

机械工业标准目录

(一九九一年)

国家技术监督局标准化司编

兵器工业出版社

JB(统)041

机械工业标准目录

(一九九〇年)

国家技术监督局标准化司编

兵器工业出版社

机械工业标准目录
国家技术监督局标准化司编

*

兵器工业出版社

(北京市海淀区车道沟10号)

北京昌平百善印刷厂印装

*

开本: 787×1092毫米 1/16 印张: 16.75 字数: 42 6千字

1991年2月第1版 1991年2月第1次印刷

印数: 6000册 定价: 16.00元

ISBN 7-80038-312-1/T·9

说 明

本目录收编了截止1989年底批准发布的机械工业以及有关行业的国家标准和专业标准（尚未转化为行业标准）共7000条左右，均为现行标准。本书最后还收编了1990年上半年批准发布的国家标准（机械工业方面）。

由于编辑时间仓促，内容定有不妥之处，敬请读者谅解。

45 9768

目 次

一、综合性标准	(1)
二、基础标准	(10)
三、材料	(16)
四、电机、电器	(42)
五、仪器仪表	(45)
六、通用零部件	(60)
七、机制工艺	(98)
八、工艺装备	(126)
九、金属切削机床	(151)
十、通用加工机械与设备	(161)
十一、通用机械与设备	(166)
十二、动力设备	(177)
十三、农、林机械与设备	(188)
十四、制药、安全机械与设备	(197)
十五、地质勘探设备	(199)
十六、矿山机械设备	(201)
十七、石油勘探、开发、集输设备	(203)
十八、化工机械与设备	(205)
十九、冶金机械设备	(208)
二十、施工机械设备	(209)
二十一、起重、输送机械	(214)
二十二、凿岩机械	(219)
二十三、建材机械	(220)
二十四、纺织机械	(221)
二十五、食品加工机械	(223)
二十六、轻工机械	(224)
二十七、铁路	(227)
二十八、船舶	(231)
二十九、车辆	(243)
三十、一九九〇年上半年批准发布的国家标准	(259)

一、综合性标准

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
〔标准化、质量管理〕		
GB 1.1—87	标准化工作导则 标准编写的基本规定	87—10—01
GB 1.2—88	标准化工作导则 标准出版印刷的规定	88—11—01
GB 1.3—87	标准化工作导则 产品标准编写规定	87—10—01
GB 1.4—88	标准化工作导则 化学分析方法标准编写规定	89—08—01
GB 1.5—88	标准化工作导则 符号、代号标准编写规定	89—08—01
GB 1.6—88	标准化工作导则 术语标准编写规定	89—08—01
GB 1.7—88	标准化工作导则 产品包装标准的编写规定	89—08—01
GB 1.8—89	标准化工作导则 职业安全卫生标准编写规定	89—09—01
GB 2828—87	逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）	88—05—01
GB 2829—87	周期检查计数抽样程序及抽样表（适用于生产过程稳定性的检查）	88—05—01
GB 3533.1—83	标准化经济效果的评价原则和计算方法	83—10—01
GB 3533.2—84	标准化经济效果的论证方法	85—10—01
GB 3533.3—84	评价和计算标准化经济效果 数据资料的收集和 处理方法	85—10—01
GB 3935.1—83	标准化基本术语 第一部分	84—10—01
GB 6378—86	不合格品率的计量抽样检查程序及图表（适用于连续批的检查）	87—05—01
GB 6583.1—86	质量管理和质量保证术语 第一部分	87—04—01
GB 7026—86	标准化工作导则 信息分类编码标准的编写规定	87—10—01
GB 7027—86	标准化工作导则 信息分类编码的基本原则和 方法	87—10—01
GB/T 10300.1—88	质量管理和质量保证 质量管理和质量保证标准 的选择和使用指南	89—08—01
GB/T 10300.2—88	质量管理和质量保证 质量体系 开发设计、生 产、安装和服务的质量保证模式	89—08—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB/T 10300.3—88	质量管理和质量保证 质量体系 生产和安装的质量保证模式	89—08—01
GB/T 10300.4—88	质量管理和质量保证 质量体系 最终检验和试验的质量保证模式	89—08—01
GB/T 10300.5—88	质量管理和质量保证模式 质量管理和质量体系要素指南	89—08—01
GB 1250—89	级限数值的表示方法和判定方法	89—10—01
GB 3358—82	统计学名词及符号	84—01—01
GB 3359—82	数据的统计处理和解释 统计容许区间的确定	84—01—01
GB 3360—82	数据的统计处理和解释 均值的估计和置信区间	84—01—01
GB 3361—82	数据的统计处理和解释 在成对观测值情形下两个均值的比较	84—01—01
GB 4086.1—83	统计分布数值表 正态分布	84—10—01
GB 4086.2—83	统计分布数值表 X^2 分布	84—10—01
GB 4086.3—83	统计分布数值表 t分布	84—10—01
GB 4086.4—83	统计分布数值表 F分布	84—10—01
GB 4086.5—83	统计分布数值表 二项分布	84—10—01
GB 4086.6—83	统计分布数值表 泊松分布	84—10—01
GB 4087.1—83	数据的统计处理和解释 二项分布参数的点估计	84—10—01
GB 4087.2—82	数据的统计处理和解释 二项分布参数的区间估计	84—10—01
GB 4087.3—85	数据的统计处理和解释 二项分布可靠度单侧置信下限	85—10—01
GB 4088—83	数据的统计处理和解释 二项分布参数的检验	84—10—01
GB 4089—83	数据的统计处理和解释 泊松分布参数的估计	84—10—01
GB 4090—83	数据的统计处理和解释 泊松分布参数的检验	84—10—01
GB 4091.1—83	常规控制图总则	84—10—01
GB 4091.2—83	均值 标准差控制图	84—10—01
GB 4091.3—83	均值 极差控制图	84—10—01
GB 4091.4—83	中位值 极差控制图	84—10—01
GB 4091.5—83	单值 移动极差控制图	84—10—01
GB 4091.6—83	不合格品率控制图	84—10—01
GB 4091.7—83	不合格品数控制图	84—10—01
GB 4091.8—83	单位缺陷数控制图	84—10—01
GB 4091.9—83	缺陷数控制图	84—10—01
GB 4882—85	数据的统计处理和解释 正态性检验	85—10—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB 4883—85	数据的统计处理和解释 正态样本异常值的判断 和处理	85—10—01
GB 4885—85	正态分布完全样本可靠度单侧置信下限	85—10—01
GB 4886—85	带警戒限的均值控制图	85—10—01
GB 4887—85	计数型累积和图	85—10—01
GB 4888—85	故障树名词术语和符号	85—10—01
GB 4889—85	数据的统计处理和解释 正态分布均值和方差的 估计与检验方法	85—10—01
GB 4890—85	数据的统计处理和解释 正态分布均值和方差检 验的功效	85—10—01
GB 4891—85	为估计批（或过程）平均质量选择样本大小的方 法	85—10—01
GB 6379—86	测试方法的精密度 通过实验室间试验确定标准 测试方法的重复性和再现性	87—05—01
GB 6380—86	数据的统计处理和解释 I 型极值分布样本异常 值的判断和处理	87—05—01
GB 6381—86	通用控制图	87—05—01
GB 7826—87	系统可靠性分析技术 失效模式和效应分析 （FMEA）程序	88—01—01
GB 7827—87	可靠性预计程序	88—01—01
GB 7828—87	可靠性设计评审	88—01—01
GB 7829—87	故障树分析程序	88—01—01
GB 8051—87	计数序贯抽样检查程序及表	88—04—01
GB 8052—87	单水平和多水平计数连续抽样检查程序及表	88—04—01
GB 8053—87	不合格品率的计量标准型一次抽样检查程序及表	88—04—01
GB 8054—87	平均值的计量标准型一次抽样检查程序及表	88—04—01
GB 8055—87	数据的统计处理和解释 Γ 分布（皮尔逊Ⅲ型分 布）的参数估计	88—04—01
GB 8056—87	数据的统计处理和解释 指数样本异常值的判断 和处理	88—04—01
GB 8170—87	数值修约规则	88—03—01
GB 8223—87	价值工程 基本术语和一般工作程序	88—07—01
GB 9969—88	工业产品使用说明书 总则	89—10—01
GB 10091.1—88	事物特性表 定义和原理	89—10—01
GB 10092—88	测试结果的多重比较	89—10—01
GB 10093—88	概率极限状态设计（正态-正态模式）	89—10—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB 10094—88	正态分布分位数 X_p 置信区间	89—10—01
GB 10111—88	利用随机数骰子进行随机抽样的方法	89—08—01
GB 10112—88	确立术语的一般原则与方法	89—08—01
GB 10853—89	机器理论与机构学术语	90—01—01
GB/T 11791—89	正态分布变差系数置信上限	90—07—01
GB/T 11792—89	测试方法的精密度 在重复性或再现性条件下所得测试结果可接受性的检查和最终结果的确定	90—07—01
ZB/J 001001—89	机械可靠性术语	90—01—01

〔图形符号〕

GB 1252—89	图形符号 箭头及其应用	89—10—01
GB 7093.1—86	图形符号表示规则 总则	87—10—01
GB 7093.2—86	图形符号表示规则 产品技术文件用图形符号	87—10—01
GB 7093.3—86	图形符号表示规则 设备用图形符号	87—10—01
GB 7093.4—86	图形符号表示规则 标志用图形符号	87—10—01
GB 7291—87	与消费者有关图形符号的一般规定	87—10—01
GB 4270—84	热工图形符号与文字代号	84—12—01

〔环境、卫生、安全、劳动保护〕

GB 934—89	高温作业环境气象条件测定方法	89—10—01
GB 935—89	高温作业允许持续接触热时间限值	89—10—01
GB 2894—88	安全标志	89—07—01
GB 3883.1—83	手持式电动工具的安全 一般要求	84—10—01
GB 3883.2—85	手持式电动工具的安全 第二部分电动螺丝刀和冲击电板的专用要求	86—06—01
GB 3883.3—85	手持式电动工具的安全 第二部分电动砂轮机、抛光机和盘式砂光机的专用要求	86—06—01
GB 3883.4—85	手持式电动工具的安全 第二部分电动砂光机的专用要求	86—06—01
GB 3883.5—85	手持式电动工具的安全 第二部分电圆锯的专用要求	86—06—01
GB 3883.6—85	手持式电动工具的安全 第二部分电钻和冲击电钻的专用要求	86—06—01
GB 3883.7—85	手持式电动工具的安全 第二部分电镐和电锤的	

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
	专用要求	86—06—01
GB 3883.8—85	手持式电动工具的安全 第二部分电剪刀和电冲剪的专用要求	86—06—01
GB 3883.9—85	手持式电动工具的安全 第二部分电动攻丝机的专用要求	86—06—01
GB 3883.10—85	手持式电动工具的安全 第二部分电刨的专用要求	86—06—01
GB 3883.11—85	手持式电动工具的安全 第二部分电动往复锯（曲线锯、刀锯）的专用要求	86—06—01
GB 3883.12—85	手持式电动工具的安全 第二部分电动插入式混凝土振动器的专用要求	86—06—01
GB 3787—83	手持式电动工具的管理、使用、检查和维修安全技术规程	84—03—01
GB 4387—84	工业企业厂内运输安全规程	85—01—01
GB 4674—84	磨削机械安全规程	85—05—01
GB 5044—85	职业性接触毒物危害程度分级	85—12—01
GB 5083—85	生产设备安全卫生设计总则	86—03—01
GB 5144—85	建筑塔式起重机安全规程	86—03—01
GB 5306—85	特殊作业人员安全技术考核管理规则	86—03—01
GB 5817—86	生产性粉尘作业危害程度分级	86—11—01
GB 6067—85	起重机械安全规程	86—04—01
GB 6077—85	剪切机械安全规程	86—05—01
GB 6514—86	涂装作业安全规程 涂漆工艺安全	87—04—01
GB 6515—86	涂装作业安全规程 涂漆工艺通风净化	87—04—01
GB 6720—86	起重机司机安全技术考核标准	87—05—01
GB 7033—86	护指键式和护罩式木工平刨床安全技术条件	87—10—01
GB 7158—87	电烙铁的安全要求	87—10—01
GB 7258—87	机动车运行安全技术要求	87—08—01
GB 7588—87	电梯制造与安装安全规范	87—12—01
GB 7691—87	涂装作业安全规程 劳动安全和劳动卫生管理	87—12—01
GB 7692—87	涂装作业安全规程 涂漆前处理工艺安全	87—12—01
GB 7693—87	涂装作业安全规程 涂漆前处理工艺通风净化	87—12—01
GB 8176—87	冲压车间安全生产通则	88—01—01
GB 8196—87	机械设备防护罩安全要求	88—05—01
GB 8197—87	防护屏安全要求	88—05—01
GB 10055—88	施工升降机安全规则	89—07—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB 11291—89	工业机器人 安全规范	90—01—01
GB 11375—89	热喷涂操作安全	90—01—01
ZBJ 53001—87	自动车床与半自动车床安全防护技术要求	88—01—01
ZBJ 58004—88	组合机床 安全防护技术要求	88—07—01
ZBJ 80002—86	汽车起重机和轮胎起重机安全规程	87—07—01
ZBJ 80013.7—89	钢丝绝电动葫芦 安全规程	89—07—01
ZBJ 80015—89	手拉葫芦 安全规则	90—01—01

〔颜色〕

GB 3181—82	漆膜颜色标准样本	83—05—01
GB 3182—82	颜色分类、命名和型号	83—05—01
GB 3977—83	颜色的表示方法	84—10—01
GB 3979—83	物体色的测量方法	84—10—01
GB 5698—85	颜色术语	86—09—01
GB 6749—86	漆膜颜色表示方法	87—08—01
GB 7921—87	均匀色空间和色差公式	88—02—01
GB 7922—87	照明光源颜色的测量方法	88—02—01
GB 8416—87	视觉信号表面色	88—10—01
GB 8417—87	灯光信号颜色	88—10—01

〔设备能耗〕

GB 11056—89	锻造生产能源消耗标准	90—02—01
ZBJ 01001—87	炼钢电弧炉炉座能耗分等	87—09—01
ZBJ 01002—87	炼钢平炉能耗分等	87—09—01
ZBJ 01003—87	锻造加热炉能耗分等	87—09—01
ZBJ 01004—87	热处理炉能耗分等	87—09—01
ZBJ 01005—87	冲天炉能耗分等	87—09—01
ZBJ 01006—87	电瓷窑焙烧炉能耗分等	87—09—01
ZBJ 01007—87	棕刚玉冶炼电炉	87—09—01
ZBJ 01008—87	工业锅炉房能耗分等	87—09—01
ZBJ 01009—87	压缩空气站能耗分等	87—09—01
ZBJ 01010—87	氧气站能耗分等	87—09—01
ZBJ 01011—87	发生炉煤气站能耗分等	87—09—01
ZBJ 01012—88	热处理箱式、台车式电阻炉能耗分等	88—04—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
ZBJ 01013—88	热处理井式电阻炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01014—88	热处理电热浴炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01015—88	感应熔铜炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01016—88	感应熔铝炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01017—88	熔铜燃料炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01018—88	熔铝燃料炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01019—88	碳化硅冶炼电炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01020—88	白刚玉冶炼电炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01021—88	陶瓷磨具烧成窑能耗分等	88—04—01
ZBJ 01022—88	树脂磨具硬化炉能耗分等	88—04—01
ZBJ 01023—88	火花塞窑炉工序能耗分等	89—02—01
ZBJ 01024—88	电镀工序能耗分等	89—02—01
ZBJ 01025—88	电碳燃烧窑和石墨化炉能耗分等	89—02—01
ZBJ 01026—88	绝缘材料制品加热工序能耗分等	89—02—01
ZBJ 01027—88	铅蓄电池化成工序能耗分等	89—02—01
ZBJ 01028—88	电力电容器真空浸渍工序能耗分等	89—02—01
ZBJ 01029—89	木材蒸汽干燥室能耗分等	90—04—01
ZBJ 01030—89	蒸-空锻锤车间锤群能耗分等	90—04—01
ZBJ 01031—89	供热系统能耗分等	90—04—01
ZBJ 00132—89	箱式多用热处理炉能耗分等	90—04—01
ZBJ 01033—89	传送式、震底式、推送式、滚筒式热处理连续电 阻炉能耗分等	90—04—01
ZBJ 01034—89	砂型干燥炉能耗分等	90—04—01

〔计量〕

GB 2586—81	热量单位符号与换算	81—07—01
GB 3100—86	国际单位制及其应用	87—03—01
GB 3101—86	有关量、单位和符号的一般原则	87—03—01
GB 3102.1—86	空间和时间的量和单位	87—03—01
GB 3102.2—86	周期及其有关现象的量和单位	87—03—01
GB 3102.3—86	力学的量和单位	87—03—01
GB 3102.4—86	热学的量和单位	87—03—01
GB 3102.5—86	电学和磁学的量和单位	87—03—01
GB 3102.6—86	光和有关电磁辐射的量和单位	87—03—01
GB 3102.7—86	声学的量和单位	87—03—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB 3102.8—86	物理化学和分子物理学的量和单位	87—03—01
GB 3102.9—86	原子物理学和核物理学的量和单位	87—03—01
GB 3102.10—86	核反应和电离辐射的量和单位	87—03—01
GB 3102.11—86	物理科学和技术中使用的数学符号	87—03—01
GB 3102.12—86	无量纲参数	87—03—01
GB 3102.13—86	固体物理学的量和单位	87—03—01
GB 4112—83	千克力与牛顿的相互换算表	84—10—01
GB 4113—83	千克力每平方米与兆帕斯卡的相互换算表	84—10—01
GB 4114—83	千瓦小时与兆焦耳的相互换算表	84—10—01
GB 4115—83	马力与千瓦的相互换算表	84—10—01
GB 4116—83	奥斯特与安培每米的相互换算表	84—10—01
GB 5112—85	电子伏特与焦耳的相互换算表	85—12—01
GB 5113—85	原子质量单位与千克的相互换算表	85—12—01
GB 5114—85	阿熙提与坎德拉每平方米的相互换算表	85—12—01
GB 5115—85	居里和贝可勒尔的相互换算表	85—12—01
GB 5116—85	伦琴与库仑每千克的相互换算表	85—12—01

〔标志、包装、运输、贮存〕

GB 857—89	包装标准化经济效果的评价和计算方法	89—09—01
GB 4857.4—84	运输包装件基本试验 压力试验方法	85—08—01
GB 4857.5—84	运输包装件基本试验 垂直冲击跌落试验方法	85—08—01
GB 4857.6—84	运输包装件基本试验 滚动试验方法	85—08—01
GB 4857.7—84	运输包装件基本试验 正弦振动（定频）试验方法	85—08—01
GB 4857.8—85	运输包装件基本试验 六角滚动筒试验方法	85—11—01
GB 4857.9—86	运输包装件基本试验 喷淋试验方法	86—06—01
GB 4857.10—86	运输包装件基本试验 正弦振动（变频）试验方法	86—06—01
GB 4857.11—86	运输包装件基本试验 水平冲击试验方法（斜面试验，吊摆试验）	87—02—01
GB 4857.12—87	运输包装件基本试验 浸水试验方法	87—10—01
GB 4857.13—87	运输包装件基本试验 低气压试验方法	88—07—01
GB 5398—85	大型运输包装件试验方法	86—05—01
GB 6388—86	运输包装收发货标志	87—04—01
GB 2702—81	爆炸品保险箱	81—11—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB 5033—85	出口产品包装用瓦楞纸箱	85—11—01
GB 5034—85	出口产品包装用瓦楞纸板	85—11—01
GB 6980—86	钙塑瓦楞箱	87—08—01
GB 6981—86	硬包装容器透湿度试验方法	87—08—01
GB 6982—86	软包装容器透湿度试验方法	87—08—01
GB 7284—87	框架木箱	87—12—01
GB 7285—87	木包装容器术语	87—12—01
GB 8167—87	包装用缓冲材料动态和静态压缩试验方法	89—03—01
GB 8168—87	包装用缓冲材料静态压缩试验方法	89—03—01
GB 8169—87	包装用缓冲材料振动传递特性试验方法	89—03—01
GB 4768—84	防霉包装技术要求	85—07—01
GB 4769—84	防霉包装试验方法	85—07—01
GB 4879—85	防锈包装	85—09—01
GB 4892—85	硬质直方体运输包装尺寸系列	85—09—01
GB 5048—85	防潮包装	85—11—01
GB 7350—87	防水包装技术条件	87—10—01
GB 8166—87	缓冲包装设计方法	89—03—01
GB 8171—87	使用缓冲包装材料进行的产品机械冲击脆值试验方法	89—03—01
GB 9174—88	一般货物运输包装通用技术条件	89—01—01
GB 4857.14—89	运输包装件基本试验 倾翻试验方法	90—01—01
GB 4857.15—89	运输包装件基本试验 可控水平冲击试验方法	90—01—01
GB/T 12121—89	包装容器质量保证体系	90—07—01
GB/T 12122—89	产品包装质量保证体系	90—07—01
GB/T 12123—89	销售包装设计程序	90—07—01
GB 10486—89	铁路货运钢制品托盘	89—10—01
GB 10819—89	运输包装用木制底盘	90—01—01
ZBJ 08003—87	润滑设备及元件标志、包装、运输、贮存规则	88—01—01
ZBJ 08004—88	量具刃具运输包装技术条件	89—01—01
ZBJ 08005—88	量具刃具销售包装技术条件	89—01—01

二、基础标准

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
〔尺寸与数系〕		
GB 157—89	锥度与锥角系列	90—01—01
GB 321—80	优先数和优先数系	81—07—01
GB 2822—81	标准尺寸	82—10—01
GB 4096—83	棱体的角度与斜度系列	85—01—01
〔公差与粗糙度〕		
GB 1031—83	表面粗糙度参数及其数值	85—01—01
GB 1182—80	形状和位置公差 代号及其注法	81—07—01
GB 1183—80	形状和位置公差 术语及定义	81—07—01
GB 1184—80	形状和位置公差 未注公差的规定	81—07—01
GB 1800—79	公差与配合 总论 标准公差与基本偏差	80—07—01
GB 1801—79	公差与配合 尺寸至500mm 孔、轴公差带与配合	80—07—01
GB 1802—79	公差与配合 尺寸大于500至3150mm常用孔、轴公差带	80—07—01
GB 1803—79	公差与配合 尺寸至18mm 孔、轴公差带	80—07—01
GB 1804—79	公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差	80—07—01
GB 1958—80	形状和位置公差 检测规定	81—07—01
GB 2523—81	冷轧薄钢板(带)表面粗糙度测量方法	81—07—01
GB 3505—83	表面粗糙度 术语 表面及其参数	85—01—01
GB 4249—84	公差原则	85—01—01
GB 4380—84	确定圆度误差的方法 两点、三点法	85—03—01
GB 5371—85	公差与配合 过盈配合的计算和选用	86—07—01
GB 5847—86	尺寸链 计算方法	86—10—01
GB 6414—86	铸件尺寸公差	87—05—01
GB 7220—87	表面粗糙度 术语 参数测量	88—01—01
GB 7234—87	圆度测量 术语、定义及参数	88—01—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB 7235—87	评定圆度误差的方法 半径变化量测定	88—01—01
GB 10610—89	触针式仪器测量表面粗糙度的规则和方法	90—01—01
GB 11334—89	圆锥公差	90—01—01
GB 11335—89	未注公差角度的极限偏差	90—01—01
GB 11336—89	直线度误差检测	90—01—01
GB 11337—89	平面度误差检测	90—01—01

〔技术制图〕

GB 131—83	机械制图 表面粗糙度代号及其注法	85—01—01
GB 4457.1—84	机械制图 图纸幅面及格式	85—07—01
GB 4457.2—84	机械制图 比例	85—07—01
GB 4457.3—84	机械制图 字体	85—07—01
GB 4457.4—84	机械制图 图线	85—07—01
GB 4457.5—84	机械制图 剖面符号	85—07—01
GB 4458.1—84	机械制图 图样画法	85—07—01
GB 4458.2—84	机械制图 装配图中零、部件的序号及其编排方法	85—07—01
GB 4458.3—84	机械制图 轴测图	85—07—01
GB 4458.4—84	机械制图 尺寸注法	85—07—01
GB 4458.5—84	机械制图 尺寸公差与配合的注法	85—07—01
GB 4459.1—84	机械制图 螺纹及螺纹紧固件的画法	85—07—01
GB 4459.2—84	机械制图 齿轮画法	85—07—01
GB 4459.3—84	机械制图 花键画法	85—07—01
GB 4459.4—84	机械制图 弹簧画法	85—07—01
GB 4459.5—84	机械制图 中心孔表示法	85—07—01
GB 4460—84	机械制图 机构运动简图符号	85—07—01
GB 6567.1—86	管路系统的图形符号 基本原则	87—05—01
GB 6567.2—86	管路系统的图形符号 管路	87—05—01
GB 6567.3—86	管路系统的图形符号 管件	87—05—01
GB 6567.4—86	管路系统的图形符号 阀门和控制元件	87—05—01
GB 6567.5—86	管路系统的图形符号 管路、管件和阀门等图形符号的轴测图画法	87—05—01
GB 10609.1—89	技术制图 标题栏	90—01—01
GB 10609.2—89	技术制图 明细栏	90—01—01
GB 10609.3—89	技术制图 复制图的折叠方法	90—01—01

标 准 号	标 准 名 称	实 施 日 期
GB 10609.4—89	技术制图 对缩微复制原件的要求	90—01—01

〔结构要素〕

GB 3—79	螺纹收尾、肩距、退刀槽、倒角	80—07—01
GB 158—84	T形槽	84—10—01
GB 944.1—85	螺钉用十字槽	86—06—01
GB 3227—88	机动套筒扳手的传动四方	89—07—01
GB 4133—84	莫氏圆锥的强制传动型式及尺寸	84—10—01
GB 6403.1—86	球面半径	87—04—01
GB 6403.2—86	润滑油槽	87—04—01
GB 6403.3—86	滚花	87—04—01
GB 6403.4—86	零件倒圆与倒角	87—04—01
GB 6403.5—86	砂轮越程槽	87—04—01

〔螺纹〕

GB 192—81	普通螺纹 基本牙型	83—01—01
GB 193—81	普通螺纹 直径与螺距系列（直径1~600mm）	83—01—01
GB 194—63	普通螺纹 直径0.25~0.9mm 基本尺寸	65—07—01
GB 195—63	普通螺纹 直径0.25~0.9mm 公差	65—07—01
GB 196—81	普通螺纹 基本尺寸（直径1~600mm）	83—01—01
GB 197—81	普通螺纹 公差与配合（直径1~355mm）	83—01—01
GB 1167—74	过渡配合螺纹（旋入铸铁、钢体）	75—05—01
GB 1180—74	过渡配合螺纹（旋入铝体）	75—05—01
GB 1181—74	过盈配合螺纹（旋入铝体）	75—05—01
GB 1414—78	管路旋入端用普通螺纹 尺寸系列	80—05—01
GB 1415—78	米制锥螺纹	80—05—01
GB 2515—81	普通螺纹术语	83—01—01
GB 2516—81	普通螺纹偏差表（直径1~355mm）	83—01—01
GB 5796.1—86	梯形螺纹 牙型	87—01—01
GB 5796.2—86	梯形螺纹 直径与螺距系列	87—01—01
GB 5796.3—86	梯形螺纹 基本尺寸	87—01—01
GB 5796.4—86	梯形螺纹 公差	87—01—01
GB 7306—87	用螺纹密封的管螺纹	88—02—01
GB 7307—87	非螺纹密封的管螺纹	88—02—01