



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：787×1092¹/₁₆ 印张：18 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

TE
H

TB-65

K 37

G103/03

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。

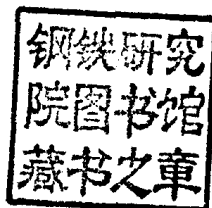
当前，世界上约有几十万件国际标准和国家标准，每年还以相当快的速度增长。这些标准，尤其是国际标准，集中了世界各国专家的宝贵经验，反映了一定的技术水平，这对缩短我国标准的制订周期，提高标准的先进性，加速标准化工作的发展，有着重要的意义。

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



206084

目 录

第一类 一般机械

1. 机械基础	(1)
1.1 定义、术语、图等.....	(1)
1.2 尺寸、距离.....	(2)
1.3 机械通用项目.....	(5)
2. 零部件	(6)
2.1 螺栓.....	(6)
2.2 螺钉.....	(10)
2.3 螺母.....	(17)
2.4 铆钉.....	(19)
2.5 键.....	(20)
2.6 销钉.....	(20)
2.7 离合器.....	(21)
2.8 联轴器.....	(21)
2.9 齿轮.....	(28)
2.10 阀、旋塞.....	(31)
2.11 法兰.....	(39)
2.12 密封件.....	(43)
2.13 弹簧.....	(43)
2.14 滚动轴承.....	(44)
2.15 垫圈.....	(49)
2.16 钩环.....	(50)
2.17 卡盘.....	(50)
2.18 轴端.....	(50)
2.19 钩.....	(51)
2.20 环.....	(51)
2.21 钢丝绳.....	(52)
2.22 其它零部件.....	(52)
3. 各种机械	(54)
3.1 泵.....	(54)
3.2 传送带和皮带.....	(56)
3.3 起重机械.....	(60)
3.4 千斤顶和升降机.....	(62)
3.5 提升机和绞车.....	(63)

3.6 链.....	(63)
3.7 滑车.....	(66)
3.8 过滤器.....	(66)
3.9 风机(风扇).....	(68)
3.10 手推车.....	(68)
3.11 压缩机.....	(69)
3.12 压力容器和压力机器.....	(69)
3.13 压力调节装置.....	(70)
3.14 储藏器和容器.....	(71)
3.15 缸.....	(72)
3.16 锅炉.....	(73)
3.17 汽轮机.....	(74)
3.18 燃烧装置.....	(75)
3.19 热交换器.....	(76)
3.20 空调设备.....	(76)
3.21 集尘器.....	(78)
3.22 内燃机和发动机.....	(78)
3.23 管道.....	(80)
3.24 消防设备.....	(82)
3.25 其他机械.....	(84)
4. 机床与工具	(90)
4.1 螺钉、螺母拧紧工具.....	(90)
4.2 丝锥.....	(92)
4.3 錾(锤).....	(93)
4.4 夹钳和钳子.....	(94)
4.5 虎钳和夹紧装置.....	(94)
4.6 锯.....	(95)
4.7 刀具.....	(96)
4.8 压力机.....	(97)
4.9 冲头.....	(99)
4.10 板牙与模具.....	(99)
4.11 钻头.....	(100)
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
		B1.1	度、应用
JIS Z8114	制图术语		
JIS Z8116	自动控制术语 (一般)		
JIS Z8302	制图通则		
ASME PTC—	定义与数值规定		
2			
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

BI.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

BI.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

BI.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。尺寸公差标注

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

JIS B0902	旋转轴高度	DIN 7154	基孔制ISO极限与配合
ASME B5.10	机器锥度	B1.1~2	
BS 1916	工程极限与配合	DIN 7155	基轴制ISO极限,配合公差,
BS 1916	极限与公差	B1.1	偏差 μm
Pt.1		DIN 7155	基轴制ISO极限配合。应用
BS 1916	BS1916 Pt.1中的配合选择	B1.2	公差、间隙、过盈尺寸 μm
Pt.2	指南	DIN 7157	极限配合选择。公差带、偏
BS 1916	大直径的公差,有关极限与		差、应用公差
Pt.3	配合的建议	DIN 7157	极限配合选择。按ISO/R
BS 4500	ISO极限与配合	B1.1	1829公差带选择
BS 4500	一般。公差与偏差	DIN 7160	ISO 外径偏差(轴)。公称
Pt.1			尺寸1~500毫米
BS 4500	简单工件的检查	DIN 7168	自由公差的尺寸。长度尺寸、
Pt.2		B1.1	圆半径、角度偏差
BS 4500	实际允许尺寸极限	DIN 7168	自由尺寸公差。形态与位置
Pt.3		B1.2	
BS 4500A	数据表:ISO配合选用部分	DIN 7172	长度尺寸500~3150毫米的
	—基孔制	B1.1~3	ISO公差与偏差
BS 4500B	数据表:ISO配合选用部分	DIN 7182	公差与极限配合
	—基轴制	B1.1~3	
BS 4500	ISO极限与配合	DIN 7184	形状与位置公差
BS 4500	一般。公差与偏差(1969)	B1.1~3	
Pt.1		DIN 7186	统计学的公差。概念。应用
BS 4500	平面形状加工件检查(1974)	B1.1	原则和图纸说明
Pt.2		DIN 58700	ISO公差配合说明。精密工
BS 4500	公差以外尺寸的加工极限	B1.1~2	程公差带的选择
Pt.3	(1973)	DIN 58701	精密工业技术的公差。公称
BS 4500A	数据表:ISO配合的选用—		尺寸10毫米以下的公差
	基孔制	NF E01	1~500毫米机械用公称直
BS 4500B	数据表:ISO配合的选用—		线尺寸
	基轴制	NF E01	机械用锥角与锥度
BS 5100	几何公差指南	NF E01—150	机械用弧度与角度的测量。
DIN 7150	1~500毫米尺寸的公差极		对照与换算表
B1.1	限与现行ISO方式	NF E01—151	公差尺寸用英制、公制的换
DIN 7150	1~500毫米的长度尺寸用		算表
B1.1~2	ISO公差及ISO极限配合	NF E02—100	光滑件的公差(ISO制)。光
DIN 7151	长度1~500毫米的ISO基		滑件的极限尺寸。一般
	本公差	NF E02—101	尺寸为500毫米内的光滑件
DIN 7152	根据ISO基本公差,公称尺		的公差(ISO制)。零件的极
	寸1~500毫米公差带的形成		限尺寸。基准制的制定

NF E02—102	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO 制)。基本公差表		度孔的偏差
NF E02—103	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO 制)。轴的基本偏差表	NF E02—117	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
NF E02—104	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO 制)。孔的基本偏差表	NF E02—118	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
NF E02—105	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	NF E02—120	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
NF E02—106	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	NF E02—121	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO 制)。基本偏差表
NF E02—107	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	NF E02—122	尺寸为 500 毫米的光滑件的公差 (ISO 制)。基本公差表
NF E02—108	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	NF E02—131	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
NF E02—109	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	NF E02—132	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
NF E02—110	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	NF E02—133	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
NF E02—112	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	NF E02—134	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
NF E02—113	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	NF E02—135	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°) H 8 的配合
NF E02—114	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	NF R91—011	公差与配合。ISO 制
NF E02—115	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	NF R96—203	标准锥度
NF E02—116	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	ISO 1	工业长度测量用标准温度
		ISO 3	优先数。优先数系列
		ISO 17	优先数与优先数系列使用指南
		ISO 370	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
		ISO 497	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 BI.1~2	机械连接元件。名称、定义
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 Pt. 1	控制输入数据
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
单件标准

JIS B1001 螺栓孔径与铰孔直径
JIS B1002 对边宽度尺寸
JIS B1051 螺栓、小螺紋机械性能
JIS B1166 T型槽螺栓
JIS B1168 吊环螺栓
JIS B1171 圆头方颈螺栓
JIS B1173 双头螺栓
JIS B1176 内六角螺栓
JIS B1178 地脚螺栓
JIS B1179 平头螺栓
JIS B1180 六角螺栓
JIS B1182 方头螺栓
JIS B1184 翼形螺栓
JIS B1186 磨擦结合用高强度六角螺栓、六角螺母、平垫圈
JIS B46431 夹箍螺钉
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）
ANSI B18.5 圆头螺栓
ANSI B18.9 防松螺栓
ANSI B18.10 轨条螺栓与螺母
ANSI B18.15 锻造吊环螺栓
ASME B5.1 T型螺栓、螺母、法兰盘和刀具
ASME B 18.2.1 方形螺栓和六角螺栓及螺钉
ASME B18.5 圆头螺栓
ASME B18.9 防松螺栓
ASME B18.10 轨条螺栓与螺母

ASME B18.15 锻造吊环螺栓
SAE J1061 一般用螺栓、螺钉和铆钉的表面间歇
BS 57 B.A螺钉、螺栓与螺母
BS 325 圆头和平头锻制螺栓与螺母
BS 916 锻制螺栓、螺钉与螺母
BS 1083 精密六角螺栓、螺钉与螺母（BSW和BSF螺紋）
BS 1768 尤氏精密六角螺栓、螺钉与螺母（尤氏普通与细牙螺紋）普通系列
BS 1769 尤氏锻制六角螺栓、螺钉与螺母（尤氏普通与细牙螺紋）重系列
BS 2485 T形槽、T形螺栓、T形螺母与缀缝钉
BS 2693 双头螺栓
BS 2693 Pt.1 一般用双头螺栓
BS 2693 Pt.2 高级双头螺栓的推荐标准
BS 2708 尤氏锻造四角与六角螺栓、螺钉与螺母（尤氏普通与细牙螺紋）普通系列
BS 3139 结构工程用高强度摩擦紧固螺栓
BS 3139 Pt.1 一般等级螺栓
BS 3294 钢结构用高强度摩擦紧固螺栓
BS 3294 Pt.1 一般等级螺栓
BS 3692 ISO公制精密六角螺栓、螺钉和螺母
BS 4147 自攻螺钉和金属传动螺杆
BS 4186 公制系列的螺钉和螺栓孔间隙的推荐标准

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 Bl.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
BS 4933	ISO公制六角螺母、粗制半圆头和四头螺栓和螺钉	DIN 795	T型螺栓用锚板
DIN 186	方颈T形螺栓	DIN 797	传动元件。DIN797图表 1
DIN 188	带榫的T形螺栓	DIN 918	地脚螺栓用锚板
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 Bl.1	特殊地脚螺栓
DIN 261	T形螺栓	DIN 918 Bl.2	螺栓、螺母和附件。一般名称
DIN 267 Bl.1—13	螺栓、螺钉、螺母和类似的螺纹零件成形零件	DIN 931	螺栓、螺母与附件
DIN 444	吊环螺栓	DIN 933	m与mg型公制螺纹六角螺栓
DIN 475 Bl.1	螺钉的扳手宽度。配件	DIN 933	螺纹接近头部的m与mg型公制螺纹六角螺栓
DIN 478	带肩公制螺纹方头螺栓	DIN 938	旋入端 $\approx 1d$ 的双头螺栓
DIN 479	带圆柱末端的公制细牙螺纹方头螺钉	DIN 940 Bl.1	旋入端 $\approx 1.25d$ 的双头螺栓
DIN 480	带肩和凸圆形端的公制螺纹方头螺钉	DIN 961	螺纹接近头部的m与mg型公制细牙螺纹六角螺栓
DIN 529	地脚螺栓	DIN 1433	光制无头螺栓
		DIN 1433 Bl.1~2	光制小头螺栓
		DIN 1434 Bl.1~2	半光制小头螺栓
		DIN 1435 Bl.1~2	

DIN 1436	半光制大头螺栓		
B1.1~2		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
B1.1~2		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
B1.1~7		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
DIN 32500	带提升点火的螺栓焊接用螺 栓	NF E27—005	一般用螺栓、螺母产品。技 术条件。验收。订货。交 货
B1.1~4		NF E27—016	市场供应的螺栓、螺母。金 属涂层对螺钉的保护
DIN 32501	带尖端发火的螺栓焊接用螺 栓	NF E27—024	螺栓、螺母类。螺栓、螺母 的螺纹的尺寸公差
B1.1~2		NF E27—025	市场供应的螺栓、螺母。螺 栓的长度 (一般)
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		
B1.2			
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—038	市場供应的螺栓制造。沉头小螺钉头尺寸公差	NF E27—314	市場供应的螺栓制造。铁制沉头或半沉头粗制和精制螺栓。直径4~60毫米
NF E27—040	螺栓制造。螺栓通孔		
NF E27—043	市場供应的螺栓制造。沉头螺钉和铆钉。沉头角度	NF E27—315	六角头螺栓。螺栓的重量
NF E27—110	市場供应的螺栓制造。平顶螺钉。锥顶螺钉。槽头螺钉。圆柱头螺钉	NF E27—341	市場供应的螺栓制造。《木结构》用的螺栓
NF E27—113	市場供应的螺栓制造。金属用带槽沉头或半沉头螺钉。直径1至20毫米	NF E27—342	市場供应的螺栓制造。沉头和半沉头木螺栓
NF E27—115	市場供应的螺栓制造。金属用平顶槽头螺钉。直径1至20毫米	NF E27—350	圆头方颈螺栓。螺栓的重量
NF E27—128	市場供应的螺栓制造。所谓《火炉》用大圆槽头螺钉	NF E27—351	市場供应的螺栓制造。圆头方颈螺栓
NF E27—131	市場供应的螺栓制造。大圆柱形槽头金属板螺钉	NF E27—353	市場供应的螺栓制造。带榫沉头止转螺栓
NF E27—132	市場供应的螺栓制造。带槽沉头或半沉头金属螺钉	NF E27—354	市場供应的螺栓制造。沉头方颈止转螺栓
NF E27—141	市場供应的螺栓制造。圆头木螺钉	NF E27—412	市場供应的螺栓制造。粗制方螺母。直径4~12毫米
NF E27—142	市場供应的螺栓制造。沉头木螺钉	NF E27—431	成组平螺纹的或沉头带槽的螺栓
NF E27—143	市場供应的螺栓制造。半沉头木螺钉	NF E27—452	市場供应的螺栓制造。带座螺母直径6~80毫米
NF E27—144	市場供应的螺栓制造。方头木螺钉	NF E27—453	市場供应的螺栓制造。盖形螺母。直径3~80毫米
NF E27—161	市場供应的螺栓制造。平顶内六角螺钉	NF E27—454	市場供应的螺栓制造。翼形螺母
NF E27—162	市場供应的螺栓制造。无头内六角螺钉	NF E27—458	市場供应的螺栓制造。球状突出式螺母。直径4~36毫米
NF E27—241	市場供应的螺栓制造。双螺纹螺栓	NF E27—487	市場供应的螺栓制造。圆柱形开口销
NF E27—312	市場供应的螺栓制造。平顶粗制和精制螺栓。直径6~80毫米	NF E27—488	市場供应的螺栓制造。小销
NF E27—313	市場供应的螺栓制造。圆顶粗制和精制螺栓。直径4~	NF E27—613	市場供应的螺栓制造。精制、粗制螺栓用弹簧垫片。小型
		NF E27—622	市場供应的螺栓制造。精制和半精制螺栓用的弹簧垫圈。常用系列
		NF E27—623	市場供应的螺栓制造。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	835	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	紧固件的机械性能。第一部分，螺栓、螺钉和双头螺栓
	Pt. 1	
ISO	898—Ⅲ	紧固件的机械性能。螺栓、螺钉双头螺栓与螺母的标准化
	Pt. 3	

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
		单件标准
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

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

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)	B1.1—20	
BS 3369	统一小螺钉	DIN 13	ISO公制螺纹
BS 3382	螺钉的电镀	B1.21—28	
BS 3382	钢螺钉的镀镉, 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		Bb1.14	
BS 3382	钢螺钉镀镍或镀铬, 铜和铜合金 (包括黄铜) 镀镍或镀铬	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		Bb1.15	
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		B1.1~4	
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		B1.14~15	
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	B1.1	
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	B1.2	
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	B1.1	
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 96	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	B1.1~8	
		DIN 103	ISO公制梯形螺纹。螺钉与内螺纹用量规与设计
		B1.9	
		DIN 158	锥形公制外螺纹和圆柱形内