



金属切削刀具订货手册

第一分册

《标准产品》



哈尔滨第一工具厂

1983

前 言

我厂是我国生产精密切削刀具重点工具厂之一。可以向您及时提供大量的各种标准和非标准齿轮刀具、拉削刀具、镶齿刀具、硬质合金刀具、螺纹刀具、钻头、铣刀、铰刀、以及修理汽车和拖拉机用的成套刀具等。产品质量优良，深受用户好评，并有一种产品（ $\varnothing 100$ 盘形直齿插齿刀）获得国家优质产品称号、六种产品（ $m 1-8$ 正体齿轮滚刀、 $\varnothing 100$ 碗形直齿插齿刀、4键—6键花键拉刀、 $\varnothing 10-85$ 圆拉刀、 $\varnothing 80-\varnothing 315$ 镶片三面刃铣刀、 $\varnothing 100$ 盘形直齿插齿刀）获得部“信得过产品”称号，三种产品（ $\varnothing 14-50$ 锥柄立铣刀、锥柄钻头、 $m 1-16$ 盘形齿轮铣刀）获得省优质产品称号。

本手册向您介绍我厂生产的各种刀具系列，供您订货时选用。手册共分五个分册，即：

第一分册《标准产品》

第二分册《非标准插、剃削刀具及弧齿圆锥齿轮铣刀、标准齿轮》

第三分册《非标准滚削刀具

第四分册《非标准拉削刀具

第五分册《非标准普通刀具

如果您在本手册中找不到您所需要的刀具，欢迎来厂，来函或来电洽谈，我们将尽力创造条件满足您的需要。并可

以为您设计加工您的零件的各种刀具图纸。

为方便用户，我厂已简化了订货手续，可以随时通过函电联系、办理订货。交货期限可按用户要求商定。履行合同，重信誉，对产品实行“三包”，欢迎用户广为利用。

有关业务联系：

地 址：哈尔滨市道外区南马路69号

电报挂号：8899

总机电话：47041

计 划 科：570

销 售 科：688

哈尔滨第一工具厂

目 录

齿 轮 刀 具

齿轮滚刀.....	(1)
留磨齿轮滚刀.....	(5)
剃前齿轮滚刀.....	(6)
圆弧齿轮滚刀.....	(8)
双圆弧齿轮滚刀.....	(9)
镶片齿轮滚刀.....	(10)
镶片圆弧齿轮滚刀.....	(12)
镶片双圆弧齿轮滚刀.....	(14)
渐开线花键滚刀.....	(15)
形键滚矩花刀.....	(51)
三角花键滚刀.....	(52)
链轮滚刀.....	(53)
盘形直齿插齿刀.....	(58)
盘形剃前插齿刀.....	(61)

碗形直齿插齿刀	(63)
锥柄直齿插齿刀	(66)
渐开线花键孔插齿刀	(68)
盘形剃齿刀	(70)
加工人字齿轮用盘形斜齿插齿刀	(74)
标准齿轮	(76)
弧形齿圆锥齿轮铣刀 (装配式)	(78)
弧形齿圆锥齿轮铣刀 (正体式)	(88)
摆线等高齿圆锥齿轮铣刀	(90)
直齿圆锥齿轮刨刀	(103)
直齿圆锥齿轮双盘铣刀片	(107)
盘形齿轮铣刀	(112)

拉 削 刀 具

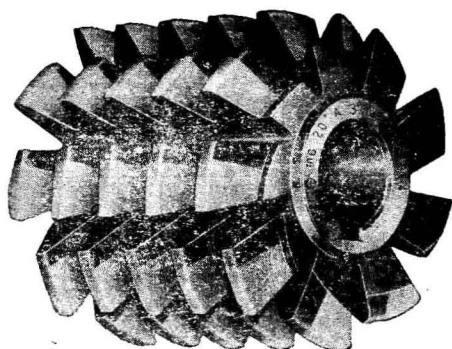
圆拉刀	(118)
圆推刀	(137)
矩形花键拉刀	(141)
矩形花键推刀	(161)
键槽拉刀	(169)

普 通 刀 具

粗、细齿锥柄立铣刀	(188)
粗、细齿直柄立铣刀	(189)
T型槽铣刀	(190)
硬质合金T型槽铣刀	(191)
硬质合金斜齿锥柄立铣刀	(192)
半圆键槽铣刀	(194)
直齿三面刃铣刀	(196)
错齿三面刃铣刀	(197)
镶齿三面刃铣刀	(198)
镶齿套式面铣刀	(201)
可转位式硬质合金端面铣刀	(202)
可转位式硬质合金三面刃铣刀	(204)
凸半圆铣刀	(205)
凹半圆铣刀	(206)
带刃倾角锥柄机用铰刀	(207)
硬质合金锥柄机用铰刀	(208)
可调节手用铰刀	(209)
1 : 10锥度铰刀	(210)

1 : 30锥度铰刀	(211)
1 : 50锥度销孔铰刀	(212)
长刃1 : 50锥度销孔铰刀	(212)
铆钉孔铰刀	(213)
汽门座铰刀	(214)
硬质合金汽门座铰刀	(242)
硬质合金锥柄麻花钻	(246)
锥柄长杆麻花钻	(249)
锥柄长麻花钻	(261)
锥柄加长麻花钻	(266)
锥柄麻花钻	(270)
直柄麻花钻	(275)
直柄小麻花钻	(278)
滚丝轮	(279)
镶片圆锯	(288)
粗牙普通螺纹手用丝锥	(290)
粗牙普通螺纹手用丝锥	(291)
机用丝锥	(292)

齿 轮 滚 刀



模数制齿轮滚刀按JB2495—78标准生产。

原始参数： $\alpha = 20^\circ$ ， $f = 1$ ， $c = 0.25m$ 。

精度等级：AA，A，B，C级。

滚刀结构：单头右旋或左旋，轴向直沟，零度前角。

订货标注示例：

齿轮滚刀25110—044 m2 20°A左（右旋不标）

我厂还承接按企业标准（Q/HIG2102—78）生产的齿轮滚刀。

Q/HIG2102—78是我厂六十年代生产的齿轮滚刀企业标准，1978年做了整顿，分AA，A，B，C级。该标准与JB495—78同类标准比较，精度低一级。即此标准的A级相当于JB2495—78的B级。

齿 轮 滚 刀 JB2495—78

编 号		模数 m	外径	全长	孔 径	参 考 单 价 (元)		
右 旋	左 旋					A	B	C
25100—040	25110—040	1	50	40	22	65	55	50
041	041	1.25	50	40		65	55	50
042	042	1.5	55	45		56	48	43
043	043	1.75	55	50		58	49	44
044	044	2	65	60	27	68	58	52
045	045	2.25	65	65		72	61	55
046	046	2.5	70	70		81	69	62
047	047	2.75	70	70		82	70	63
048	048	3	80	80	32	102	87	78
049	049	3.25	80	80		102	87	78
050	050	3.5	85	85		121	103	93
051	051	3.75	90	90		138	117	105
052	052	4	90	90		145	123	111
053	053	4.5	95	95		163	139	125
054	054	5	100	100		179	152	137
055	055	5.5	100	100		185	157	141
056	056	6	105	105		201	171	154
057	057	6.5	110	110		229	195	176
058	058	7	115	115		261	222	200
059	059	8	125	125		317	269	242
060	060	9	140	140	40	420	357	321
061	061	10	150	150		569	484	436

齿 轮 滚 刀

Q/HIG2102--78

编 号	模数 m	外径	全长	孔径	参 考 单价 (元)		
					AA	A	B
25100—015	1	50	40	22	72	55	50
016	1.25		45		72	55	50
017	1.5	55			60	46	41
018	1.75				60	46	41
190	2	60	50		62	48	43
200	2.25		62		48	43	
210	2.5	65	55		70	54	49
022	2.75		70		54	49	
023	3	70	60	27	75	58	52
024	3.25	75	65		92	71	64
025	3.5		70		92	71	64
026	3.75	85	75		105	81	73
027	4		80		122	94	85
028	4.25	90	85		127	98	88
029	4.5		85		127	98	88
030	5		90		150	115	104
031	5.5	100	95	32	217	167	150
032	6	105	100		240	184	166
033	6.5	110			247	190	170
034	7	115	105		270	207	186
035	8	125	115		360	276	248
036	9	140	130	40	554	426	383
037	10	150	135		673	518	466

齿 轮 滚 刀

我厂承接径节制齿轮滚刀，承接范围DP 3—24。

原始参数： $\alpha = 14 - \frac{1}{2}^\circ$ ， $f = 1$ ， $C = 0.157m$ 。

滚刀结构：单头右旋，轴向直沟。

精度等级：A，B，C级。

订货标注示例：

齿轮滚刀25100—225 DP7 B

编 号	径节 DP	外径	全长	孔径	参 考 单价 (元)			
					AA	A	B	
25100—219	3	125	115	32	360	276	248	
220	3.5	115	105		270	207	186	
221	4	110	100		247	190	170	
222	4.5	100	95		217	167	150	
223	5	90	90		150	115	104	
224	6	85	80	27	127	98	88	
225	7	80	70		105	81	73	
226	8	75	65		92	71	64	
227	9	65	55		70	54	49	
228	10	60	50	22	70	54	49	
229	11				62	48	43	
230	12				62	48	43	
231	14	55	45		60	46	41	
232	16				60	46	41	
233	18				60	46	41	
234	20				72	55	50	
235	22	50	40		72	55	50	
236	24				72	55	50	

留 磨 齿 轮 滚 刀

用于粗加工留磨渐开线圆柱齿轮。

原始参数: $\alpha = 20^\circ$, $f = 1$, $C = 0.25m$

滚刀结构: 单头、右旋或左旋, 轴向直沟, 顶刃前角约为 7° 。

订货标注示例:

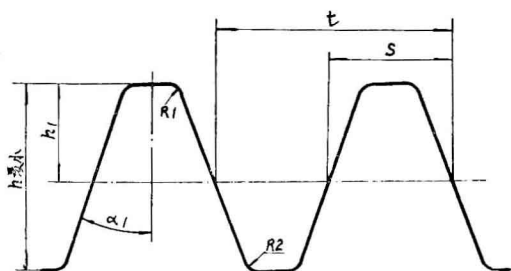
留磨齿轮滚刀 25130—033 m3 $\alpha 20^\circ$ 左 (右旋不标)

编 号		模数 m	外径	全长	孔径	参 考 单价 (元)
右 旋	左 旋					
25120—025	25130—025	1	50	40	22	53
026	026	1.25				53
027	027	1.5	55	45		44
028	028	1.75		50		44
029	029	2	65	60		46
030	030	2.25		65	27	46
031	031	2.5	70	70		52
032	032	2.75				52
033	033	3	80	80		55
034	034	3.25				68
035	035	3.5	85	85		68
036	036	3.75				77
037	037	4	90	90		90
038	038	4.5	95	95	32	94
039	039	5	100	100		110
040	040	5.5				160
041	041	6	105	105		176
042	042	6.5	110	110		182
043	043	7	115	115		198
044	044	8	125	125		264
045	045	9	140	140		407
046	046	10	150	150	40	495

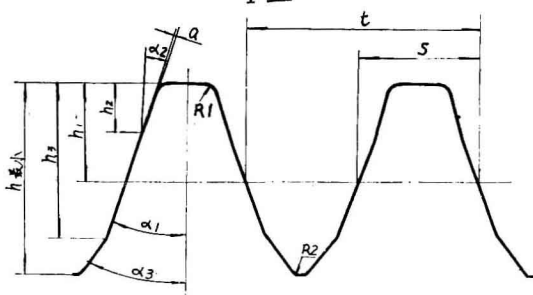
剃前齿轮滚刀

原始参数: $\alpha = 20^\circ$, $f = 1$, $C = 0.3m$ 。

滚刀结构: 单头右旋, 轴向直沟。剃前滚刀图型有二种型式:



I 型



II 型

订货标注示例:

剃前齿轮滚刀 25109—126 m2 $\alpha 20^\circ$ II

剃 前 齿 轮 滚 刀

编 号	模数 m	外径	全长	孔径	参 考 单价 (元)
25100—122	1	50	40	22	66
123	1.25				66
124	1.55	63	50	27	55
125	1.7		63		55
126	2				58
127	2.25		58		
128	2.5	70	70		65
129	7.52				65
130	3	80	80	32	70
131	3.25				85
132	3.5	90	90		85
133	3.75				97
134	4	100	100		113
136	4.5				118
137	5	100	100	138	
138	5.5	112	112	40	200
139	6				221
140	6.5	125	125		228
141	7				248
142	8	130	130		331

圓 弧 齒 輪 滾 刀

用于加工具有凸凹圓弧齒形的點啮合圓柱齒輪，滾刀法向齒形符合“67型”（JB929—67）標準。

滾刀結構：單頭右旋，軸向直溝，零度前角。

精度等級：AA，A，B級。

訂貨標注示例：

圓弧齒輪滾刀25104—305 m4 凹 A

编 号		模数 m	外径	全长	孔径	参 考 单价 (元)
加工凹齿用	加工凸齿用					
25104—301	25105—301	2	70	70	27	92
302	302	2.5				100
303	303	3	80	80	32	120
304	304	3.5				120
305	305	4	90	90		170
306	306	4.5				170
307	307	5	100	100	40	280
308	308	5.5	112	112		280
309	309	6	112	112		320
310	310	7	125	125		400
311	311	8	140	140	50	540

双圆弧齿轮滚刀

用于加工m2—10双圆弧圆柱齿轮，滚刀法向齿形符合JB2940—81标准。

滚刀结构：单头右旋，轴向直沟，零度前角。

滚刀精度：A，B级

订货标注示例：

双圆弧齿轮滚刀25104—080 m7 A

编 号	模 数 m	外 径	全 长	孔径	参 考 单价 (元)
25104—070	2	65	60	27	238
071	2.5	70	70		260
072	3	80	80	32	303
073	3.5	85	85		325
074	4	90	90		372
075	4.5	95	95		373
076	5	100	100		412
077	5.5				414
078	6	105	105		481
079	6.5	110	110		495
080	7	115	115		533
081	8	125	125		598
082	9	140	140	40	792
083	10	150	150		943

镶片齿轮滚刀

用于加工大模数重型渐开线
圆柱齿轮，按企业标准Q/HIG
2104—78生产。

原始参数： $\alpha = 20^\circ$ ， $f = 1$ ，

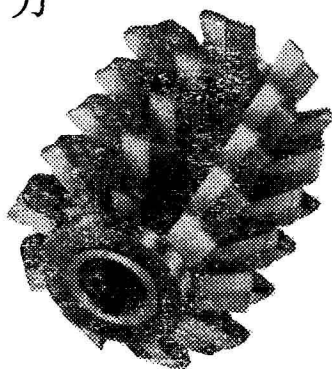
$C = 0.25m$

滚刀结构：单头右旋，
轴向直沟，顶刃前角约 7° 。

精度等级：A，B，C级。

刀片采用普通高速钢或高性能高速钢制造。

订货标注示例：镶片齿轮滚刀25101—012 m20 $20^\circ A$



编 号	模数 m	外径	全长	孔径	参考单价 (元)	
					A	B
25101—001	7	150	120	40	290	260
002	8	160	135		340	305
003	9	170	145		420	380
004	10	180	170		545	490
005	11	158	185		555	500
006	12		182		580	520
007	13		197		650	585
008	14		207		725	655
009	15	190	212	50	755	680
010	16	215	232		985	890
011	18	240	256	60	1185	1070
012	20	250	295		1535	1380
039	22	300	355	80	2785	2505
040	24	310			2960	2665
041	25				3275	2950
042	26	340			3625	3260
043	28		4440		4000	
044	30	350	400		4820	4340