

中 华 人 民 共 和 国

工 农 业 产 品

国家标准、部标准目录

1970

技 术 标 准 出 版 社

出版说明

“灿烂的思想政治之花，必然结成丰硕的经济之果”。随着无产阶级文化大革命的伟大胜利，一个伟大的社会主义革命和社会主义建设的新高潮正在兴起。为适应这大好形势的要求，我们编辑出版了这本国家标准、部标准目录，以利各有关生产建设单位查找所需要的技术标准资料。

但是，这些标准大部分是文化大革命前制订的，某些标准的内容，也存在着不少问题，请读者使用中注意。

这本目录，列入了截止1970年12月31日现行公开出版发行的工农业产品国家标准和部标准。在编排方法上，把国家标准除单作一个部分列出外，属各个行业的还在各个行业部分里重新列出。目前，尚无统一的标准分类方法，这次编辑出版，按照具体情况，可以统一的，尽量统一起来；不宜统一的，不强求统一。国家标准部分，按标准号顺序排列；冶金、化工、机械、电工各按产品分类，类下分组；仪器仪表、农机部分、建材、轻工和纺织部分，只各分成若干类；其它，则各按标准号顺序排列。

由于我们的编辑工作做的还不够细致，难免有遗漏和错误之处，望读者批评指正，以便改进。

1970年12月

目 次

国家标准部分.....	1
煤炭部分.....	41
冶金部分.....	43
石油部分.....	79
化工部分.....	93
建筑材料部分.....	151
林业部分.....	163
机械部分.....	165
电工部分.....	249
仪器仪表部分.....	277
农机部分.....	291
铁道部分.....	301
船舶部分.....	323
纺织部分.....	331
轻工部分.....	353
医疗器械部分.....	373
粮食部分.....	381
商业部分.....	385
地质部分.....	387
农垦部分.....	389
邮电部分.....	391
水电部分.....	395
教育部分.....	397

国家标准部分

标 准 号	标 准 名 称	代 替
G B 1—70	出版、印刷技术标准的规定	G B 1—58
G B 2—58	螺栓、螺钉及双头螺栓末端 尺寸	
G B 3—58	螺纹收尾 螺尾、退刀槽、倒角 尺寸	
G B 5—66	六角头螺栓（粗制）型式与尺寸	G B 5—58
G B 8—66	方头螺栓（粗制）型式与尺寸	G B 8—58
G B 10—66	沉头方颈螺栓 型式与尺寸	G B 10—58
G B 11—66	沉头带榫螺栓 型式与尺寸	G B 11—58
G B 12—66	半圆头方颈螺栓 型式与尺寸	G B 12—58
G B 13—66	半圆头带榫螺栓 型式与尺寸	G B 13—58
G B 14—66	大半圆头方颈螺栓 型式与尺寸	G B 14—58
G B 15—66	大半圆头带榫螺栓 型式与尺寸	G B 15—58
G B 16—66	小六角头螺栓（半精制）型式与尺寸	G B 16—58
G B 18—66	六角头螺栓（半精制）型式与尺寸	G B 18—58
G B 21—66	小六角头螺栓（精制）型式与尺寸	G B 21—58
G B 22—66	小六角头导颈螺栓（精制）型式与尺寸	G B 22—58
G B 23—66	小六角头螺杆带孔螺栓（精制）型式与尺寸	G B 23—58
G B 24—66	小六角头螺杆带孔导颈螺栓（精制）型式与尺寸	G B 24—58
G B 25—66	小六角头头部带孔螺栓（精制）型式与尺寸	G B 25—58
G B 26—66	小六角头头部带孔导颈螺栓（精制）型式与尺寸	G B 26—58
G B 27—66	小六角头铰制孔用螺栓 型式与尺寸	G B 27—58
G B 28—66	小六角螺杆带孔铰制孔用螺栓 型式与尺寸	G B 28—58
G B 29—66	小六角头头部带槽螺栓（精制）型式与尺寸	G B 29—58
G B 30—66	六角头螺栓（精制）型式与尺寸	G B 30—58

标 准 号	标 准 名 称	代 替
G B 31—66	六角头螺杆带孔螺栓 (精制) 型式与尺寸	G B 31—58
G B 32—66	六角头头部带孔螺栓 (精制) 型式与尺寸	G B 32—58
G B 35—66	小方头螺栓 (精制) 型式与尺寸	G B 35—58
G B 37—66	T型槽用螺栓 型式与尺寸	G B 37—58
G B 38—64	螺栓 技术条件	G B 38—59
G B 39—66	方螺母 型式与尺寸	G B 39—58
G B 41—66	六角螺母 型式与尺寸	G B 41—58
G B 45—66	六角螺母 (半精制) 型式与尺寸	G B 45—58
G B 47—66	六角扁螺母 (半精制) 型式与尺寸	G B 47—58
G B 48—66	六角槽形螺母 (半精制) 型式与尺寸	G B 43—58 G B 48—58
G B 51—66	小六角螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 51—58
G B 52—66	六角螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 52—58
G B 53—66	小六角扁螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 53—58
G B 54—66	六角扁螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 54—58
G B 55—66	六角厚螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 55—58
G B 56—66	六角特厚螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 56—58
G B 57—66	小六角槽形螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 57—58
G B 58—66	六角槽形螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 58—58
G B 59—66	小六角槽形扁螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 59—58
G B 60—66	六角槽形扁螺母 (精制) 型式与尺寸	G B 60—58
G B 61—67	螺母 技术条件 (试行)	G B 61—64
G B 62—67	蝶形螺母 型式与尺寸 (试行)	G B 62—58
G B 63—67	环形螺母 型式与尺寸 (试行)	G B 63—58
G B 65—66	圆柱头螺钉 型式与尺寸	G B 65—58
G B 66—66	球面圆柱头螺钉 型式与尺寸	G B 66—58
G B 67—66	半圆头螺钉 型式与尺寸	G B 67—58

标 准 号	标 准 名 称	代 替
GB 68—66	沉头螺钉 型式与尺寸	GB 68—58
GB 69—66	半沉头螺钉 型式与尺寸	GB 69—58
GB 70—66	圆柱头内六角螺钉 型式与尺寸	GB 70—58
GB 71—66	锥端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 71—58
GB 72—66	锥端定位螺钉 型式与尺寸	GB 72—58
GB 73—66	平端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 73—58
GB 74—66	凹端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 74—58
GB 75—66	圆柱端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 75—58
GB 77—66	内六角平端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 77—58
GB 78—66	内六角锥端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 78—58
GB 79—66	内六角圆柱端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 79—58
GB 80—66	内六角凹端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 80—58
GB 83—66	方头圆尖端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 83—58
GB 84—66	方头凹端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 84—58
GB 85—66	方头圆柱端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 85—58
GB 86—66	方头阶端紧定螺钉 型式与尺寸	GB 86—58
GB 88—58	方头带缘螺钉 尺寸	
GB 89—67	螺钉 技术条件 (试行)	GB 89—64
GB 90—67	紧固件 验收规则、包装与标志 (试行)	GB 90—67
GB 91—67	开口销 (试行)	GB 91—58
GB 93—66	弹簧垫圈 型式与尺寸	GB 92—58
		GB 93—58

附录 垫圈技术条件的补充规定 (暂行)

GB 94—67	弹簧垫圈 技术条件 (试行)	GB 94—58
GB 95—66	垫圈 (粗制) 型式与尺寸	GB 95—58
GB 96—66	大垫圈 (粗制) 型式与尺寸	GB 96—58
GB 97—66	垫圈 (精制) 型式与尺寸	GB 97—58
GB 98—67	垫圈 技术条件 (试行)	GB 98—58
GB 99—66	半圆头木螺钉 型式与尺寸	GB 99—58
GB 100—66	沉头木螺钉 型式与尺寸	GB 100—58
GB 101—66	半沉头木螺钉 型式与尺寸	GB 101—58

标 准 号	标 准 名 称	代 替
GB 102—66	六角头木螺钉 型式与尺寸	GB 102—58
GB 109—67	平头铆钉 型式与尺寸 (试行)	GB 109—58
GB 116—67	铆钉 技术条件 (试行)	GB 116—58
GB 117—66	圆锥销 型式与尺寸	GB 117—58
GB 118—66	内螺纹圆锥销 型式与尺寸	GB 118—58
GB 119—66	圆柱销 型式与尺寸	GB 119—58
GB 120—66	内螺纹圆柱销 型式与尺寸	GB 120—58
GB 121—67	销 技术条件 (试行)	GB 121—58
GB 126—70	机械制图一般规定	GB 122~124—59
		GB 126—59
GB 128—70	机械制图图样画法	GB 127~128—59
		GB 132—59
GB 129—70	机械制图尺寸注法	GB 129—56
GB 130—70	机械制图偏差代号及其注法	GB 130—59
GB 131—70	机械制图表面光洁状况、镀 (涂) 层、热处理代 (符) 号及注法	GB 131—59
GB 133—70	机械制图螺纹、齿轮、花键、弹簧的画法	GB 133~136—59
GB 138—70	机械制图机动示意图的规定符号	GB 138—59
GB 142—58	直接使用原木	
GB 143—58	加工用原木	
GB 144—58	原木检验规则	
GB 145—59	中心孔	
GB 146—59	标准轨距铁路 机车车辆限界和建筑接近限界 分类及基本尺寸	
GB 147—59	印刷、书写及绘图用原纸 尺寸	
GB 148—59	印刷、书写及绘图用纸 幅面尺寸	
GB 149—59	铅笔	
GB 152—59	连接零件的沉头座及通孔 尺寸	
GB 153—59	板方材	
GB 154—59	枕木	
GB 155—59	木材缺陷	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
G B 156—59	电力设备额定电压及周率	
G B 157—59	标准锥度	
G B 158—59	T形槽	
G B 159—59	公差与配合 定义、制度	
G B 160—59	公差与配合 优先配合 基孔制	
G B 161—59	公差与配合 优先配合 基轴制	
G B 162—59	公差与配合 尺寸0.1~1mm 基孔制	
G B 163—59	公差与配合 尺寸0.1~1mm 基轴制	
G B 164—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基孔制 静配合	
G B 165—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基孔制 过渡配合	
G B 166—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基孔制 动配合	
G B 167—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基轴制 静配合	
G B 168—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基轴制 过渡配合	
G B 169—59	公差与配合 尺寸1~500mm 基轴制 动配合	
G B 170—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基孔制 静配合	
G B 171—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基孔制 过渡配合	
G B 172—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基孔制 动配合	
G B 173—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基轴制 过渡配合	
G B 174—59	公差与配合 尺寸500~10000mm 基轴制 动配合	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
GB 175-62	普通硅酸盐水泥、矿渣硅酸盐水泥、 火山灰质硅酸盐水泥	
GB 176-62	水泥化学分析方法	
GB 177-62	水泥物理检验方法	
GB 178-62	水泥试验用标准砂	
GB 179-63	窄轨铁路轨距	
GB 180-63	乒乓球	
GB 181-63	每米50公斤钢轨 品种	
GB 182-63	每米43公斤钢轨 品种	
GB 183-63	每米38公斤钢轨 品种	
GB 184-63	每米50公斤钢轨用鱼尾板 品种	
GB 185-63	每米38及43公斤钢轨用鱼尾板 品种	
GB 186-63	每米50公斤钢轨用垫板 品种	
GB 187-63	每米38及43公斤钢轨用垫板 品种	
GB 188-63	762毫米轨距铁路 机车车辆限界和 建筑接近限界分类及基本尺寸	
GB 189-63	煤炭粒度分级	
GB 190-63	危险货物包装标志	
GB 191-63	运输包装指示标志	
GB 192-63	普通螺纹 牙型与公差带的 基本概 念、代号	
GB 193-63	普通螺纹 直径与螺距	
GB 194-63	普通螺纹 直径0.25~0.9毫米 基 本尺寸	
GB 195-63	普通螺纹 直径0.25~0.9毫米 公 差	
GB 196-63	普通螺纹 直径1~600毫米 基本尺 寸	
GB 197-63	普通螺纹 直径1~300毫米 公差	
GB 198-63	原条材积表	
GB 199-63	快硬硅酸盐水泥	
GB 200-63	硅酸盐大坝水泥与矿渣硅酸盐大坝水	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
	泥	
G B 201—63	矾土水泥	
G B 202—63	油井水泥	
G B 203—63	用于水泥中的粒化高炉矿渣	
G B 204—63	水泥熟料含碱量测定方法	
G B 205—63	矾土水泥化学分析方法	
G B 206—63	油井水泥物理检验方法	
G B 207—63	水泥比表面积测定方法	
G B 208—63	水泥比重测定方法	
G B 209—63	烧碱	
G B 210—63	纯碱	
G B 211—63	煤中全水分的测定方法	
G B 212—63	煤的工业分析方法	
G B 213—63	煤的发热量的测定方法	
G B 214—63	煤中全硫的测定方法	
G B 215—63	煤中硫酸盐硫、硫化铁硫和有机硫的 测定方法	
G B 216—63	煤中磷含量的测定方法	
G B 217—63	煤的真比重测定方法	
G B 218—63	煤中碳酸盐的二氧化碳含量的测定方 法	
G B 219—63	煤灰熔融性的测定方法	
G B 220—63	煤对二氧化碳化学反应性的测定方法	
G B 221—63	钢铁产品牌号表示方法	
G B 222—63	钢的化学分析用试样采取法	
G B 223—63	钢铁化学分析标准方法	
G B 224—63	钢的脱炭层厚度显微测定法	
G B 225—63	结构钢末端淬透性试验法	
G B 226—63	钢的热酸试验法	
G B 227—63	炭素工具钢淬透性试验法	
G B 228—63	金属拉力试验法	
G B 229—63	金属常温冲击韧性试验法	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
GB 230—63	金屬洛氏硬度試驗法	
GB 231—63	金屬布氏硬度試驗法	
GB 232—63	金屬冷、热弯曲試驗法	
GB 233—63	金屬冷、热頂鍛試驗法	
GB 234—63	型材展平弯曲試驗法	
GB 235—63	金屬反复弯曲試驗法	
GB 236—63	不淬硬性弯曲試驗法	
GB 237—63	金屬鍛平試驗法	
GB 238—63	綫材反复弯曲試驗法	
GB 239—63	綫材扭轉試驗法	
GB 240—63	薄板双层咬合弯曲試驗法	
GB 241—63	金屬管液压試驗法	
GB 242—63	金屬管扩口試驗法	
GB 243—63	金屬管縮口試驗法	
GB 244—63	金屬管弯曲試驗法	
GB 245—63	金屬管卷边試驗法	
GB 246—63	金屬管压扁試驗法	
GB 247—63	鋼材及鍛材驗收、包裝、标志和証明 书的一般規定	
GB 248—64	装配式鋼筋混凝土煤矿巷道支架	
GB 249—64	半导体器件 型号命名方法	
GB 250—64	染色牢度褪色样卡	
GB 251—64	染色牢度沾色样卡	
GB 252—64	輕柴油	
GB 253—64	灯用煤油	
GB 254—64	工业用石蜡	
GB 255—64	石油产品餾程測定法	
GB 256—64	車用汽油誘導期測定法	
GB 257—64	发动机燃料飽和蒸汽压測定法	
GB 258—64	汽油、煤油、柴油酸度測定法	
GB 259—64	石油产品水溶性酸及碱試驗法	
GB 260—64	石油产品水分測定法	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
G B 261—64	石油产品閃点测定法 (閉口杯法)	
G B 262—64	石油产品苯胺点测定法	
G B 263—64	柴油10%残留物的残炭测定法	
G B 264—64	石油产品酸值测定法	
G B 265—64	石油产品运动粘度测定法	
G B 266—64	石油产品恩氏粘度测定法	
G B 267—64	石油产品閃点与燃点测定法 (开口杯法)	
G B 268—64	石油产品残炭测定法	
G B 269—64	潤滑脂針入度测定法	
G B 270—64	潤滑脂和固体煙滴点测定法	
G B 271—64	滚动軸承 分类	
G B 272—64	滚动軸承 代号	
G B 273—64	滚动軸承 标准外形尺寸	
G B 274—64	滚动軸承 装配倒角 軸和外壳孔的圓角半径	
G B 275—64	滚动軸承 配合	
G B 276—64	单列向心球軸承 結構型式和基本尺寸	
G B 277—64	外圈有止动槽的单列向心球軸承 結構型式和基本尺寸	
G B 278—64	带防尘盖的单列向心球軸承 結構型式和基本尺寸	
G B 279—64	带密封圈的单列向心球軸承 結構型式和基本尺寸	
G B 280—64	带毡封圈的单列向心球軸承 結構型式和基本尺寸	
G B 281—64	双列向心球面球軸承 結構型式和基本尺寸	
G B 282—64	装在紧定套上的双列向心球面球軸承 結構型式和基本尺寸	
G B 283—64	单列向心短圆柱滾子軸承 結構型式	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
	和基本尺寸	
G B 284—64	无内圈和无外圈单列向心短圆柱滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 285—64	双列向心短圆柱滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 286—64	双列向心球面滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 287—64	装在紧定套上的双列向心球面滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 288—64	双列向心对称球面滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 289—64	滚针轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 290—64	只有冲压外圈的滚针轴承	
G B 291—64	螺旋滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 292—64	单列向心推力球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 293—64	锁口在内圈上的单列向心推力球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 294—64	双半内圈和双半外圈单列向心推力球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 295—64	成对双联向心推力球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 296—64	双列向心推力球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 297—64	单列圆锥滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 298—64	大锥角单列圆锥滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 299—64	双内圈双列圆锥滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 300—64	四列圆锥滚子轴承 结构型式和基本尺寸	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
G B 301—64	单向推力球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 302—64	双向推力球轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 303—64	推力向心对称球面滚子轴承 结构型式和基本尺寸	
G B 304—64	关节轴承	
G B 305—64	滚动轴承 外圈上的止动槽和止动环尺寸及允差	
G B 306—64	滚动轴承 紧定衬套、螺母和止动垫圈 主要尺寸	
G B 307—64	滚动轴承 技术条件	
G B 308—64	钢球	
G B 309—64	滚针	
G B 310—64	滚动轴承 紧定衬套、螺母和止动垫圈 技术条件	
G B 311—64	高压电气设备绝缘试验电压和试验方法	
G B 312—64	电工系统图图形符号	
G B 313—64	电力及照明平面图图形符号	
G B 314—64	电信平面图图形符号	
G B 315—64	电工设备文字符号编制通则	
G B 316—64	电力系统图上的回路标号	
G B 317—64	白砂糖	
G B 318—64	布面胶鞋	
G B 319—64	胶面胶鞋	
G B 320—64	工业用合成盐酸	
G B 321—64	优先数和优先数系	
G B 322—64	棉短絨	
G B 323—64	棉短絨 檢驗方法	
G B 324—64	焊缝代号	
G B 325—64	200升閉口鋼桶	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
GB 326—64	石油瀝青油毡	
GB 327—64	石油瀝青油紙	
GB 328—64	瀝青紙胎防水卷材 檢驗方法	
GB 329—64	瀝青紙胎防水卷材 驗收規則、包裝、出廠說明書、保管與運輸	
GB 330—64	輪胎用棉帘子布	
GB 331—64	力車胎用棉帘子布	
GB 332—64	六六六原粉	
GB 333—64	滴滴涕原粉	
GB 334—64	敌百虫原粉	
GB 335—64	TGT 类台秤	
GB 336—64	AGT 类案秤	
GB 337—64	浓硝酸	
GB 338—64	精甲醇	
GB 339—64	工业合成苯酚	
GB 340—64	有色金属及合金产品牌号表示方法	
GB 341—64	鋼絲分类	
GB 342—64	冷拉圓金屬絲 品种	
GB 343—64	一般用途低炭鋼絲	
GB 344—64	低炭結構鋼絲	
GB 345—64	中炭結構鋼絲	
GB 346—64	架空通訊用鍍鋅低炭鋼絲	
GB 347—64	針布鋼絲	
GB 348—64	刺鋼絲	
GB 349—64	鋼釘 技术条件	
GB 350—64	一般用途圓鋼釘 品种	
GB 351—64	鋼絲电阻系数試驗法	
GB 352—64	一层Z形鋼絲的密封式鋼絲繩	
GB 353—64	一层梯形和一层Z形鋼絲的密封式鋼絲繩	
GB 354—64	两层梯形和一层Z形鋼絲的密封式鋼絲繩	