

# 机械制造工艺及工艺装备

## 标准目录

机电部机械标准化研究所

## 前 言

为了配合机械工业企业搞好工艺及工艺装备标准化工作，充分利用现行的相关标准，我们收集了国家标准（GB）、专业标准（ZB）、原机械部（委）（JB）、电子部（SJ）、兵器部（WJ）、航空部（HB）、航天部（QJ）、铁道部（TB）、纺织部（FJ），标准以及原机械部（委）有关专业局局批企业标准中的工艺及工装标准共6336项，编写了《机械制造工艺及工艺装备标准目录》。为查找方便，将工艺及工艺装备标准按其不同性质分成工艺基础、工艺材料、工艺技术条件（工艺参数）、工艺方法、工艺试验与检测、工艺装备和工艺管理七大类。其中工艺装备又分为刀具、磨料与磨具、夹具及夹具零部件、模具、机床辅具、计量器具、钳工与手工工具和其它工装八类。在每一类中按标准的级别，以国家标准，专业标准、部标准（包括指导性技术文件）、局批企业用标准的顺序排列；在每一级标准中又按标准的顺序号予以排列。

收入了将于1988、1989、1990年陆续制修订与发布工艺及工装的国家标准、专业标准和机电部指导小文件共115项。本目录约13万字。

本目录由机械电子部标准化研究所马贤智、毛玉钢、史滨生、朱奇志编写。

编 者

1988年8月

目录中收集的各级标准的分类统计表

级 别	类 别	工 艺 装 备												其他 工装	工 艺 管 理	合 计
		工 艺 基 础	工 艺 材 料	( 工 艺 参 数 技 术 条 件 )	工 艺 方 法	工 艺 试 验 与 检 测	刃 具	磨 料 与 磨 具	机 床 辅 具	夹 具 及 夹 具 零 部 件	模 具	计 量 器 具	钳 工 与 手 工 工 具			
GB		12	37	17		65	146	60	18	120	171	45	4	4	1	700
ZB(ZB/Z)			3	4		11	10	2	21			11				62
JB(JB/Z)		3	44	34	41	73	32	41	158	135	84	35	41	7	34	762
HB(HB/Z)		5	34	18	65	192	450		247	695	414	167	220	2		2509
WJ(WJ/Z)		2	23	39	7	43	65		3	225	261	111	63		8	850
CB(CB/Z)		1	2	57	29	34	3			3					2	131
QJ(QJ/Z)		5		67	231	80	127		54	54	259	44			38	954
TB(TB/Z)		1		23	1	2					13				2	42
SJ(SJ/Z)										15	132					147
FJ				4	1											5
JB/GQ			9	9	1	1	10	4				16				50
JB/TQ				8												8
JB/ZQ			8	45	13	13	9		7	1		3	2			101
JB/NQ				1		4					8			2		15
合 计		29	160	326	389	518	852	107	517	1239	1342	431	330	15	85	6336

※表中不包括1988年制修订的标准

## 目 录

一、工艺基础.....	( 1 )
二、工艺材料.....	( 3 )
三、技术条件.....	( 8 )
四、工艺方法.....	( 19 )
五、工艺试验与检测.....	( 31 )
六、工艺装备.....	( 49 )
6.1 刀具.....	( 49 )
6.2 磨料与磨具.....	( 88 )
6.3 机床辅具.....	( 92 )
6.4 夹具及夹具零部件.....	( 108 )
6.5 模具.....	( 147 )
6.6 计量器具.....	( 189 )
6.7 钳工与手工工具.....	( 208 )
6.8 其他工装.....	( 221 )
七、工艺与工装管理.....	( 222 )
八、1988—1990年修订的工艺与工装国家标准、专业 标准及部指导性技术文件.....	( 225 )

## 一、 工 艺 基 础

标 准 代 号	标 准 名 称	归 口 单 位
GB 324—80	焊缝代号	哈尔滨焊接所
GB 3138—82	电镀常用名词术语	武汉材保所
GB 3375—82	焊接名词术语	哈尔滨焊接所
GB 4863—85	机械制造工艺基本术语	机电部标准所
GB 5185—85	金属焊接及钎焊方法在图样上的表示方法	哈尔滨焊接所
GB 5611—85	铸造名词术语	沈阳铸造所
GB 5614—85	铸钢件热处理状态的名称定义及代号	沈阳铸造所
GB 5615—85	铸铁件热处理状态的名称定义及代号	沈阳铸造所
GB 7232—87	热处理工艺名词术语	北京机电所
GB 8121—87	热处理工艺材料名词术语	北京机电所
GB 8264—87	涂装技术术语	武汉材料所
GB 8541—87	锻造术语	北京机电所
JB 2435—78	铸造工艺符号表示方法	沈阳铸造所
JB 3111—82	无损检测名词术语	上海材料所
JB/Z 174—82	机械加工工艺定位与夹紧符号	机电部标准所
HB 5117—78	铸造术语	航空航天部301所
HB 5118—78	金属及合金热处理术语	航空航天部301所
HB 5119—79	锻造术语	航空航天部301所
HB 5120—82	焊接术语	航空航天部301所
HB 5225—82	金属腐蚀与防护常用名词术语	航空航天部301所
WJ 292—65	光学零件的薄膜分类及符号	机电部兵器标准所
WJZ 108—81	机械加工工艺定位与夹紧符号	机电部兵器标准所
CB 860—79	船舶焊缝代号	船舶总公司603所
QJ 505—82	涂料涂覆层标注方法	航空航天部708所
QJ 547—80	材料注方法	航空航天部708所
QJ 903.30—85	机械加工工艺定位与夹紧符号	航空航天部708所
QJ 21—85	金属化学铣切名词术语	航空航天部708所

标准代号	标准名称	归口单位
QJ 1101—86	蜂窝夹层结构名词术语(工艺部分)	航空航天部708所
QJ/Z1—81	各种代号的规定	航空航天部708所
TB 121—60	铸件缺陷术语	铁道部计量标准所

## 二、工 艺 材 料

标 准 代 号	标 准 名 称	归 口 单 位
GB 980—76	焊条 分类及型号编制方法	哈尔滨焊接所
GB 981—76	低碳钢及低合金高强度钢焊条	哈尔滨焊接所
GB 982—76	钼和铬钼耐热钢焊条	哈尔滨焊接所
GB 983—85	不锈钢焊条	哈尔滨焊接所
GB 984—85	堆焊焊条	哈尔滨焊接所
GB 1173—86	铸造铝合金 技术条件	沈阳铸造所
GB 1174—74	铸造轴承合金	沈阳铸造所
GB 1175—74	铸造锌合金	沈阳铸造所
GB 1176—74	铸造铜合金	沈阳铸造所
GB 1177—74	铸造镁合金	沈阳铸造所
GB 1225—76	焊条检验、包装和标记	哈尔滨焊接所
GB 1234—85	高电阻电热合金	上海材料所
GB 2476—83	磨料代号	郑州磨料磨具所
GB 3669—83	铝及铝合金焊条	哈尔滨焊接所
GB 3670—83	铜及铜合金焊条	哈尔滨焊接所
GB 4309—84	粉末冶金材料分类和牌号表示方法	上海材料所
GB 4461—84	热双金属带材 技术条件	上海材料所
GB 4753—84	铸造铝镍钴永磁(硬磁)合金技术条件	沈阳铸造所
GB 5117—85	碳钢焊条	哈尔滨焊接所
GB 5118—85	低合金钢焊条	哈尔滨焊接所
GB 5293—85	碳素钢埋弧焊用焊剂	哈尔滨焊接所
GB 5612—85	铸铁牌号表示方法	沈阳铸造所
GB 5613—85	铸钢牌号表示方法	沈阳铸造所
GB 5675—85	灰铸铁分级	沈阳铸造所
GB 5676—85	一般工程用铸造碳钢	沈阳铸造所
GB 5679—85	可锻铸铁	北京机电所
GB 5957—86	烧结金属材料(不包括硬质合金)抽样	上海材料所
GB 6145—85	锰铜、康铜精密电阻合金	上海材料所
GB 6149—85	新康铜电阻合金	上海材料所
GB 6208—85	钎料牌号表示法	哈尔滨焊接所
GB 6418—86	铜基钎料	哈尔滨焊接所
GB 7216—87	灰铸铁金相	沈阳铸造所

标准代号	标准名称	归口单位
GB 8063—87	铸造非合金牌号表示方法	沈阳铸造所
GB 8110—87	二氧化碳气体保护焊用钢焊丝	哈尔滨焊接所
GB 8263—87	抗磨白口铸铁技术条件	沈阳铸造所
GB 8493—87	一般工程用铸造碳钢金相	沈阳铸造所
ZBY 119—82	镍铬铁温度磁补偿合金	上海材料所
ZBY 151—83	镍铬基精密电阻合金丝	上海材料所
ZBY 278—84	锰铜精密电阻合金	上海材料所
JB 435—63	造型用砂	沈阳铸造所
JB 1802—76	稀土镁球墨铸铁金相标准	沈阳铸造所
JB 2122—77	铁素体可锻铸铁金相标准	北京机电所
JB 2244—77	还原铁粉	上海材料所
JB 2487—78	检定铸造粘结剂用标准砂	沈阳铸造所
JB 2735—80	铸造用膨润土和粘土	沈阳铸造所
JB 2736—80	铜及铜合金焊丝	哈尔滨焊接所
JB 2737—80	铝及铝合金焊丝	哈尔滨焊接所
JB 2753—80	镍基铸铁焊条	哈尔滨焊接所
JB 2755—80	铸造用亚硫酸盐木浆废液粘结剂	哈尔滨焊接所
JB 2797—81	粉末冶金铁基结构材料	上海材料所
JB 2835—79	低温钢焊条	哈尔滨焊接所
JB 2869—86	渗透性烧结金属材料密度、开孔孔隙率和含油率	上海材料所
JB 2950—81	铸造化铁炉用煤粉	沈阳铸造所
JB 2978—81	熔模铸造制壳材料用铝矾土砂粉	沈阳铸造所
JB 2979—81	熔模铸造制壳材料用石英砂粉	沈阳铸造所
JB 3021—81	稀土镁球墨铸铁等温淬火金相标准	沈阳铸造所
JB 3063—82	粉末冶金摩擦材料	上海材料所
JB 3068—82	压铸锌合金	沈阳铸造所
JB 3069—82	压造铝合金	沈阳铸造所
JB 3070—82	压造镁合金	沈阳铸造所
JB 3071—82	压造铜合金	沈阳铸造所
JB 3072—82	有色压铸合金试样	沈阳铸造所
JB 3168—82	喷焊合金粉末 技术条件	哈尔滨焊接所
JB 3578—82	环氧耐磨涂层材料	武汉材保所



标准代号	标准名称	归口单位
JB 3593—84	热处理状态粉末冶金铁基结构材料	上海材料所
JB 3828—84	铸造用糖醇尿醛 I 型树脂	沈阳铸造所
JB 3829—84	蠕墨铸铁金相标准	沈阳铸造所
JB 4050.1—85	气相防锈油 技术条件	武汉材保所
JB 4051.1—85	气相防锈纸 技术条件	武汉材保所
JB 4114—85	烧结纯铁软磁材料 技术条件	上海材料所
JB 4115—85	液压泵液压马达侧板用烧结双金属板材	上海材料所
JB 4120—85	锻造合金钢支承棍	北京机电部
JB 4382—87	氯化钙水溶液淬火介质 技术条件	北京机电部
JB 4383—87	固体渗硼及渗硼剂	北京机电部
JB 4390—87	高、中温热处理盐浴校正剂	北京机电部
JB 4393—87	聚乙稀醇合成淬火剂 技术条件	北京机电部
JB/Z 71—64	铸造化铁炉用焦炭	沈阳铸造所
JB/Z 72—64	铸造化铁炉用石灰石	沈阳铸造所
JB/Z 74—65	手工电弧焊条涂料用原材料	哈尔滨焊接所
JB/Z 86—66	铸造用乳化沥清粘结剂	沈阳铸造所
JB/Z 169—81	电工用热轧硅钢片验收技术条件	上海材料所
JB/Z 179—82	中锰抗磨球墨铸铁金相图谱	沈阳铸造所
JB/Z 303—87	灰铸铁与墨铸铁断口扫描电镜分析图谱	沈阳铸造所
HB 459—65	HT—1 焊条技术条件	航空航天部301所
HB 460—65	HT—2 焊条技术条件	航空航天部301所
HB 461—65	HT—3 焊条技术条件	航空航天部301所
HB 462—65	HT—4 焊条技术条件	航空航天部301所
HB 463—65	HT—5 焊条技术条件	航空航天部301所
HB 801—66	航空用贵金属材料半成品技术条件	航空航天部301所
HB 802—66	航空用贵金属导电位计绕线材料技术条件	航空航天部301所
HB 803—66	航空用贵金属导电刷材料技术条件	航空航天部301所
HB 804—66	航空用贵金属导电环材料技术条件	航空航天部301所
HB 805—66	航空用贵金属标准化接触点技术条件	航空航天部301所
HB 5018—77	铸造永磁合金	航空航天部301所
HB 5137—80	3Cr3MO3VNb热作模具钢技术条件(试行)	航空航天部301所
HB 5154—80	K1合金锭	航空航天部301所

标准代号	标准名称	归口单位
HB 5155—80	K 3 合金锭	航空航天部301 所
HB 5156—80	K 5 合金锭	航空航天部301 所
HB 5157—80	K 6 合金锭	航空航天部301 所
HB 5158—80	K11合金锭	航空航天部301 所
HB 5159—80	K12合金锭	航空航天部301 所
HB 5160—80	K14合金锭	航空航天部301 所
HB 5161—80	K17合金锭	航空航天部301 所
HB 5162—80	K18合金锭	航空航天部301 所
HB 5163—80	K19合金锭	航空航天部301 所
HB 5187—80	航空用贵金属及其合金电位器裸线	航空航天部301 所
HB 5188—81	航空用贵金属及其合金电刷线材	航空航天部301 所
HB 5189—81	航空用贵金属及其合金管材	航空航天部301 所
HB 5190—81	航空用贵金属及其合金板、带材	航空航天部301 所
HB 5191—81	航空用贵金属及其合金丝材	航空航天部301 所
HB 5202—82	航空用铝及铝合金挤压棒材	航空航天部301 所
HB 5203—82	航空用镁合金挤压型材	航空航天部301 所
HB 5222—82	航空发动机叶片用TC <sub>4</sub> 钛合金棒材	航空航天部301 所
HB 5223—82	航空发动机盘用TC <sub>4</sub> 钛合金饼坯	航空航天部301 所
HB 5224—82	航空发动机盘用TC <sub>4</sub> 钛合金模锻件	航空航天部301 所
HB 5252—83	航空用40CrMnSiMOVA超高强度钢 钢棒	航空航天部301 所
HB 5253—83	航空工业用40CrMnSiMOVA无发纹钢 钢管	航空航天部301 所
WJ 285—65	光学零件酸蚀镀透光膜	机电部兵器标准所
WJ 286—65	光学零件镀硅酸乙酯溶液透光膜	机电部兵器标准所
WJ 287—65	光学零件镀铝反射膜	机电部兵器标准所
WJ 288—65	涂黑色消光漆	机电部兵器标准所
WJ 289—65	化学镀银内反射膜	机电部兵器标准所
WJ 418—65	FS—201压塑料	机电部兵器标准所
WJ 419—65	FS—202压塑料	机电部兵器标准所
WJ 420—65	FS—501压塑料	机电部兵器标准所
WJ 421—65	FS—502压塑料	机电部兵器标准所
WJ 422—65	FS—602压塑料	机电部兵器标准所
WJ 423—65	酚醛压塑料一般要求	机电部兵器标准所
WJ 550—77	FQ—502、FQ—504防腐漆	机电部兵器标准所
WJ 581—78	酚醛玻璃纤维塑料FX—501塑料	机电部兵器标准所

标准代号	标准名称	归口单位
WJ 582—78	酚醛玻璃纤维塑料FX—502塑料	机电部兵器标准所
WJ 583—78	酚醛玻璃纤维塑料FX—503塑料	机电部兵器标准所
WJ 584—78	酚醛玻璃纤维塑料FX—505塑料	机电部兵器标准所
WJ 585—78	酚醛玻璃纤维塑料试验数据处理方法	机电部兵器标准所
WJ 631—84	虫胶漆和松香虫胶漆	机电部兵器标准所
WJ 1351—82	压铸锌合金	机电部兵器标准所
WJ 1597—84	亚硝酸二环己胺气相防锈纸	机电部兵器标准所
WJ 1621—84	热模锻用合金钢锻制模块技术条件	机电部兵器标准所
WJ 1630	亚硝酸二环己胺气相缓蚀剂	机电部兵器标准所
WJZ 111—81	研磨焊	机电部兵器标准所
CB 895—86	船焊395焊条技术条件	船舶总公司603所
CB 1148—85	铜247焊条技术条件	船舶总公司603所
JB/GQ 0038—80	A31—1 铸造铜合金	机电部机床工具局
JB/GQ 0039—80	A31—2 铸造铝合金	机电部机床工具局
JB/GQ 0040—80	A31—3 铸造锌合金	机电部机床工具局
JB/GQ 0041—80	A31—4 铸造轴承合金	机电部机床工具局
JB/GQ 0085—80	A81—8 乳化油	机电部机床工具局
JB/GQ 0086—80	A81—9 硫化切削油	机电部机床工具局
JB/GQ 0087—80	A82—1 置换型防锈油	机电部机床工具局
JB/GQ 0088—80	A84—1 石油脂型防锈脂	机电部机床工具局
JB/GQ 0543—80	A89—3 机床涂漆材料	机电部机床工具局
JB/ZQ 3695	钎焊用焊料	机电部重矿局
JB/ZQ 3706	铬酸锌底漆	机电部重矿局
JB/ZQ 3707	焊接用铬酸锌底漆	机电部重矿局
JB/ZQ 3708	铬酸锌底漆用稀释剂	机电部重矿局
JB/ZQ 3709	溶剂稀释型防锈油	机电部重矿局
JB/ZQ 3710	黄腊质溶剂稀释型防锈油方法	机电部重矿局
JB/ZQ 3711	防锈软石腊法	机电部重矿局
JB/ZQ 3712	油膜型防锈油	机电部重矿局

### 三、技术条件(工艺参数)

标准代号	标准名称	归口单位
GB 976—67	灰铁铸件 分类及技术条件	沈阳铸造所
GB 978—67	可锻铸铁件 分类及技术条件	沈阳铸造所
GB 979—67	碳素钢铸件 分类及技术条件	沈阳铸造所
GB 985—80	手工电弧焊焊接接头的基本型式与尺寸	哈尔滨焊接所
GB 986—80	埋弧焊焊接接头的基本型式与尺寸	哈尔滨焊接所
GB 1348—78	球墨铸铁件	沈阳铸造所
GB 2100—80	不锈钢耐酸钢铸件 技术条件	沈阳铸造所
GB 3180—82	中锰抗磨球墨铸铁件 技术条件	沈阳铸造所
GB 5680—85	高锰钢铸件 技术条件	沈阳铸造所
GB 5958—86	绝缘子金属附件热镀锌层 通用技术条件	武汉材保所
GB 6414—86	铸件 尺寸公差	沈阳铸造所
GB 6416—86	影响钢熔化焊接头质量的技术因素	哈尔滨焊接所
GB 6417—86	金属熔化焊焊缝缺陷分类及说明	哈尔滨焊接所
GB 3323—87	钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级	哈尔滨焊接所
GB 6807—86	钢铁工件涂漆前磷化处理 技术条件	武汉材保所
GB 6967—86	工程结构用中、高强度不锈钢铸件	沈阳铸造所
GB 8491—87	高硅耐蚀铸铁件	沈阳铸造所
GB 8492—87	耐热钢铸件	沈阳铸造所
ZB J36 001—86	滚动轴承零件 渗碳热处理质量标准	北京机电所
ZB J36 002—86	滚动轴承零件 深层渗碳热处理质量标准	北京机电所
ZBJ 38001—87	切削加工通用技术条件	机械委标准所
ZBH 46001—87	塑料、青铜、钢背三层复合自润滑板材 技术条件	上海材料所
JZ 68—63	铸件模样拔模斜度差和重量偏差	沈阳铸造所
JB 640—65	耐热铸铁件 分类及技术条件	沈阳铸造所
JB 755—85	压力容器锻件 技术条件	
JB 2120—78	铝合金铸件 技术条件	沈阳铸造所
JB 2121—77	铜合金铸件 技术条件	沈阳铸造所
JB 2262—78	高硅耐蚀铸铁件	沈阳铸造所
JB 2674—80	合金钢锻制模块 技术条件	北京机电所
JB 2702—80	锌合金、铝合金、铜合金压铸件技术条件	沈阳铸造所
JB 2798—81	铁基粉末冶金烧结制品金相标准	上海材料所

标准代号	标准名称	归口单位
JB 2854—80	铸铁件机械加工余量、尺寸公差和重量偏差	沈阳铸造所
JB 3092—82	火焰切割面质量技术要求	哈尔滨焊接所
JB 3642—84	钢制辊锻件 通用技术条件	北京机电所
JB 3834—85	钢质模锻件公差及机械加工余量	北京机电所
JB 3835—85	钢质模锻件 通用技术条件	北京机电所
JB 3997—85	机床灰铸铁件 技术条件	北京机床所
JB 4129—85	冲压件毛刺高度	北京机电所
JB 4201—86	直齿锥齿轮精锻件 技术条件	北京机电所
JB 4214—86	锻件毛坯下料 通用技术条件	北京机电所
JB 4221—86	辊锻件 结构要素	北京机电所
JB 4249—86	锤上钢质自由锻件 机械加工余量与公差	北京机电所
JB 4250—86	锤上钢质胎模锻件 机械加工余量与公差	北京机电所
JB 4251—86	磨擦焊 通用技术条件	哈尔滨焊接所
JB 4286—86	锤上自由锻件 复杂程度分类及折合系数	北京机电所
JB 4290—86	高速工具钢 锻件技术条件	北京机电所
JB 4378—87	金属冷冲压件 工艺结构要素	北京机电所
JB 4379—87	金属冷冲压件 公差	北京机电所
JB 4380—87	金属冷冲压件 通用技术条件	北京机电所
JB 4381—87	冲压剪切下料件 公差	北京机电所
JB 4384—87	径向锻机上钢质轴类锻件 公差及机械加工余量	北京机电所
JB 4385—87	锤上自由锻件 通用技术条件	北京机电所
JB 4403—87	蠕墨铸铁件	沈阳铸造所
JB/Z 271—86	冲裁间隙	北京机电所
JB/Z 272—86	精密冲裁件结构工艺性	北京机电所
JB/Z 280—87	精密冲裁件质量	北京机电所
JB/Z 295—87	钢质模锻件 工艺结构要素	北京机电所
HB 464—65	结构钢和不锈钢熔焊接头的质量检验及缺陷修补标准	航空航天部 301 所
HB 465—65	变形铝合金气焊接头的质量检验及缺陷修补标准	航空航天部 301 所
HB 466—65	变形铝合金电阻点焊和滚焊的质量检验及缺陷修补标准	航空航天部 301 所
HB 962—82	铸造铝合金技术标准	航空航天部 301 所

标准代号	标准名称	归口单位
HB 963—82	铝合金铸件技术标准	航空航天部301所
HB 964—82	铸造镁合金技术标准	航空航天部301所
HB 965—82	镁合金铸件技术标准	航空航天部301所
HB 966—70	铸造铝合金针孔X光透视分级标准	航空航天部301所
HB 967—76	ZM—5镁合金显微疏松X光透视分级标准	航空航天部301所
HB 5001—73	结构钢精密铸件技术条件	航空航天部301所
HB 5012—74	铝合金压铸件	航空航天部301所
HB 5022—77	渗碳、碳氮共渗、氮化零件金相组织检验标准	航空航天部301所
HB 5024—77	结构钢、不锈钢及耐热钢锻件	航空航天部301所
HB 5131—79	结构钢精密铸件内部疏松X光透视分级标准	航空航天部301所
HB 5204—82	航空用铝合金锻件和模锻件	航空航天部301所
HB 5226—82	金属材料 and 零件用水基清洗剂技术条件	航空航天部301所
HB 5228—83	HZL—205高强度铸造铝合金技术标准	航空航天部301所
HB 5312—85	电镀和化学复盖工艺质量控制标准	航空航天部301所
HB 5335—85	航空用铜合金熔模铸件标准	航空航天部301所
WJ 296—65	砂轮越程槽	兵器标准所
WJ 408—65	光学零件清洁用脱脂棉技术条件	兵器标准所
WJ 409—65	脱脂擦布技术条件	兵器标准所
WJ 410—65	光学零件镀膜用硅酸乙酯技术条件	兵器标准所
WJ 411—65	光学零件镀膜用钛酸乙酯技术条件	兵器标准所
WJ 412—65	光学仪器用精馏乙醇技术条件	兵器标准所
WJ 413—65	光学仪器用精馏乙醇技术条件	兵器标准所
WJ 414—65	光学仪器用烃基润滑脂技术条件	兵器标准所
WJ 415—65	光学仪器用密封蜡技术条件	兵器标准所
WJ 416—65	光学仪器用刻线填料	兵器标准所
WJ 417—65	胶合光学零件用甲醇胶技术条件	兵器标准所
WJ 454—75	光学仪器镀黑镍技术条件	兵器标准所
WJ 455—75	光学仪器镀镍技术条件	兵器标准所
WJ 456—75	光学仪器镀铬技术条件	兵器标准所
WJ 457—75	光学仪器镀镉技术条件	兵器标准所
WJ 458—75	光学仪器镀锌技术条件	兵器标准所
WJ 459—75	光学仪器镀银技术条件	兵器标准所

标准代号	标准名称	归口单位
WJ 460—75	光学仪器镀锡技术条件	兵器标准所
WJ 461—75	光学仪器黑色金属氧化技术条件	兵器标准所
WJ 462—75	光学仪器铜及铜合金氧化技术条件	机电部兵器标准所
WJ 463—75	光学仪器铝及铝合金阳极氧化技术条件	机电部兵器标准所
WJ 464—75	光学仪器黑色金属磷化技术条件	机电部兵器标准所
WJ 465—75	光学仪器镀铜技术条件	机电部兵器标准所
WJ 466—75	光学仪器涂漆技术条件	机电部兵器标准所
WJ 467—75	光学仪器镀(涂)复前表面准备技术条件	机电部兵器标准所
WJ 648—73	光学仪器压铸件(有色合金)技术条件	机电部兵器标准所
WJ 649—73	光学仪器熔模铸件技术条件	机电部兵器标准所
WJ 650—73	光学仪器砂型铸件(有色合金)技术条件	机电部兵器标准所
WJ 651—73	光学仪器金属型铸件(有色合金)技术条件	机电部兵器标准所
WJ 1353—82	压铸锌合金零件技术条件	机电部兵器标准所
WJ 1354—82	压铸锌合金零件磷化技术条件	机电部兵器标准所
WJ 1355—82	压铸锌合金零件钝化技术条件	机电部兵器标准所
WJ 1266—81	塑料制件尺寸公差	机电部兵器标准所
WJ 1386—83	铝合金铸件技术条件	机电部兵器标准所
WJ 1387—83	铜合金铸件技术条件	机电部兵器标准所
WJ 1414—83	金属切削加工未注公差尺寸的极限偏差	机电部兵器标准所
WJ 1589—84	高硅耐蚀铸铁件技术条件	机电部兵器标准所
WJZ 3—65	铁铸件机械加工余量允许尺寸偏差和重量偏差	机电部兵器标准所
WJZ 16—78	光学仪器用螺栓和螺孔的毛坯尺寸	机电部兵器标准所
CB 228—76	轴系加工技术要求	船舶总公司603所
CB 266—62	再生锡基巴氏合金技术条件	船舶总公司603所
CB 706—85	柴油机涂漆技术条件	船舶总公司603所
CB *745—83	电镀和化学覆盖层选用原则	船舶总公司603所
CB 765—78	涂料涂覆技术条件	船舶总公司603所
CB 772—70	船用碳素钢铸件技术条件	船舶总公司603所
CB 773—70	船用结构钢锻件技术条件	船舶总公司603所
CB 778—71	船用柴油机钢锻件技术条件(试行)	船舶总公司603所
CB 779—71	船用柴油机模锻件余量和公差(试行)	船舶总公司603所
CB 812—75	特种产品钎焊通用技术条件	船舶总公司603所
CB 813—75	特种产品焊接通用技术条件	船舶总公司603所

标准代号	标准名称	归口单位
CB 814—83	熔模钢铸件技术条件	船舶总公司603所
CB 815—83	熔模铜合金铸件技术条件	船舶总公司603所
CB 817—75	特种产品钢锻件通用技术条件	船舶总公司603所
CB 818—84	螺旋桨用铜合金技术条件	船舶总公司603所
CB 861—76	圆柱螺旋弹簧技术条件	船舶总公司603所
CB 862—76	有色金属锻件技术条件	船舶总公司603所
CB 867—83	塑料件通用技术条件	船舶总公司603所
CB 883—83	铜合金铸件技术条件	船舶总公司603所
CB 884—83	铝合金铸件技术条件	船舶总公司603所
CB 885—78	镁合金铸件技术条件	船舶总公司603所
CB 964—80	指挥仪机械装配技术条件	船舶总公司603所
CB 973—81	柴油机零件磁粉探伤质量要求(试行)	船舶总公司603所
CB 1133—85	BF <sub>Fe</sub> 30—1—1管材技术条件	船舶总公司603所
CB 1139—85	热处理和耦联剂处理玻璃纤维布技术条件	船舶总公司603所
CB 1145—86	船用仪器设备钢质焊机柜通用技术条件	船舶总公司603所
CB 1152—86	仪器零件加工技术要求	船舶总公司603所
CB 1159—86	轴系锻件技术要求	船舶总公司603所
CB* 3010—78	铸钢曲拐表面质量要求	船舶总公司603所
CB* 3092—81	船体除锈标准	船舶总公司603所
CB* 3093—81	弯管技术要求	船舶总公司603所
CB* 3127—82	焊缝射线照相技术要求	船舶总公司603所
CB* 3176—83	民用船舶钢焊缝射线照相评级标准	船舶总公司603所
CB* 3230—85	船体二次除锈评定标准	船舶总公司603所
CB* 3244—85	船用柴油机及其零件防锈包装技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 41—67	军用产品放样技术要求	船舶总公司603所
CB/Z 45—85	有色金属铸件机械加工余量	船舶总公司603所
CB/Z 50—73	船体结构焊缝缺陷修正技术条件	船舶总公司603所
CB*/Z 56—76	铜管钎焊技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 67—73	碳弧气刨使用技术条件	船舶总公司603所
CB*/Z 89—80	电线电缆冷压连接技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 94—68	黑色金属磷化技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 99—68	气缸套松孔镀铬技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 100—68	活塞环松孔镀铬技术条件	船舶总公司603所



标准代号	标准名称	归口单位
CB/Z 101—68	ChS <sub>2</sub> Sb11—6合金轴瓦金相标准	船舶总公司603所
CB/Z 120—73	604、607钢铸件缺陷补焊技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 121—79	船用921等钢板缺陷补焊技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 126—73	潜艇耐压壳体可拆板的切割和装配焊接技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 133—74	船体零件加工技术要求	船舶总公司603所
CB/Z 134—74	921等钢船体零件加工技术要求	船舶总公司603所
CB/Z 135—74	耐压船体零件加工技术要求	船舶总公司603所
CB/Z 136—74	921球扁钢弯曲和热处理技术要求	船舶总公司603所
CB/Z 181—81	921球扁钢中频弯曲和热处理技术条件	船舶总公司603所
CB/Z 199—82	水面舰船涂漆技术要求	船舶总公司603所
CB/Z 210—84	潜艇管路制造, 安装和试验技术要求	船舶总公司603所
CB*/Z 334—83	水泥船船体建造技术条件	船舶总公司603所
CB*/Z 335—84	船用管子加工通用技术条件	船舶总公司603所
QJ 140—74	镀层厚度及镀前螺纹尺寸	航空航天部708所
QJ 166—75	热固性塑压件通用技术条件	航空航天部708所
QJ 167—75	热塑性塑压件通用技术条件	航空航天部708所
QJ 168—85	镁合金铸件技术条件	航空航天部708所
QJ 169—75	铝合金铸件技术条件	航空航天部708所
QJ 170—76	铝合金、铜合金、锌合金压铸件技术条件	航空航天部708所
QJ 171—79	铜合金铸件技术条件	航空航天部708所
QJ 172—75	熔模铸造铸件技术条件	航空航天部708所
QJ 173—75	基本产品焊接和钎接通用技术条件	航空航天部708所
QJ 174—75	圆柱螺旋弹簧通用技术条件	航空航天部708所
QJ 175—75	基本产品超高强度钢熔焊通用技术条件	航空航天部708所
QJ 176—76	地面设备焊接通用技术条件	航空航天部708所
QJ 261—86	电子仪器用钣金冲压零件通用技术条件	航空航天部708所
QJ 262—85	钣金通用技术条件	航空航天部708所
QJ 487—83	铝及铝合金导电氧化膜层技术条件	航空航天部708所
QJ 488—83	印制板用铝合金镀层技术条件	航空航天部708所
QJ 489—86	提高镀锌层耐腐蚀性技术要求	航空航天部708所
QJ 490—86	黑镍镀层技术条件	航空航天部708所
QJ 491—86	化学镀镍技术条件	航空航天部708所
QJ 492—86	非金属材料化学镀镍技术条件	航空航天部708所
QJ 493—86	钢、铜及铜合金装饰镀铬层技术条件	航空航天部708所