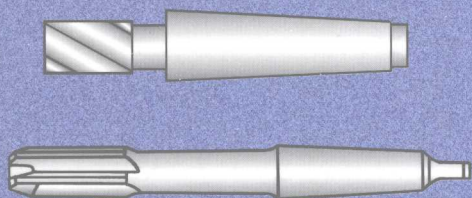


ZHONGGUO JIXIEGONGYE
BIAOZHUN HUIBIAN

中国机械工业 标准汇编

(第二版)



刀具卷 铣刀 铰刀



中国标准出版社

中国机械工业标准汇编

刀具卷 铣刀 铰刀

(第二版)

中国标准出版社 编
全国刀具标准化技术委员会

江苏工业学院图书馆
藏书章

图书在版编目 (CIP) 数据

中国机械工业标准汇编. 刀具卷. 铣刀、铰刀/中国标准出版社, 全国刀具标准化技术委员会编. —2版. 北京: 中国标准出版社, 2005

ISBN 7-5066-3868-1

I. 中… II. ①中…②全… III. ①机械工业—标准—汇编—中国②铣刀—标准—汇编—中国③铰刀—标准—汇编—中国 IV. TH-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 第 092995 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.bzcbbs.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

*

本 880×1230 1/16 印张 32.25 字数 925 千字

2005 年 10 月第二版 2005 年 10 月第一次印刷

*

定价 100.00 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(铣刀)》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77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5月

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 ISO9001 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。

企业通过一期“双加”和“重大国债技术改造”项目引进了各类多轴联动数控刀具磨床、高精度金刚石刀具磨床、五轴数控电蚀和线电蚀磨床、高精度外圆磨床、高精度刀具自动测量仪和多元复合硬涂层设备等,具有国际一流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 ISO、DIN 和 GB/T 等标准开发和生产整体硬质合金立铣刀、硬质合金铰刀、各种类型涂层硬质合金立铣刀和铰刀、硬质合金可转位面铣刀、硬质合金可转位立铣刀、各类聚晶金刚石铣刀、铰刀和镗刀、整体硬质合金印制电路板铣刀、各类高速钢铣刀和铰刀、硬质合金圆锯片、镶片圆锯片、锯片铣刀、成形铣刀等铣、铰刀具,可以满足机械加工中各种材料孔的镗削和铰削;平面、槽以及成形面的铣削加工。

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

电话:021-65386538

网址:www.stwc.cn

邮编:200093

传真:021-65381198

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,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

成都成量工具有限公司

成都成量工具有限公司前身为成都量具刀具厂,始建于1956年,系国家“一五”期间重点大型建设项目,为国内专业生产工量具的重点基地企业。经过近五十年的发展,公司目前已成为国内量刃具产品主要生产企业之一。

公司实力雄厚,技术先进,具有较强的自主开发、设计和生产能力。现有总资产3亿元,年销售收入及回款超过3亿元;拥有各类技术工人、管理人员2400余人;金属切削机床、锻压设备、热处理设备等1500余台套,其中大型、高精度和数控机床160余台;具备年生产刃具5000万件、量具量仪100余万件、硬质合金100余吨及数控刀具数十万件的生产能力。经过多年不间断的技术改造,公司主要产品技术水平长期保持国内先进地位,经济总量指标位居国内工具行业前列。“川牌”量具、刃具及精密量仪、硬质合金、数控刀具、汽车摩托车行业专用刀具检具等工量具产品在国内外享有很高声誉。主导产品中先后有六种荣获国家金、银质量奖,部分产品获“四川省名牌产品”称号,公司已通过ISO 9001质量管理体系认证。

公司秉承“服务用户,报效社会”的一贯宗旨,在大力发展工量具、测量仪器、数控及硬质合金刀具的同时,目前正积极介入汽车行业,致力于汽车/摩托车刀具、检具、模具及零部件的生产和国产化改造,不断开拓,努力实现更大的社会价值和自我价值。

公司生产的铣刀、铰刀产品有:各种直、锥柄立铣刀;直、锥柄键槽铣刀;套式立铣刀;三面刃铣刀;圆柱形铣刀;切口及锯片铣刀;单、双角铣刀;模具铣刀;手用铰刀;直、锥柄机用铰刀;套式机用铰刀;直柄莫氏圆锥铰刀;1:50销子铰刀等。

法人代表:夏义宝

地址:成都市二环路东一段十四号

电话:028-83242494

网址:www.chinachengliang.com

邮编:610056

传真:028-83242494

E-mail: Cl@chinachengliang.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

常熟量具刀具厂

常熟量具刀具厂创建于1971年,位于景色秀丽的江南历史名城——江苏省常熟市虞山高新技术产业园内,是专业生产“丰”牌工量具的原国有中型企业,国家机床工具行业重点企业,江苏省机械工业重点企业,国家二级计量单位,1999年改制为股份合作制企业。企业系中国机床工具工业协会理事单位、华东地区量具刀具联合经理部董事单位、江苏省机床工具协会副理事长单位。

工厂占地面积6.5万平方米,固定资产3918万元,职工362人,各类专业技术职称人员57人,技术力量雄厚,产品设计制造能力强,工艺先进,设备精良,测试手段齐全,产品技术标准符合国家标准及国际标准之要求,于2000年通过ISO 9000质量体系认证,2003年通过ISO 9001:2000版质量体系的转版审核认证。并引进德国瓦尔特公司CNC46六轴五联动万能工具磨床,配有计算机网络系统及联机检测仪器,积数十多年精心操作之经验,可按用户特殊需要设计制造各类产品。

工厂宗旨:满足顾客的需求是企业的追求;

工厂质量方针:优质——丰牌产品永恒的承诺!

主要产品有:数控机床刀具铣刀类、各种标准及非标准铣刀、模具铣刀、孔加工刀具;非标准丝锥、螺纹滚刀、齿轮滚刀、链轮滚刀、蜗轮滚刀等。直柄立铣刀、锥柄立铣刀等产品畅销全国,市场覆盖率高,并远销欧亚美等十几个国家和地区,在用户中享有一定声誉。

2004年完成产值4800万元,产量250万件,实现利润467万元,实现利税785万元。企业近三年来主要经济指标产值、销售、利税、利润均保持在全国工具行业(大类)前列。

法人代表:周希良

地址:常熟市深圳路66号

邮编:215500

电话:0512-52843091/52848590

传真:0512-52843986/52848595

E-mail: CSCL@mail.jsinfo.com.cn

常州华锋精密工具有限公司

本厂诞生于七十年代初,是中国机械工具进出口公司的工贸结合的外向型企业。初期主要为国内印制线路板行业配套各种切削刀具,为了适应市场经济的需要,不断开发新产品,扩大刀具规模,增添了德国瓦尔特五轴联动的全自动磨床,瑞士欧马刀具检测仪,现已为家电行业、摩托车行业、汽车行业、模具、机械行业配套多种刀具,赢得众多客户一致好评,已连续十五年被评为合格计量单位,是质量合格企业、全面质量管理达标企业,已通过ISO 9001认证。

在推进现代企业进程中,我们将一如既往地追求高性能、高质量、高效率的宗旨,以满足用户的技术改造及各种配套刀具的需求。真诚期望与您合作,并给予我们支持与指导。

我们可以提供刀具:

钻头系列——整体硬质合金钻头、定柄钻、HSS钻头(英、美、日制)、钻铰刀、扩孔钻、阶梯钻、左旋钻、中心钻、半月钻、小孔精镗刀。

铣刀系列——整体式立铣刀(三、四刃)、球头铣刀、玉米铣刀、键槽铣刀、面铣刀、T型槽铣刀、非标复合铣刀、镶硬质合金螺旋立铣刀、套式立铣刀、倒角铣刀、内R铣刀、整体硬质合金锯片铣刀。

铰刀系列——整体式铰刀、左旋铰刀、挤铰刀、镶硬质合金铰刀、V型铰刀。

刀片系列——各种车刀片、可转位车刀片。

量具及其他系列——塞规、顶尖、各种非标刀具。

法人代表:薛俊锋

地址:常州市新北区西夏墅镇中路101号

邮编:213135

电话:0519-3431082

传真:0519-3431043

网址:www.hftool.com

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

河南第一工具厂

河南第一工具厂建于一九五九年,是具有独特专长生产金属切削刀具的专业厂,现已发展成为中原地区大型的刀具厂,国家二级计量单位,出口创汇自营企业,河南省科技企业、技术中心,新乡市热处理中心。

工厂现有职工 560 余人,占地面积 40000 平方米,生产厂房面积 20225 平方米。拥有各种设备 340 多台,其中精、大、稀设备 20 多台,资产总值 5000 余万元,全厂按产品专业分成立了锥柄钻、钎焊、阶梯钻、专机等分公司。

企业拥有国家专利五项,获得国家重点新产品四个,省高新技术产品四个。

主要生产标准系列刀具(直、锥柄麻花钻,机用、手用丝锥,直、锥柄立铣刀,直、锥柄键槽铣刀,机用、手用铰刀等);专用钎焊刀具,超硬刀具;非标准阶梯钻、加长钻、深孔钻;整体硬质合金刀具;以及专用组合机床、模夹具等产品。锥柄麻花钻、专用硬质合金钎焊刀具、高效三钻刀具的性能质量居国内先进地位。

企业的经营特色是:“诚、信、新、优、快、廉”。

法人代表:翟负贵

地址:河南省新乡市宏力大道 588 号(原北干道 328 号)

电话:0373-3366157

网址:www.hndygjc.com

邮编:453002

传真:0373-3366157

E-mail: hndygjc@163.com

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

长春量具刀具有限公司

长春量具刀具有限公司(长春量具刀具厂)始建于1970年,是生产量、刀具产品的专业厂家。占地面积34000平方米,建筑面积17000平方米,总资产5200万元。拥有专业化生产的高、精、尖设备,技术力量雄厚,检测设备完善。年生产力达上百万件。

主要产品有“长量”牌机用丝锥、管螺纹丝锥、锥柄立铣刀、直柄立铣刀、锥柄键槽铣刀、直柄键槽铣刀、硬质合金锥柄立铣刀、硬质合金铰刀、锥柄机用铰刀、直柄机用铰刀、T型槽铣刀、半圆键槽铣刀、锥柄麻花钻头、粗加工立铣刀等符合国际标准和国家标准刀具,以及根据用户要求生产的非标准量、刀具产品,共24个系列品种,千余种规格。十几年来公司与哈尔滨铁路测试中心联合开发研制生产专用量具、检具。

本公司一贯奉行“顾客至上,质量第一”的经营方针,在我国各大、中城市都有销售服务网点,产品质量在市场上享有良好的信誉。

本公司于2001年通过ISO 9001:2000版质量体系认证。

我们的服务宗旨是:为顾客提供满意的产品和优质的服务

法人代表:杨育民

地址:长春市朝阳区红旗街782号

电话:0431-5929994

网址:www.changliang.com.cn

邮编:130021

传真:0431-5929994

E-mail: changliangco@sohu.com

郑州市钻石精密制造有限公司

郑州市钻石精密制造有限公司是专业开发、生产以及销售超硬刀具的高新企业。该公司已通过 ISO9001 国际质量认证,建立质量保证体系,产品按照国际质量认证标准制造,达到国外同类产品的水平,并得到国内外许多厂家认可和使用,赢得良好的口碑。

技术上采用先进的焊接设备和烧结工艺及磨削工艺,能够完整的完成每一件产品。

主要产品:

专业制造、专业修磨各类标准、非标准 PCD、PCBN 刀具;天然金刚石工具;金刚石滚刀;金刚石、立方氮化硼珩磨工具;其他超硬工具。

产品广泛运用于汽车、拖拉机、摩托车、航天、军工、内燃机、冶金机械等多种领域,特别是汽车发动机缸盖、缸体的各个面的粗、精加工,变速器、驱动装置零件,传动轴的粗、精加工,一汽生产的捷达、宝来、奥迪等多种车型发动机的部分零部件也是该公司的刀具加工的。

公司拥有空调厂房达 3000 平方米,并投入大量资金购进世界一流的设备:引进瑞士伊瓦格数控精密磨床数台,德国的数控曲线磨床、万能工具显微镜数台;瑞士、美国、日本、俄罗斯、意大利、捷克等国家不同型号的磨床,数控激光切割机以及检验设备等等,逐步形成了一套科学的生产、管理体系。

自公司成立以来,秉着上乘的质量和优良的服务从同行中脱颖而出。目前,公司从产品的工艺制作,到销售及售后服务已形成了一个完整的体系,服务网络也日益扩展。公司全体人员本着“精雕细磨每一件产品,认真细致做好每一项服务”的经营理念,坚持以出众的品质、迅捷的周期、优良的信誉服务于广大用户。

法人代表:张鹏里

地址:郑州市航海北街 9 号

电话:0371-68718791

网址:www.zhengzuan.com

邮编:450052

传真:0371-68715181

E-mail:www.zhengzuan@163.com

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仪联合经理部成员厂,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

台州市恒大刀刀具有限公司

台州市恒大刀刀具有限公司下设单位:1. 铣刀分公司;2. 加长钻分厂。

主要产品:

中心钻、加长钻、立铣刀、深孔钻、整体硬质合金刀具、硬质合金焊接刀具、可转位铣刀(立铣刀、面铣刀、三面刃铣刀)、机床附件、镗铣数控工具系统刀柄,承接非标。

恒大人秉承“质量第一,信誉第一,顾客第一”的生产经营理念,拥有一支专业的技术人员队伍,国内一流的生产设备和齐全的检测手段,保证产品质量的稳定和优异。为建立健全和完善质量管理,本企业依据 GB/T19001:2000 建立了质量管理体系,编制了符合标准要求的质量手册、程序文件等一整套质量管理体系管理文件。对于原材料入厂,生产过程及产品包装,售后服务均严格采用国际通行的标准体制。恒大公司以其过硬的质量开拓市场,以优质的产品满足用户要求,为用户提供全方位的服务,以赢得广大用户的信赖和支持,使恒大刀具有限公司成为国内外市场中质量信得过的生产商和销售商。

法人代表:周菊生

地址:浙江温岭市温峤镇西大街 196 号

电话:0576-6966530/6546888

邮编:317527

传真:0576-6967891

启东市可转位刀具厂

启东市可转位刀具厂建厂于 1988 年,是中国刀协和可转位刀具推广服务中心的成员单位。位于长江入海口的江海交汇处,与上海隔江相望。我厂主要以开发、研制、生产硬质合金可转位刀具产品为主,同时也生产部分焊接刀具和特殊的高速钢刀具。是我国可转位刀具主要生产厂之一。现生产 MKX 型、TKX 型面铣刀是国家专利产品,另 ZWX 型 TKX 型刀具分别在 1993、1995 年获得国家级新产品证书和省市科技进步一、二等奖。我厂已通过质量体系认证。产品规格如下:φ63、φ80、φ100、φ125、φ160、φ200、φ250、φ315、φ360、φ400、φ450、φ500、φ550、φ600、φ630。具体产品有:ZWX-I 型粗齿、ZWX-II 型中齿可转位面铣刀 φ63 ~ φ630 系列产品, MKX 型特密齿铣刀 φ80 ~ φ630 系列产品, DKX-I 型细齿、DKX-II 型精铣刀盘系列产品 φ63 ~ φ630 系列产品, SKX 型三面刃铣刀 φ125 ~ φ500 系列产品,及加工汽轮机转子槽铣刀等 FKX 型以国产代替进口的 K_r45°、φ80 ~ φ400 的系列产品,可转位立铣刀、车刀及各类精磨的合金刀片和多品种的非标高速钢刀具刀片等。

法人代表:顾雪林

地址:江苏省启东市下和合桥东首

电话:0513-3733286/3736098

网址:www.qdkzw.com

总经理:何平

邮编:226251

传真:0513-3715195

E-mail: qdkzw@qdkzw.com

伊斯卡 (ISCAR) 公司是世界金属切削刀具大型供应商之一, 总部设在以色列, 其子公司及办事机构遍及全球 50 多个国家和地区, 可全方位地为用户提供高品质的切槽、车、铣、镗、钻、铰、攻及刀柄系统等全系列刀具产品。以创新立足金属切削界的伊斯卡公司每 5 年就有一个创新性的转折, 平均每年研发的新产品占总产品的 12%。伊斯卡刀具国际贸易 (上海) 有限公司可实时地为中国用户提供从产品到技术到切削加工完整解决方案的“一站式”服务。

英格索尔 (INGERSOLL) 刀具公司——伊斯卡金属切削集团 (IMC) 重要成员之一, 在铣削和镗削领域拥有 120 多年的经验和专业优势。对质量、性能、创新的高要求造就出英格索尔 (INGERSOLL) 深厚的工程设计能力, 可为汽车、重型、柴油、汽轮机、电机、矿山、齿轮、工程机械、机床、模具等行业高标准的要求, 提供专业用途的刀具和变革的加工方案及高效率的加工策略。

伊斯卡 (ISCAR)、英格索尔 (INGERSOLL) 铣刀

通用产品:

- 各种规格、各种结构的硬质合金立铣刀, 可转位立铣刀、玉米铣刀、仿形铣刀、模具铣刀、面铣刀, 槽铣刀, 插铣刀系列等等

特色产品:

- 硬质合金波形刃立铣刀系列 $\phi 4 \sim \phi 25\text{mm}$ ——粗铣新标准
- 粗精复合硬质合金立铣刀系列 $\phi 6 \sim \phi 20\text{mm}$ ——一半波形刃, 一半直线刃——粗铣的效率半精铣的效果
- 变形金刚模块式立铣刀系列——硬质合金刀头快换, 减少换刀时间。各种刀头模块和各种刀杆模块, 减少整体刀库存。
- 风火轮铣刀系列 $\phi 50 \sim \phi 100\text{mm}$ ——波形刃圆刀片, 小的切削力, 大的切深, 尤其适合深腔加工
- 飞碟铣刀系列 $\phi 25 \sim \phi 125\text{mm}$ ——每齿进给量可达 3.5mm, 尤其适合于大悬伸加工
- 蝴蝶铣刀系列 $\phi 25 \sim \phi 250\text{mm}$ ——双正前角, 立装刀片, 高的金属切除率, 高的加工质量, 高性价比
- 高速铣刀系列 $\phi 25 \sim \phi 125\text{mm}$ ——硬质合金刀片, 切削速度可达 4500m/min
- 重型面铣刀——大切深、大进给
- 粗精复合面铣刀、粗精复合三面刃铣刀
- 汽车发动机缸体、缸盖粗铣刀、精铣刀, 曲轴内铣刀、外铣刀、车拉刀, 凸轮轴铣刀, 道轳铣刀, 铜带铣刀等各种非标铣刀

伊斯卡 (ISCAR) 铰刀

- 硬质合金铰刀 (螺旋刃、直刃) 系列 $\phi 3.0 \sim \phi 40\text{mm}$ (内冷式)
- 可换头套式铰刀系列 $\phi 13.5 \sim \phi 75\text{mm}$ (内冷式)
- 机夹式铰刀系列 (半标品)

北京
TEL: 010-65610261
FAX: 010-65610264

上海
TEL: 021-58681374
FAX: 021-58669716

南京
TEL: 025-84585197
FAX: 025-84585191

无锡
TEL: 0510-5420580
FAX: 0510-5433133

沈阳
TEL: 024-22864819
FAX: 024-22864795

长春
TEL: 0431-7099565
FAX: 0431-7099565

西安
TEL: 029-87206290
FAX: 029-87206289

成都
TEL: 028-86528889
FAX: 028-86528778

重庆
TEL: 023-66830405
FAX: 023-67538679

大连
TEL: 0411-82507705
FAX: 0411-82507005

广州
TEL: 020-87552369
FAX: 020-87552229

武汉
TEL: 027-82639686
FAX: 027-82625987

杭州
TEL: 0571-87041040
FAX: 0571-87210540

网址
www.iscar.com

E-mail:
iscar@iscar.com.cn

目 录

一、立 铣 刀

GB/T 1114.1—1998	套式立铣刀 第1部分:型式与尺寸	3
GB/T 1114.2—1998	套式立铣刀 第2部分:技术条件	7
GB/T 5340—1985	可转位立铣刀	11
GB/T 6117.1—1996	立铣刀 第1部分:直柄立铣刀的型式和尺寸	17
GB/T 6117.2—1996	立铣刀 第2部分:莫氏锥柄立铣刀的型式和尺寸	21
GB/T 6117.3—1996	立铣刀 第3部分:7/24 锥柄立铣刀的型式和尺寸	24
GB/T 6118—1996	立铣刀 技术条件	26
GB/T 14298—1993	可转位螺旋立铣刀	32
GB/T 14328.1—1993	直柄粗加工立铣刀 型式与尺寸	37
GB/T 14328.2—1993	削平型直柄粗加工立铣刀 型式与尺寸	39
GB/T 14328.3—1993	莫氏锥柄粗加工立铣刀 型式与尺寸	41
GB/T 14328.4—1993	粗加工立铣刀 技术条件	44
GB/T 16456.1—1996	硬质合金螺旋齿立铣刀 第1部分:直柄立铣刀 型式和尺寸	48
GB/T 16456.2—1996	硬质合金螺旋齿立铣刀 第2部分:7:24 锥柄立铣刀 型式和尺寸	52
GB/T 16456.3—1996	硬质合金螺旋齿立铣刀 第3部分:莫氏锥柄立铣刀 型式和尺寸	56
GB/T 16456.4—1996	硬质合金螺旋齿立铣刀 第4部分:技术条件	59
GB/T 16770.1—1997	整体硬质合金直柄立铣刀 第1部分:型式与尺寸	63
GB/T 16770.2—1997	整体硬质合金直柄立铣刀 第2部分:技术规范	66
JB/T 7971—1999	硬质合金斜齿直柄立铣刀	70
JB/T 7972—1999	硬质合金斜齿锥柄立铣刀	74

二、面铣刀、三面刃铣刀

GB/T 1115.1—2002	圆柱形铣刀 第1部分:型式和尺寸	81
GB/T 1115.2—2002	圆柱形铣刀 第2部分:技术条件	85
GB/T 5341—1985	可转位三面刃铣刀	89
GB/T 5342—1985	可转位面铣刀	94
GB/T 6119.1—1996	三面刃铣刀 型式和尺寸	103
GB/T 6119.2—1996	三面刃铣刀 技术条件	105
GB/T 9062—1988	硬质合金错齿三面刃铣刀	109
GB/T 14330—1993	硬质合金机夹三面刃铣刀	116
JB/T 7953—1999	镶齿三面刃铣刀	121

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 7954—1999	镶齿套式面铣刀	126
JB/T 7955—1999	镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用高速钢刀齿	130

三、槽 铣 刀

GB/T 1112.1—1997	键槽铣刀 第1部分:直柄键槽铣刀 型式和尺寸	135
GB/T 1112.2—1997	键槽铣刀 第2部分:莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸	140
GB/T 1112.3—1997	键槽铣刀 第3部分:技术条件	144
GB/T 1119.1—2002	尖齿槽铣刀 第1部分:型式和尺寸	148
GB/T 1119.2—2002	尖齿槽铣刀 第2部分:技术条件	152
GB/T 1127—1997	半圆键槽铣刀	156
GB/T 6124.1—1996	T型槽铣刀 第1部分:直柄T型槽铣刀的型式和尺寸	163
GB/T 6124.2—1996	T型槽铣刀 第2部分:莫氏锥柄T型槽铣刀的型式和尺寸	166
GB/T 6125—1996	T型槽铣刀 技术条件	168
GB/T 6338—2004	直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀	173
GB/T 6340—2004	直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀 技术条件	177
GB/T 10948—1989	硬质合金直柄T形槽铣刀	181
GB/T 10949—1989	硬质合金锥柄T形槽铣刀	185
JB/T 8366—1996	螺钉槽铣刀	189

四、锯条、锯片铣刀

GB/T 6080.1—1998	机用锯条 第1部分:型式与尺寸	197
GB/T 6080.2—1998	机用锯条 第2部分:技术条件	202
GB/T 6120—1996	锯片铣刀 型式和尺寸	205
GB/T 6121—1996	锯片铣刀 技术条件	210
GB/T 6130—2001	镶片圆锯	217
GB/T 14301—1993	整体硬质合金锯片铣刀	222
JB/T 7963.1—1997	金属切割带锯条 第1部分:定义和名词术语	233
JB/T 7963.2—1997	金属切割带锯条 第2部分:基本尺寸和公差	239
JB/T 7963.3—1997	金属切割带锯条 第3部分:类型和特性	243
JB/T 8798—1998	双金属带锯条 技术条件	250

五、模 具 铣 刀

JB/T 7966.1—1999	模具铣刀 第1部分:直柄圆柱形球头立铣刀	257
JB/T 7966.2—1999	模具铣刀 第2部分:削平型直柄圆柱形球头立铣刀	260
JB/T 7966.3—1999	模具铣刀 第3部分:莫氏锥柄圆柱形球头立铣刀	263
JB/T 7966.4—1999	模具铣刀 第4部分:直柄圆锥形立铣刀	266
JB/T 7966.5—1999	模具铣刀 第5部分:削平型直柄圆锥形立铣刀	271
JB/T 7966.6—1999	模具铣刀 第6部分:直柄圆锥形球头立铣刀	276
JB/T 7966.7—1999	模具铣刀 第7部分:削平型直柄圆锥形球头立铣刀	281
JB/T 7966.8—1999	模具铣刀 第8部分:莫氏锥柄圆锥形立铣刀	286
JB/T 7966.9—1999	模具铣刀 第9部分:莫氏锥柄圆锥形球头立铣刀	290
JB/T 7966.10—1999	模具铣刀 第10部分:技术条件	294

六、成形铣刀

GB/T 1124.1—1996	凸凹半圆铣刀 第1部分:凹半圆铣刀的型式和尺寸	299
GB/T 1124.2—1996	凸凹半圆铣刀 第2部分:凸半圆铣刀的型式和尺寸	301
GB/T 1124.3—1996	凸凹半圆铣刀 技术条件	303
GB/T 6122.1—2002	圆角铣刀 第1部分:型式和尺寸	307
GB/T 6122.2—2002	圆角铣刀 第2部分:技术条件	311
GB/T 6128.1—1996	角度铣刀 第1部分:单角铣刀的型式和尺寸	315
GB/T 6128.2—1996	角度铣刀 第2部分:不对称双角铣刀的型式和尺寸	318
GB/T 6128.3—1996	角度铣刀 第3部分:对称双角铣刀的型式和尺寸	321
GB/T 6129—1996	角度铣刀 技术条件	324

七、旋转锉

GB/T 9217.1—2005	硬质合金旋转锉 第1部分:通用技术条件	329
GB/T 9217.2—2005	硬质合金旋转锉 第2部分:圆柱形旋转锉(A型)	339
GB/T 9217.3—2005	硬质合金旋转锉 第3部分:圆柱形球头旋转锉(C型)	343
GB/T 9217.4—2005	硬质合金旋转锉 第4部分:圆球形旋转锉(D型)	347
GB/T 9217.5—2005	硬质合金旋转锉 第5部分:椭圆形旋转锉(E型)	351
GB/T 9217.6—2005	硬质合金旋转锉 第6部分:弧形圆头旋转锉(F型)	355
GB/T 9217.7—2005	硬质合金旋转锉 第7部分:弧形尖头旋转锉(G型)	359
GB/T 9217.8—2005	硬质合金旋转锉 第8部分:火炬形旋转锉(H型)	363
GB/T 9217.9—2005	硬质合金旋转锉 第9部分:60°和90°圆锥形旋转锉(J型和K型)	367
GB/T 9217.10—2005	硬质合金旋转锉 第10部分:锥形圆头旋转锉(L型)	371
GB/T 9217.11—2005	硬质合金旋转锉 第11部分:锥形尖头旋转锉(M型)	375
GB/T 9217.12—2005	硬质合金旋转锉 第12部分:倒锥形旋转锉(N型)	379

八、铰刀

GB/T 1131.1—2004	手用铰刀 第1部分:型式和尺寸	385
GB/T 1131.2—2004	手用铰刀 第2部分:技术条件	393
GB/T 1132—2004	直柄和莫氏锥柄机用铰刀	397
GB/T 1134—2004	带刃倾角莫氏锥柄机用铰刀	407
GB/T 1135—2004	套式机用铰刀和芯轴	413
GB/T 1139—2004	莫氏圆锥和米制圆锥铰刀	425
GB/T 4243—2004	莫氏锥柄长刃机用铰刀	433
GB/T 4244—2004	带刃倾角直柄机用铰刀	441
GB/T 4245—2004	机用铰刀技术条件	447
GB/T 4246—2004	铰刀特殊公差	451
GB/T 4247—2004	莫氏锥柄机用桥梁铰刀	455
GB/T 4248—2004	手用1:50锥度销子铰刀 技术条件	461
GB/T 4250—2004	圆锥铰刀 技术条件	465
GB/T 4251—2004	硬质合金直柄机用铰刀	469
GB/T 4252—2004	硬质合金莫氏锥柄机用铰刀	475
GB/T 4253—2004	硬质合金铰刀 技术条件	483