

第一机械工业部

机械、电工、仪器仪表产品

企业标准目录

第一机械工业部标准化研究所

一九八〇年二月

编 辑：一机部标准化研究所情报室

出版发行：一机部标准化研究所

地 址：北 京 清 华 东 路

(限国内发行)

定价：0.70元

目 录

分 类 目 录

机械部分

1 类 一般机械零部件.....	(1)
11组 紧固件.....	(1)
12组 轴承.....	(2)
13组 传动件.....	(2)
14组 阀门、管件.....	(2)
15组 液压件、润滑件、冷却件.....	(3)
16组 其他零部件及手工具.....	(3)
2 类 工艺装备.....	(3)
21组 刀具 (包括带螺纹叉)	(3)
22组 磨料与磨具.....	(6)
23组 机床用夹具.....	(6)
24组 模具.....	(6)
25组 铸锻焊工具 (包括切割工具).....	(7)
26组 量具和量仪.....	(7)
3 类 机械加工设备、材料及工艺.....	(9)
31组 铸件和粉末冶金.....	(9)
33组 焊条、焊剂及焊接件.....	(9)
34组 金属切削机床.....	(10)
35组 铸锻机械及冶金设备.....	(12)
4 类 通用机械及化工、石油设备.....	(14)
41组 真空获得设备.....	(14)
42组 泵、风机.....	(14)
44组 气体压缩机离心机、及制冷设备.....	(15)
46组 化工、石油设备.....	(16)
47组 印刷机械.....	(17)
5 类 重型机械.....	(18)
51组 矿山机械.....	(18)
53组 工程机械.....	(18)
54组 起重、运输机械 (包括工矿车辆)	(19)

6类	汽 车	(19)
7类	农 机	(25)
8类	轻工机械	(28)

电工部分

1类	动力、电力及重工业用电气设备	(32)
11组	动力设备（工业锅炉、锅炉、汽轮机、水轮机）	(32)
12组	电机及其附属设备	(32)
14组	变电设备	(39)
15组	电器	(39)
17组	电焊设备和工业电炉	(41)
19组	变流元件及设备	(43)
2类	一般电工器具	(43)
22组	电动工具	(43)
23组	日用电器（电热工具、电扇、照明开关、插头等）	(43)
24组	电工专用设备	(44)
3类	电工材料及其制品	(44)
32组	导体材料及其制品	(44)
33组	电线、电缆	(45)
34组	绝缘材料	(47)
4类	特殊环境使用电工产品	(48)
43组	船用电工产品	(48)
44组	其它	(49)

仪器仪表部分

0类	元件、部件、材料	(50)
1类	电工仪表、仪器	(55)
2类	工业自动化仪表	(60)
3类	成分分析仪器（包括转速表）	(69)
4类	光学仪器	(71)
5类	电影机械、照相机和复印机	(73)
6类	实验设备及仪器	(74)
7类	其它	(77)

企业标准编号顺序索引	(78)
------------	------

分 类 目 录

机 械 部 分

标 准 号	标 准 名 称	代 替
-------	---------	-----

1类 一般机械零部件

11组 紧 固 件

京 Q/JB 9—79	皮带螺钉 $M4 \times 16$
京 Q/JB 10—76	扁圆头螺钉
京 Q/JB 11—76	锯扭铆钉
京 Q/JB 12—76	丁字螺钉
京 Q/JB 13—76	闸豆螺钉
京 Q/JB 14—76	闸盒螺钉
京 Q/JB 15—76	调节螺钉
京 Q/JB 16—76	扁元头铆钉
京 Q/JB 65—79	大六角厚螺母
京 Q/JB 109—79	方螺母
沪 Q/JB 1347—79	球面圆柱头木螺钉
沪 Q/JB 1348—79	号码制沉头螺钉
沪 Q/JB 1349—79	号码制半圆头木螺钉
沪 Q/JB 1350—79	号码制半沉头木螺钉
沪 Q/JB 1351—79	号码制木螺钉 技术条件
沪 Q/JB 1352—79	斗螺钉
沪 Q/JB 1353—79	M6 薄形方螺母
沪 Q/JB 1357—79	三角绞带螺栓
沪 Q/JB 1427—79	双头螺柱 ($L_1 = 1d$)
沪 Q/JB 1428—79	双头螺柱 ($L_1 = 1.25d$)
沪 Q/JB 1432—79	小圆柱头螺钉
沪 Q/JB 1433—79	大扁头螺钉
沪 Q/JB 1464—79	圆柱头多线瓦楞螺钉
津 Q/YJ 27—75	白铅螺钉
津 Q/YJ 28—75	闸皮螺钉
津 Q/YJ 29—75	扁头螺钉
津 Q/YJ 131—79	活络三角带螺钉

标 准 号	标 准 名 称	代 替
津 Q/YJ 132—79	活络三角带垫圈	
津 Q/YJ 133—79	活络三角带垫圈 技术条件	
12组 轴 承		
京 Q/JB 160—79	双金属支重轮轴瓦	
沪 Q/YXB 5014—79	操纵、构架系统球轴承	
沪 Q/YXB 5019—79	薄壁球轴承	
沪 Q/JB 1354—79	轴承套圈锻件	
苏 Q/N ₁ —130—78	20扬程一钢双金属板轴瓦材料	
13组 传 动 件		
沪 Q/JB 1496—79	SH 760 A 变速器总成	
沪 Q/JB 1497—79	SH 380 A 变速器总成	
沪 Q/JB 1498—79	SH 361 变速器总成	
沪 Q/JB 1499—79	SH 130 变速器总成	
津 Q/YJ 153—79	弯板套筒子链	
苏 Q/LJB 4—79	JZQ 系列减速器	
14组 阀门、管件		
沪 Q/JB 1416—79	气制动快速松脱阀 技术条件	
沪 Q/JB 1466—79	QDF—201双向气动放大器	
沪 Q/JB 1467—79	针形式钢瓶阀	
沪 Q/JB 1468—79	K24J _{D2} ^D 电磁气阀	
津 Q/YJ 51—76	手动铸铁衬胶隔膜伐	
津 Q/YJ 52—76	冷水咀	
津 Q/YJ 53—76	低压球阀	
津 Q/YJ 60—77	SZ4510 暗杆楔式单闸板闸阀	
津 Q/YJ 100—78	暗杆小契式单闸板闸伐型式与基本参数	
津 Q/YJ 233—79	非金属密封垫片 技术条件 (试行)	
津 Q/YJ 252—79	TZTQ 系列同轴直联式阀门电动装置 技术条件	
津 Q/YJ 253—79	TZ—BW、TQ—BW 系列同轴直联式阀 门电动装置 技术条件	
津 Q/YJ 275—79	胶管卡箍 (试行)	
鲁 Q/JB 49—75	Q 11 SA—16 型球伐 技术条件	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
苏 Q/N ₁ -141-79	21-4 N 排气门 技术条件	
	15组 液压件、润滑件、冷却件	
沪 Q/JB 1333-79	外螺纹液压头 技术条件	
沪 Q/JB 1503-79	制冷用 JC 型系列压差拉制器	
津 Q/YJ 161-79	ZM 型液压马达	
苏 Q/ZJB003-79	液压转向器质量验收 技术条件	
苏 Q/ZJB004-79	液压元件产品质量分等规定	
苏 Q/ZJB005-79	摆线油马达出厂验收 技术条件	
	16组 其他零部件及手工具	
京 Q/JB 71-79	硬质合金圆型拉丝簧	
京 Q/JB 72-79	A 16-240mm ² 手动式油压钳	
沪 Q/JB 103-79	切烟丝刀片	
津 Q/YJ 76-77	I 型精密平口钳	
津 Q/YJ 199-79	圆头锤	
川 Q/SG 3-64	活络板手	
川 D/JB 36-77	恒力弹簧带材	Q/SG 2-63
黑 HQB 2-62	什锦锉刀	
黑 HQB 3-62	锯用锉刀	
黑 HQB 39-62	裁纸刀	
黑 HQB 40-62	火柴刀	
黑 Q/HJ 41-63	胶合板刀	黑 HQB 41-62

2类 工 艺 装 备

	21组 刀 具 (包括带螺纹叉)	
京 Q/JB 4-76	木工平刨标准	
京 Q/JB 5-76	木工带锯标准	
京 Q/JB 29-78	螺旋槽丝锥	
京 Q/JB 121-79	硬质合金不重磨端铣刀	
京 Q/JB 133-79	铸造锥柄麻花钻	
京 Q/JB 134-79	铸造锥柄立铣刀	
京 Q/JB 135-79	镶片圆锯片	
沪 Q/JB 1188-78	铸齿麻花钻 技术条件	
沪 Q/JB 1189-78	锥齿轮铣刀 技术条件	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
沪 Q/JB 1190—78	圆拉刀 技术条件	
沪 Q/JB 1191—78	键槽拉刀 技术条件	
沪 Q/JB 1192—78	可调节手用铰刀 技术条件	
沪 Q/JB 1193—78	镶片圆锯 技术条件	
沪 Q/JB 1194—78	小复合中心钻 技术条件	
沪 Q/JB 1195—78	矩形齿花键拉刀 技术条件	
沪 Q/JB 1284—79	45°外圆车刀	
沪 Q/JB 1285—79	70°外圆车刀	
沪 Q/JB 1286—79	90°外圆车刀	
沪 Q/JB 1287—79	90°端面车刀	
沪 Q/JB 1288—79	割断刀	
沪 Q/JB 1289—79	内割槽刀	
沪 Q/JB 1290—79	宽头精车刀	
沪 Q/JB 1291—79	方杆通孔镗刀	
沪 Q/JB 1292—79	方杆不通孔镗刀	
沪 Q/JB 1293—79	圆杆通孔镗刀	
沪 Q/JB 1294—79	圆杆不通孔镗刀	
沪 Q/JB 1295—79	60°外螺纹车刀	
沪 Q/JB 1296—79	60°内螺纹车刀	
沪 Q/JB 1297—79	80°外螺纹车刀	
沪 Q/JB 1298—79	60°三角带槽车刀	
沪 Q/JB 1299—79	硬质合金焊接车刀 技术条件	
沪 Q/JB 1300—79	镗刀杆刀夹	
沪 Q/JB 1325—79	整体硬质合金小模数滚刀 技术条件	
沪 Q/JB 1326—79	整体硬质合金切口铣刀 技术条件	
沪 Q/JB 1327—79	高速钢车刀坯 技术条件	
沪 Q/JB 1328—79	硬质合金锥柄立铣刀 技术条件	
沪 Q/JB 1329—79	硬质合金三面刃铣刀	
沪 Q/JB 1330—79	硬质合金不重磨铣刀	
沪 Q/JB 1331—79	硬质合金机用铰刀 技术条件	
沪 Q/JB 1332—79	硬质合金可调节浮动铰刀 技术条件	
沪 Q/JB 1334—79	切线板牙头 技术条件	
津 Q/YJ 7—75	木工带锯	
津 Q/YJ 8—75	木工圆锯	
津 Q/YJ 62—77	弯把锯	
津 Q/YJ 122—79	硬质合金直柄机用铰刀	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
津 Q/YJ 123—79	硬质合金锥柄机用铰刀	
津 Q/YJ 160—79	立方氮化硼车刀	
津 Q/YJ 176—79	金刚石玻璃刀	
津 Q/YJ 250—79	F2—79 风钻头	
津 Q/YJ 251—79	DMZ—43 电煤钻头	
川 D/JB 28—75	带螺纹叉	
鲁 Q/JB 1—74	吋制螺纹丝锥	
鲁 Q/JB 2—74	管螺纹丝锥	
鲁 Q/JB 3—74	锥管螺纹丝锥	
鲁 Q/JB 4—74	锥螺纹丝锥	
鲁 Q/JB 5—74	吋制螺纹、管螺纹、锥管螺纹、锥螺纹、 丝锥螺纹 技术条件	
鲁 Q/JB 6—74	吋制螺纹圆板牙	
鲁 Q/JB 7—74	管螺纹圆板牙	
鲁 Q/JB 8—74	吋制螺纹、管螺纹圆板牙 技术条件	
鲁 Q/JB 9—74	齿轮滚刀	
鲁 Q/JB 40—74	矩形齿花键拉刀	
鲁 Q/JB 41—74	圆孔拉刀	
苏 CB-R 01—79	不带护锥和带护锥的复合中心钻	
苏 CB-R 02—79	齿轮滚刀	
黑 Q/HJ 196—76	高速钢车刀	黑 Q/HJ 196—67
黑 Q/HJ 218—78	整体齿轮套刀	
黑 Q/HJ 219—78	盘碳形直齿插齿刀	
黑 Q/HJ 220—78	键槽拉刀	
黑 Q/HJ 221—78	圆拉刀	
黑 Q/HJ 222—78	矩形花键拉刀	
黑 Q/HJ 223—78	铸造麻花钻	
黑 Q/HJ 224—78	硬质合金圆锯片	
黑 Q/HJ 225—78	杠机用薄刨刀	
黑 Q/HJ 236—79	枪锯条	
黑 Q/HJ 237—79	木工圆锯片	
黑 Q/HJ 238—79	刀锯	
黑 Q/HJ 239—79	鱼头锯	
吉 Q/JX 120—77	浇铸钻头	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
-------	---------	-----

22组 磨料与磨具

京 Q/JB 114—79	人造金钢石金属笔
京 Q/JB 115—79	人造金钢石镶齿锯片
京 Q/JB 116—79	人造金钢石研磨膏
京 Q/JB 117—79	人造金钢石牙钻
沪 Q/JB 1356—79	Y 7150 型锥形砂轮磨齿机精度
鲁 Q/JB 55—76	硅炭棒性能
鲁 Q/JB 56—76	硅炭棒形状标志和尺寸
鲁 Q/JB 57—76	硅炭棒 技术条件
鲁 Q/JB 58—76	硅炭棒产品检验及包装要求
吉 Q/JX 102—76	手提砂轮机

23组 机床用夹具

沪 Q/JB 1358—79	夹具三化标准
沪 Q/JB 1403—79	夹具三化标准
津 Q/YJ 61—77	组合夹具 通用技术条件
津 Q/YJ 75—77	I 型万能磨削夹具

24组 模 具

沪 Q/JB 1070—79	XS—Z—60A 塑料注射成型机
沪 Q/JB 1071—79	ZP 型旋转式冲片机
沪 Q/JB 1072—79	ZP 型旋转式冲片机
沪 Q/JB 1073—79	25型旋转压片机
沪 Q/JB 1074—79	25型旋转压片机冲模
沪 Q/JB 1082—77	金钢石拉丝模
沪 Q/JB 1083—78	硬质合金拉丝模
沪 Q/JB 1133—78	冲模验收技术条件
沪 Q/JB 1134—78	冲压件的工艺要求
沪 Q/JB 1135~1148—78	塑料模标准件
沪 Q/JB 1149—78	塑料模验收技术条件
沪 Q/JB 1152—78	压铸模验收技术条件
沪 Q/JB 1153~1175—78	压铸模标准件及压射部分易损件
沪 Q/JB 1249~1260—79	模块标准
沪 Q/JB 1265—79	锻模矩形模块
沪 Q/JB 1266—79	锻模圆形模块

标 准 号	标 准 名 称	代 替
沪 Q/JB 1267—79	压铸模矩形模块	
沪 Q/JB 1268—79	通用矩形模块	
沪 Q/JB 1269—79	成形模矩形模块	
沪 Q/JBZ 1150—78	塑料件工艺要求	
沪 Q/JBZ 1151—78	铸件工艺要求	

25组 铸锻焊工具（包括切割工具）

沪 Q/JB 1081—77	CG 2—150 型仿形气割机
沪 Q/JB 1124—78	排水式中压乙炔发生器
沪 Q/JB 1493—79	QB 1111 型管子切断机
津 Q/YJ 63—77	半自动氧气切割机
津 Q/YJ 245—79	G ₂ —500 型摇臂自动仿型切割机
津 Q/YJ 246—79	G ₂ —3000 型摇臂自动仿型切割机
津 Q/YJ 247—79	G ₂ —1000 型摇臂自动仿型切割机
津 Q/YJ 248—79	G ₂ —900 型摇臂自动仿型切割机
津 Q/YJ 249—79	氧气切割机 通用技术条件

26组 量 具 和 量 仪

京 Q/JB 75—79	偏摆检查仪
京 Q/JB 76—79	万能表座
京 Q/JB 77—79	磁性表座
京 Q/JB 139—79	光栅式齿轮单面啮合检查仪
京 Q/JB 140—79	光栅数显式大直径测量仪
沪 Q/JB 1229—79	LS—2 型裂纹测深仪 技术条件
沪 Q/JB 1230—79	SC—1 型剩磁检查仪 技术条件
沪 Q/JB 1282—79	梯形螺纹量规公差
沪 Q/JB 1283—79	平键键槽塞规
津 Q/YJ 77—77	I 型测量调整器
津 Q/YJ 121—79	硬质合金光滑量规
津 Q/YJ 169—79	凸轮测量头
津 Q/YJ 177—79	游标卡尺
鲁 Q/JB 13—74	轴承专用测量仪器 通用技术条件
鲁 Q/JB 16—74	D 712、D 713、D 714 圆锥滚子轴承外圈滚道直径角度壁厚差测量仪
鲁 Q/JB 17—74	D 723、D 724 圆锥滚子轴承内圈滚道直径角度垂直度测量仪

标 准 号	标 准 名 称	代 替
鲁 Q/JB 18—74	D 901 大型轴承套圈外径高度沟直径角 度垂直度测量仪	
鲁 Q/JB 19—74	D 913、D 914 轴承外径垂直度测量仪	
鲁 Q/JB 20—74	D 923、D 924、D 925 轴承套圈内径外 径壁厚差测量仪	
鲁 Q/JB 21—74	DB721 圆锥轴承内圈径向摆沟侧摆测量 仪	
鲁 Q/JB 22—74	B 002、B 003 向心球轴承径向摆沟侧摆 测量仪	鲁 Q/JB 6—7—65 JB 6—3—65
鲁 Q/JB 23—74	B 013、B 014、B 015向心球轴承外圈径 向摆沟侧摆测量仪	
鲁 Q/JB 24—74	B 023、B 024 向心球轴承成品的内圈径 向摆沟测量仪	
鲁 Q/JB 25—74	B 203 型圆柱滚子轴承摆动测量仪	
鲁 Q/JB 26—74	X 092、X 094型球轴承径向游隙测量仪	
鲁 Q/JB 27—74	X 195向心球轴承轴向游隙测量仪	
鲁 Q/JB 28—74	X 293、X 294短圆柱滚子轴承径向游隙 测量仪	
鲁 Q/JB 29—74	G 203、G 204轴承零件高度与油沟深 度测量仪	
鲁 Q/JB 30—74	G 803型推力轴承圈高度不平行度曲度 测量仪	
鲁 Q/JB 31—74	G 903、G 904、G 905型轴承高度及不 平行度测量仪	
鲁 Q/JB 32—74	W 203、W 204圆柱滚子轴承滚道宽度 档边宽度及平行差测量仪	
鲁 Q/JB 33—74	C 923、C 924轴承内径垂直差测量仪	
鲁 Q/JB 34—74	H 903、H 904向心球轴承圈壁厚差测量 仪	
鲁 Q/JB 35—74	DM 9212、DM 9213轴承最大摩擦力矩 测量仪	
鲁 Q/JB 36—74	2 D41 A 型短圆柱滚子自动分选机	
鲁 Q/JB 37—74	2 D52、2 D53钢球自动分选机	
鲁 Q/JB 38—74	R343型球面滚子半径R测量仪	
苏 Q/LJB 10—79	D 022型轴承检查仪	

标 准 号	示 准 名 称	代 替
-------	---------	-----

苏 Q/LJB 11—79 D 913 型轴承检查仪
D 914

3 类 机械加工设备、材料及工艺

31组 铸件和粉末冶金

京 Q/JB 141—79	粉末冶金铁基材料 (一)
京 Q/JB 142—79	粉末冶金铁基材料 (二)
京 Q/JB 143—79	粉末冶金铁基材料 (三)
京 Q/JB 144—79	ENA 复合粉末
京 Q/JB 145—79	粉末冶金机车汽缸勾贝填料
京 Q/JB 146—79	粉末冶金钢板销衬套
京 Q/JB 147—79	粉末冶金汽门导管
京 Q/JB 148—79	粉末冶金转向节主销衬套
京 Q/JB 149—79	磁性分离器
京 Q/JB 150—79	锶铁氧体永磁
京 Q/JB 151—79	粉末冶金铜基 (含油) 轴承
京 Q/JB 152—79	粉末冶金热锻刀体
京 Q/JB 153—79	铁基粉末冶金滑车套
京 Q/JB 154—79	铁基粉末冶金导向器
京 Q/JB 155—79	铁基粉末冶金阀座
京 Q/JB 156—79	铁基粉末冶金活塞
京 Q/JB 157—79	粉末冶金铁基机床零件 (一)
京 Q/JB 158—79	粉末冶金铁基机床零件 (二)
京 Q/JB 159—79	粉末冶金铁基机床零件 (三)
京 Q/JB 162—79	粉末冶金摩擦材料性能测定法
京 Q/JB 163—79	粉末冶金摩擦片
沪 Q/JB 1048—75	铸造用炭石原砂和大理石原砂
津 Q/YJ 58—77	球型合金粉末
津 Q/YJ 221—79	熔模铸件技术条件

33组 焊条、焊剂及焊接件

津 Q/YJ 216—79	铸铁电焊条
津 Q/YJ 217—79	结507铜铌焊条
津 Q/YJ 218—79	特202焊条
津 Q/YJ 219—79	堆146焊条

标 准 号	标 准 名 称	代 替
-------	---------	-----

34组 金属切削机床

京 Q/JB 1—75	高精度外圆磨床性能
京 Q/JB 47—79	XB9332 齿轮倒角机
京 Q/JB 132—79	立式珩磨机
京 Q/JB 161—79	金属——塑料复合材料机床导轨板
京 Q/JB 164—79	XK 5040 制造验收技术条件
京 Q/JB 165—79	XC 532A 迴转工作台精度标准
京 Q/JB 171—79	DF 7716 光电跟踪电火花线切割机床
沪 Q/JB 688—79	B 8810—1 型刨模机精度
沪 Q/JB 1013—75	C 110 型单轴纵向自动车床
沪 Q/JB 1024—75	组合机床通用部件标准 滑台
沪 Q/JB 1025—75	组合机床通用部件标准 镗削头
沪 Q/JB 1026—75	组合机床通用部件标准 铣削头
沪 Q/JB 1027—75	组合机床通用部件标准 单轴钻削头
沪 Q/JB 1028—75	组合机床通用部件标准 动力架 1
沪 Q/JB 1029—75	组合机床通用部件标准 动力架 2
沪 Q/JB 1030—75	组合机床通用部件标准 动力架 3
沪 Q/JB 1031—75	组合机床通用部件标准 多轴箱 1
沪 Q/JB 1032—75	组合机床通用部件标准 多轴箱 2
沪 Q/JB 1033—75	组合机床通用部件标准 多轴箱 3
沪 Q/JB 1034—75	组合机床通用部件标准 侧底座
沪 Q/JB 1035—75	组合机床通用部件标准 中间底座
沪 Q/JB 1036—75	组合机床通用部件标准 主柱
沪 Q/JB 1037—75	组合机床通用部件标准 接杆
沪 Q/JB 1038—75	组合机床通用部件标准 通用技术要求
沪 Q/JB 1039—75	组合机床通用部件标准精度标准 滑台
沪 Q/JB 1040—75	组合机床通用部件标准精度标准 镗削头
沪 Q/JB 1041—75	组合机床通用部件标准精度标准 铣削头
沪 Q/JB 1099—78	H5—32型出口32毫米立式钻床
沪 Q/JB 1121—78	CG6125高精度车床
沪 Q/JB 1128—78	MC616B木工车床
沪 Q/JB 1176—78	HG—28出口 Φ 280普通车床专用技术要求

标 准 号	标 准 名 称	代 替
沪 Q/JB 1271—79	H5—3型出口25毫米立式钻床 专用 技术条件	
沪 Q/JB 1278—79	深孔钻镗床精度	
沪 Q/JB 1301—79	PYQ202型平压压痕切线机	
沪 Q/JB 1302—79	3 M9390型磨门机	
沪 Q/JB 1303—79	B635—1型出口350毫米牛头刨床专用 技术要求	
沪 Q/JB 1304—79	Φ15毫米台式钻床	
沪 Q/JB 1305—79	Φ 7 单轴纵切自动车床三轴钻孔附件	
沪 Q/JB 1346—79	CO520B型精密仪表车床	
津 Q/YJ 36—76	立轴矩台电解平面磨床精度	
津 Q/YJ 41—76	M50100落地式导轨磨床精度	
津 Q/YJ 42—76	MS74100双头立轴圆台平面磨床精度	
津 Q/YJ 64—77	轧辊车床精度	
津 Q/YJ 65—77	普通仪表车床精度	
津 Q/YJ 120—79	机床板金件制造与验收技术条件	
津 Q/YJ 130—79	数控电火花线切割机床精度	
津 Q/YJ 166—79	MD9030型曲线磨床精度	
津 Q/YJ 167—79	M9025型工具曲线磨床精度	
川 D/JB 37—78	木工圆锯机技术条件	川Q/SG 5—63
川 D/JB 38—78	木工圆锯机精度	川Q/SG 1—63
川 D/JB 55—78	YG3612型高精度卧式滚齿机精度	
川 D/JB 56—78	M2932A、M2932型座标磨床精度	
川 Q/JB 57—79	T8016型镗缸机 技术条件	
川 Q/JB 58—79	T8016型镗缸机精度	
川 Q/JB 59—79	MD9030成型磨床	
川 Q/JB 60—79	MD9030成型磨床精度	
川 Q/JB 68—79	T4680型卧式座标镗床精度	
川 Q/JB 69—79	Q4003型圆刻线机精度	
川 Q/JB 70—79	M0404型硬质合金轮修机精度	
川 Q/JB 71—79	M ₂ P32A 型座标磨床万能转台精度 M ₂ P32	
鲁 Q/JB 47—75	MD9030工具曲线磨床精度	
鲁 Q/JB 48—75	MB6745螺旋锯齿轮铣刀磨床精度	
鲁 Q/JB 53—76	CO618型仪表平床	
鲁 Q/JB 54—76	M45/5型研磨机	
鲁 Q/JB 70—77	深孔钻镗床精度	

标 准 号	标 准 名 称	代 替
鲁 Q/JB 71—77	深孔珩磨机精度	
鲁 Q/JB 72—77	M8325凸轮轴磨床精度	
鲁 Q/JB 73—77	M8325凸轮轴磨床制造验收技术条件	
鲁 Q/JB 74—77	M8325凸轮轴磨床液压部件制造及验收技术条件	
鲁 Q/JB 77—79	CGM6125超高精度车床精度	
鲁 Q/JB 79—79	精压机精度	
鲁 Q/JB 80—79	落地牛头刨铣床精度	
鲁 Q/JB 81—79	单面矫直机精度	
鲁 Q/JB 82—79	多工位自动压力机精度	
鲁 Q/JB 83—79	拉伸压力机精度	
鲁 Q/JB 84—79	液压单臂仿形刨床精度	
苏 Q/N ₁ —136—79	XFY6325三座标仿形摇臂铣床仿形部份精度 (试行)	
苏 Q/NJB 142—79	M7120A卧轴矩面平面磨床精度标准	
吉 Q/JX 114—77	XZ5015三座标自动铣床精度	
吉 Q/JX 122—78	杠平刨床	
黑 Q/HJ 190—79	机床齿轮技术条件	黑 Q/HJ 190—66
黑 Q/HJ 193—67	MJ/120型筒式卧轴矩台平磨床	
黑 Q/HJ 201—73	MM7112型外轴矩台平磨床	
黑 Q/HJ 211—79	机床丝杠技术条件	
黑 Q/HJ 213—75	M7130型卧轴矩台平面磨床	
黑 Q/HJ 240—79	车床花键轴技术条件	
黑 Q/HJ 241—79	车床主轴技术条件	
黑 Q/HJ 242—79	M7130K平面磨床	
黑 QB/SJDJ 201—75	磨床制造验收技术条件	
黑 QB/SJDJ 202—75	MD2110型内圆磨床试验验收规范	
黑 QB/SJDJ 206—76	电火花机床制造验收技术条件	
黑 QB/SJDJ 207—76	D6135A电火花机床试验验收规范	
黑 QB/SJDJ 208—77	轴承环内自动磨床试验验收规范	
黔 Q/JB 2—79	圆锥滚子无心磨床精度	黔 X008—79
黔 Q/JB 3—79	Φ1000轧辊磨床精度	

35组 铸锻机械及冶金设备

京 Q/JB 25—78	J1125A型卧式冷室压铸机主要精度和技术条件
--------------	-------------------------

标 准 号	标 准 名 称	代 替
沪 Q/JB 1089—78	铸造定位销 型式与尺寸	
沪 Q/JB 1090—78	铸钢暗冒口 型式与尺寸	
沪 Q/JB 1093—78	双盘剪切机	
沪 Q/JB 1094—78	摆式剪断机精度	
沪 Q/JB 1095—78	板坯剪断机精度	
沪 Q/JB 1096—78	钢坯剪断机精度	
沪 Q/JB 1097—78	多辊型材校直机精度	
沪 Q/JB 1105—78	铸钢砂箱型式与尺寸	
沪 Q/JB 1127—78	GW—J系列中频元芯感应熔炼炉	
沪 Q/JB 1177—78	铸造用木模等级	
沪 Q/JB 1178—78	铸造用铝模等级	
沪 Q/JB 1211—78	WA64—2滚筋机精度	
沪 Q/JB 1212—78	圆材校直切断机精度	
沪 Q/JB 1216—78	J1113A125吨卧式冷室压铸机	
沪 Q/JB 1270—79	粉末制品压制机精度	
沪 Q/JB 1307—79	双动薄板液压冲压机	
沪 Q/JB 1308—79	底传动双动压力拉伸机	
沪 Q/JB 1336—79	J513型悬臂卧式离心铸造机精度	
津 Q/YJ 37—76	塑料制品液压机精度	
津 Q/YJ 38—76	粉末制品液压机精度	
津 Q/YJ 39—76	金属挤压液压机精度	
津 Q/YJ 57—77	YB355—Z型液力变矩器	
津 Q/YJ 254—79	500吨卧式液压轮轴压装机	
津 Q/YJ 256—79	630吨立式挤压机 技术条件	
津 Q/YJ 257—79	200、315吨油压校正弯曲机 技术条件	
津 Q/YJ 258—79	1~3吨蒸气空气两用模锻锤 技术条件	
津 Q/YJ 259—79	250吨卧式轮轴压装液压机 技术条件	
鲁 Q/JB 39—74	刨边机精度	
鲁 Q/JB 66—77	滚丝机参数	
鲁 Q/JB 67—77	滚丝机精度	
苏 Q/XZ JB—10101—79	D91—16毫米电热墩机	
苏 Q/XZ JB—10105—79	QA15—50棒料精密剪断机	
吉 Q/JX 123—78	19×2000卷板机	
黑 Q/X 21—79	钢筋弯曲机	
黑 QB/SJDJ 203—75	铸造机械验收技术条件	
黑 QB/SJDJ 204—75	ZZ8612射芯机试验验收规范	