

全国刀具标准化技术委员会文件

刀标字[2005]10号

关于在《刀具标准汇编》中征集企业简介的通知

全国刀具标准化技术委员会和中国标准出版社决定联合编辑出版《中国机械工业标准汇编 刀具卷》(以下简称《刀具标准汇编》)。该汇编共四分册,分别为:1 综合,2 铣刀、铰刀,3 钻头、螺纹刀具,4 齿轮刀具、拉刀、车刀。基本收编了截止2005年6月底前批准发布的现行刀具国家标准、行业标准和行业内部标准共310多项。合计2000多页。400多万字。预计2005年9月底出版。采用大16开平装印刷,内容详见附件1:《中国机械工业标准汇编 刀具卷》目录。

该《刀具标准汇编》是目前收录刀具标准最全、最新的刀具标准资料。通过全国刀具标准化技术委员会资料发行系统和标准出版社的发行系统发行。发行量大,发行面广。保存期长。

为了相关企业宣传产品和帮助标准读者选用刀具,经全国刀具标准化技术委员会和中国标准出版社协商决定在《刀具标准汇编》上刊登刀具生产企业简介,简介内容刊登在正文的最后和封三之间的位置。由全国刀具标准化技术委员会独家负责在工具企业征集。现将有关事项通知如下:

一、企业可以自行选择在《刀具标准汇编》1 综合，2 铣刀、铰刀，3 钻头、螺纹刀具，4 齿轮刀具、拉刀、车刀的一个分册或几个分册上刊登简介。一本分册刊登费：3000 元；二本分册刊登费合计：5000 元；三本分册刊登费合计：6800 元；四本分册刊登费合计：8000 元。

二、简介内容：1)企业简介及主要产品（500 字以内）；2)地址和邮编；3)电话和传真；4)网址和电子邮箱；5)企业法人或负责人。

三、时间：为保证汇编的按时出版，企业简介征集工作于 2005 年 8 月 15 日截止。

请按附件 2 填写企业简介，用 E-mail 或邮件于 2005 年 8 月 15 日前发全国刀具标准化技术委员会，并根据选择刊登的分册将刊登费于 2005 年 8 月 15 日按下列帐号汇国家刀具质量监督检验中心。

地址：四川省成都市府青路二段 24 号 邮编：610051 电话：028—83242782
手机：13708183056
传真：028—83242782 网址：www.cttmi.com E-mail:gbzha@163.com
户名：国家刀具质量监督检验中心 开户行：工行八里庄分理处
帐号：4402212009004602452 联系人：查国兵 聂珂星

二〇〇五年六月二十五日

附件 1 :

《中国机械工业标准汇编 刀具卷》目录

《中国机械工业标准汇编 刀具卷 (综合)》 (702 页 约 140 万字)

一、术语、代号

GB/T2075-1998	切削加工用硬切削材料的用途--切屑形式大组和用途小组的分类代号
GB/T12204-1990	金属切削 基本术语
GB/T14895-1994	金属切削刀具术语 切齿刀具
GB/T17111-1997	切削工具 高速钢分组代号
GB/T17983-2000	带断屑槽刀片近似切屑控制区的分类和代号
JB/T7969-1999	拉刀术语

二、联结

GB/T1442-2004	直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸
GB/T1443-1996	机床和工具柄用自夹圆锥
GB/T4267-2004	直柄回转工具用柄部直径和传动方头尺寸
GB/T3837 -2001	7 : 24 手动换刀刀柄圆锥
GB/T6131.1-1996	铣刀直柄 第 1 部分: 普通直柄的型式和尺寸
GB/T6131.2-1996	铣刀直柄 第 2 部分: 削平直柄的型式和尺寸
GB/T6131.3-1996	铣刀直柄 第 3 部分: 2°斜削平直柄的型式和尺寸
GB/T6131.4-1996	铣刀直柄 第 4 部分: 螺纹柄的型式和尺寸
GB/T6132-1993	铣刀和铣刀刀杆的互换尺寸
GB/T6133-1985	削平型直柄刀具夹头
GB/T10944-1989	自动换刀机床用 7 : 24 圆锥工具柄 40、45 和 50 号圆锥柄
GB/T10945-1989	自动换刀机床用 7 : 24 圆锥工具柄 40、45 和 50 号圆锥柄拉钉
GB/T15307-1994	可转位钻头用削平型直柄
GB/T19448.1-2004	圆柱柄刀夹 第 1 部分: 圆柱柄、安装孔-供货技术条件
GB/T19448.2-2004	圆柱柄刀夹 第 2 部分: 制造专用刀夹的 A 型半成品
GB/T19448.3-2004	圆柱柄刀夹 第 3 部分: 装径向矩形车刀的 B 型刀夹
GB/T19448.4-2004	圆柱柄刀夹 第 4 部分: 装轴向矩形车刀的 C 型刀夹
GB/T19448.5-2004	圆柱柄刀夹 第 5 部分: 装一个以上矩形车刀的 D 型刀夹
GB/T19448.6-2004	圆柱柄刀夹 第 6 部分: 装圆柱柄刀具的 E 型刀夹
GB/T19448.7-2004	圆柱柄刀夹 第 7 部分: 装锥柄刀具的 F 型刀夹
GB/T19448.8-2004	圆柱柄刀夹 第 8 部分: Z 型, 附件
GB/T19449.1-2004	带有法兰接触面的空心圆锥接口 第 1 部分: 柄部--尺寸
GB/T19449.2-2004	带有法兰接触面的空心圆锥接口 第 2 部分: 安装孔--尺寸

三、刀片

GB/T2076-1987	切削刀具用可转位刀片型号表示规则
GB/T2077-1987	硬质合金可转位刀片圆角半径
GB/T2078-1987	带圆孔的硬质合金可转位刀片
GB/T2079-1987	无孔的硬质合金可转位刀片
GB/T2080-1987	沉孔硬质合金可转位刀片

GB/T2081-1987	铣削刀具用硬质合金可转位刀片
GB/T5244-1985	硬质合金焊接车刀片
GB/T15306.1-1994	陶瓷可转位刀片 无孔刀片尺寸 (G级)
GB/T15306.2-1994	陶瓷可转位刀片 带孔刀片尺寸
GB/T15306.3-1994	陶瓷可转位刀片 无孔刀片尺寸(U级)
GB/T15306.4-1994	陶瓷可转位刀片 技术条件
JB/T7904-1999	内排屑深孔钻用硬质合金刀片
JB/T8369-1996	冲击锤和电锤钻用硬质合金刀片
四、方法	
GB/T16459-1996	面铣刀寿命试验
GB/T16460-1996	立铣刀寿命试验
GB/T16461-1996	单刃车削刀具寿命试验
JB/T6567-1993	刀具摩擦焊接质量要求和评定方法
JB/T6568-1993	拉刀切削性能综合评定方法
JB/T10231.1-2001	刀具产品检测方法 第1部分:通则
JB/T10231.2-2001	刀具产品检测方法 第2部分:麻花钻
JB/T10231.3-2001	刀具产品检测方法 第3部分:立铣刀
JB/T10231.4-2001	刀具产品检测方法 第4部分:丝锥
JB/T10231.5-2002	刀具产品检测方法 第5部分:齿轮滚刀
JB/T10231.6-2002	刀具产品检测方法 第6部分:插齿刀
JB/T10231.7-2002	刀具产品检测方法 第7部分:圆拉刀
JB/T10231.8-2002	刀具产品检测方法 第8部分:板牙
JB/T10231.9-2002	刀具产品检测方法 第9部分:铰刀
JB/T10231.10-2002	刀具产品检测方法 第10部分:镗钻
JB/T10231.11-2002	刀具产品检测方法 第11部分:扩孔钻
JB/T10231.12-2002	刀具产品检测方法 第12部分:三面刃铣刀
JB/T10231.13-2002	刀具产品检测方法 第13部分:锯片铣刀
JB/T10231.14-2002	刀具产品检测方法 第14部分:键槽铣刀
JB/T10231.15-2002	刀具产品检测方法 第15部分:可转位三面刃铣刀
JB/T10231.16-2002	刀具产品检测方法 第16部分:可转位面铣刀
JB/T10231.17-2002	刀具产品检测方法 第17部分:可转位立铣刀
JB/T10231.18-2002	刀具产品检测方法 第18部分:可转位车刀
JB/T10231.19-2002	刀具产品检测方法 第19部分:键槽拉刀
JB/T10231.20-2002	刀具产品检测方法 第20部分:矩形花键拉刀
五、其他	
GB/T145-2001	中心孔
JB/T8365-1996	氮化钛涂层高速钢刀具 技术规范
JB/T3887-1999	渐开线直齿圆柱测量齿轮

《中国机械工业标准汇编 刀具卷 (铣刀 铰刀)》 (470页 约 94万字)

一、立铣刀

- GB/T1114.1-1998 套式立铣刀 第1部分:型式与尺寸
GB/T1114.2-1998 套式立铣刀 第2部分:技术条件
GB/T5340-1985 可转位立铣刀
GB/T6117.1-1996 立铣刀 第1部分:直柄立铣刀的型式和尺寸
GB/T6117.2-1996 立铣刀 第2部分:莫氏锥柄立铣刀的型式和尺寸
GB/T6117.3-1996 立铣刀 第3部分:7:24锥柄立铣刀的型式和尺寸
GB/T6118-1996 立铣刀 技术条件
GB/T14298-1993 可转位螺旋立铣刀
GB/T14328.1-1993 直柄粗加工立铣刀 型式与尺寸
GB/T14328.2-1993 削平型直柄粗加工立铣刀 型式与尺寸
GB/T14328.3-1993 莫氏锥柄粗加工立铣刀 型式与尺寸
GB/T14328.4-1993 粗加工立铣刀 技术条件
GB/T16456.1-1996 硬质合金螺旋齿立铣刀 第1部分:直柄立铣刀 型式和尺寸
GB/T16456.2-1996 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
GB/T16456.3-1996 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
GB/T16456.4-1996 硬质合金螺旋齿立铣刀 第4部分:技术条件
GB/T16770.1-1997 整体硬质合金直柄立铣刀 第1部分:型式与尺寸
GB/T16770.2-1997 整体硬质合金直柄立铣刀 第2部分:技术条件
JB/T7971-1999 硬质合金斜齿直柄立铣刀
JB/T7972-1999 硬质合金斜齿锥柄立铣刀

二、面铣刀、三面刃铣刀

- GB/T1115.1-2002 圆柱形铣刀 第1部分:型式和尺寸
GB/T1115.2-2002 圆柱形铣刀 第2部分:技术条件
GB/T5341-1985 可转位三面刃铣刀
GB/T5342-1985 可转位面铣刀
GB/T6119.1-1996 三面刃铣刀 型式和尺寸
GB/T6119.2-1996 三面刃铣刀 技术条件
GB/T9062-1988 硬质合金错齿三面刃铣刀
GB/T14330-1993 硬质合金机夹三面刃铣刀
JB/T7953-1999 镶齿三面刃铣刀
JB/T7954-1999 镶齿套式面铣刀
JB/T7955-1999 镶齿三面刃铣刀和套式面铣刀用高速钢刀齿

三、槽铣刀

- GB/T1112.1-1997 键槽铣刀 第1部分:直柄键槽铣刀 型式和尺寸
GB/T1112.2-1997 键槽铣刀 第2部分:莫氏锥柄键槽铣刀 型式和尺寸
GB/T1112.3-1997 键槽铣刀 第3部分:技术条件
GB/T1119.1-2002 尖齿槽铣刀 第1部分:型式和尺寸
GB/T1119.2-2002 尖齿槽铣刀 第2部分:技术条件
GB/T1127-1997 半圆键槽铣刀
GB/T6124.1-1996 T型槽铣刀 第1部分:直柄T型槽铣刀的型式和尺寸
GB/T6124.2-1996 T型槽铣刀 第2部分:莫氏锥柄T型槽铣刀的型式和尺寸

GB/T6125-1996	T型槽铣刀 技术条件
GB/T6338-2004	直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀
GB/T6340-2004	直柄反燕尾槽铣刀和直柄燕尾槽铣刀 技术条件
GB/T10948-1989	硬质合金直柄T形槽铣刀
GB/T10949-1989	硬质合金锥柄T形槽铣刀
JB/T8366-1996	螺钉槽铣刀
四、锯条、锯片铣刀	
GB/T6080.1-1998	机用锯条 第1部分:型式与尺寸
GB/T6080.2-1998	机用锯条 第2部分:技术条件
GB/T6120-1996	锯片铣刀 型式和尺寸
GB/T6121-1996	锯片铣刀 技术条件
GB/T6130-2001	镶片圆锯
GB/T14301-1993	整体硬质合金锯片铣刀
JB/T7963.1-1997	金属切割带锯条 第1部分:定义和名词术语
JB/T7963.2-1997	金属切割带锯条 第2部分:基本尺寸和公差
JB/T7963.3-1997	金属切割带锯条 第3部分:类型和特征
JB/T8798-1998	双金属带锯条 技术条件
五、模具铣刀	
JB /T7966.1-1999	模具铣刀 第1部分:直柄圆柱形球头立铣刀
JB/T7966.2-1999	模具铣刀 第2部分:削平型直柄圆柱形球头立铣
JB/T7966.3-1999	模具铣刀 第3部分:莫氏锥柄圆柱形球头立铣刀
JB/T7966.4-1999	模具铣刀 第4部分:直柄圆锥形立铣刀
JB/T7966.5-1999	模具铣刀 第5部分:削平型直柄圆锥形立铣刀
JB/T7966.6-1999	模具铣刀 第6部分:直柄圆锥形球头立铣刀
JB/T7966.7-1999	模具铣刀 第7部分:削平型直柄圆锥形球头立铣刀
JB/T7966.8-1999	模具铣刀 第8部分:莫氏锥柄圆锥形立铣刀
JB/T7966.9-1999	模具铣刀 第9部分:莫氏锥柄圆锥形球头立铣刀
JB/T7966.10-1999	模具铣刀 第10部分:技术条件
六、成形铣刀	
GB/T1124.1-1996	凸凹半圆铣刀 第1部分:凹半圆铣刀的型式和尺寸
GB/T1124.2-1996	凸凹半圆铣刀 第2部分:凸半圆铣刀的型式和尺寸
GB/T1124.3-1996	凸凹半圆铣刀 技术条件
GB/T6122.1-2002	圆角铣刀 第1部分:型式与尺寸
GB/T6122.2-2002	圆角铣刀 第2部分:技术条件
GB/T6128.1-1996	角度铣刀 第1部分:单角铣刀的型式和尺寸
GB/T6128.2-1996	角度铣刀 第2部分:不对称双角铣刀的型式和尺寸
GB/T6128.3-1996	角度铣刀 第3部分:对称双角铣刀的型式和尺寸
GB/T6129-1996	角度铣刀 技术条件
七、旋钻锉	
GB/T9217.1-2005	硬质合金旋转锉 第1部分:通用技术条件
GB/T9217.2-2005	硬质合金旋转锉 第2部分:圆柱形旋转锉
GB/T9217.3-2005	硬质合金旋转锉 第3部分:圆柱形球头旋转锉(C型)
GB/T9217.4-2005	硬质合金旋转锉 第4部分:圆球形旋转锉(D型)
GB/T9217.5-2005	硬质合金旋转锉 第5部分:椭圆形旋转锉(E型)

GB/T9217.6-2005 硬质合金旋转锉 第6部分：弧形圆头旋转锉（F型）
 GB/T9217.7-2005 硬质合金旋转锉 第7部分：弧形尖头旋转锉（G型）
 GB/T9217.8-2005 硬质合金旋转锉 第8部分：火炬形旋转锉（H型）
 GB/T9217.9-2005 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）
 GB/T9217.10-2005 硬质合金旋转锉 第10部分：锥形圆头旋转锉（L型）
 GB/T9217.11-2005 硬质合金旋转锉 第11部分：锥形尖头旋转锉（M型）
 GB/T9217.12-2005 硬质合金旋转锉 第12部分：倒锥形旋转锉（N型）

八、铰刀

GB/T1131.1-2004 手用铰刀 第1部分：型式和尺寸
 GB/T1131.2-2004 手用铰刀 第2部分：技术条件
 GB/T1132-2004 直柄和莫氏锥柄机用铰刀
 GB/T1134-2004 带刃倾角莫氏锥柄机用铰刀
 GB/T1135-2004 套式机用铰刀和芯轴
 GB/T1139-2004 莫氏圆锥和米制圆锥铰刀
 GB/T4243-2004 莫氏锥柄长刃机用铰刀
 GB/T4244-2004 带刃倾角直柄机用铰刀
 GB/T4245-2004 机用铰刀技术条件
 GB/T4246-2004 铰刀特殊公差
 GB/T4247-2004 莫氏锥柄机用桥梁铰刀
 GB/T4248-2004 手用1：50锥度销子铰刀技术条件
 GB/T4250-2004 圆锥铰刀 技术条件
 GB/T4251-2004 硬质合金直柄机用铰刀
 GB/T4252-2004 硬质合金莫氏锥柄机用铰刀
 GB/T4253-2004 硬质合金铰刀 技术条件
 JB/T3869-1999 可调节手用铰刀
 JB/T7426-1994 硬质合金可调节浮动铰刀
 JB/T9991-1999 电镀金刚石铰刀

《中国机械工业标准汇编 刀具卷 (钻头 螺纹刀具)》 (486页 约98万字)

一、麻花钻

- GB/T1438.1-1996 锥柄麻花钻 第1部分:莫氏锥柄麻花钻的型式和尺寸
GB/T1438.2-1996 锥柄麻花钻 第2部分:莫氏锥柄长麻花钻的型式和尺寸
GB/T1438.3-1996 锥柄麻花钻 第3部分:莫氏锥柄加长麻花钻的型式和尺寸
GB/T1438.4-1996 锥柄麻花钻 第4部分:莫氏锥柄超长麻花钻的型式和尺寸
GB/T6135.1-1996 直柄麻花钻 第1部分:粗直柄小麻花钻的型式和尺寸
GB/T6135.2-1996 直柄麻花钻 第2部分:直柄短麻花钻的型式和尺寸
GB/T6135.3-1996 直柄麻花钻 第3部分:直柄麻花钻的型式和尺寸
GB/T6135.4-1996 直柄麻花钻 第4部分:直柄长麻花钻的型式和尺寸
GB/T6135.5-1996 直柄麻花钻 第5部分:直柄超长麻花钻的型式和尺寸
GB/T6138.1-1997 攻丝前钻孔用阶梯麻花钻 第1部分:直柄阶梯麻花钻的型式和尺寸
GB/T6138.2-1997 攻丝前钻孔用阶梯麻花钻 第2部分:莫氏锥柄阶梯麻花钻的型式和尺寸
GB/T6139-1997 阶梯麻花钻 技术条件
GB/T10946-1989 硬质合金锥柄麻花钻
GB/T10947-1989 硬质合金麻花钻通用技术条件
GB/T17984-2000 麻花钻 技术条件
GB/T17984-2000/修改单 1-2000 麻花钻 技术条件——修改单 1
JB/T54612-1993 成套麻花钻
JB/T9987-1999 攻丝前钻孔用麻花钻直径
JB/T10002-1999 长直柄麻花钻
JB/T10003-1999 1:50锥孔锥柄麻花钻

二、扩孔钻

- GB/T1142-2004 套式扩孔钻
GB/T4256-2004 直柄和莫氏锥柄扩孔钻
GB/T4257-2004 扩孔钻 技术条件

三、铤钻

- GB/T1143-2004 60°、90°、120°莫氏锥柄锥面铤钻
GB/T4258-2004 60°、90°、120°直柄锥面铤钻
GB/T4259-2004 锥面铤钻 技术条件
GB/T4260-2004 带整体导柱的直柄平底铤钻
GB/T4261-2004 带可换导柱的莫氏锥柄平底铤钻
GB/T4262-2004 平底铤钻 技术条件
GB/T4263-2004 带整体导柱的直柄90°锥面铤钻
GB/T4264-2004 带可换导柱的莫氏锥柄90°锥面铤钻
GB/T4265-2004 带导柱90°锥面铤钻 技术条件
GB/T4266-2004 铤钻用可换导柱
JB/T6358-1992 带可换导柱可转位平底铤钻

四、中心钻

- GB/T6078.1-1998 中心钻 第1部分:不带护锥的中心钻-A型 型式和尺寸
GB/T6078.2-1998 中心钻 第2部分:带护锥的中心钻-B型 型式和尺寸
GB/T6078.3-1998 中心钻 第3部分:弧形中心钻-R型 型式和尺寸
GB/T6078.4-1998 中心钻 第4部分:技术条件

五、其他

GB/T6335.1-1996	旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第1部分:尺寸
GB/T6335.2-1996	旋转和旋转冲击式硬质合金建工钻 第2部分:技术条件
GB/T17112-1997	定心钻
JB/T8367-1996	整体硬质合金印刷线路板麻花钻
JB/T8368.1-1996	电锤钻
JB/T8368.2-1996	套式电锤钻

六、螺纹刀具

GB/T967-1994	螺母丝锥
GB/T968-1994	丝锥螺纹公差
GB/T969-1994	丝锥技术条件
GB/T970.1-1994	圆板牙型式和尺寸
GB/T970.2-1994	圆板牙技术条件
GB/T970.3-1994	圆板牙架型式和互换尺寸
GB/T971-1994	滚丝轮
GB/T972-1994	搓丝板
GB/T3464.1-1994	机用和手用丝锥
GB/T3464.2-2003	长柄机用丝锥
GB/T3464.3-1994	短柄机用和手用丝锥
GB/T3506-1993	螺旋槽丝锥
JB/T5611-1991	内容屑丝锥
JB/T5612-1991	螺尖丝锥
JB/T7428-1994	挤压丝锥
JB/T8364.1-1996	60°圆锥管螺纹圆板牙
JB/T8364.2-1996	60°圆锥管螺纹丝锥
JB/T8364.3-1996	60°圆锥管螺纹丝锥 技术规范
JB/T8786-1998	长柄螺母丝锥
JB/T8824.1-1998	统一螺纹丝锥
JB/T8824.2-1998	统一螺纹丝锥 螺纹公差
JB/T8824.3-1998	统一螺纹丝锥 技术条件
JB/T8824.4-1998	统一螺纹螺母丝锥
JB/T8824.5-1998	统一螺纹圆板牙
JB/T8825.1-1998	惠氏螺纹丝锥
JB/T8825.2-1998	惠氏螺纹丝锥 螺纹公差
JB/T8825.3-1998	惠氏螺纹丝锥 技术条件
JB/T8825.4-1998	惠氏螺纹螺母丝锥
JB/T8825.5-1998	惠氏螺纹圆板牙
JB/T9988.1-1999	高精度梯形螺纹拉削丝锥 第1部分:型式与尺寸
JB/T9988.2-1999	高精度梯形螺纹拉削丝锥 第2部分:螺纹公差
JB/T9988.3-1999	高精度梯形螺纹拉削丝锥 第3部分:技术条件
JB/T9989.1-1999	梯形螺纹丝锥 第1部分:型式与尺寸
JB/T9989.2-1999	梯形螺纹丝锥 第2部分:螺纹公差
JB/T9989.3-1999	梯形螺纹丝锥 第3部分:技术条件
JB/T9994-1999	5.5°圆柱管螺纹丝锥

JB/T9995-1999	5 5 ° 圆柱管螺纹丝锥公差
JB/T9996-1999	5 5 ° 圆锥管螺纹丝锥
JB/T9997-1999	5 5 ° 圆柱管螺纹圆板牙
JB/T9998-1999	5 5 ° 圆锥管螺纹圆板牙
JB/T10001-1999	六方板牙

《中国机械工业标准汇编 刀具卷(齿轮刀具 拉刀 车刀)》(523 页 约 100 万字)

一、齿轮刀具

GB/T5103-2004	渐开线花键滚刀 通用技术条件
GB/T5104-2004	30°压力角渐开线花键滚刀 基本型式和尺寸
GB/T5105-2004	45°压力角渐开线花键滚刀 基本型式和尺寸
GB/T6081-2001	直齿插齿刀的基本型式和尺寸
GB/T6082-2001	直齿插齿刀通用技术条件
GB/T6083-2001	齿轮滚刀的基本型式和尺寸
GB/T6084-2001	齿轮滚刀通用技术条件
GB/T9205-2005	镶片齿轮滚刀
GB/T10952-2005	矩形花键滚刀
GB/T14333-1993	盘形剃齿刀
GB/T14348.1-1993	双圆弧齿轮滚刀 型式和尺寸
GB/T14348.2-1993	双圆弧齿轮滚刀 技术条件
JB/T2494.1-1994	小模数齿轮滚刀 基本型式和尺寸
JB/T2494.2-1994	小模数齿轮滚刀 技术条件
JB/T3095.1-1994	小模数直齿插齿刀 基本型式和尺寸
JB/T3095.2-1994	小模数直齿插齿刀 技术条件
JB/T3227-1999	高精度齿轮滚刀通用技术条件
JB/T4103-1994	剃前齿轮滚刀 基本型式和尺寸
JB/T4104-1994	剃前齿轮滚刀 技术条件
JB/T7427-1994	滚子链和套筒链链轮滚刀
JB/T7654.1-1994	整体硬质合金小模数齿轮滚刀 基本型式和尺寸
JB/T7654.2-1994	整体硬质合金小模数齿轮滚刀 技术条件
JB/T7967-1999	渐开线内花键插齿刀 基本型式和尺寸
JB/T7968.1-1999	磨前齿轮滚刀 第1部分:基本型式和尺寸
JB/T7968.2-1999	磨前齿轮滚刀 第2部分:通用技术条件
JB/T7970.1-1999	盘形齿轮铣刀 第1部分:基本型式和尺寸
JB/T7970.2-1999	盘形齿轮铣刀 第2部分:技术条件
JB/T8345-1996	弧齿锥齿轮铣刀 1:24圆锥孔尺寸及公差
JB/T9990.1-1999	直齿锥齿轮精刨刀 第1部分:基本型式和尺寸
JB/T9990.2-1999	直齿锥齿轮精刨刀 第2部分:技术条件
JB/T10004-1999	硬质合金刮削齿轮滚刀 技术条件
JB/T10156-1999	带模滚刀 型式和尺寸
JB/T10157-1999	带轮滚刀 型式和尺寸
JB/T10158-1999	带轮和带模滚刀 技术条件

二、拉刀

GB/T3832.1-2004	拉刀柄部 第1部分:矩形柄
GB/T3832.2-2004	拉刀柄部 第2部分:圆柱形前柄
GB/T3832.3-2004	拉刀柄部 第3部分:圆柱形后柄
GB/T5102-2004	渐开线花键拉刀 技术条件
GB/T14329.1-1993	平刀体键槽拉刀 型式与尺寸
GB/T14329.2-1993	加宽平刀体键槽拉刀 型式与尺寸

GB/T14329.3-1993	带倒角齿键槽拉刀 型式与尺寸
GB/T14329.4-1993	键槽拉刀通用技术条件
JB/T5613-1991	小径定心矩形花键拉刀
JB/T7962-1999	圆拉刀技术条件
JB/T6357-1992	圆推刀
JB/T9992-1999	矩形花键拉刀技术条件
JB/T9993-1999	带侧面齿键槽拉刀
三、车刀	
GB/T4211.1-2004	高速钢车刀条 第1部分：型式和尺寸
GB/T4211.2-2004	高速钢车刀条 第2部分：技术条件
GB/T5343.1-1993	可转位车刀及刀夹 型号表示规则
GB/T5343.2-1993	可转位车刀 型式尺寸和技术条件
GB/T10953-1989	机夹切断车刀
GB/T10954-1989	机夹外螺纹车刀
GB/T10955-1989	机夹内螺纹车刀
GB/T14297-1993	可转位内孔车刀
GB/T14661-1993	可转位A型刀夹
GB/T17985.1-2000	硬质合金车刀 第1部分：代号及标志
GB/T17985.2-2000	硬质合金车刀 第2部分：外表面车刀
GB/T17985.3-2000	硬质合金车刀 第3部分：内表面车刀

附件 2 :

企业简介内容 (企业填写)

企业名称 (公章)		法人代表 (或)负责人	
地 址		邮 编	
电 话		传 真	
网 址		E-mail	
企业简介及主要产品 (500 字以内):			
说明: 以上内容全国刀具标准化技术委员会可作适当编辑性修改			
备注:			
选择登刊的分册 (在方框内打)			
1 综合	2 铣刀、铰刀	3 钻头、螺纹刀具	4 齿轮刀具、拉刀、车刀