



GEGUO BIAOZHUN  
DUIZHAO SHOUCHE

# 各国标准对照手册

第三卷 机械标准

科学技术文献出版社

# 刊登国内、外广告启事

我社出版的科技刊物，学科较全，专业较广。为给国内、外各厂矿、企业、科研单位、大专院校等刊登广告提供方便，决定从即日起开辟广告栏，欢迎选用。

有关刊登广告的具体手续、价目及刊物，详见我社的“承办国内广告业务暂行办法”及“承办国外广告业务暂行办法”。此项业务请直接与我社广告组联系，统一办理。

(社址：北京和平街北口 电话：46局4504)

**科学技术文献出版社**

一九八〇年四月十日

## 各国标准对照手册

### 第三卷 机械标准

编辑者：中国科学技术情报研究所

出版者：科学技术文献出版社

印刷者：中国科学技术情报研究所印刷厂

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

\*

开本：787×1092<sup>1</sup>/<sub>16</sub>。印张：18.5 字数：467千字

1980年7月北京第一版第一次印刷

印数：1—13,650册

科技新书目：165—36

统一书号：15176·477 定价：4.10元

## 前 言

近年来，标准化作为一门新的学科，愈来愈受到世界各国的重视，并正在不断地向纵深发展。

当前，世界上约有几十万件国际标准和国家标准，每年还以相当快的速度增长。这些标准，尤其是国际标准，集中了世界各国专家的宝贵经验，反映了一定的技术水平，这对缩短我国标准的制订周期，提高标准的先进性，加速标准化工作的发展，有着重要的意义。

今天，在充分利用这些资料时，还存在一个较大的问题是，由于各国标准的分类方法不同而带来检索上的不便，尤其是在同几个国家的标准进行对比时，就更困难了。

针对这些情况，我们将日本海外规格研究所出版的“世界标准最新快速相互检索表”翻译出来，供大家参考，并定名为《各国标准对照手册》，全书共六卷（第一卷：化学标准、第二卷：电气、电子标准、第三卷：机械标准、第四卷：材料标准、第五卷：安全标准、第六卷：钢铁标准），除第一卷、第四卷及第六卷已出版外，其他各卷将陆续出版。

由于编译时间匆促及水平有限，错误及不当之处一定难免，请同志们及时提出，以利改正。

《国外标准化动态》编辑部

# 目 录

## 第一类 一般机械

<b>1. 机械基础</b> .....	(1)	3.6 链.....	(63)
1.1 定义、术语、图等.....	(1)	3.7 滑车.....	(66)
1.2 尺寸、距离.....	(2)	3.8 过滤器.....	(66)
1.3 机械通用项目.....	(5)	3.9 风机(风扇).....	(68)
<b>2. 零部件</b> .....	(6)	3.10 手推车.....	(68)
2.1 螺栓.....	(6)	3.11 压缩机.....	(69)
2.2 螺钉.....	(10)	3.12 压力容器和压力机器.....	(69)
2.3 螺母.....	(17)	3.13 压力调节装置.....	(70)
2.4 铆钉.....	(19)	3.14 储藏器和容器.....	(71)
2.5 键.....	(20)	3.15 缸.....	(72)
2.6 销钉.....	(20)	3.16 锅炉.....	(73)
2.7 离合器.....	(21)	3.17 汽轮机.....	(74)
2.8 联轴器.....	(21)	3.18 燃烧装置.....	(75)
2.9 齿轮.....	(28)	3.19 热交换器.....	(76)
2.10 阀、旋塞.....	(31)	3.20 空调设备.....	(76)
2.11 法兰.....	(39)	3.21 集尘器.....	(78)
2.12 密封件.....	(43)	3.22 内燃机和发动机.....	(78)
2.13 弹簧.....	(43)	3.23 管道.....	(80)
2.14 滚动轴承.....	(44)	3.24 消防设备.....	(82)
2.15 垫圈.....	(49)	3.25 其他机械.....	(84)
2.16 钩环.....	(50)	<b>4. 机床与工具</b> .....	(90)
2.17 卡盘.....	(50)	4.1 螺钉、螺母拧紧工具.....	(90)
2.18 轴端.....	(50)	4.2 丝锥.....	(92)
2.19 钩.....	(51)	4.3 錾(锤).....	(93)
2.20 环.....	(51)	4.4 夹钳和钳子.....	(94)
2.21 钢丝绳.....	(52)	4.5 虎钳和夹紧装置.....	(94)
2.22 其它零部件.....	(52)	4.6 锯.....	(95)
<b>3. 各种机械</b> .....	(54)	4.7 刀具.....	(96)
3.1 泵.....	(54)	4.8 压力机.....	(97)
3.2 传送带和皮带.....	(56)	4.9 冲头.....	(99)
3.3 起重机械.....	(60)	4.10 板牙与模具.....	(99)
3.4 千斤顶和升降机.....	(62)	4.11 钻头.....	(100)
3.5 提升机和绞车.....	(63)	4.12 钻床(镗床).....	(102)
		4.13 铰刀.....	(104)
		4.14 齿轮滚刀.....	(105)

4.15	车(刨)刀	(106)
4.16	磨料	(108)
4.17	锉刀	(109)
4.18	磨床与磨具	(109)
4.19	车床	(112)
4.20	铣床	(113)
4.21	拉刀	(117)
4.22	制材和木工机械	(117)
4.23	塑料成型机	(120)
4.24	一般及杂项	(120)

## 第二类 精密机械、 测量仪器

1.	钟表	(130)
2.	照相机	(132)
3.	电影机	(134)
4.	光学仪器	(135)
5.	缝纫机	(137)
6.	温度计	(139)
7.	压力计	(140)
8.	液位计和水平仪	(142)
9.	流量计	(142)
10.	湿度计	(143)
11.	尺寸测量仪器	(143)
12.	机械强度测定仪器	(147)
13.	物理性质测定仪器	(148)
14.	有关公害的仪器	(150)
15.	其它测定仪器	(151)

## 第三类 运输机械

1.	汽车	(153)
1.1	总则	(153)
1.2	汽车部件	(155)
1.3	汽车发动机	(169)
1.4	汽车用仪表及电气装置	(173)
1.5	工业用车辆	(179)
1.6	自行车	(184)
2.	铁路	(186)
2.1	线路	(186)

2.2	信号、安全设施	(188)
2.3	车辆及其零件	(188)
2.4	机车、动力车	(193)
2.5	钢索铁道	(194)
2.6	一般及杂项	(194)
3.	船舶	(195)
3.1	船体	(195)
3.2	机器	(208)
3.3	电机	(209)
3.4	仪器仪表	(212)
3.5	一般及杂项	(212)
4.	航空	(213)
4.1	机体、部件	(213)
4.2	发动机	(233)
4.3	操纵系统用仪表	(236)
4.4	电气装置	(237)
4.5	地面设施	(244)
4.6	一般及杂项	(245)

## 第四类 其它机械

1.	工程机械	(248)
1.1	施工用机械设备	(248)
1.2	计器	(250)
1.3	保安与其他	(250)
2.	矿业机械	(251)
2.1	采矿	(251)
2.2	选矿	(253)
2.3	运输	(253)
2.4	保安与其他	(254)
3.	纺织机械	(256)
4.	农业机械	(264)
5.	医疗器械	(270)
5.1	医疗器具	(270)
5.2	医疗用辅助器材	(273)
5.3	牙科用器具	(275)
5.4	一般及杂项	(277)
6.	办公及生活用机器	(277)
6.1	办公用机器	(277)
6.2	生活用机器	(278)
7.	焊接	(280)

# 第一类 一般机械

## 1. 机械基础

### 1.1 定义、术语、图等

#### 单件标准

		BS 1991	字母符号、记号与缩写
		BS 1991	一般
		Pt.1	
		BS 1991	化学工程、原子科学与应用
		Pt.2	化学
		BS 1991	流体力学
		Pt.3	
		BS 1991	结构力学, 材料力学与土壤
		Pt.4	力学
		BS 1991	应用热力学
		Pt.5	
		BS 1991	电气科学与电气工程
		Pt.6	
		Supp.1	电气技术用符号
		BS 2517	机械工程用术语定义
		BS 2856	机械制图上英制和公制尺寸的精确换算法
		BS 2917	水压和气压装置用图解中图表符号
		BS 3763	国际单位组织
		BS 4212	复制绘图方法的选择指南
		BS 4867	制图板和有关机器
		BS 4867	制图板
		Pt.1	
		BS 4867	丁字尺
		Pt.2	
		BS 5070	工程图的制图通则
		DIN 5	制图。各种投影图
		B1.1	
		DIN 6	视图。截面。特别详图
		DIN 15	图线。线的种类、线的宽度、应用
		B1.1	
JIS Z8114	制图术语		
JIS Z8116	自动控制术语 (一般)		
JIS Z8302	制图通则		
ASME PTC— 2	定义与数值规定		
ASME Y32.18	机械学和音学用略图符号		
BS 308	实用工程制图		
BS 308	一般原理		
Pt.1			
BS 308	尺寸的大小与公差		
Pt.2			
BS 308	几何公差		
Pt.3			
BS 1523	自动控制与调节系统术语解释		
BS 1523	程序与运动控制		
Pt.1			
BS 1553	一般工业用图形符号		
BS 1553	管与阀用图形符号		
Pt.1			
BS 1553	发电厂用图形符号		
Pt.2			
BS 1553	压缩设备用图形符号		
Pt.3			
BS 1553	加热与通风设备用图形符号		
Pt.4			
BS 1646	工艺过程测量与控制功能用图形符号		

DIN 17 制图用字体。总则、字体尺寸

DIN 30 制图。简化图

DIN 140 制图  
B1.1~7

DIN 199 技术制图。命名

DIN 201 制图。各种线和材料符号的标色

DIN 406 图纸上尺寸的标注。规则  
B1.2

DIN 474 制图。印刷用制图(插图)、制版与组字用图

DIN 6774 技术制图。准备指南

DIN 30600 图形符号  
B1.416~  
932

NF E04—002 机械,电气和有关工业用技术制图与资料图示方法的特征

NF E04—003 机械、电气和有关工业用技术制图。标题栏

NF E04—004 机械、电气和有关工业用技术制图。零部件栏

NF E04—005 机械、电气和有关工业用技术制图。制图术语与分类

NF E04—009 机械、电气和有关工业用技术制图。尺寸标注原则

NF E04—013 机械、电气和有关工业用技术制图。支承面和夹紧面表示法

NF E04—056 机械、电气和有关工业用技术制图。液体或气体输送装置及其附件符号的表示法

NF E04—101 机械、电气和有关工业用技术制图。投影法、尺度

NF E04—102 机械、电气和有关工业用技术制图。剖视、剖面

NF E04—103 机械、电气和有关工业用技术制图。线

NF E04—104 机械、电气和有关工业用技

术制图。影线

NF E04—105 机械、电气和有关工业用技术制图。文字

NF E04—108 机械、电气和有关工业用技术制图。《透视图》的表现法

NF R96—020 技术图纸。图影线

NF R96—021 技术图纸。线条

NF R96—101 技术图纸。型式、折叠、图边(从NF E04—002选录)

NF R96—208 测量单位符号

## 1.2 尺寸、距离

### 一般

NF E04—120 机械、电气和有关工业用技术制图。尺寸公差的标准

NF E04—121 机械、电气和有关工业用技术制图。形状与位置的精度允许值图示方法

### 单件标准

JIS B0401 尺寸公差与配合

JIS B0405 普通尺寸偏差(切削加工)

JIS B0406 普通尺寸偏差(锻造加工)

JIS B0407 普通尺寸偏差(铸造加工)

JIS B0408 普通尺寸偏差(冲压加工)

JIS B0409 普通尺寸允许偏差(压铸)

JIS B0410 普通尺寸允许偏差(剪切加工)

JIS B0411 金属烧结件的普通允许偏差

JIS B0412 铸钢产品的普通允许偏差

JIS B0413 壳型铸铁件的一般允许偏差

JIS B0414 铝合金铸件一般尺寸允许偏差

JIS B0613 中心距离的允差

JIS B0621 形状及位置精度定义及表示方法

JIS B0711 磨削余量

JIS B0712 切削加工余量

JIS B0901 轴的直径

<b>JIS B0902</b>	旋转轴高度	<b>DIN 7154</b>	基孔制ISO极限与配合
<b>ASME B5.10</b>	机器锥度	<b>BI.1~2</b>	
<b>BS 1916</b>	工程极限与配合	<b>DIN 7155</b>	基轴制ISO极限,配合公差,偏差 $\mu\text{m}$
<b>BS 1916 Pt.1</b>		<b>BI.1</b>	
<b>BS 1916 Pt.2</b>	BS1916 Pt.1中的配合选择指南	<b>DIN 7155 BI.2</b>	基轴制ISO极限配合。应用公差、间隙、过盈尺寸 $\mu\text{m}$
<b>BS 1916 Pt.3</b>	大直径的公差,有关极限与配合的建议	<b>DIN 7157</b>	极限配合选择。公差带、偏差、应用公差
<b>BS 4500</b>	ISO极限与配合	<b>DIN 7157 BI.1</b>	极限配合选择。按ISO/R 1829公差带选择
<b>BS 4500 Pt.1</b>	一般。公差与偏差	<b>DIN 7160</b>	ISO 外径偏差(轴)。公称尺寸1~500毫米
<b>BS 4500 Pt.2</b>	简单工件的检查	<b>DIN 7168 BI.1</b>	自由公差的尺寸。长度尺寸、圆半径、角度偏差
<b>BS 4500 Pt.3</b>	实际允许尺寸极限	<b>DIN 7168 BI.2</b>	自由尺寸公差。形态与位置
<b>BS 4500A</b>	数据表: ISO配合选用部分—基孔制	<b>DIN 7172 BI.1~3</b>	长度尺寸500~3150毫米的ISO公差与偏差
<b>BS 4500B</b>	数据表: ISO配合选用部分—基轴制	<b>DIN 7182 BI.1~3</b>	公差与极限配合
<b>BS 4500</b>	ISO极限与配合	<b>DIN 7184 BI.1~3</b>	形状与位置公差
<b>BS 4500 Pt.1</b>	一般。公差与偏差(1969)	<b>DIN 7186 BI.1</b>	统计学的公差。概念。应用原则和图纸说明
<b>BS 4500 Pt.2</b>	平面形状加工件检查(1974)	<b>DIN 58700 BI.1~2</b>	ISO公差配合说明。精密工程公差带的选择
<b>BS 4500 Pt.3</b>	公差以外尺寸的加工极限(1973)	<b>DIN 58701</b>	精密工业技术的公差。公称尺寸10毫米以下的公差
<b>BS 4500A</b>	数据表: ISO配合的选用—基孔制	<b>NF E01</b>	1~500毫米机械用公称直线尺寸
<b>BS 4500B</b>	数据表: ISO配合的选用—基轴制	<b>NF E01</b>	机械用锥角与锥度
<b>BS 5100</b>	几何公差指南	<b>NF E01—150</b>	机械用弧度与角度的测量。对照与换算表
<b>DIN 7150 BI.1</b>	1~500毫米尺寸的公差极限与现行ISO方式	<b>NF E01—151</b>	公差尺寸用英制、公制的换算表
<b>DIN 7150 BI.1~2</b>	1~500毫米的长度尺寸用ISO公差及ISO极限配合	<b>NF E02—100</b>	光滑件的公差(ISO制)。光滑件的极限尺寸。一般
<b>DIN 7151</b>	长度1~500毫米的ISO基本公差	<b>NF E02—101</b>	尺寸为500毫米内的光滑件的公差(ISO制)。零件的极限尺寸。基准制的制定
<b>DIN 7152</b>	根据ISO基本公差,公称尺寸1~500毫米公差带的形成		



<b>NF E02—102</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。基本公差表	<b>NF E02—117</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 10 级和 11 级精度孔的偏差
<b>NF E02—103</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。轴的基本偏差表	<b>NF E02—118</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 12 级精度孔的偏差
<b>NF E02—104</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。孔的基本偏差表	<b>NF E02—120</b>	尺寸为 500 毫米至 3150 毫米光滑件的公差 (ISO制)。零件极限尺寸。制定基础
<b>NF E02—105</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 4 级精度轴的偏差	<b>NF E02—121</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。基本偏差表
<b>NF E02—106</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 5 级精度轴的偏差	<b>NF E02—122</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。基本公差表
<b>NF E02—107</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 6 级精度轴的偏差	<b>NF E02—131</b>	尺寸为 1 至 500 毫米光滑件的公差 (ISO制)。配合的间隙和过盈量。1°) H6 的配合
<b>NF E02—108</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 7 级精度轴的偏差	<b>NF E02—132</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。配合的间隙和过盈量。2°) H7 的配合
<b>NF E02—109</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 8 级和 9 级精度轴的偏差	<b>NF E02—133</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。配合的间隙和过盈量。3°) H7 的配合
<b>NF E02—110</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 10 级和 11 级精度轴的偏差	<b>NF E02—134</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。配合的间隙和过盈量。4°) H8 的配合
<b>NF E02—112</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 5 级精度孔的偏差	<b>NF E02—135</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。配合的间隙和过盈量。5°) H8 的配合
<b>NF E02—113</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 6 级精度孔的偏差	<b>NF R91—011</b>	公差与配合。ISO 制
<b>NF E02—114</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 7 级精度孔的偏差	<b>NF R96—203</b>	标准锥度
<b>NF E02—115</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 8 级精度孔的偏差	<b>ISO 1</b>	工业长度测量用标准温度
<b>NF E02—116</b>	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO制)。常用 9 级精度孔的偏差	<b>ISO 3</b>	优先数。优先数系列
		<b>ISO 17</b>	优先数与优先数系列使用指南
		<b>ISO 370</b>	尺寸公差的从英寸查毫米以及从毫米查英寸数值的换算表
		<b>ISO 497</b>	优先数系列与含有更完全的优先数系列的选择指南

ISO 1119	圆锥系列与锥角系列
ISO 1829	一般用途公差范围的选择
ISO 2538	公差与配合。楔与棱的角度与斜度系列
ISO 2768	没有公差表示情况下尺寸允许机械加工的变化

### 1.3 机械通用项目

#### 一般

JIS Z8103	计量术语 (有关精度方面)
JIS Z8104	计量术语 (普通)
ANSI C85.1	自动控制。术语
DIN 918	机械连接元件。名称、定义
	BI.1~2
DIN 4764	机器制造的表面分级和按其作用所用的精密技术
DIN 32541	机器及类似工程工作设备的运行。活动概念
DIN 45661	振动测量仪。定义。特性
ISO 495	编制测量机器发出噪声试验规范的一般要求
ISO 840	机器数值控制。7位编码字符组
ISO 841	机器数值控制轴和运动术语
ISO 1058	定位与直线进刀数值控制机床用穿孔纸带可变信息分段安排
ISO 1059	定位与直线进刀数值控制机床用穿孔纸带固定信息分段安排

#### 试验

DIN 45664	振动测量仪的耦合与干扰影响的检查
DIN 45666	振动强度测量仪器
DIN 45667	无规则振动评价的分级方法
DIN 45668	监督大型机器工作用振动接收机的耦合

DIN 50320	材料试验。磨损。定义、磨损过程的分析、磨损范围的分类
-----------	----------------------------

#### 单件标准

ASME Y14.14	机器组装
BS DD10	工业用机器和部件的可靠性指南。序言
BS DD11	工业用机器和部件的可靠性计划指南
BS DD12	工业用机器和部件的可靠性指南
BS DD13	工业用机器和部件的可靠性评价指南
BS DD14	工业用机器和部件的可靠性规格指南
BS DD15	工业用机器和部件的可靠性数据收集、流动、分析和解释的指南
BS 3004	机械防护
BS 3635	机械的数值控制
BS 3635	控制输入数据
	Pt.1
DIN 1511	铸型与附件。制造及其质量
DIN 50321	磨损。磨损量的测量
DIN 58466	精密加工技术的零件的尺寸图
NF E90—300	以10~200转/秒的速度运转的机器的机械振动。振动强度的测量
NF E90—310	轴高在40毫米至400毫米旋转电机的机械振动。振动强度的测定
NF E90—400	人体遭受的振动和冲击。人体遭受振动和冲击的测定手册
NF R96—210	几种量度单位的相应值。公制和英制

## 2. 零 部 件

### 2.1 螺 栓

#### 一 般

NF R93—000	螺栓与螺母。缩写符号	ASME B18.15	锻造吊环螺栓
单件标准		SAE J1061	一般用螺栓、螺钉和铆钉的表面间歇
JIS B1001	螺栓孔径与铰孔直径	BS 57	B.A螺钉、螺栓与螺母
JIS B1002	对边宽度尺寸	BS 325	圆头和平头锻制螺栓与螺母
JIS B1051	螺栓、小螺纹机械性能	BS 916	锻制螺栓、螺钉与螺母
JIS B1166	T型槽螺栓	BS 1083	精密六角螺栓、螺钉与螺母 (BSW和BSF螺纹)
JIS B1168	吊环螺栓	BS 1768	尤氏精密六角螺栓、螺钉与螺母(尤氏普通与细牙螺纹)普通系列
JIS B1171	圆头方颈螺栓	BS 1769	尤氏锻制六角螺栓、螺钉与螺母(尤氏普通与细牙螺纹)重系列
JIS B1173	双头螺栓	BS 2485	T形槽、T形螺栓、T形螺母与缀缝钉
JIS B1176	内六角螺栓	BS 2693	双头螺栓
JIS B1178	地脚螺栓	BS 2693	一般用双头螺栓
JIS B1179	平头螺栓	Pt.1	
JIS B1180	六角螺栓	BS 2693	高级双头螺栓的推荐标准
JIS B1182	方头螺栓	Pt.2	
JIS B1184	翼形螺栓	BS 2708	尤氏锻造四角与六角螺栓、螺钉与螺母(尤氏普通与细牙螺纹)普通系列
JIS B1186	磨擦结合用高强度六角螺栓、六角螺母、平垫圈	BS 3139	结构工程用高强度摩擦紧固螺栓
JIS B46431	夹箍螺钉	BS 3139	一般等级螺栓
ANSI B18.2.1	方形和六角螺栓和螺钉(包括六角头螺钉和方头尖端木螺钉)	Pt.1	
ANSI B18.5	圆头螺栓	BS 3294	钢结构用高强度摩擦紧固螺栓
ANSI B18.9	防松螺栓	Pt.1	
ANSI B18.10	轨条螺栓与螺母	BS 3294	一般等级螺栓
ANSI B18.15	锻造吊环螺栓	Pt.1	
ASME B5.1	T型螺栓、螺母、法兰盘和刀具	BS 3692	ISO公制精密六角螺栓、螺钉和螺母
ASME B18.2.1	方形螺栓和六角螺栓及螺钉	BS 4147	自攻螺钉和金属传动螺杆
ASME B18.5	圆头螺栓	BS 4186	公制系列的螺钉和螺栓孔间隙的推荐标准
ASME B18.9	防松螺栓		
ASME B18.10	轨条螺栓与螺母		

BS 4278	起重用带孔螺栓	DIN 580	提升吊环螺栓
BS 4395	结构工程用高强度摩擦紧固螺栓、螺母及垫片	DIN 603	带和不带六角螺母的方颈扁圆头螺钉
BS 4395 Pt. 1	一般等级	DIN 604	带和不带六角螺母的有榫埋头螺钉
BS 4395 Pt. 2	高级螺栓、螺母与一般垫片	DIN 605	带和不带六角螺母的长颈埋头螺钉
BS 4395 Pt. 3	高级螺栓(缩颈轴)螺母与一般垫片	DIN 606 B1.1	不带螺母的和带方头螺母的埋头螺钉
BS 4439	通用双头螺栓	DIN 607	带和不带六角螺母的半圆螺栓
BS 4604	钢结构用高强度摩擦紧固螺栓。公制系列	DIN 608	带和不带六角螺母的短颈埋头螺栓
BS 4604 Pt. 1	一般等级	DIN 609	螺纹部分长的六角配合螺栓
BS 4604 Pt. 2	高级(平行轴)	DIN 610	螺纹部分短的六角配合螺栓
BS 4604 Pt. 3	高级(缩颈轴)	DIN 649	T形螺栓用T形槽
BS 4882	压力容器用螺栓	DIN 787	T形槽螺栓
BS 4604 Pt. 11	辅助机器设备(储气器、压力容器、泵、压缩机)	DIN 794	传动元件。DIN261 图表 1 T型螺栓用锚板
BS 4933	ISO公制六角螺母、粗制半圆头和四头螺栓和螺钉	DIN 795	传动元件。DIN797图表 1 地脚螺栓用锚板
DIN 186	方颈T形螺栓	DIN 797	特殊地脚螺栓
DIN 188	带榫的T形螺栓	DIN 918 B1.1	螺栓、螺母和附件。一般名称
DIN 191	传动元件。按 DW11 的T形螺栓用双锚板以及按 DW 189底板和机器	DIN 918 B1.2	螺栓、螺母与附件
DIN 261	T形螺栓	DIN 931	m与mg型公制螺纹六角螺栓
DIN 267 B1.1—13	螺栓、螺钉、螺母和类似的螺纹零件成形零件	DIN 933	螺纹接近头部的m与mg型公制螺纹六角螺栓
DIN 444	吊环螺栓	DIN 938	旋入端 $\approx 1d$ 的双头螺栓
DIN 475 B1.1	螺钉的扳手宽度。配件	940 B1.1	旋入端 $\approx 1.25d$ 的双头螺栓
DIN 478	带肩公制螺纹方头螺栓	DIN 961	螺纹接近头部的m与mg型公制细牙螺纹六角螺栓
DIN 479	带圆柱末端的公制细牙螺纹方头螺钉	DIN 1433 B1.1~2	光制无头螺栓
DIN 480	带肩和凸圆形端的公制螺纹方头螺钉	DIN 1434	光制小头螺栓
DIN 529	地脚螺栓	DIN 1435 B1.1~2	半光制小头螺栓

DIN 1436	半光制大头螺栓		
	BI.1~2	DIN 58470	精密加工技术用六角与带螺纹的锁紧螺栓
DIN 1438	半光制枢轴螺栓	DIN 58471	精密加工技术用带六角、螺纹和槽的锁紧螺栓
	BI.1~2	DIN 58472	精密加工技术用带头和螺纹锁紧螺栓
DIN 1442	螺栓润滑孔。结构尺寸	DIN 63300	带锥形末端的方头螺钉 M5至M24
DIN 1443	无头螺栓。ISO尺寸	DIN 63301	带方颈加厚扁圆头螺栓(纺织机械用螺栓)
DIN 1444	带头螺栓。ISO尺寸	DIN 80403	柱形螺栓
DIN 1445	带头枢轴螺栓	DIN 81698	小眼环首螺栓。螺纹M20
DIN 2509	螺栓	DIN 82006	转环与松紧螺旋扣用长眼环首螺栓
DIN 2510	带伸长杆的螺栓连接	DIN 82019	带螺纹叉和圆扣眼的双钩
	BI.1~7	DIN 82020	拉力载荷用环眼及叉。结构尺寸
DIN 6378	夹紧螺栓	DIN 82024	圆孔眼板
DIN 6379	T型槽螺栓用双头螺钉	DIN 82046	调节环及其螺钉
DIN 6914	钢结构用大六角头螺栓	DIN 82047	吊索轴承配件。吊索滑车组、衬套、螺钉、索轮
DIN 7968	钢结构用无螺母与带六角螺母的六角配合螺栓	DIN 82239	瓣形滑车,吊索滑车,起重滑车和导向滑车用索轮螺栓
DIN 7990	钢结构用带六角螺母的螺栓	DIN 82242	20毫米至80毫米直径螺栓用轴护挡
DIN 7992	带大头的T型螺栓	NF E27-000	一般商业螺栓制品。多文种的术语
DIN 25192	T型头螺栓	NF E27-001	螺栓、螺母类。概要
DIN 28502	铸铁制压力管与铸件的伸缩式螺旋连接用方颈T型螺栓与螺母	NF E27-002	市场供应的螺栓。按加工状态的综合分类
	BI.3	NF E27-005	一般用螺栓、螺母产品。技术条件。验收。订货。交货
DIN 32500	带提升点火的螺栓焊接用螺栓	NF E27-016	市场供应的螺栓、螺母。金属涂层对螺钉的保护
	BI.1~4	NF E27-024	螺栓、螺母类。螺栓、螺母的螺纹的尺寸公差
DIN 32501	带尖端发火的螺栓焊接用螺栓	NF E27-025	市场供应的螺栓、螺母。螺栓的长度(一般)
	BI.1~2		
DIN 48073	大流量水管用铆钉螺栓		
DIN 58460	精密加工技术用锁紧螺栓		
DIN 58461	精密加工技术用带凸缘锁紧螺栓		
DIN 58462	精密加工技术用带槽锁紧螺栓		
DIN 58463	精密加工技术用带槽和肩的锁紧螺栓		
DIN 58464	精密加工技术用带头锁紧螺栓		
DIN 58465	精密加工技术用螺栓,轴套和类似部件。轴套和滚轴的交货技术条件		
	BI.2		
DIN 58469	精密加工技术用带螺纹的锁		

NF E27—028	螺栓螺母类。头下部的圆角	60毫米
NF E27—033	市场供应的螺栓制造。沉头小螺钉头尺寸公差	NF E27—314
NF E27—040	螺栓制造。螺栓通孔	市场供应的螺栓制造。铁制沉头或半沉头粗制和精制螺栓。直径4~60毫米
NF E27—043	市场供应的螺栓制造。沉头螺钉和铆钉。沉头角度	NF E27—315
NF E27—110	市场供应的螺栓制造。平顶螺钉。锥顶螺钉。槽头螺钉。圆柱头螺钉	NF E27—341
NF E27—113	市场供应的螺栓制造。金属用带槽沉头或半沉头螺钉。直径1至20毫米	NF E27—342
NF E27—115	市场供应的螺栓制造。金属用平顶槽头螺钉。直径1至20毫米	NF E27—350
NF E27—123	市场供应的螺栓制造。所谓《火炉》用大圆槽头螺钉	NF E27—351
NF E27—131	市场供应的螺栓制造。大圆柱形槽头金属板螺钉	NF E27—353
NF E27—132	市场供应的螺栓制造。带槽沉头或半沉头金属螺钉	NF E27—354
NF E27—141	市场供应的螺栓制造。圆头木螺钉	NF E27—354
NF E27—142	市场供应的螺栓制造。沉头木螺钉	NF E27—412
NF E27—143	市场供应的螺栓制造。半沉头木螺钉	NF E27—431
NF E27—144	市场供应的螺栓制造。方头木螺钉	NF E27—431
NF E27—161	市场供应的螺栓制造。平顶内六角螺钉	NF E27—452
NF E27—162	市场供应的螺栓制造。无头内六角螺钉	NF E27—453
NF E27—241	市场供应的螺栓制造。双螺纹螺栓	NF E27—453
NF E27—312	市场供应的螺栓制造。平顶粗制和精制螺栓。直径6~80毫米	NF E27—454
NF E27—313	市场供应的螺栓制造。圆顶粗制和精制螺栓。直径4~	NF E27—458
		NF E27—487
		NF E27—488
		NF E27—513
		NF E27—522
		NF E27—523
		市场供应的螺栓制造。精制和半精制螺栓用的弹簧垫圈。常用系列
		市场供应的螺栓制造。精制和半精制螺栓用弹簧垫圈。

	重系列	
NF E27—682	市场供应的螺栓制造。木结构用螺栓的垫片和垫板	
NF E27—701	高强度连接。高强度螺栓。技术规格	
NF E27—711	六角头方颈螺栓。尺寸	
NF E27—801	焊接螺栓	
NF E27—811	鱼尾式地脚螺栓	
NF E29—160	1965型管节用前部螺纹旋入连接供水阀。阀体	
ISO 225	螺栓、螺钉和双头螺栓。尺寸	
ISO 272	六角螺栓和螺母：对边的宽度，头高、螺母厚度。公制系列	
ISO 733	六角螺栓和螺母的公制系列。对边的宽度。对角宽度	
ISO 885	普通螺栓和螺钉头的半径。公制系列	
ISO 887	六角螺栓和螺母的垫片。公制系列	
ISO 888	螺栓、螺钉和双头螺栓的标称。尺寸。普通螺栓的螺纹长度	
ISO 898 Pt.1	紧固件的机械性能。第一部分，螺栓、螺钉和双头螺栓	
ISO 898—III Pt.3	紧固件的机械性能。螺栓、螺钉双头螺栓与螺母的标准化	

## 2.2 螺 钉

### 一 般

JIS B0002	螺纹制图（画法）
JIS B0101	螺纹术语
JIS B1003	螺钉头部的形状与尺寸
ANSI B1.7	螺纹的术语、定义与符号
DIN 27	螺钉、螺栓与螺母的螺纹的表示法
DIN 918	机械连接元件。名称。螺母

### B1.3~4

NF E04—012	螺纹制图
<b>单件标准</b>	
JIS B0201	小型螺钉
JIS B0202	圆柱管螺纹
JIS B0203	锥形管螺纹
JIS B0204	电线管螺纹
JIS B0205	公制粗牙螺纹
JIS B0206	尤氏粗牙螺纹
JIS B0207	公制细牙螺纹
JIS B0208	尤氏细牙螺纹
JIS B0209	公制粗牙螺纹的允许极限尺寸与公差
JIS B0210	尤氏粗牙螺纹的允许极限尺寸与公差
JIS B0211	公制细牙螺纹的允许极限尺寸与公差
JIS B0212	尤氏细牙螺纹的允许极限尺寸与公差
JIS B0215	公制螺纹公差
JIS B0221	30度梯形螺纹
JIS B0222	29度梯形螺纹
JIS B0226	缝纫机用螺钉
JIS B1004	螺纹底孔直径
JIS B1011	中心孔
JIS B012	螺钉头十字槽
JIS B1101	开槽小螺钉
JIS B1111	十字槽小螺钉
JIS B1112	十字槽木螺钉
JIS B1115	开槽自攻螺钉
JIS B1117	开槽紧固螺钉
JIS B1118	方头紧固螺钉
JIS B1122	十字槽自攻螺钉
JIS B1123	六角头自攻螺钉
JIS B1135	开槽木螺钉
JIS B1177	内六角紧固螺钉
JIS B1191	球形螺钉
ANSI B1.1	统一螺纹(UN与UN尺牙形)
ANSI B1.2	统一螺纹用的螺纹量规和测量

<b>ANSI B1.5</b>	爱克姆螺纹	<b>ASME B18.</b>	方形螺栓与六角螺栓及螺钉
<b>ANSI B1.8</b>	低牙爱克姆螺纹	<b>2.1</b>	
<b>ANSI B1.9</b>	锯齿英制螺纹	<b>ASME B18.3</b>	套节帽台肩和止动螺钉
<b>ANSI B1.10</b>	统一小型螺纹	<b>ASME B18.</b>	木螺钉
<b>ANSI B1.11</b>	显微镜物镜螺纹	<b>6.1</b>	
<b>ANSI B1.12</b>	5级静配合螺纹	<b>ASME B18.</b>	带槽有头螺钉、方头止动螺
<b>ANSI B1.16</b>	螺纹测量(公制螺纹用)	<b>6.2</b>	钉和无槽止动螺钉
<b>ANSI B2.1</b>	管螺纹(干密封型除外)	<b>ASME B18.</b>	小螺钉和小螺母
<b>ANSI B2.2</b>	密封管螺纹	<b>6.3</b>	
<b>ANSI B2.4</b>	软管连接螺纹	<b>ASME B18.</b>	带槽自攻螺钉和凹形头螺钉
<b>ANSI B16.14</b>	带管螺纹的塞、衬套和锁紧螺钉	<b>6.4</b>	及金属打入螺钉
<b>ANSI B18.6.1</b>	带槽与带孔的木螺钉	<b>ASME B18.10</b>	翼形螺栓与螺母
<b>ANSI B18.6.2</b>	带槽小螺钉、方头锁紧螺钉与带槽锁紧螺钉	<b>ASME B18.11</b>	小型螺钉
<b>ANSI B18.6.3</b>	带槽和带孔小螺钉与小螺钉用螺母	<b>ASME B18.13</b>	螺钉和组合垫圈
<b>ANSI B18.6.4</b>	带槽和带孔自攻螺钉以及打入螺钉	<b>BS 21</b>	管螺纹
<b>ANSI B18.11</b>	小型螺钉	<b>BS 61</b>	一般用铜管(厚壁)
<b>ANSI B18.13</b>	垫圈组与螺钉	<b>BS 61</b>	薄壁铜管与配件用螺纹
<b>ANSI B18.3</b>	带孔小螺钉、肩及紧固螺钉	<b>Pt.1</b>	
<b>ANSI B26</b>	消防软管连接螺纹	<b>BS 84</b>	威氏平行螺纹
<b>ASME B1.1</b>	尤氏英制螺纹(UN和UNR螺纹规定)	<b>BS 93</b>	英国协会(B·A)螺纹,从0至16BA的尺寸公差
<b>ASME B1.2</b>	标准尺寸与尤氏英制螺纹的标准化	<b>BS 450</b>	小螺钉和螺母(BSW和BSF螺纹)
<b>ASME B1.5</b>	爱克姆螺纹	<b>BS 451</b>	带扁平倒棱端的光方头固定螺钉
<b>ASME B1.7</b>	螺纹术语、定义和略号	<b>BS 768</b>	带槽无头螺钉(BSW和BSF螺纹)
<b>ASME B1.8</b>	低齿爱克姆螺纹	<b>BS 811</b>	自行车螺纹
<b>ASME B1.9</b>	7°/45°型啮合基本高度为0.6螺距的2齿英制螺纹	<b>BS 1104</b>	一般用途的爱克姆螺纹
<b>ASME B1.10</b>	统一小型螺钉	<b>BS 1210</b>	木螺钉
<b>ASME B1.11</b>	显微镜物镜螺纹	<b>BS 1580</b>	统一螺纹
<b>ASME B1.12</b>	5级过盈配合螺纹	<b>BS 1580</b>	直径1/4英寸以上
<b>ASME B1.16</b>	公制螺纹美国尺寸实例	<b>Pt.1—2</b>	
<b>ASME B2.1</b>	管螺纹(不包括干密封型)	<b>BS 1580</b>	直径1/4英寸以上
<b>ASME B2.2</b>	干密封管螺纹	<b>Pt.3</b>	
<b>ASME B2.4</b>	软管接头螺纹	<b>BS 1657</b>	锯齿螺纹
<b>ASME Y14.6</b>	螺钉	<b>BS 1936</b>	螺纹的退刀槽和螺钉头槽的偏摆
		<b>BS 1936</b>	ISO公制螺纹
		<b>Pt.2</b>	



BS 1981	尤氏小螺钉与螺母	BS 4377	电线衬垫的攻丝 (ISO公制螺纹)
BS 2038	一般用模制塑料和压铸材料的金属板滚压螺纹与组合螺钉	BS 4827	ISO小型螺钉
BS 2470	内六角螺钉与英制系列	BS 4429	装配用螺钉和螺旋扣
BS 2779	压力紧固螺纹	DIN 13	ISO公制螺纹
BS 2859	统一螺纹封闭螺旋塞的尺寸 (低压)	BI.1—20	
BS 3369	统一小螺钉	DIN 13	ISO公制螺纹
BS 3382	螺钉的电镀	BI.21—28	
BS 3382	钢螺钉的镀锌, 钢螺钉镀锌	DIN 13与14	公制螺纹。非密封连接的紧配合用螺纹 (螺销的旋入端)
Pt.1~2		Bbl.14	
BS 3382	钢螺钉镀镍或镍铬, 铜和铜合金 (包括黄铜) 镀镍或镍铬	DIN 13与14	公制螺纹。密封连接的紧配合用螺纹 (螺销的旋入端)
Pt.3~4		Bbl.15	
BS 3382	铜和铜合金 (包括黄铜) 螺钉镀锡	DIN 14	ISO公制螺纹
Pt.5~6		BI.1~4	
BS 3382	螺钉的厚层电镀	DIN 14	公制螺纹。固定、非气密连接用螺纹
Pt.7		BI.14~15	
BS 3409	电线螺孔用的螺丝攻 (粗细统一螺纹)	DIN 63	带槽沉头螺钉
BS 3409	直径1/4英寸以上	DIN 69	螺钉和类似螺纹零件和成形件用通孔
Pt.1		DIN 76	公制螺纹的倒角和退刀槽
BS 3409	直径1/4英寸以下	BI.1	
Pt.2		DIN 76	螺纹退刀槽。威氏螺纹与威氏管螺纹的螺纹末端
BS 3569	显微镜物和目镜转换盘的螺纹	BI.2	
BS 3580	螺纹强度设计指南	DIN D8	螺纹末端。DIN13的公制螺纹
BS 3643	ISO公制螺纹	BI.1	
BS 3643	螺纹数据与标准螺纹系列	DIN 84	带槽圆柱头螺钉
Pt.1		DIN 85	带槽扁头螺钉
BS 3643	粗牙系列螺纹的尺寸范围与公差	DIN 87	大头螺钉 (老式沉头)
Pt.2		DIN 88	带槽凸圆大埋头螺钉 (老式沉头)
BS 3643	细牙系列螺纹的尺寸范围与公差 (恒定螺距系列)	DIN 91	带槽凸圆小埋头螺钉 (老式沉头)
Pt.3		DIN 95	带槽凸圆木螺钉
BS 4084	UNJ基本齿形的统一螺纹	DIN 95	带槽圆头木螺钉
BS 4168	六角凹头螺钉与内六角扳手。公制	DIN 97	带槽埋头木螺钉
BS 4174	自攻螺钉和金属打入螺钉	DIN 103	ISO公制梯形螺纹
BS 4183	小螺钉和螺母。公制	BI.1~8	
		DIN 103	ISO公制梯形螺纹。螺钉与内螺纹用量规与设计
		BI.9	
		DIN 158	锥形公制外螺纹和圆柱形内