

刀具类国家标准和行业标准 ↓

←

1. GB/T17984-2010 麻花钻 技术条件←
2. GB/T6135.1-2008 直柄麻花钻 第 1 部分：粗直柄小麻花钻型式和尺寸 ←
3. GB/T6135.2-2008 直柄麻花钻 第 2 部分：直柄短麻花钻和直柄麻花钻的型式和尺寸←
4. GB/T6135.3-2008 直柄麻花钻 第 3 部分：直柄长麻花钻型式和尺寸←
5. GB/T6135.4-2008 直柄麻花钻 第 4 部分：直柄超长麻花钻型式和尺寸←
6. GB/T1438.1-2008 锥柄麻花钻 第 1 部分：莫式锥柄麻花钻型式和尺寸←
7. GB/T1438.2-2008 锥柄麻花钻 第 2 部分：莫式锥柄长麻花钻型式和尺寸←
8. GB/T1438.3-2008 锥柄麻花钻 第 3 部分：莫式锥柄加长麻花钻型式和尺寸←
9. GB/T1438.4-2008 锥柄麻花钻 第 4 部分：莫式锥柄超长麻花钻型式和尺寸←
10. GB/T968-2007 丝锥螺纹公差←
11. GB/T969-2007 丝锥技术条件←
12. GB/T3464.1-2007 机用和手用丝锥 第 1 部分：通用柄机用和手用丝锥←
13. GB/T970.1-2008 圆板牙 第 1 部分圆板牙和圆板牙架的型式和尺寸←
14. GB/T970.2-2008 圆板牙 第二部分 技术条件←

15. JB/T10643-2006 成套麻花钻
16. GB/T3464.2-2003 细长柄机用丝锥
17. GB/T3464.3-2007 短柄机用和手用丝锥
18. GB/T1131.1-2004 手用铰刀 第1部分：型式和尺寸
19. GB/T1131.2-2004 手用铰刀 第2部分：技术条件
20. 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
21. 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
22. GB/T6078.3-1998 中心钻 第3部分：弧形中心钻-R型 型式和尺寸
23. GB/T6078.4-1998 中心钻 第4部分：技术条件
24. GB/T3506-2008 螺旋槽丝锥
25. GB/T4246-2004 铰刀特殊公差
26. JB/T8825.1-2011 惠氏螺纹刀具 丝锥
27. JB/T8825.2-2011 惠氏螺纹刀具 丝锥公差
28. JB/T8825.3-2011 惠氏螺纹刀具 丝锥技术条件
29. JB/T8825.5-2011 惠氏螺纹刀具 圆板牙
30. JB/T8824.1-2012 统一螺纹刀具 丝锥
31. JB/T8824.2-2012 统一螺纹刀具 丝锥螺纹公差

32. JB/T8824.3-2012 统一螺纹刀具 丝锥技术条件
33. GB/T6118-2010 立铣刀 技术条件
34. GB/T6117.1-2010 立铣刀 第1部分:直柄立铣刀型式和尺寸
35. GB/T6117.2-2010 立铣刀 第2部分:莫式锥柄立铣刀型式和尺寸
36. GB/T6117.3-1996 立铣刀 第3部分:7: 24 锥柄立铣刀型式和尺寸
37. GB/T1112.1-1997 键槽铣刀 第1部分:直柄键槽铣刀 型式和尺寸
38. 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
39. GB/T1112.3-1997 键槽铣刀 第3部分: 技术条件
40. GB/T6119.1-1996 三面刃铣刀 型式和尺寸
41. GB/T6119.2-1996 三面刃铣刀 技术条件
42. GB/T6120-1996 锯片铣刀 型式和尺寸
43. GB/T4256-2004 直柄和莫式锥柄扩孔钻
44. GB/T4257-2004 扩孔钻 技术条件
45. GB/T4245-2004 机用铰刀技术条件
46. GB/T4248-2004 手用 1: 50 锥度销子铰刀 技术条件
47. GB/T4250-2004 圆锥铰刀 技术条件
48. JB/T10002-1999 长直柄麻花钻
49. JB/T10232.1-2001 成套螺纹工具第1部分:型式和尺寸

50. JB/T10232.2-2001 成套螺纹工具第 2 部分:技术条件↵
51. JB/T54854-1999 刀具 产品质量分等通则↵
52. GB/T28256-2012 梯形螺纹丝锥↵
53. GB/T20333-2006 圆柱和圆锥管螺纹丝锥的基本尺度和标志↵
54. GB/T20334-2006 G 系列和 RP 系列管螺纹磨牙丝锥的螺纹尺寸公差↵
55. GB/T20328-2006 R 系列圆锥管螺纹圆板牙↵
56. GB/T4267-2004 直柄回转工具柄部直径和传动方头的尺寸↵
57. GB/T1132-2004 直柄和莫氏锥柄机用铰刀↵
58. JB/T10231.27-2006 刀具产品检测方法第 27 部分 中心钻↵
59. GB/T2075-2007 切削加工用硬切削材料的分类和用途大组和用途小组的分类代号↵
60. GB/T20331-2006 直柄机用 1: 50 锥度销子铰刀↵
61. GB/T20324-2006 G 系列圆柱管螺纹圆板牙↵
62. GB/T28254-2012 螺尖丝锥↵
63. GB/T28253-2012 挤压丝锥↵
64. GB/T1443-1996 机床和工具柄用自夹圆锥↵
65. GB2077-87 硬质合金可转位刀片圆角半径 ↵
66. GB2078-2007 带圆角圆孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸 ↵
67. GB2079-87 无孔的硬质合金可转位刀片 ↵

68. GB2080-2007 带圆角沉孔固定的硬质合金可转位刀片尺寸 ↵
69. GB2081-87 硬质合金可转位铣刀片 ↵
70. GB/T5340-2006 可转位立铣刀 ↵
71. GB/T5341-2006 可转位三面刃铣刀 ↵
72. GB/T5342-2006 可转位面铣刀 ↵
73. GB/T5343-2007 可转位车刀 ↵
74. GB6090-2003 钻夹头圆锥 ↵
75. GB10944-2006 自动换刀机床用 7:24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 号圆锥柄 ↵
76. GB10945-2006 自动换刀机床用 7: 24 圆锥工具柄部 40、45 和 50 圆锥柄用拉钉 ↵
77. GB/T14297-93 可转位内孔车刀 ↵
78. GB/T14298-2008 可转位螺旋立铣刀 ↵
79. GB/T14299-2007 可转位螺旋沟浅孔钻 ↵
80. GB/T14300-2007 可转位直沟浅孔钻 ↵
81. GB/T14301-2008 整体硬质合金锯片铣刀 13 新增 ↵
82. GB/T14330-2008 硬质合金机夹三面刃铣刀 ↵
83. GB/T14661-2007 可转位 A 型刀夹 ↵
84. GB/T15307-2008 可转位钻头用削平型直柄 ↵

85. GB/T25666-2010 硬质合金直柄麻花钻 13 新增↵
86. GB/T25667-2010 整体硬质合金直柄麻花钻 13 新增↵
87. GB/T25668.1-2010 镗铣类模块式工具系统第 1 部分：型号表示规则
↵
88. GB/T25668.2-2010 镗铣类模块式工具系统第 2 部分：TMG21 工具系
统的型式和尺寸↵
89. GB/T25669.1-2010 镗铣类数控机床用工具系统第 1 部分：型号表示规
则 ↵
90. GB/T25669.2-2010 镗铣类数控机床用工具系统第 2 部分：型式和尺寸
↵
91. GB/T25670-2010 硬质合金斜齿立铣刀 13 新增↵
92. JB/T3411.14-1999 丝锥夹套尺寸 ↵
93. JB/T3411.83-1999 锥柄 90° 镗刀杆尺寸 ↵
94. JB/T3411.101~127-1999 铣床辅具（合订本） ↵
95. JB/T6350-2008 铣夹头 ↵
96. JB/T8363.1-2012 沉孔可转位刀片用紧固螺钉第 1 部分：头部内六角花形
型式和尺寸 13 更新↵
97. JB/T8363.2-2012 沉孔可转位刀片用紧固螺钉第二部分：技术规范 13
更新↵