

机械产品目录 机械产品目录 机械产品目录 机械产品目录 机械产品目录

机械 6 产品 目录

机械电子工业部 编

机械工业出版社 机械工业出版社 机械工业出版社 机械工业出版社 机械工业出版社

机械产品目录

第六册

刀具 量具 量仪 磨料磨具
液压元件 气动元件 密封件

机械电子工业部 编



机械工业出版社

0
(京)新登字054号

机械产品目录

第 六 册

刀具 量具 量仪 磨料磨具

液压元件 气动元件 密封件

机械电子工业部 编

*

责任编辑：晏章华 刘小慧 范兴国 责任校对：刘恩碯

封面设计：姚毅

版式设计：张世琴

责任印制：卢子祥

*

机械工业出版社出版(北京阜成门外百万庄南街一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第117号)

机械工业出版社京丰印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经售

*

开本787×1092¹/₁₆·印张72³/₄·插页2·字数2287千字

1991年7月北京第1版·1992年3月北京第2次印刷

印数19,301—29,300·定价：45.00元

*

ISBN 7-111-02721-3/TH·278

《机械产品目录》分册名称

分 册	名 称
第一册	汽车、拖拉机、内燃机、农机具、畜牧机械、排灌机械、农副产品加工机械
第二册	冶炼设备、轧制设备、重型锻压设备、润滑液压设备、人造板设备、煤气化设备、矿山采选设备、工程机械、起重运输机械
第三册	工业泵、阀门
第四册	风机、气体压缩机、制冷空调设备、真空设备、石油钻采炼化设备、气体分离设备、分离机械、除尘设备、水处理设备、噪声控制设备
第五册	金属切削机床、机床附件、机床电器、锻压机械、铸造机械、木工机械、橡胶塑料机械、印刷机械、包装机械、食品机械
第六册	刀具、量具、量仪、磨料磨具、液压元件、气动元件、密封件
第七册	电站设备、工业锅炉、工业汽轮机、变压器、互感器、高压电器、避雷器、电瓷、电力电容器、低压电器、继电器及其保护装置、电站设备自动化装置
第八册	大中小型电机、防爆电机电器、船用电机电器、微电机、分马力电机、日用电器、电动工具
第九册	电线电缆
第十册	电工绝缘材料、电碳制品、电工合金、焊接材料、电焊机、电热设备及其配套件、电工专用设备、电工测试设备、内燃机电站、工矿电机车、蓄电池、中小型水电设备、电气传动自动化控制装置、起重机电控设备
第十一册	轴承、标准件、链条、弹簧、其他产品

前 言

随着机械工业的发展，产品不断更新，我部1986年汇编的《机械产品目录》已不能全面反映我国机械工业当前的生产面貌。为了适应设计、计划、基建、生产、管理等各部门对选型、订货的需要，更好地为用户提供技术服务，我们重新汇编了这套《机械产品目录》。本目录编入的产品范围为机械电子工业部归口、经鉴定合格的产品，还包括部分引进产品和出口产品，可作为广大用户选用机电产品的依据。

本目录共十一册，各册内容详见“《机械产品目录》分册名称”。

本目录未包括仪器仪表产品，该类产品已全部编入《仪器仪表产品目录》，已由机械工业出版社另行出版。

由于汇编时间仓促，目录中难免有错误或不当之处，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。

机械电子工业部

编制说明

本册《目录》包括刀具、量具、量仪、磨料磨具、液压、元件、气动元件、密封件等七部分。《目录》中所列产品以机械电子工业部定点专业厂生产的产品为主，同时也列入了其他系统的主要产品。有关型号、技术参数及外形尺寸等均按各厂自报资料汇总，限于条件未能逐一验证。

刀具、量具、量仪三部分的生产厂简称表和厂家名录一并列出，以避免重复；磨料磨具部分列入的产品均为用于磨削、研磨、抛光的人造磨料磨具和人造超硬材料及其制品，不包括天然磨料磨具和天然金刚石；液压元件部分被机电部列为淘汰产品的未列入，对有些限制使用范围的产品作了说明；气动元件部分多数给出了对应同类产品的型号；密封件部分中的橡胶密封产品只列入了常用密封件。

本册《目录》中刀具部分由成都工具研究所苏桂红同志编写；量具部分由成都工具研究所胡红兵同志编写；量仪部分由成都工具研究所廖金玉同志编写；磨料磨具部分由郑州磨料磨具磨削研究所吴金水同志编写；液压元件部分由机电部北京自动化研究所吴淑英、吴振华、陈宝霞同志编写，由机电部机械基础产品司杨尔庄同志审核；气动元件部分由无锡气动技术研究所卫浓秀、黄咏梅、许建新、胡秋萍、孙梦鹏、张明等同志编写；密封件部分的橡胶密封件由广州机床研究所曾广礼同志编写，机械密封件由合肥通用机械研究所何玉杰、吕康同志编写。

各单位在选用产品时，有关技术问题，可直接与有关生产厂联系。

《目录》中所列的“参考价格”仅供用户在订货预算时参考，不作为结算依据。

目 录

刀 具

刀具、量具、量仪生产厂简称表.....	3	三、孔加工刀具.....	152
一、硬质合金刀片类.....	5	四、螺纹加工刀具.....	278
1. 切削加工用硬质合金分类、分组代号 (GB2075—87).....	5	五、铣削刀具.....	337
2. 金属切削用硬质合金牌号、性能及推 荐用途.....	7	六、齿轮刀具.....	404
3. 产品型号及参数.....	9	七、拉削刀具.....	442
二、锯、车、切刀具.....	80	八、木工刀具.....	503
		九、数控机床用工具.....	508

量 具

一、游标类量具.....	603	四、量规类.....	633
二、千分尺类量具.....	617	五、平直类量具.....	670
三、表类量具.....	625	六、其他.....	672

量 仪

一、长度量仪.....	677	九、气动量仪.....	704
二、角度量仪.....	679	十、电动量仪.....	713
三、表面粗糙度量仪.....	681	十一、主动量仪.....	723
四、形位量仪.....	684	十二、自动检验机.....	728
五、螺纹量仪.....	687	十三、传感器和数显装置.....	731
六、齿轮量仪.....	688	十四、测量系统和测量装置.....	737
七、刀具量仪.....	699	十五、其他量仪.....	740
八、传动链量仪.....	702		

磨 料 磨 具

磨料磨具生产厂简称表.....	745	6. 涂附磨具.....	792
一、磨料.....	746	三、硅碳棒.....	795
二、磨具.....	748	四、超硬材料及其制品.....	797
1. 砂轮.....	749	1. 人造金刚石和立方氮化硼磨料.....	797
2. 磨头.....	781	2. 人造金刚石烧结体.....	798
3. 油石.....	784	3. 金刚石/硬质合金和立方氮化硼/硬质 合金复合片.....	798
4. 砂瓦.....	788	4. 人造金刚石或立方氮化硼磨具及制品.....	799
5. 烧结刚玉磨具.....	789		

液 压 元 件

一、齿轮泵及齿轮马达	823	2. 液压机具	943
1. 齿轮泵	823	十一、滤油器	945
2. 引进齿轮泵	831	1. 网式滤油器	946
3. 内啮合齿轮泵	832	2. 线隙式滤油器	947
4. 摆线转子泵	833	3. 烧结式滤油器	949
5. 齿轮马达	833	4. 磁滤器	951
6. 摆线马达	834	5. 纸质、化纤滤油器	951
二、叶片泵及叶片马达	836	6. YPL、YPM、YPH系列液压过滤器	952
1. 叶片泵	836	7. 滤油装置	953
2. 变量叶片泵	842	8. 静电净油机	954
3. YM型叶片马达	843	十二、冷却器	955
4. 叶片摆动马达	844	十三、蓄能器	959
5. 引进叶片泵	845	十四、管接头及其总成	961
三、柱塞泵和马达	851	1. 扩口式管接头	961
1. 轴向柱塞泵和马达	851	2. 卡套式管接头	961
2. 径向柱塞泵和马达	860	3. 焊接式管接头	962
3. 球塞式泵和马达	862	4. 编织、缠绕胶管总成	962
四、液压控制阀	865	5. 快换接头	964
1. 压力控制阀	865	6. 管夹	964
2. 流量控制阀	881	十五、液压站	965
3. 方向控制阀	888	十六、液压转向器及其配套件	966
4. 从力士乐公司引进的阀	910	十七、其他元件	970
5. 从威格士公司引进的阀	914	1. 液压空气滤清器	970
五、插装阀	918	2. 液位控制继电器	970
六、叠加阀	923	3. 液位液温计	971
七、电液比例阀与数字阀	927	十八、液力机械	972
八、电液伺服阀	931	1. 调速型液力偶合器及其传动装置	972
九、液压缸	933	2. 限矩型液力偶合器	973
十、超高压元件及机具	942	3. 液力变矩器与液力机械变速器	977
1. 超高压元件及液压站	942	十九、附件：产品一览表	978

气 动 元 件

一、气源处理元件	985	2. PQ型安全阀	993
1. 空气过滤器	985	3. ΓxA型单向压力顺序阀	993
2. 油雾器	986	三、流量阀	994
3. 空气过滤减压组合件	988	1. L型节流阀	994
4. 空气过滤减压油雾组合件	989	2. LA型单向节流阀	994
二、压力阀	991	3. LP型排气节流阀	996
1. 减压阀	991	4. LX型排气消声节流阀	997

四、方向阀.....	998	16. 气液阻尼缸.....	1044
1. 电磁阀.....	998	17. 气液增压缸.....	1045
2. 气控换向阀.....	1002	18. 蓄能气缸.....	1045
3. 电气控换向阀.....	1009	19. 气液转换器.....	1045
4. 人控换向阀.....	1019	20. 叶片式摆动马达.....	1045
5. 机控换向阀.....	1023	21. 齿轮齿条式摆动气缸.....	1046
6. 梭阀.....	1023	22. 引进和仿制的气缸.....	1046
7. 单向阀.....	1024	23. 其他气缸.....	1050
8. 双压阀.....	1024	六、气动逻辑元件.....	1051
9. 快速排气阀.....	1025	七、管接头.....	1053
10. 脉冲阀.....	1025	1. QJKG系列卡箍式管接头.....	1053
11. 时间控制阀.....	1025	2. QJKT系列卡套式管接头.....	1055
12. 换向阀引进产品.....	1026	3. QJCR系列插入式管接头.....	1061
五、气缸.....	1028	4. QJKH系列快换管接头.....	1065
1. 单活塞杆双作用无缓冲气缸.....	1028	5. QJZS锥面锁紧管接头.....	1066
2. 单活塞杆双作用缓冲气缸.....	1032	6. 导气接头.....	1068
3. 单作用气缸.....	1037	7. ZGJ系列座式管夹.....	1068
4. 小型气缸.....	1038	八、其他元器件.....	1070
5. JB系列气缸.....	1039	1. 消声器.....	1070
6. 双活塞杆双作用气缸.....	1040	2. 气喷嘴.....	1071
7. 薄型气缸.....	1040	3. 气动放大器.....	1072
8. 带阀气缸.....	1041	4. 气电开关.....	1072
9. 带磁性开关气缸.....	1042	5. 自动排污器(自动放水阀).....	1072
10. 磁性连接无杆气缸.....	1042	6. 压力继电器.....	1072
11. 缆索气缸.....	1043	7. 冷冻式空气干燥器.....	1073
12. 膜片气缸.....	1043	8. 集成块.....	1073
13. 工位气缸.....	1043	9. 气液夹具.....	1077
14. 止回转气缸.....	1044	10. 浮子式气压加水器.....	1077
15. 冲击气缸.....	1044	11. 小型滑片式压缩机.....	1077

密封件

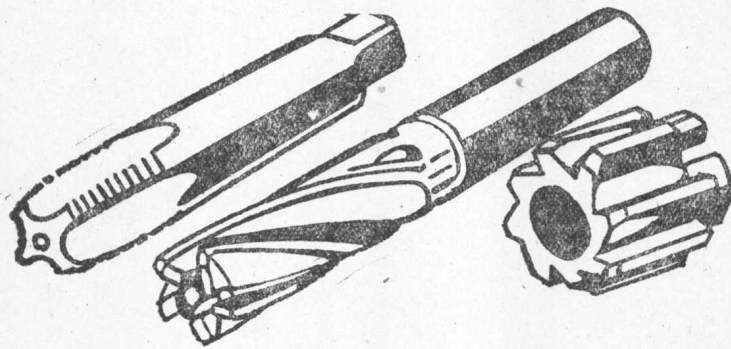
一、橡胶密封.....	1081	7. 108U型机械密封.....	1114
1. 骨架油封.....	1081	8. I105型机械密封.....	1114
2. O型密封圈.....	1096	9. 204泵用机械密封.....	1115
3. Yx型密封圈.....	1103	10. 109B型机械密封.....	1115
二、机械密封.....	1107	11. 212型机械密封.....	1116
1. EX型机械密封.....	1107	12. 169型机械密封.....	1116
2. GX、GY型机械密封.....	1109	13. B1A型机械密封.....	1116
3. FY型机械密封.....	1112	14. 500型机械密封.....	1117
4. HX型机械密封.....	1112	15. 605型机械密封.....	1119
5. HSHF型机械密封.....	1113	16. 670、676型机械密封.....	1123
6. HSHFV型机械密封.....	1113	17. 1500型机械密封.....	1124

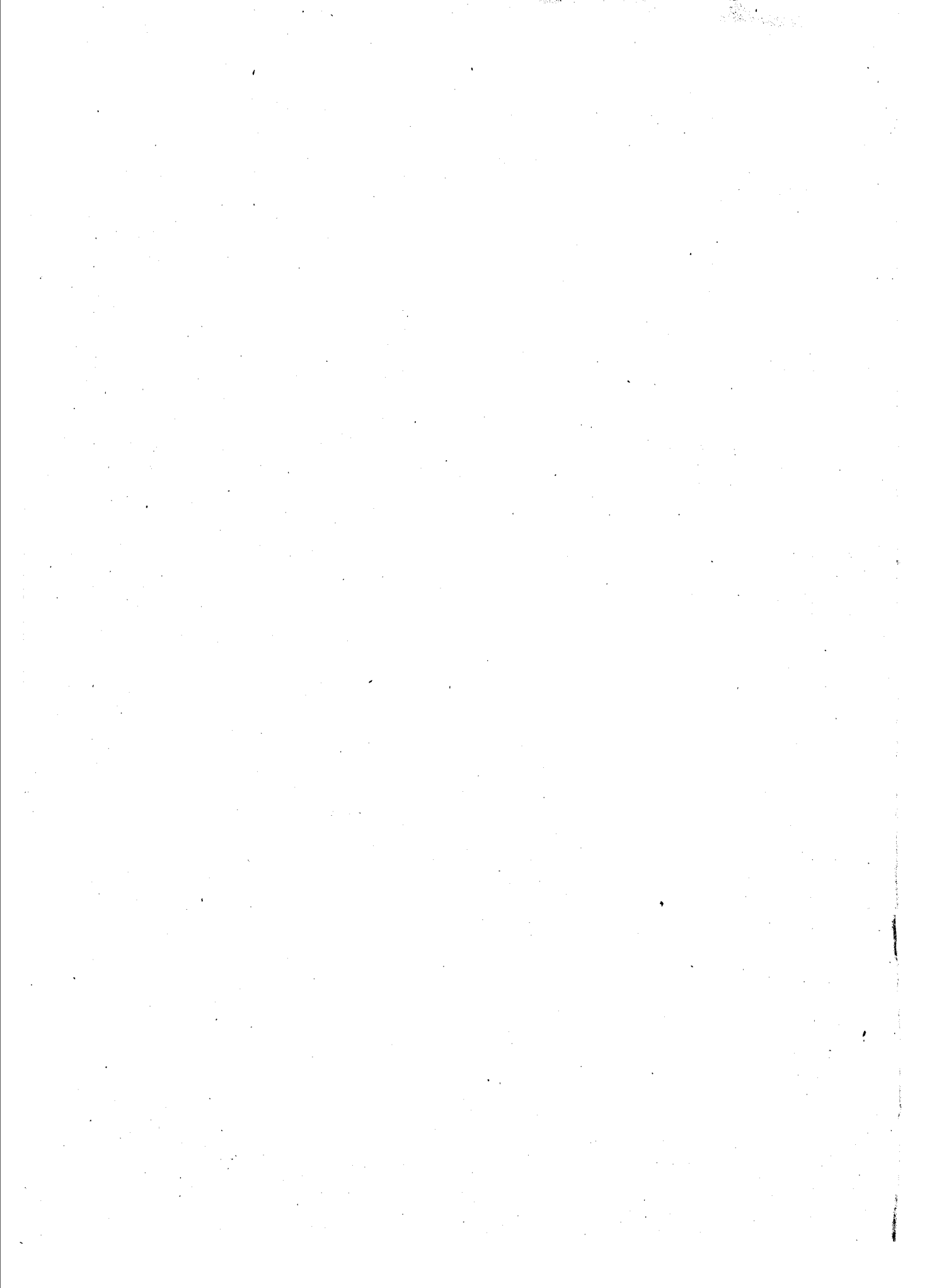
18. 43型橡胶波纹管机械密封.....1127	22. F ∇ 型机械密封1130
19. 207型机械密封1128	23. DF ∇ 型机械密封1131
20. G ∇ 型机械密封1128	24. 标准型机械密封.....1132
21. DG ∇ 型机械密封1129	25. 其他机械密封.....1138

厂家名录

刀具、量具、量仪厂厂家名录.....1143	气动元件厂厂家名录1153
磨料磨具厂厂家名录1145	密封件厂厂家名录1154
液压件厂厂家名录1148	

刀 具





刀量、量具、量仪生产厂简称表

厂名	简称	厂名	简称
北京量具刀具厂	北量	盐城量具刀具厂	盐量
北京工具厂	北工	扬州工具二厂	扬工二
北京第二量具厂	北二量	金湖刀具厂	金刃
北京第三量具厂	北三量	南通市量刀具厂	通量
北京第六工具厂	北六工	泰兴县标准件工具厂	泰标工
天津市工具厂	天工	泰兴县刀具厂	泰刃
天津市螺纹工具厂	天螺工	常熟市轻工刀具厂	常轻工
天津硬质合金工具厂	天硬	邗江县工具厂	邗工
天津市量具厂	天量	丹徒县工具厂	丹工
天津异型刀具厂	天异	苏州市量具厂	苏量
天津市立新工具厂	立新工	丹阳市工具厂	丹阳工
天津机床光学仪器厂	天机光	无锡工具量具厂	无工量
保定工具厂	保工	江都刀具厂	江刃
太原工具厂	太工	西夏墅工具厂	西工
山西吕梁工具厂	吕工	山东工具厂	山工
陵川工具厂	陵工	青岛工具三厂	青工三
包头工具厂	包工	青岛光华工具厂	青光工
沈阳量具刀具厂	沈量	青岛机床刀具厂	青机刀
沈阳第二量具刀具厂	沈二量	新汶工具厂	新汶工
沈阳水平仪厂	沈水	张店工具厂	张工
本溪工具厂	本工	潍坊量具厂	潍量
沈阳第一工具厂	沈一工	威海量具厂	威海量
阜新市量具厂	阜量	威海精密机床附件厂	威海精附
沈阳市曙光工具厂	沈曙工	杭州工具总厂	杭工
长春量具刀具厂	长量	杭州工具量具厂	杭工量
四平工具厂	四工	宁波量具一厂	宁量
哈尔滨量具刀具厂	哈量	汤溪工具厂	汤工
哈尔滨第一工具厂	哈一工	义乌市工具厂	义工
哈尔滨第二工具厂	哈二工	福州刀具厂	福刃
上海工具厂	上工	江西量具刀具厂	江刃
上海量具刀具厂	上量	江西量具厂	江量
上海刀具厂	上刃	南昌工具厂	南工
上海水平仪厂	上水	江西工具厂	江工
上海市机械刀具厂	上机刃	江西机夹刀具厂	江刀
上海市东海刀具厂	上东刃	国营千洲工具厂	千工
上海机床附件一厂	上附一	合肥工具厂	合工
上海机床附件六厂	上附六	安徽量具刀具厂	安量
上海自动化仪表九厂	上自九	舒城工具厂	舒工
上海合金材料总厂	上合材	中原量仪厂	中量
上海仪表机械制造厂	上仪机	开封量具刀具厂	开量
上海新誉仪器厂	上新誉	河南第一工具厂	河一工
上海杨浦工具厂	杨工	洛阳市硬质合金工具厂	洛工
上海川沙工具厂	川沙工	平顶山新华工具厂	新华工
无锡量具刀具厂	无量	湖北工具厂	湖北工
常熟量具刀具厂	常量	武汉量具刀具厂	武量
南京量具刀具厂	南刃	恩施工具厂	恩工
黄桥工具厂	黄工	衡阳量具刀具厂	衡量
靖江量具有限公司	靖量	株洲市工具厂	株工

(续)

厂名	简称	厂名	简称
株洲硬质合金厂	601	成都机床修配厂	成机配
长沙市量具厂	长沙量	云南工具厂	云工
株洲冶金工具厂	株冶工	昆明刀具厂	昆刃
广州工具厂	广工	凯里刀具厂	凯刃
韶关工具厂	韶工	贵阳工具厂	贵工
湛江量具刀具厂	湛量	汉江工具厂	汉工
桂林量具刀具厂	桂量	关中工具厂	关工
桂林工具厂	桂工	渭河工具厂	渭工
成都量具刀具厂	成量	陕西硬质合金工具厂	陕硬
重庆工具厂	重工	兰州量具刀具厂	兰量
四川工具厂	四川工	青海量具刀具厂	青量
成都工具研究所	工具所	青海工具厂	青工

一、硬质合金刀片类

1. 切削加工用硬质合金分类、分组代号(GB2075—87)

应用范围分类			用途分组			性能提高方向	
代号	被加工材料类	颜色	代号	被加工材料	适应的加工条件	切削性能	合金性能
P	长切屑的黑色金属	蓝色	P01	钢、铸钢	高切削速度、小切屑截面，无振动条件下的精车、精镗	切削速度	合金性能
			P10	钢、铸钢	高切削速度、中等或小切屑截面条件下的车削、仿形车削、车螺纹和铣削		
			P20	钢、铸钢、长切屑可锻铸铁	中等切削速度和中等切屑截面条件下的车削、仿形车削和铣削，小切屑截面的刨削		
			P30	钢、铸钢、长切屑可锻铸铁	中或低等切削速度、中等或大切屑截面条件下的车削、铣削、刨削和不利条件下的加工		
			P40	钢、含砂眼和气孔的铸钢件	低切削速度、大切削角、大切屑截面以及不利条件下的车削、刨削、切槽和自动机床上加工		
			P50	钢、含砂眼和气孔的中和低强度钢铸件	用于要求硬质合金有高韧性的工序；在低切削速度、大切削角、大切屑截面及不利条件下的车削、刨削、切槽和自动机床上加工		
M	长切屑或短切屑的黑色金属和有色金属	黄色	M10	钢、铸钢、锰钢、灰口铸铁和合金铸铁	中或高切削速度、小或中等切屑截面条件下的车削	切削速度	合金性能
			M20	钢、铸钢、奥氏体钢或锰钢、灰口铸铁	中等切削速度、中等切屑截面条件下的车削、铣削		
			M30	钢、铸钢、奥氏体钢、灰口铸铁、耐高温合金	中等切削速度、中等或大切屑截面条件下的车削、铣削、刨削		
			M40	低碳易切钢、低强度钢、有色金属和轻合金	车削、切断，特别适于自动机床上加工		

(续)

应用范围分类			用途分组			性能提高方向			
代号	被加工材料类	颜色	代号	被加工材料	适应的加工条件	切削性能		合金性能	
K	短切屑的 黑色金属、 有色金属及 非金属材料	红色	K01	特硬灰口铸铁、 肖氏硬度大于85 的冷硬铸铁、高 硅铝合金、淬硬 钢、高耐磨塑料、 硬纸板、陶瓷	车削、精车、镗削、铣削、刮削	↑ 切 削 速 度	↑ 进 给 量	↑ 耐 磨 性	↑ 韧 性
			K10	布氏硬度高于 220的灰口铸铁、 短切屑的可锻铸 铁、淬硬钢、硅 铝合金、铜合金、 塑料、玻璃、硬 橡胶、硬纸板、 瓷器、石料	车削、铣削、钻削、镗削、拉削、 刮削				
			K20	布氏硬度低于 220的灰口铸铁、 有色金属：铜、 黄铜、铝	用于要求硬质合金有高韧性的车 削、铣削、刨削、镗削、拉削				
			K30	低硬度灰口铸 铁、低强度钢、 压缩木料	用于在不利条件下可能采用大切 角的车削、铣削、刨削、切槽加工				
			K40	软木或硬木、 有色金属	用于在不利条件下可能采用大切 角的车削、铣削、刨削、切槽加工				

注：P——适于加工长切屑的黑色金属，以蓝色作标志。

M——适于加工长切屑或短切屑的黑色金属和有色金属，以黄色作标志。

K——适于加工短切屑的黑色金属、有色金属及非金属材料，以红色作标志。

用途分组代号与硬质合金牌号对照表(参考)

用途分组代号	硬质合金牌号	用途分组代号	硬质合金牌号
P01	YT30、YN10	M30	YG3X YG6X、YG6A YG6、YG8N YG8N、YG8
P10	YT15	M40	
P20	YT14	K01	
P30	YT5	K10	
P40		K20	
P50		K30	
M10	YW1	K40	
M20	YW2		

2. 金属切削用硬质合金牌号、性能及推荐用途

合金牌号		相当 ISO	物理机械性能			用途
现用名称	原用名称		密度 (g/mm ³)	抗弯强度 不低于 (MPa)	硬度 不低于 HRA	
YT30	YT30	P01	9.3~9.7	882	92.5	适于碳素钢与合金钢工件的精加工。如小断面精车、精镗、精扩等
YT05	YT05	P05	12.5~12.9	1078	92.5	适于淬火钢、合金钢和高强度钢的精加工和半精加工
YT15	YT15	P10	11.0~11.7	1172	91	适于碳素钢与合金钢加工中，连续切削时的粗车、半精车及精车，间断切削时的小断面精车，旋风车丝，连续面的半精铣与精铣，孔的粗扩与精扩
YT14	YT14	P20	11.2~12.0	1176	90.5	适于在碳素钢与合金钢加工中，不平整断面和连续切削时的粗车，间断切削时的半精车与精车，连续断面的粗铣，铸孔的扩钻与粗扩
YT5	YT5	P30	12.5~13.2	1372	89.5	适于碳素钢与合金钢(包括钢锻件、冲压件及铸件的表皮)加工不平整断面与间断切削时的粗车、粗刨、半精刨、非连续面的粗铣及钻孔
YT5R		P30~P40	12.9~13.1	2156~ 2352	90.5~ 91.5	适于各种铸钢、锻钢的粗加工和断续切削
YS30	YTM30	P25~P30	12.45	1715	91.0	适于大走刀高效率铣削各种钢材，尤其是合金钢的铣削
YS25	YTS25	M20 M30 P20 P40	12.8~13.2	1960	91.0	适于碳素钢、铸钢、高锰钢、高强度钢及合金钢的粗车、铣削和刨削
YC35	YT35	P35	12.5~12.6	1960	91	适于各类钢材，尤其是锻、铸件表皮粗车
YC45	YT50	P40 P50	12.7~12.9	1960	90.5	用于制造重型切削刀具，对铸件及各种钢锻件表皮粗车可获得良好的效果
YN05	YN05	P01	5.9	882	93	适于钢、铸钢件和合金铸铁的高速精加工，及机床一工件一刀具系统刚性特别好的细长件精加工
YN10	YN10	P05	6.3	1078	92	适于碳素钢、各种合金钢、工具钢、不锈钢、淬火钢等钢材的连续精加工
YW1	YW1	M10	12.6~13.5	1176	91.5	适于耐热钢、高锰钢、不锈钢等难加工钢材及普通钢和铸铁的加工
YW2	YW2	M20	12.4~13.5	1323	90.5	适于耐热钢、高锰钢、不锈钢及高级合金钢等特殊难加工钢材的精加工、半精加工。普通钢材和铸铁的加工
YW3	YW3	M10 M20	12.7~13.3	1274	92	适于合金钢、高强度钢、低合金超高强度钢的精加工和半精加工。亦可在冲击力小的情况下粗加工
YM10	YW4	M10 P10	12.0~12.5	1225	92	适于碳素钢，除镍基以外的大多数合金钢、调质钢，特别适于不锈钢的精加工
YG3X	YG3X	K01	15.0~15.3	1372	91.5	适于铸铁、有色金属及其合金的精镗、精车等，也可用于合金钢、淬火钢的精加工