銑刀标准圖表

伏罗别夫、杰格杰林科合編

机械工業出版社

74

銑刀标准圖表

伏罗别夫、杰格杰林科合編
謝明欽科校訂
第一机械工業部第二机器工業管理局設計处譯

机械工業出版社

出版者的話

本圖表是苏联全苏工具科学研究所編訂的〔刀具标准圖表〕第二册，現以〔銑刀标准圖表〕的書名翻譯出版。本圖表介紹各种銑刀的圖样和主要的数据。可供設計銑刀时的参考。

本圖表的讀者对象为工厂中的刀具設計人員。

本圖表中的名詞主要是採用机械譯叢 1955 年 1～4 期上發表的刀具名詞，故未列中俄名詞对照表。

苏联 В. М. Воробьев, Н С Дегтеренко 合編 'Альбом нормалей режущего инструмента, выпуск II' (Машгиз 1946 年第一版)

*

NO. 1334

1957 年 10 月第一版　　1959 年 4 月第一版第二次印刷

787×1092 1/18　字数 51 千字　印張 4 1/3　2,001— 5,550 册

机械工業出版社(北京阜成門外百万庄)出版

北京西四印刷厂印刷　新华書店發行

北京市書刊出版業營業許可証出字第 008 号　定价 (11) 0.70 元

此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.com

原　序

我国各金屬加工企業对刀具手册性和指导性的資料，特别是对刀具的制造圖紙，感到非常缺乏。多年以前出版的刀具手册和圖表，因其陈旧，特别是在最近重新修改了全苏标准以后，已不能滿足讀者的需要。

为此，全苏工具科学研究所編訂了「刀具标准圖表」，分成單册出版。本册所介紹的是各种形式的——装配式的和非装配式的——銑刀。

本圖表中所列的工作圖和标准系取自托姆斯克工具厂。这些資料是根据該厂多年的工作經驗而編定的，並已为实际工作所証实。从以后公布的标准来看，圖表中的某些标准还需作进一步修正。尽管这样，但本所相信，这本出版的手册性和指导性的資料会給予刀具設計人員一定的帮助。

本所敬希讀者將对本書的意見，所發現的缺点和錯誤逕寄莫斯科 Б. 謝明諾夫斯基大街 49 号，以便再版时修正。

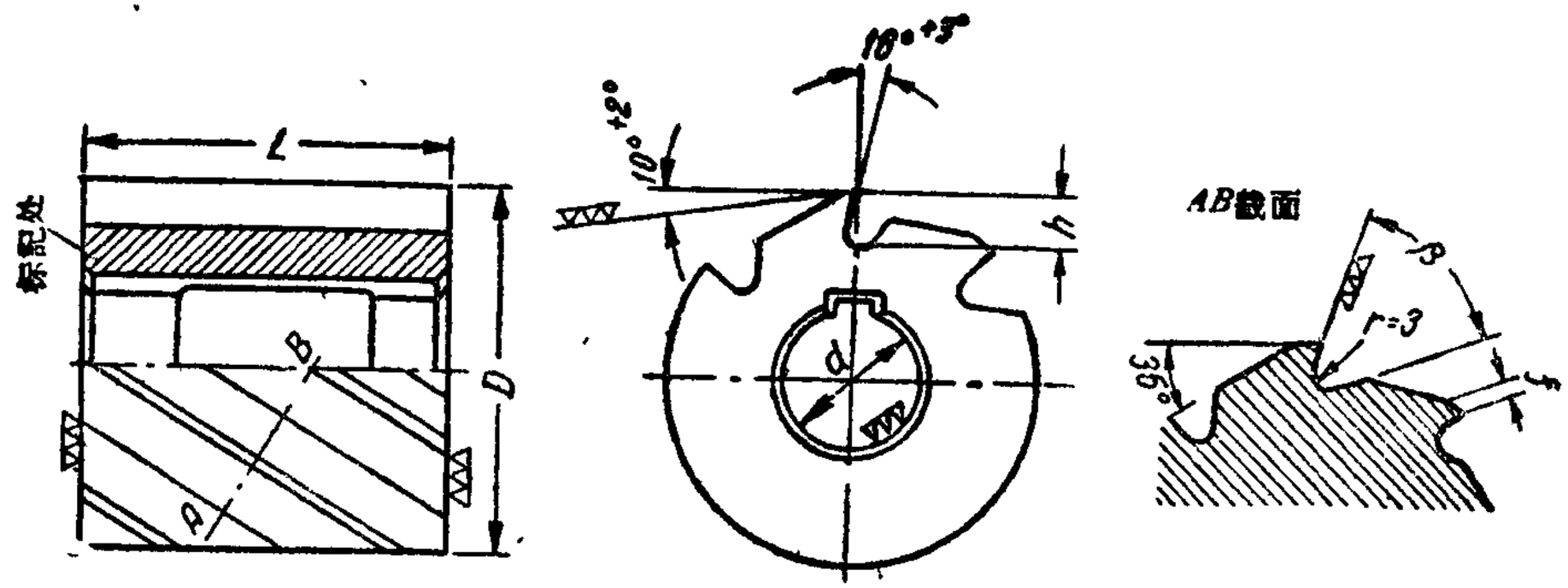
全苏工具科学研究所啓

表1　粗齿圆柱銑刀，按 $\frac{\text{OCT}}{\text{HKTII}}$ 3593

来　源

托姆斯克工具厂

其余 ▽▽



D 公称尺寸	D 公差	L 公称尺寸	L 公差	d	z	h 公称尺寸	h 公差	β°	f 公称尺寸	f 公差	螺旋溝节距
60	−1.9	50	+1.6 −0.6	27	8	8	±0.3	55°	1.6	±0.5	325
		60	+1.9 −0.7								
		75	+1.9 −0.7								
75	−1.9	60	+1.9 −0.7	32	8	10	±0.3	55°	2	±0.5	408
		75	+1.9 −0.7								
		100	+2.2 −0.8								
90	−2.2	75	+1.9 −0.7	40	8	12	±0.4	55°	2.2	±0.5	490
		100	+2.2 −0.8								
		125	+2.5 −1								
110	−2.2	(75)	+1.9 −0.7	50	10	13	±0.4	50°	2.2	±0.5	598
		100	+2.2 −0.8								
		125	+2.5 −1								

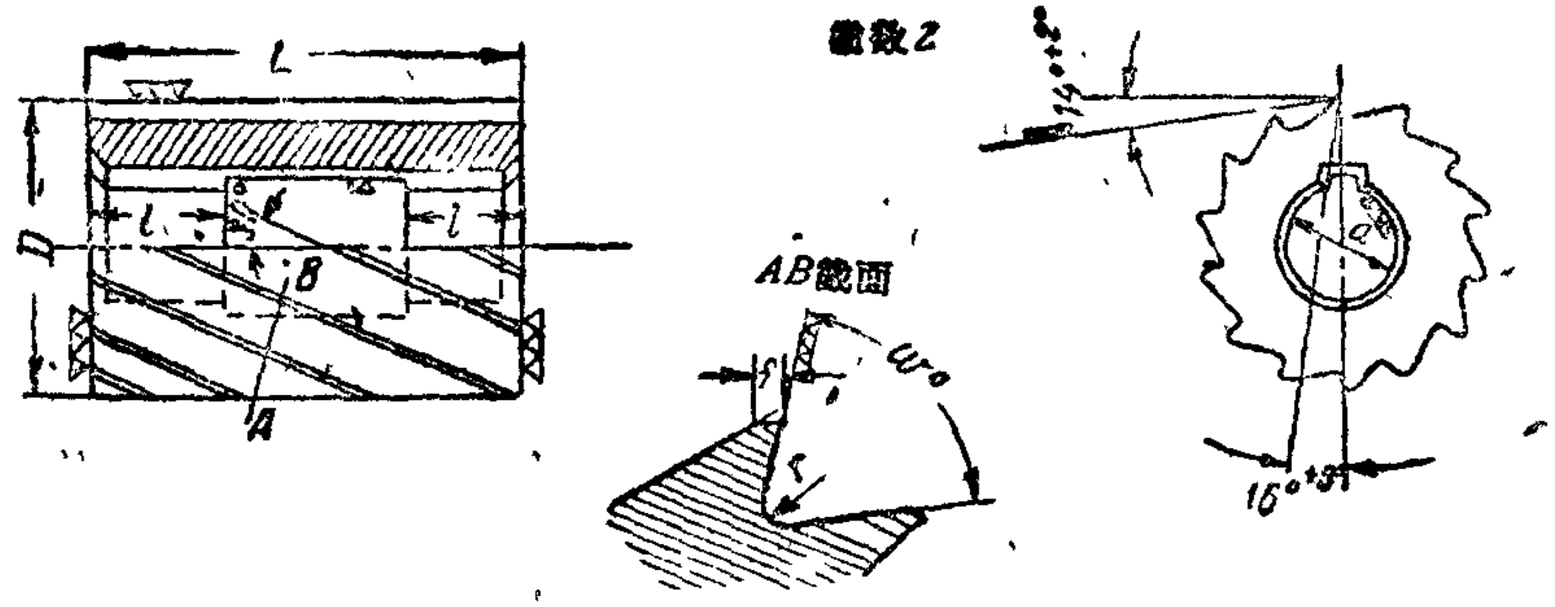
1. 孔和鍵槽按表24
2. 右向螺旋溝，角30°
3. 括弧内尺寸尽量不採用
4. 其余各部分按 $\frac{\text{OCT}}{\text{HKTII}}$ 2812規定的技术条件
5. 刃磨时，各齿上允許有寬度不大於0.1公厘的刃帶
6. 标記：$D \times L$、厂标、鋼号

来 源

托姆斯克工具厂

其余 ▽▽

表2 細齿圓柱銑刀，按OCT 3592 螺旋角30°



D 公称尺寸	D 公差	d	L 公称尺寸	L 公差	l	z	ω°	f 公称尺寸	f 公差	r
40	−1.6	16	(20)	+1.3 −0.5	6	12	65°	1	±0.4	0.5
			25		7					
			30		8					
			40	+1.6 −0.5	9					
			50		11					
			60	+1.9 −0.7	12					
50	−1.6	22	30	+1.3 −0.5	9	14	60°	1	±0.4	0.5
			40	+1.6 −0.6	10					
			50		12					
			60	−1.9 +0.7	13					
			75		16					
60	−1.9	27	40	+1.6 −0.6	11	16	55°	1	±0.4	1
			50		13					
			60	+1.9 −0.7	15					
			75		18					
			100	+2.2 −0.8	22					

D 公称尺寸	D 公差	d	L 公称尺寸	L 公差	l	z	ω°	f 公称尺寸	f 公差	r
75	−1.9	32	(40)	+1.6 −0.6	12	18	55°	1	±0.4	1
			50		14					
			60	+1.9 −0.7	16					
			75		18					
			100	+2.2 −0.8	24					
			125	+2.5 −1	29					
90	−2.2	40	(50)	+1.6 −0.6	15	20	55°	1.2	±0.4	1
			60	+1.9 −0.7	18					
			75		20					
			100	+2.2 −0.8	26					
			125	+2.5 −1	31					
			150		36					
(110)	−2.2	40	(50)	+1.6 −0.6	15	22	50°	1.2	±0.4	1
			(60)	+1.9 −0.7	18					
			(75)		20					
			(100)	+2.2 −0.8	26					
			(125)	+2.5 −1	31					
			(150)		36					

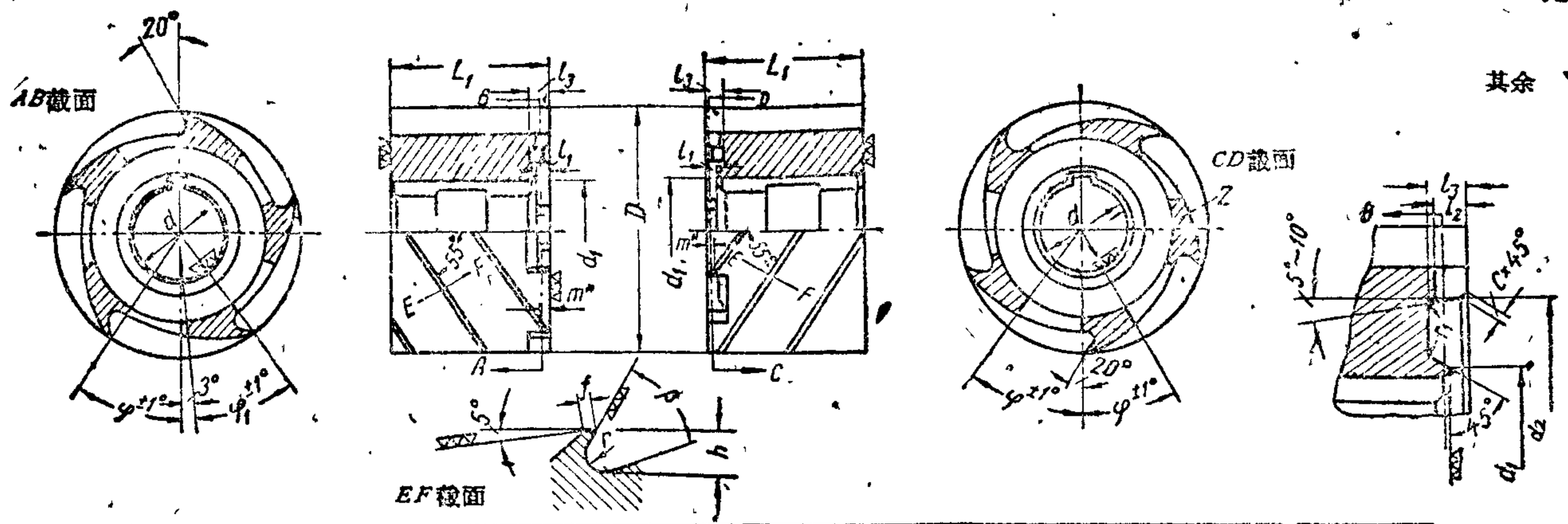
1. 右向螺旋溝角30°
2. 孔和鍵槽按表24
3. 切削刃上允許有寬度不大於0.1公厘的刃帶
4. 标記：尺寸$D \times L$，鋼号、厂标
5. 括弧內尺寸的銑刀是非标准的，按特殊訂貨制造
6. 其余各部分按$\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$2812規定的圓柱銑刀技术条件

表3　双連圓柱銑刀，按 $\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$ 3594

来源

托姆斯克工具厂

其余 ▽▽



D	L	L_1	d	齿数 z	B	f	r	h	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	r_1	c	φ	φ_1	m
-1.2 60	$+0.74$ 60	31.5	$+0.025$ 27	4	72°	±0.5 1.5	3.5	±0.3 6.8	$+1.0$ 32.5	±0.3 43	-0.2 $1.5^{-0.1}$	$+0.4$ $3.7^{-0.3}$	$+0.5$ 4	0.5	$+0.3$ 0.3	48°	42°	$0.7_{-0.3}$
〃 〃	$+0.87$ 90	46.5	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃
〃 〃	$+0.87$ 120	61.5	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃
-1.2 75	$+0.87$ 100	51.5	-0.02 32	5	65°	〃 〃	〃	±0.3 8.5	$+1.0$ 38	±0.35 53.5	〃 〃	〃 〃	〃 〃	1	〃 〃	39°	33°	〃 〃
〃 〃	$+1.0$ 125	64	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃
〃 〃	$+1.0$ 150	76.5	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃
-1.4 90	$+1.0$ 125	64	$+0.024$ 40	〃	〃	±0.6 2	〃	±0.3 10.5	$+1.0$ 48	±0.35 65	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	$+0.4$ 7.5	〃	〃	〃 〃
〃 〃	$+1.0$ 150	76.5	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃
〃 〃	$+1.15$ 200	101.5	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃
-1.4 110	$+1.0$ 150	77	〃 〃	6	60°	〃 〃	4	±0.3 14	$+1.0$ 50	±0.35 76	$+0.2$ $2^{-0.1}$	$+0.4$ $4.7^{-0.3}$	$+0.5$ 5	1.5	〃 〃	33°	27°	$0.9_{-0.4}$
〃 〃	$+1.15$ 200	102	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃
〃 〃	$+1.15$ 250	127	〃 〃	〃	〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃 〃	〃	〃 〃	〃	〃	〃 〃

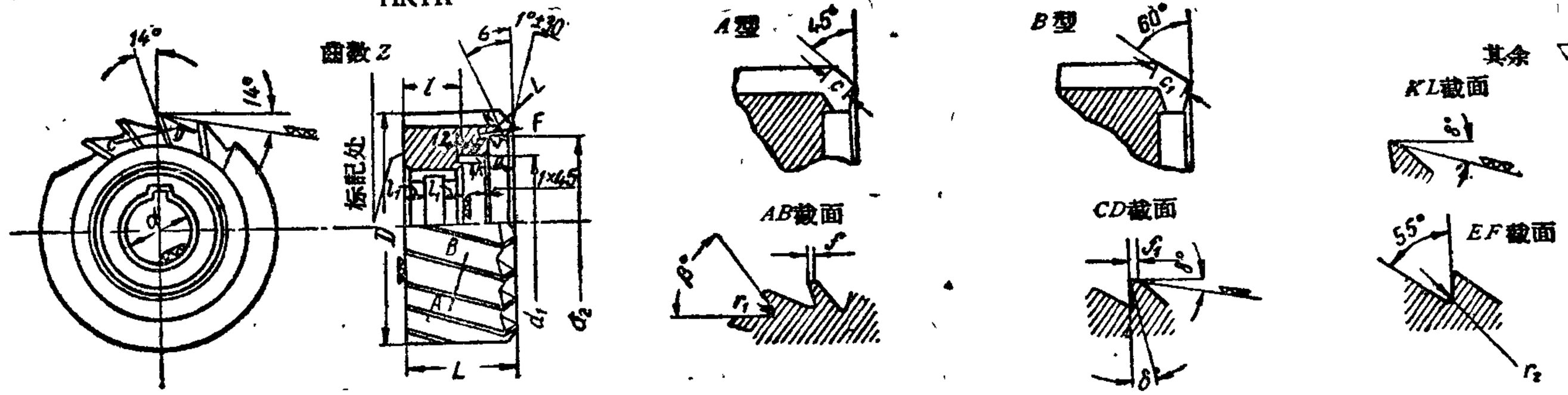
1. L 双連銑刀的总長度
2. 連鎖部齿的鈍化尺寸
3. 孔和鍵槽按表24
4. 按圓柱刃磨时，刀齿上允許有寬度不大於 0.1公厘的刃帶
5. 其余按 $\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$ 2812規定的技术条件
6. 直徑为60公厘者系非標準銑刀，按特殊訂貨制造。

此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.com

来　源

托姆斯克工具厂

表4　細齒套式端面銑刀，A、B 型按 $\frac{\text{OCT}}{\text{HKTII}}$ 3595



D 公称尺寸	D 公差	L 公称尺寸	L 公差	d	l 公称尺寸	l 公差	l_1	d_1 公称尺寸	d_1 公差	d_2 公称尺寸	d_2 公差	a 公称尺寸	a 公差	r	K（最大）	C 公称尺寸	C 公差	C_1 公称尺寸	C_1 公差	z	β	r_1	f 公称尺寸	f 公差	σ	f_1 公称尺寸	f_1 公差	δ	螺旋槽节距 S	r
(30)	−1.3	30	$^{+1.3}_{-0.5}$	13	25	±0.4	$6^{\pm0.7}$	19	±0.6	-	-	—	—	—	0.8	0.5	+0.5	7	±0.5	12	70°	0.5	0.8	±0.3	15°19′	0.9	±0.3	12°	351	0.4
(35)	−1.6	35	$^{+1.6}_{-0.6}$	16	27	±0.4	$7^{\pm0.7}$	24	±0.6	—	—	—	—	—	1.2	0.5	+0.5	8	±0.5	12	70°	0.5	0.9	±0.3	15°19′	1	±0.4	12°	410	0.5
40	−1.6	20	$^{+1.3}_{-0.5}$	16	12	±0.4	$4.5^{\pm0.5}$	24	±0.6	—	—	—	—	—	1.2	0.5	+0.5	9.5	±0.5	12	70°	1	1	±0.4	15°19′	1	±0.4	12°	468	0.5
		40	$^{+1.6}_{-0.6}$		30	±0.4	$8^{\pm0.7}$																							
50	−1.6	25	$^{+1.3}_{-0.5}$	22	15	±0.4	$5.5^{\pm0.5}$	32	±0.8	—	—	—	—	—	1.5	0.5	+0.5	11.5	±0.5	14	65°	1	1	±0.4	12°25′	1.2	±0.4	12°	585	0.5
		50	$^{+1.6}_{-0.6}$		38	±0.5	$10^{\pm1.0}$																							
60	−1.9	30	$^{+1.3}_{-0.5}$	27	18	±0.4	$7^{\pm0.7}$	40	±0.8	—	—	—	—	—	2	0.8	+0.5	14	±0.5	16	60°	1	1	±0.4	10°20′	1.2	±0.4	12°40′	703	0.6
		60	$^{+1.9}_{-0.7}$		48	±0.5	$13^{\pm1.0}$																							
75	−1.9	35	$^{+1.6}_{-0.6}$	27	22	±0.4	$8^{\pm0.7}$	40	±0.8	55	±0.1	5	±0.4	2.5	2	0.8	+0.5	16	±0.5	18	60°	1	1.2	±0.4	8°50′	1.4	±0.4	12°40′	880	[illegible]
		75	$^{+1.9}_{-0.7}$		62	±0.6	$15^{\pm1.0}$																							
90	−2.2	35	$^{+1.6}_{-0.6}$	32	20	±0.4	$8^{\pm0.7}$	50	±0.8	60	±0.1	5	±0.4	2.5	2.5	1	+0.5	18.5	±0.5	20	60°	1	1.2	±0.4	7°50′	1.4	±0.4	12°40′	1054	[illegible]
110	−2.2	35	〃	〃	〃	〃	$8^{\pm0.7}$	50	±0.8	80	±0.1	5	±0.4	2.5	2.5	1	+0.5	20.5	±0.5	22	55°	1.5	1.2	±0.4	6°55′	1.6	±0.5	12°40′	1290	[illegible]

1. 孔和鍵槽按表24　2. 帶右螺旋溝的右切削銑刀的螺旋溝角为15°，如欲改变切削方向和螺旋溝方向，須在訂貨时提出　3. 括弧內尺寸的銑刀是非标准的，按特殊訂貨制造；

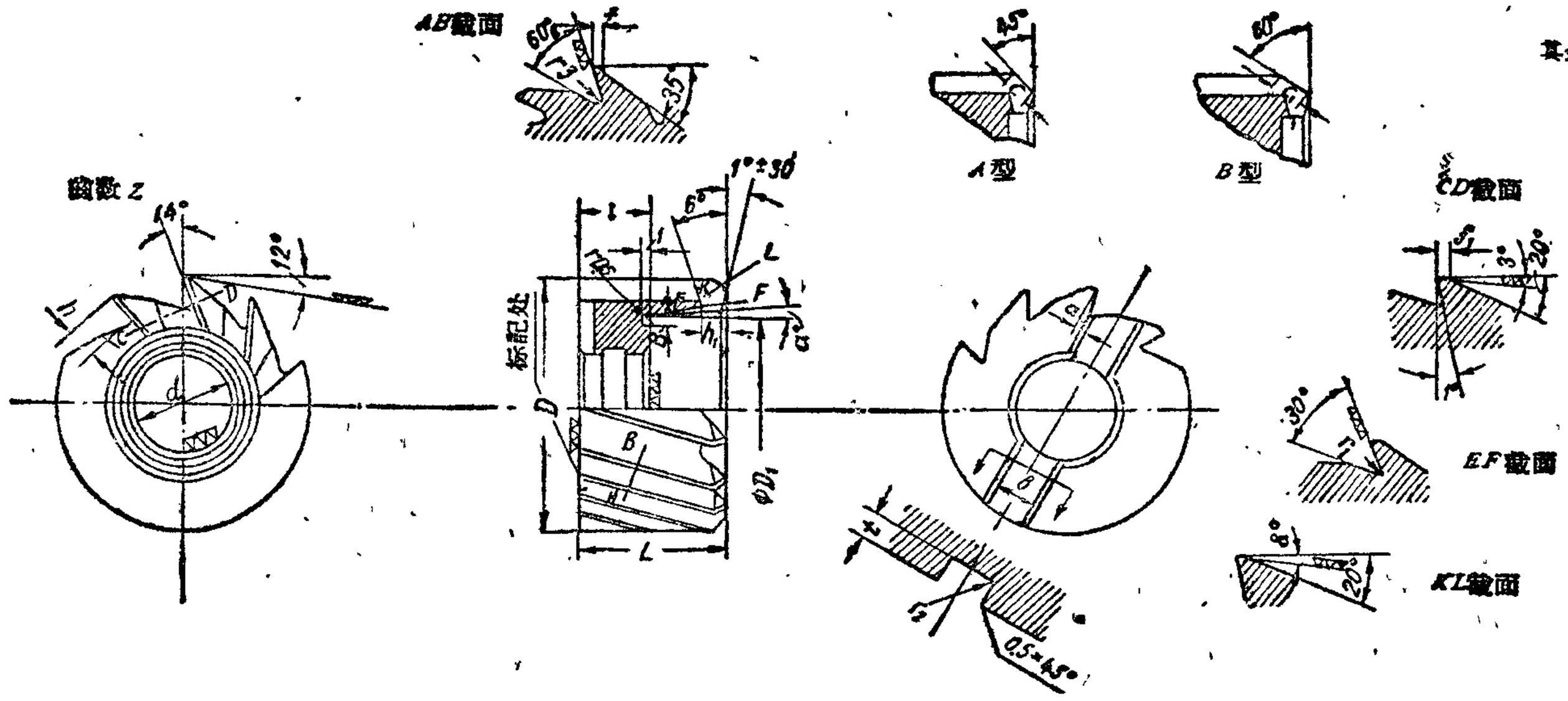
4. 其余各部分按 $\frac{\text{OCT}}{\text{HKTII}}$ 2812規定的銑刀技术条件　5. 刀齿上，允許有寬度不大於0.1公厘的刃帶　6. 标記：$D \times L$、厂标、鋼号

表5 粗齿套式端面銑刀，A、B 型按 $\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$ 3596

来　源

托姆斯克工具厂

其余 ▽▽



D 公称尺寸	D 公差	L 公称尺寸	L 公差	d	l 公称尺寸	l 公差	D_1 公称尺寸	D_1 公差	C 公称尺寸	C 公差	C_1 公称尺寸	C_1 公差	H (最大)	α°	z	h 公称尺寸	h 公差	f 公称尺寸	f 公差	σ°	h_{10} 公称尺寸	h_{10} 公差	f_1 公称尺寸	f_1 公差	r_1	键槽的对称公差	B 公称尺寸	B 公差	t 公称尺寸	t 公差	r_2	a	螺旋槽节距
60	−1.9	40	+1.6 −0.6	27	20	±0.4	35	+0.6	1	+0.5	14	±0.5	1.5	0	10	7	±0.3	1.4	±0.4	12	4.5	±0.25	1.4	±0.4	3	0.05	10.2	+0.1	6.5	+0.4	1.5～2	3.2	703
75	−1.9	45	+1.6 −0.6	32	20	±0.4	42	+0.6	1	+0.5	16	±0.5	2	5	10	8	±0.3	1.6	±0.5	11	5.5	±0.25	1.6	±0.5	4	0.06	12.24	+0.12	7.5	+0.4	1.5～2	3.3	880
90	−2.2	50	+1.6 −0.6	32	20	±0.4	42	+0.6	1.5	+0.5	18.5	±0.5	2	5	12	10	±0.3	1.6	±0.5	9	6	±0.25	1.8	±0.5	4	0.06	12.24	+0.12	7.5	+0.4	1.5～2	3.6	1054
110	−2.2	60	+1.9 −0.7	40	25	±0.4	55	+0.8	1.5	+0.5	20.5	±0.5	2	10	12	12	±0.4	1.8	±0.5	8	7	±0.3	1.8	±0.5	5	0.06	16.24	+0.12	10	+0.4	2～2.5	3.8	1290

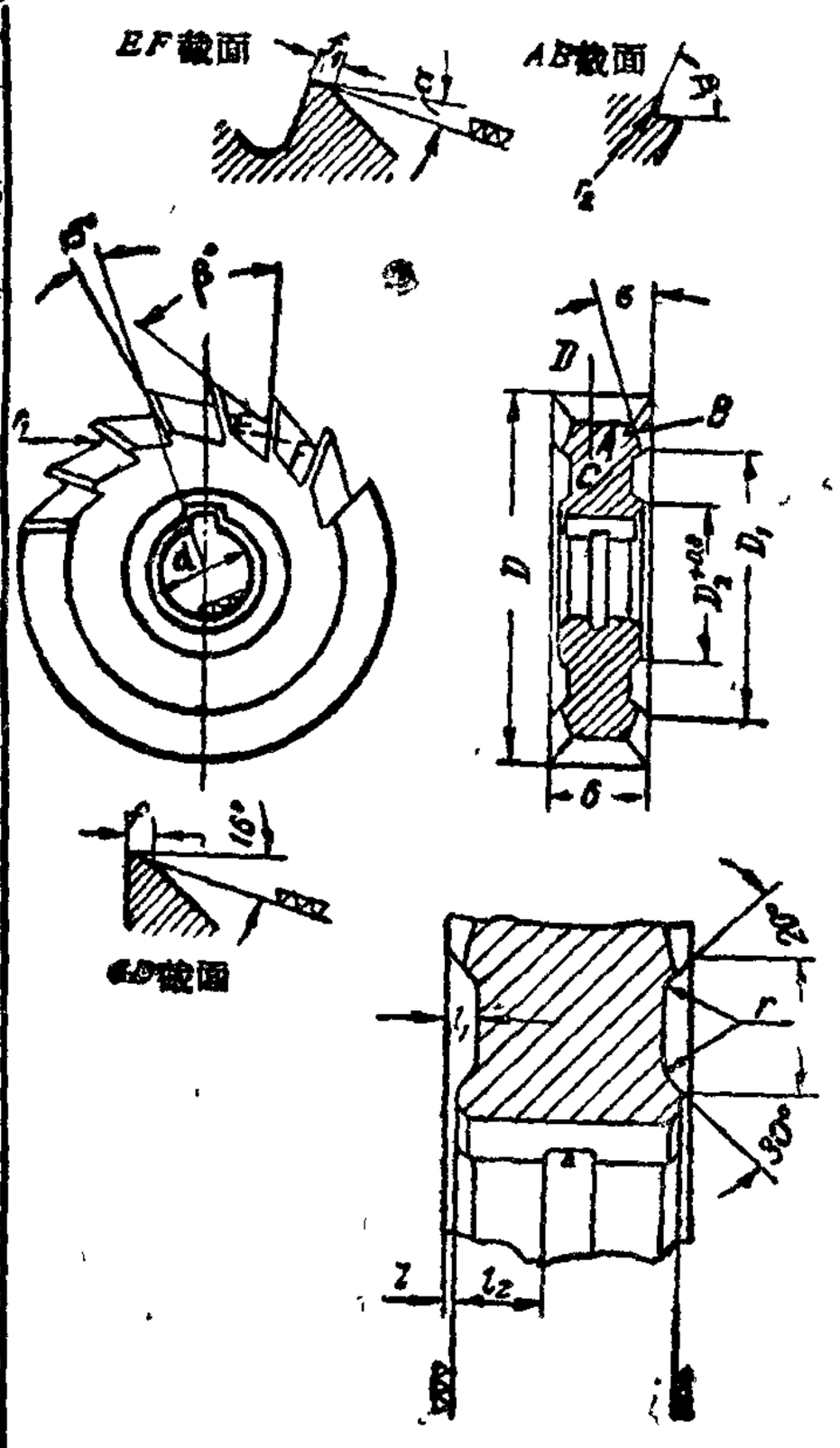
1. 孔按表24　2. 标記：D×L、厂标、鋼号　3. 螺旋清向右。螺旋流角为15°　4. 帶左向螺旋槽的左切削銑刀、按特殊訂貨制造　5. 刃磨时，刀齿上允許有寬度不大於0.1公厘的刃帶
6. 其余各部分按 $\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$ 2812規定的技术条件

表6 細齿三面刃圓片銑刀，按 $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 3598

来源：托姆斯克工具厂

（齿数 z_0 括号内尺寸的銑刀是非标准的，按特殊訂貨制造）

主要尺寸						外空刀（凹槽）									切削部分										
D		B		d		D_1		D_2	l		l_1		r	l_2	z	β	β_1	σ	α	r_1	r_2	f		f_1	
公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差		公称尺寸	公差	公称尺寸	公差										公称尺寸	公差	公称尺寸	公差
60	−1.9	6	+0.1	22	+0.023	45	±0.8	33	0.5	±0.15	1.3	±0.3	1	—	16	65°	80°	4°15′	5°	1	0.5	1	±0.4	1.6	±0.5
〃	〃	(7)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.5	±0.4	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	8	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2	〃	〃	—	〃	〃	75°	6°15′	〃	〃	〃	〃	〃	1.2	±0.4
〃	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.8	±0.2	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	12	+0.15	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.5	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(14)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	70°	8°40′	10°	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(16)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
75	〃	8	+0.1	22	+0.023	57	±1	35	0.5	±0.15	2	〃	1	—	18	60°	75°	5°30′	5°	1.5	1	1.2	〃	1.4	〃
〃	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.8	±0.2	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	12	+0.15	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.5	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	14	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	70°	7°25′	10°	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(16)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(18)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	6	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
90	−2.2	10	+0.1	27	+0.023	68	±1	45	0.8	±0.2	2.2	〃	1	—	20	60°	75°	5°	5°	1.5	1	〃	〃	1.6	±0.5
〃	〃	12	+0.15	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.5	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	14	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	70°	6°45′	10°	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	16	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(18)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.2	±0.3	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(20)	+0.15	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
110	〃	12	〃	27	+0.023	85	±1	45	1	±0.2	2.5	〃	1	—	24	55°	75°	4°	5°	1.5	1	〃	〃	〃	〃
〃	〃	14	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	16	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3	〃	1.5	—	〃	〃	70°	5°35′	10°	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(18)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.2	±0.3	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(20)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	(22)	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.5	〃	〃	〃	〃	7	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
(130)	−2.5	16	〃	32	+0.027	102	±1	50	1	±0.2	3	〃	〃	—	26	55°	70°	5°10′	〃	1.5	1	〃	〃	1.8	〃
〃	〃	18	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.2	〃	3.5	±0.5	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	20	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	22	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.5	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	24	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	8	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
(150)	〃	18	+0.15	32	+0.027	118	±1	50	1.2	±0.3	〃	〃	〃	—	28	55°	70°	4°45′	〃	1.5	1	1.4	〃	〃	〃
〃	〃	20	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	22	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.5	〃	〃	〃	〃	—	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	24	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	8	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	26	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.8	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃



1. 孔和鍵槽按表24
2. 刃磨时，刀齿上允許有寬不大於0.1公厘的圓柱形刃帶
3. 标記：尺寸 $D \times B$
4. 其他規格按 $\frac{\text{ОСТ}}{\text{НКТП}}$ 2812規定的技术条件

来　源

托姆斯克工具厂

其余 ▽▽

表7　錯齿三面刃粗齿圓片銑刀

主要尺寸						外空刀								切削部分																			
D		B		d		D_1		D_2		l		l_1		r	z	α	β	σ	r_1	f		t		ε	r_2	f_1		a		h	
公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差							公称尺寸	公差	公称尺寸	公差			公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差
60	−1.2	6	+0.1	22	+0.025	45	±0.8	35	±0.8	0.4	±0.1	1.5	+0.3	0.5	12	15°	55°	20°	2	1	±0.3	5.2	±0.3	10°	0.5	1.5	±0.5	16	±0.5	1.2	+0.3
〃	〃	8	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2	〃	〃	〃	〃	〃	18°	〃	〃	〃	〃	〃	12°	〃	〃	〃	〃	〃	1.7	〃
〃	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.6	〃	2.3	〃	1	〃	〃	〃	16°	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	1.2	±0.4	〃	〃	2	〃
〃	〃	12	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.7	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.3	〃
75	〃	6	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.4	〃	1.5	〃	0.5	14	〃	50°	20°	〃	〃	〃	6	〃	10°	〃	1.5	±0.5	20	±0.7	1.2	〃
〃	〃	8	〃	27	〃	57	±1	45	〃	〃	〃	2	〃	〃	〃	〃	〃	18°	〃	〃	〃	〃	〃	12°	〃	〃	〃	〃	〃	1.7	〃
〃	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.6	〃	2.3	〃	1	〃	〃	〃	16°	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	1.2	±0.4	〃	〃	2	〃
〃	〃	12	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.7	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.3	〃
〃	〃	14	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.8	±0.2	3.2	+0.4	〃	〃	〃	〃	14°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.7	〃
〃	〃	16	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.5	〃	〃	〃	〃	〃	13°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3	〃
〃	〃	18	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1	〃	3.8	〃	1.5	〃	12°	〃	15°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.3	+0.4
〃	〃	20	+0.15	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	4.2	〃	〃	〃	〃	〃	14°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.6	〃
110	〃	8	+0.1	32	〃	85	〃	50	〃	0.4	±0.1	2	+0.3	0.5	16	15°	〃	18°	3	〃	〃	7.5	〃	10°	0.5	1.8	±0.6	27	〃	1.7	+0.3
〃	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.6	〃	2.3	〃	1	〃	〃	〃	16°	〃	〃	〃	〃	〃	12°	〃	〃	〃	〃	〃	2	〃
〃	〃	12	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.7	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.3	〃
〃	〃	14	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.8	±0.2	3.2	+0.4	〃	〃	〃	〃	14°	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	1.5	±0.4	〃	〃	2.7	〃
〃	〃	16	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.5	〃	〃	〃	〃	〃	13°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3	〃
〃	〃	18	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1	〃	3.8	〃	1.5	〃	12°	〃	15°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.3	+0.4
〃	〃	20	+0.15	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	4.2	〃	〃	〃	〃	〃	14°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.6	〃
〃	〃	22	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.2	〃	4.6	〃	〃	〃	〃	〃	13°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	4	〃
130	−1.5	10	+0.1	40	〃	102	〃	60	±1	0.6	+0.1	2.3	+0.3	1	13	15°	50°	16°	〃	〃	〃	9	〃	10°	0.5	1.8	±0.6	〃	〃	2	+0.3
〃	〃	12	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.7	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	〃	〃	〃	〃	12°	〃	〃	〃	〃	〃	2.3	〃
〃	〃	14	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	0.8	±0.2	3.2	+0.4	〃	〃	〃	〃	14°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	2.7	〃
〃	〃	16	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.5	〃	〃	〃	〃	〃	13°	〃	〃	〃	〃	〃	15°	〃	1.5	±0.4	〃	〃	3	〃
〃	〃	18	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1	〃	3.8	〃	1.5	〃	12°	〃	15°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.3	+0.4
〃	〃	20	+0.15	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	4.2	〃	〃	〃	〃	〃	14°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	3.6	〃
〃	〃	24	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.2	〃	4.6	〃	〃	〃	〃	〃	14°	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	4	〃
〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	5	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	4.4	〃

1. 标記：尺寸$D \times B$、鋼号、厂标　2. 刃磨刀齿时，允許有寬度不大於0.1公厘的圓柱形刃帶　3. 孔和鍵槽按表24

4. 銑切24公厘以內的鍵槽，可制造一組銑刀，这組銑刀的鍵槽裝配在一起拉制

5. 其余規格按$\frac{\text{OCT}}{\text{HKTII}}$2812規定的技术条件　6. 直徑为130公厘的銑刀不准用高速鋼制造　7. 本表內的銑刀按特殊訂貨制造

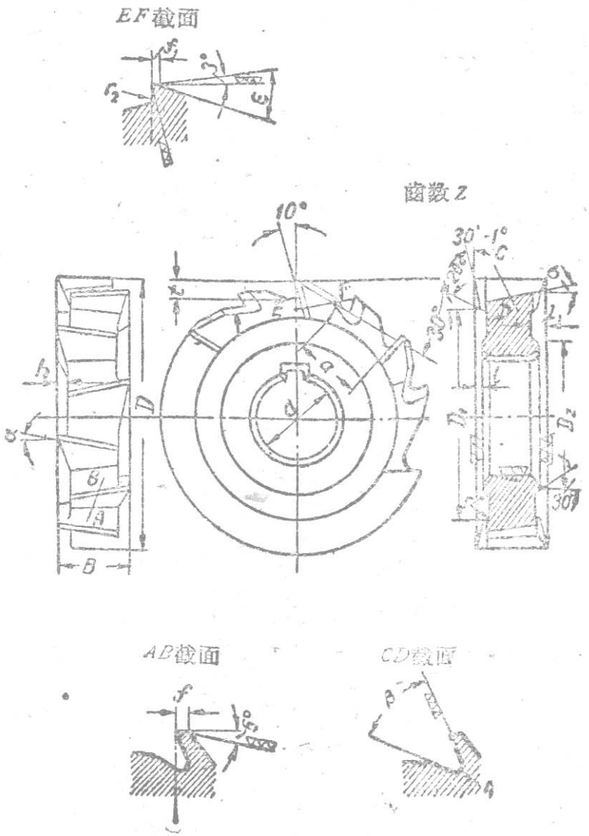
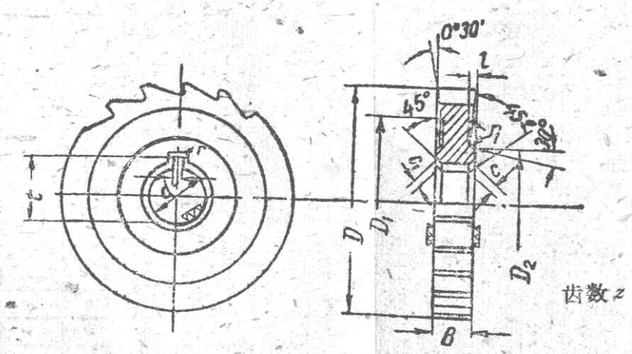
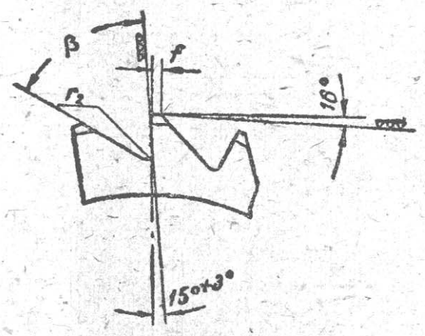


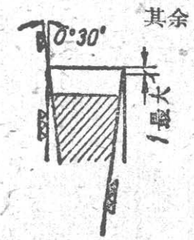
表8 圓片槽銑刀，按 $\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$ 3597

来 源

托姆斯克工具厂







其余 ▽▽

主要尺寸						外空刀							孔的鍵槽和倒稜									切削部分				
D		B		d		D_1		D_2		l		r_1	B		t		C		C_1		r	z	β	f		r_2
公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差		公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差	公称尺寸	公差				公称尺寸	公差	
(50)	−1.6	4	+0.05	16	+0.019	35	±0.7	26	±0.7	0.75	±0.2	0.5	4.08	+0.16	17.7	+0.4	0.3	+0.4	0.2	+0.4	0.5	18	60°	0.8	+0.5	1
(50)	〃	5	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1	〃	1	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
(50)	〃	6	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
60	1.9	5	+0.05	22	+0.023	45	±0.7	35	±0.7	1	±0.2	1	6.08	+0.2	24.1	+0.5	0.5	+0.6	0.3	+0.4	0.5	20	60°	0.8	+0.5	1
〃	〃	6	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	7	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	8	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
75	−1.9	7	+0.05	22	+0.023	55	±1	35	±0.7	1	±0.2	1	6.08	+0.2	24.1	+0.5	0.5	+0.5	0.3	+0.4	0.5	22	55°	0.8	+0.5	1
〃	〃	8	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	12	+0.06	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.5	±0.3	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
(90)	−2.2	8	+0.05	27	+0.023	65	±1	45	±0.7	1	±0.2	1	6.08	+0.2	29.4	+0.5	0.5	+0.5	0.3	+0.4	0.8	24	55°	1	+0.5	1.5
90	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	12	+0.06	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.5	±0.3	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	14	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
〃	〃	16	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
(110)	−2.2	9	+0.05	27	+0.023	85	±0.1	45	±0.7	1	±0.2	1	6.08	+0.2	29.4	+0.5	0.5	+0.5	0.3	+0.4	0.8	26	55°	1	+0.5	1.5
(110)	〃	10	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃
(110)	〃	12	+0.06	〃	〃	〃	〃	〃	〃	1.5	±0.3	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃

1. 磨齿时允許留有寬度不大於 0.1公厘圓柱形刃帶
2. 标記：尺寸 $D\times B$、材料、厂标
3. 括弧內尺寸的銑刀是非标准的，按特殊訂貨制造。
4. 其余規格按 $\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$ 2812規定的技术条件

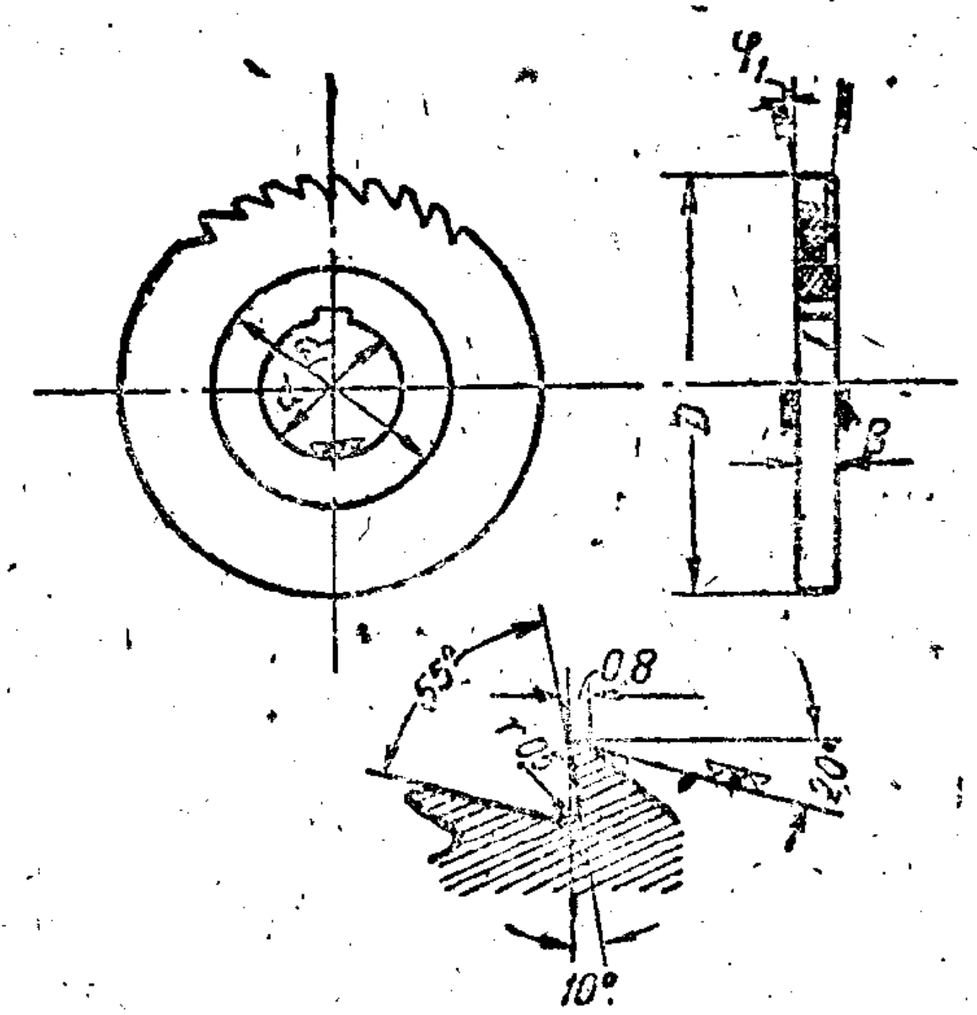
表9 金属用圆鋸，按 $\frac{\text{OCT}}{\text{НКТП}}$ 3602

D 公称尺寸	D 公差	d	B 公称尺寸	B 公差	齿数 z 按OCT	齿数 z 推荐齿数	d_1	φ_1
(60)	B_8 OCT 1010	16	1	±0.04	44	30	25	0°30′
			1.5		42	30		
			2.0		40	30		
			2.5		38	30		
75		22	1.0		52	36	35	
			1.5		50	36		
			2.0		46	36		
			2.5		44	36		1°
			3.0		42	36		
110		27	1.5		64	36	45	0°15′
			2.0		60	36		
			2.5		58	36		0°30′
			3.0		56	36		
			3.5		52	36		
150		32	2.0		78	40	50	0°15′
			2.5		74	40		
			3.0		68	40		
			3.5		64	40		
			4.0		56	40		
200		32	3.0		88	40	50	0°30′
			3.5		80	40		
			4.0		72	40		
			5.0		64	40		

来　源

托姆斯克工具厂

其余 ▽▽



1. 主要尺寸 D、B、d 是必須的。其余供参考用
2. d 的公差和鍵槽的尺寸按表24
3. 圓鋸上鍵槽的厚度可作得等於或大於1.5公厘
4. 括弧內尺寸的鋸片尽可能不採用
5. 側面的凹槽可以切到孔，不必在中心处加厚

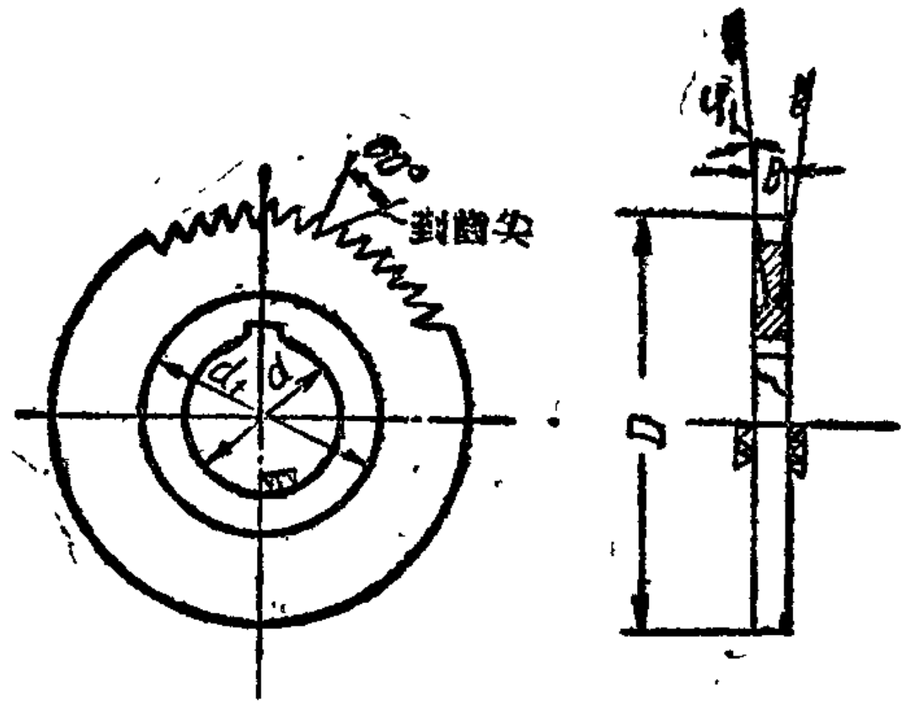
表10 花鍵銑刀，按 $\frac{\text{OCT}}{\text{HKTII}}$ 3599

来　源

托姆斯克工具厂

其余 ▽▽

D 公称尺寸	D 公差	d	B 公称尺寸	B 公差	d_1	齿数 z 按OCT	齿数 z 推荐齿数	φ_1
40	B_8 OCT 1010	10	(0.2)	±0.02	—	108	96	0°15′
			0.3			102	90	
			0.4			96	80	
			0.5			92	72	
			0.6		20	88	60	0°30′
			0.8			76	60	
			1.0	±0.04		72	50	
60		16	0.5	±0.02	—	124	90	0°15′
			0.6		25	116	80	
			0.8			102	72	
			1.0	±0.04		96	60	0°30′
			1.2			92	60	
			1.5			88	50	
			2.0			76	50	
75		22	1.0		35	112	72	
			1.2			108	60	
			1.5			102	60	
			2.0			92	50	
			2.5			80	40	1°
			3.0			76	40	
			4.0			68	36	1°30′
			5.0			60	36	



1. 主要尺寸 D、B 和 d 必須遵照，其余供参考用
2. d 的公差和鍵槽的尺寸按表24
3. 銑刀鍵槽的深度应等於或大於1.5公厘
4. 側面凹槽可以切到孔，不必在中心处加厚
5. 括弧內尺寸的銑刀只可能不採用

此为试读，需要完整PDF请访问：www.ertongbook.com