JB/T 3227—1999	高精度齿轮滚刀 通用技术条件	174
JB/T 4103—1994	剃前齿轮滚刀 基本型式和尺寸	182
JB/T 4104—1994	剃前齿轮滚刀 技术条件	187
JB/T 7427—1994	滚子链和套筒链链轮滚刀	194
JB/T 7654.1—1994	整体硬质合金小模数齿轮滚刀 基本型式和尺寸	201
JB/T 7654.2—1994	整体硬质合金小模数齿轮滚刀 技术条件	205
JB/T 7967—1999	渐开线内花键插齿刀 基本型式和尺寸	211
JB/T 7968.1—1999	磨前齿轮滚刀 第1部分:基本型式和尺寸	219
JB/T 7968.2—1999	磨前齿轮滚刀 第2部分:技术条件	225
JB/T 7970.1—1999	盘形齿轮铣刀 第1部分:基本型式和尺寸	232
JB/T 7970.2—1999	盘形齿轮铣刀 第2部分:技术条件	236
JB/T 8345—1996	弧齿锥齿轮铣刀 1:24 圆锥孔尺寸及公差	243
JB/T 9990.1—1999	直齿锥齿轮精刨刀 第1部分:基本型式和尺寸	245
JB/T 9990.2—1999	直齿锥齿轮精刨刀 第2部分:技术条件	251
JB/T 10004—1999	硬质合金刮削滚刀 技术条件	254

注:本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本目录上标明(GB或GB/T和JB或JB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

JB/T 10156—1999	带模滚刀 型式和尺寸	256
JB/T 10157—1999	带轮滚刀 型式和尺寸	262
JB/T 10158—1999	带轮和带模滚刀 技术条件	272

二、拉 刀

GB/T 3832.1—2004	拉刀柄部 第1部分:矩形柄	277
GB/T 3832.2—2004	拉刀柄部 第2部分:圆柱形前柄	283
GB/T 3832.3—2004	拉刀柄部 第3部分:圆柱形后柄	289
GB/T 5102—2004	渐开线花键拉刀 技术条件	295
GB/T 14329.1—1993	平刀体键槽拉刀 型式与尺寸	318
GB/T 14329.2—1993	加宽平刀体键槽拉刀 型式与尺寸	325
GB/T 14329.3—1993	带倒角齿键槽拉刀 型式与尺寸	330
GB/T 14329.4—1993	键槽拉刀通用技术条件	335
JB/T 5613—1991	小径定心矩形花键拉刀	339
JB/T 6357—1992	圆推刀	363
JB/T 7962—1999	圆拉刀 技术条件	374
JB/T 9992—1999	矩形花键拉刀 技术条件	378
JB/T 9993—1999	带侧面齿键槽拉刀	383

三、车 刀

GB/T 4211.1—2004	高速钢车刀条 第1部分:型式和尺寸	409
GB/T 4211.2—2004	高速钢车刀条 第2部分:技术条件	415
GB/T 5343.1—1993	可转位车刀及刀夹 型号表示规则	419
GB/T 5343.2—1993	可转位车刀型式尺寸和技术条件	427
GB/T 10953—1989	机夹切断车刀	466
GB/T 10954—1989	机夹外螺纹车刀	473
GB/T 10955—1989	机夹内螺纹车刀	478
GB/T 14297—1993	可转位内孔车刀	484
GB/T 14661—1993	可转位 A 型刀夹	502
GB/T 17985.1—2000	硬质合金车刀 第1部分:代号及标志	517
GB/T 17985.2—2000	硬质合金车刀 第2部分:外表面车刀	522
GB/T 17985.3—2000	硬质合金车刀 第3部分:内表面车刀	537

一、齿 轮 刀 具



中华人民共和国国家标准

GB/T 5103—2004
代替 GB/T 5103—1985

渐开线花键滚刀 通用技术条件

The general technical specifications for involute splines hobs

2004-02-10 发布

2004-08-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布