

台湾标准目录

科学技术文献出版社

台湾标准目录

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：6 字数：147千字

1981年10月北京第一版第一次印刷

印数：1—3520册

科技新书目：9—63

统一书号：17176·302 定价：1.05元

编辑说明

一、本目录是根据中国科技情报研究所标准馆目前馆藏台湾标准的情况编制的。共5074条。

二、台湾标准编号延用原编号。见台湾标准（原用代号 CNS）89—47，但标准年代是采用换算后的公元年代。

目录的编排分类基本上以原标准分类为准。见台湾标准88—47。

标准号前加“*”的表示此标准已作废（有些标准由于难核对其作废与否。请参看我馆期刊室所藏的台湾《标准公报》）。

为了便于查找，书后附有标准号与类号对照索引。

三、目录中T为卫生及医疗器材类。目前我馆尚未收藏这类标准。

四、如需参考本目录所列标准，可来中国科技情报研究所标准馆查阅或委托中国科技情报研究所复制公司复制。

由于时间仓促，水平有限，目录中难免存在错误。希望批评指正。

中国科技情报研究所标准馆

目 录

A	土木工程及建筑	(1)
B	机械工程	(3)
C ₁	电机工程	(18)
C ₂	电子工程	(21)
D	机动车及航空器工程	(24)
E	铁道工程	(25)
F	造船工程	(25)
G	铁金属冶炼	(25)
H	非铁金属冶炼	(28)
J	核子工程	(29)
K	化学工业	(30)
L	纺织工业	(47)
M	矿业	(49)
N ₁	农业	(49)
N ₂	食品	(52)
O	木业	(54)
P	纸业	(55)
R	陶业	(56)
S	日常用品	(58)
T	卫生及医疗器材	(—)
Z ₁	工业安全	(59)
Z ₂	包装	(60)
Z ₃	品质管理	(61)
Z ₄	普通及杂业	(61)

A 土 木 工 程 及 建 筑

- | | | | |
|---------|---------------------------------|---------|-----------------------|
| 387—62 | 建筑用砂 | 1175—72 | 混凝土之水泥含量检验法 |
| 479—72 | 钢筋检验标准 | 1176—59 | 混凝土稠度检验法（塌度法） |
| 483—79 | 混凝土管 | 1177—59 | 新拌混凝土的空气含量检验法 |
| 484—75 | 混凝土管检验法 | 1178—59 | 水泥混凝土空心砖检验标准 |
| 485—59 | 块石，碎石，卵石，砂及炉渣之取样法 | 1230—59 | 混凝土抗压及抗弯试体在实验室浇制及湿养法 |
| 486—59 | 粗细粒料之筛析法 | 1231—59 | 混凝土抗压及抗弯试体在工地浇制及湿养法 |
| 487—59 | 细粒料比重及吸水性之检验法 | 1232—59 | 混凝土圆柱试体抗压强度之检验法 |
| 488—72 | 粗粒料比重及吸水性之检验法 | 1233—59 | 混凝土抗弯强度检验法（三分点荷重法） |
| 489—59 | 细粒料表面含水率之检验法 | 1234—59 | 混凝土抗弯强度检验法（中心点荷重法） |
| 490—72 | 粗粒料（38公厘以下）磨损检验法 | 1235—76 | 混凝土之泌水检验法 |
| 491—59 | 粒料内小于试验筛 0.071 CNS 386 材料含量之检验法 | 1236—59 | 水泥砂浆及混凝土的体积变化检验法 |
| 560—79 | 钢筋混凝土用钢筋 | 1237—76 | 混凝土用水之品质检验法 |
| 857—80 | 钢制及不锈钢制普通铰链 | 1238—59 | 从凝固混凝土取抗压力及抗弯强度试体之检验法 |
| 858—57 | 蝶形铰链 | 1239—59 | 混凝土试体之基本横向及扭曲频率检验法 |
| 861—57 | 门锁用盖板 | 1240—72 | 混凝土粒料 |
| 868—57 | 弓形手把 | 1241—59 | 钻取混凝土试体长度之检验法 |
| 869—57 | 门窗用插销 | 1260—71 | 离心法制空心钢筋混凝土基桩 |
| 870—57 | 锁用搭扣（环扣可旋转者） | 2178—74 | 混凝土用液膜保养剂 |
| 872—57 | 锁用搭扣（直边型） | 2179—63 | 混凝土用沥青蕪板 |
| 876—57 | 挂钩（有突缘） | 2220—64 | 砂灰砖（建筑用） |
| 877—57 | 直角挂钩 | 2221—64 | 砂灰砖（建筑用）检验法 |
| 905—68 | 回转椅 | 2313—65 | 铸铁管水泥砂浆衬里方法 |
| 906—68 | 靠椅 | 2314—64 | 碳化软木板 |
| 926—75 | 油毛纸及油毛毡 | 2315—64 | 碳化软木板检验法 |
| 1050—66 | 油毛纸油毛毡检验法 | 2465—70 | 木丝水泥板检验标准 |
| 1086—79 | 钢筋混凝土管尺度 | 2466—70 | 圬工灌浆骨材 |
| 1163—59 | 粒料单位重之检验法 | 2602—74 | 离心机制先拉法预力混凝土基桩 |
| 1164—59 | 细粒料内有机物含量检验法 | 2777—67 | 吸音板（有机纤维制）（暂行标准） |
| 1165—65 | 细粒料之制砂浆性能检验法 | 2778—67 | 吸音板检验法 |
| 1166—59 | 粒料空隙检验法 | 2857—75 | 管建业架设工程安全标准 |
| 1167—59 | 硫酸钠或硫酸镁求粒料健度检验法 | 2927—68 | 建筑材料及设备之尺度配合基准 |
| 1168—59 | 混凝土试体抵抗冻融检验法（水中快速冻融法） | 3001—69 | 圬工砂浆用骨材 |
| 1169—59 | 混凝土试体抵抗冻融检验法（空气中快速水冻水中快速溶解法） | 3035—72 | 钢筋混凝土建筑设计规范 |
| 1170—59 | 混凝土试体抵抗冻融检验法（水中缓慢冻融法） | 3036—70 | 飞灰 |
| 1171—59 | 粒料中土块检验法 | 3037—69 | 水硬性水泥及混凝土试验用湿养柜及温养室 |
| 1172—59 | 砂中煤及褐炭检验法 | | |
| 1173—59 | 粗粒料中的软粒检验法 | | |
| 1174—59 | 新拌混凝土取样法 | | |

- 3090—77 预拌混凝土
- 3091—76 混凝土输气剂
- 3092—71 铝制横拉窗(单位窗及双拉窗)
- 3300—72 建筑用再轧钢筋
- 3406—72 基本材料不燃试验法
- 3407—72 门组件焚烧试验法
- 3408—72 粗粒料(19公厘以上)磨损检验法
- 3466—72 窗组件之焚烧试验法
- 3514—74 经处理木材可燃性试验法(焚烧管
仪器法)
- 3537—73 建筑物之模矩规则 设计模矩
- 3538—75 工业化建筑之优先使用水平尺度
- 3539—75 建筑物之一般规则(容许误差之应
用)
- 3580—74 经处理木材可燃性试验法(格架试
验法)
- 3581—73 建筑结构物及材料之焚烧试验法
- 3690—74 建筑材料之表面燃烧特征性试验法
- 3691—74 结构用混凝土之轻质粒料
- 3763—78 建筑用水泥防水剂
- 3764—78 建筑用水泥防水剂检验法
- 3801—75 混凝土圆柱试体抗张强度检验法
- 3802—75 纤维水泥板
- 3803—75 磨石子砖
- 3804—75 磨石子砖检验法
- 3903—76 纤维水泥板检验法
- 3904—76 建筑用板类弯曲试验法
- 3905—79 下水道用钢筋混凝土管(推进施工
法用)
- 3906—79 下水道用钢筋混凝土管 钢制接头
(推进施工法用)
- 3928—77 门用圆柱形锁及管形锁
- 3929—77 门用圆柱形锁及管形锁检验法
- 3930—76 预铸道路水泥混凝土缘石
- 3931—76 预铸道路水泥混凝土缘石检验法
- 4016—76 人行道用混凝土板
- 4017—76 人行道用混凝土板检验法
- 4061—77 钢筋混凝土U形沟
- 4062—77 钢筋混凝土U形沟检验法
- 4063—77 钢筋混凝土U形沟用盖
- 4064—77 钢筋混凝土U形沟用盖检验法
- 4065—77 无筋及钢筋混凝土L型侧沟
- 4066—77 无筋及钢筋混凝土L型侧沟检验法
- 4112—78 建筑模矩
- 4113—77 建筑模矩术语
- 4114—77 建筑组件基本公差
- 4115—78 建筑模矩配合原则
- 4166—77 轻型铁卷门
- 4167—77 轻型铁卷门检验法
- 4212—79 防火铁卷门
- 4213—78 防火铁卷门检验法
- 4347—78 门窗组件标准模矩尺度
- 4348—78 建筑用板类标准尺度
- 4349—78 房屋用门锁及门锁
- 4439—78 住宅用卫生设备组件模矩尺度
- 4440—78 住宅用厨房组件模矩尺度
- 4458—79 石膏板
- 4459—79 石膏板检验法
- 4460—79 装饰石膏板
- 4461—79 装饰石膏板检验法
- 4643—78 粉刷基层石膏板
- 4644—78 粉刷基层石膏板检验法
- 4683—79 复层纹膜喷髹材料
- 4684—79 复层纹膜喷髹材料检验法
- 4723—79 关门器
- 4724—79 地铰链
- 4725—79 地铰链及关门器检验法
- 4726—79 铰链往复开关检验法
- 4750—79 钢管鹰架
- 4751—79 钢管鹰架检验法
- 4769—79 住宅用空气调节设备组件模矩尺度
- 4770—79 住宅用配管组件模矩尺度
- 4802—79 钢筋混凝土渡水槽
- 4803—79 钢筋混凝土渡水槽检验法
- 4804—79 钢筋混凝土渡水槽用垫台
- 4965—79 吸音用开孔石膏板
- 4966—79 吸音用开孔石膏板检验法
- 4993 下水道用人孔盖
- 4994—79 下水道用人孔盖检验法
- 4995—79 下水道用钢筋混凝土入孔井壁
- 4996—79 下水道用钢筋混凝土入孔井壁检验
法
- 5043 建筑用松紧螺旋扣
- 5044—79 建筑用松紧螺旋扣本体
- 5083—80 H型钢桩
- 5083—80 钢制及不锈钢制普通铰链检验法
- 5085—80 架空索道
- 5086—80 土壤颗粒分析及常数测定之干土样
配制法
- 5087—80 土壤液性限度试验法
- 5088—80 土壤塑性限度试验法
- 5089—80 土壤离心含水当量试验法
- 5090—80 土粒比重试验法
- 5091—80 实验室土壤含水量测定法
- 5179—80 石棉水泥压力管
- 5180—80 石棉水泥压力管检验法

B 机 械 工 程

- | | | | |
|--------|------------------------------------|--------|---------------------------------|
| 3—44 | 工业制图 | 131—72 | 顶针 (用莫氏圆锥0~6, 公制圆锥4, 6, 80~120) |
| 4/1—71 | 极限与配合 | 132—47 | 顶针 (用公制圆锥4~140) |
| 27—71 | 传动设备 (传动轴之直径) | 133—64 | 单头扳手 (口宽自6至100mm) |
| 28 | 传动设备 (传动轴之载荷转数) | 134—64 | 单头扳手 (用于管子配备、口宽12, 24, 30mm) |
| 29 | 传动设备 (传动皮带轮) | 135—72 | 双头开口扳手 (头部弧线为圆弧) |
| 30 | 传动设备 (传动皮带轮速率之图解) | 136—64 | 双头扳手 (副组, 口宽自14至75mm) |
| 65—78 | 扳手口宽 | 137—64 | 方头螺钉扳手 (口宽自3至55mm) |
| 66—72 | 方头及方孔 (用于轴, 手轮及手柄) | 138—64 | 敲柄扳手 (口宽自80至220mm) |
| 67—47 | 方头及方孔 (用于工具) | 139—64 | 套筒扳手 (口宽自8至36mm) |
| 68—72 | 圆锥锥度 | 140—64 | 套筒扳手 (口宽自41至145mm) |
| 71 | 工具圆锥柄至较粗处之过渡尺寸 (准则) | 141—64 | 弯柄双头扳手 (用于管子) |
| 72—72 | 锥套分离楔 (用于CNS 125) | 142—64 | 横柄套筒扳手 (口宽自11至110mm) |
| 75—72 | 压花, 十字压花, 斜纹压花 | 143—64 | 横柄套筒扳手 (用于方头、口宽自8至65mm) |
| 76 | 压花轮及斜纹压花轮 (工具) | 144—64 | 螺丝起子 (圆杆、有柄) |
| 79 | 螺钉间之最小距离 (适用于六角螺钉及螺帽) | 145—64 | 双头螺丝起子 (调柄使用) |
| 94—78 | 车床精度检验标准 | 146 | 轴心高度 (主动机及从动机) |
| 95—78 | 直立钻床精度检验标准 | 147—47 | 柱轴梢 (用以承装皮带轮, 联轴节与齿轮) |
| 96—76 | 旋臂钻床检验标准 | 148 | 锥轴梢 (用以承装齿轮与联轴节) |
| 97—76 | 龙门刨床检验标准 (门型) | 149 | 棱角修圆 |
| 98—78 | 牛头刨床精度检验标准 | 150—78 | 精制垫圈 (用于六角螺钉及螺帽) |
| 99—78 | 插床精度检验标准 | 151—47 | 半光 (辗光) 制垫圈 (用于六角螺钉及螺帽M1至M20) |
| 100—78 | 卧式镗床 (工作台式) 精度检验标准 | 152—47 | 半光 (辗光) 制垫圈 用于柱头及半圆头螺钉M1至M20 |
| 101—78 | 卧式镗床 (落地床式) 精度检验标准 | 153—78 | 粗制垫圈 (用于六角螺钉及螺帽) |
| 120 | 颈圈 (用螺丝销、轻型) | 154—47 | 毛制大垫圈 (用于M6至M52) |
| 121—47 | 颈圈 (用螺丝销、重型) | 155—78 | 粗制方垫圈 |
| 122—72 | 颈圈 (用开口销或推销) | 156—78 | 斜垫圈 (槽铁用) |
| 123—72 | 工具圆锥 (公制圆锥9~200、有扁头) | 157—78 | 斜垫圈 (工字铁用) |
| 124—72 | 工具圆锥 (公制圆锥4~200、无扁头) | 158—47 | 长方保险垫圈 (用于螺钉及螺帽M3至M52) |
| 125—72 | 工具圆锥 (莫氏圆锥0~6及公制圆锥80~200、有扁头) | 159—78 | 长舌垫圈 |
| 126—72 | 工具圆锥 (莫氏圆锥0~6公制圆锥4, 6, 80~200、无扁头) | 160—80 | 外爪垫圈 |
| 127—47 | 公制圆锥量规 (有扁头) | 161—78 | 开口弹簧垫圈 |
| 128 | 公制圆锥量规 (无扁头) | 162—71 | 弹簧垫圈检验标准 |
| 129—47 | 莫氏圆锥量规 (有扁头) | 163 | 销子概览 |
| 130—72 | 莫氏圆锥量规 (无扁头) | 164—47 | 嵌斜销 |
| | | 165—47 | 平斜销 |

166—47	鞍斜销	233	沉钻头 韦氏圆柱头螺丝孔 (适用于CNS及CNS具六角形内孔之圆头螺钉)
167—47	切线销		
168—47	切线销 (用于冲击式之变向负荷)	234	颈圈沉钻头 (适于CNS韦氏螺钉)
169—47	配合平销及滑道平销	235	沉钻头 韦氏圆柱头螺丝孔 (适于CNS及CNS具六角形内孔之圆头螺钉)
170	配合平销 (用于薄壳)		
171	螺钉孔 (用于滑道平销)		
172	半月销		
173	销子钢截面及偏差 (冷拉)	236	75°沉钻头
174	销子钢截面及偏差 (冷拉, 用于鞋斜销)	237	钻头角度
		238	莫氏圆锥孔铰刀
175—47	销子槽公差 (用于斜销及平销)	239	公制圆锥孔铰刀
176	销子槽检验标准	240	手用铰刀
177—47	配合平销及槽 (用于柱轴销)	241	手用活动铰刀
178	配合平销及槽 (用于锥轴销)	242	机用铰刀 (莫氏圆锥柄)
182—66	压力计	243	机用镶齿铰刀 (莫氏圆锥柄及钉固铰齿)
183—80	齿轮模数 (圆柱形齿轮用)	244	机用活动铰刀 (莫氏圆锥柄)
184—80	渐开线圆柱形齿轮之基准齿条 (一般机械及重机械用)	245	光底活动铰刀 (机用, 莫氏圆锥柄)
185	交换齿轮 (工具机用)	246	机用铰刀 (圆柱柄)
186	交换齿轮之齿数 (道轴车床万能铣床及制齿机用)	247	机用铰刀 (方头圆柱柄)
		248	机用镶齿铰刀 (方头圆柱柄)
209	长麻花钻头 (方锥柄)	249	机用活动铰刀 (方头圆柱柄)
210	短麻花钻头 (方锥柄)	250	光底活动铰刀 (机用, 方头圆柱柄)
211	钻头直径 (钻螺丝孔底孔用)	251	插杆 (沉钻头及铰刀用, 莫氏圆锥柄)
212	短麻花钻头 (圆柱柄)		
213	短麻花钻头 (扁头圆柱柄)	252	插杆 (沉钻头及铰刀用, 方头圆柱柄)
214	长麻花钻头 (圆柱柄)		
215	长麻花钻头 (扁头圆柱柄)	253	无柄铰刀
216	麻花钻头 (莫氏圆锥柄)	254	无柄镶齿铰刀 (钉固铰齿)
217	沉孔麻花钻头及空心沉孔麻花钻头之尺寸公差	255	光底活动铰刀
		256	铆钉孔铰刀 (莫氏圆锥柄)
218	沉孔麻花钻头 (莫氏圆锥柄)	257	锅炉铆钉孔铰刀 (方头圆柱柄)
219	沉孔麻花钻头 (圆柱柄)	258	铰刀校验样圈
220	麻花钻头 (莫氏圆锥柄)	259	活动铰刀 (手用)
221	麻花钻头 (较大莫氏圆锥柄)	300—79	中心孔 (60°, R型、A型、B型及C型)
222	麻花钻头 (方角锥、卧式)		
223	起钻钻头	301—53	韦氏丝公 (手用, 适于CNS)
224	钻头制造公差 (磨圆后之麻花钻头, 沉孔麻花钻头及空心沉孔麻花钻头)	302—53	公制丝公 (手用, 适于CNS)
		303—53	公制丝公指定法示例
225	无柄沉钻头	304	公制丝公 (手用, 每套两件, 适于CNS)
226—79	中心钻 (60°, 圆弧锥形)	305—53	丝公 手用, 适于韦氏管子螺纹 (CNS494及CNS495)
227—79	中心钻 (60°, 直线锥形)		
228—79	中心钻 (60°, 去角直线锥形)	306—53	穿透丝公 方头长圆柱柄适于韦氏螺纹
229—53	60°沉钻头		
230	90°沉钻头	307—53	穿透丝公 方头长圆柱柄适于公制螺纹
231	120°沉钻头		
232	30°沉钻头	308—53	丝公 (适于韦氏螺丝钢板)

- 309—53 丝公 适于公制螺丝钢板 (CNS)
- 310—53 丝公 适于韦氏螺孔钢板 (CNS)
- 311—53 丝公铰手
- 312—53 丝公接杆
- 313 导引丝公 机用, 适于韦氏螺孔 (CNS)
- 314 导引丝公 机用, 适于公制螺孔 (CNS)
- 315—53 导引丝公 机用, 适于韦氏管子螺孔 (CNS)
- 319—54 固定手把 (椭圆形)
- 320—54 活动手把 (椭圆形)
- 321—79 夹紧把手
- 322—54 弯摇柄
- 323—54 直摇柄
- 324—54 固定手把 (圆锥形)
- 325—54 活动手把 (圆锥形)
- 326—54 板柄 杆端具椭圆形手把
- 327—54 两用扳柄 椭圆形杆端
- 328—54 直扳柄
- 329—54 锉刀把
- 330—54 手轮 以低导热材料制成
- 331—54 手轮 (曲环, 直辐)
- 332—54 手轮 (曲环, 斜辐)
- 341—53 自行车 (脚踏车) 螺纹标准
- 333—80 金属手轮 (圆毂孔)
- 334—80 金属手轮 (方毂孔)
- 335—80 金属手轮 (方锥孔)
- 341—75 自行车 (脚踏车) 螺纹标准
- 343—75 自行车 (脚踏车) 车架
- 345—75 自行车 (脚踏车) 车头部零件
- 346 脚踏车主轴部
- 347—75 自行车 (脚踏车) 主轴部零件
- 348—75 自行车 (脚踏车) 座垫骑轴
- 349—75 自行车 (脚踏车) 挡泥板
- 350—75 自行车 (脚踏车) 车把
- 351—75 自行车 (脚踏车) 车把握套
- 354—80 自行车 (脚踏车) 手刹车
- 355—75 自行车 (脚踏车) 大链轮
- 356—75 自行车 (脚踏车) 脚踏
- 357—75 自行车 (脚踏车) 链条
- 358—75 自行车 (脚踏车) 自由轮
- 359—75 自行车 (脚踏车) 小链轮
- 360—75 自行车 (脚踏车) 前轮毂
- 361—75 自行车 (脚踏车) 后轮毂
- 362—75 自行车 (脚踏车) 辐条
- 363—75 自行车 (脚踏车) 轮圈
- 364—75 自行车 (脚踏车) 车胎空气阀
- 365—75 自行车 (脚踏车) 座垫
- 366—75 自行车 (脚踏车) 成车检验标准
- 388—53 活钻衬及定位螺钉 公制
- 389—54 活钻衬及定位螺钉 英制
- 390—54 定钻衬 公制
- 391—54 定钻衬 英制
- 392—54 薄轴承衬
- 393—54 厚轴承衬
- 394—54 轴承衬 嵌以硬铅
- 395—54 圆角半径、直例角、环槽 用于轴承衬
- 396—78 推拔销
- 397—78 圆柱定位销
- 398—78 开口销
- 399—54 定位销装配位置 用于圆锥销及开口销
- 492—55 韦氏螺纹 尖端无空隙
- 493—55 韦氏细螺纹 尖端有空隙, 直径自20至189公厘
- 494—55 韦氏管子螺纹 尖端无空隙
- 495—55 韦氏管子螺纹 管接头用, 尖端无空隙
- 496—78 公制螺纹基准轮廓 (ISO制)
- 497—78 公制粗螺纹 (ISO制)
- 498—78 公制细螺纹 1 (ISO制) 总则
- 499—78 公制细螺纹 2 (ISO制) (标称直径1至3.5公厘, 螺距0.2至0.35公厘)
- 500—78 公制细螺纹 3 (ISO制) (标称直径4至8公厘, 螺距0.5至0.75公厘)
- 501—78 公制细螺纹 4 (ISO制) (标称直径8至30公厘, 螺距1至1.25公厘)
- 502—78 公制细螺纹 5 (ISO制) (标称直径12至80公厘, 螺距1.5公厘)
- 503—78 公制细螺纹 6 (ISO制) (标称直径18至150公厘, 螺距2公厘)
- 504—78 公制细螺纹 7 (ISO制) (标称直径30至250公厘, 螺距3公厘)
- 505—75 公制细螺纹 8 (ISO制) (标称直径42至300公厘, 螺距4公厘)
- 506—78 公制细螺纹 9 (ISO制) (标称直径70至300公厘, 螺距6公厘)
- 507—78 公制精细小螺纹 (ISO制)
- 508—78 圆螺纹 (螺纹轮廓基本尺寸)
- 509—55 圆螺纹 (防毒面具类用)
- 510—78 爱迪生式螺纹
- 511—78 梯形螺纹 (螺纹轮廓)

512—78	梯形螺纹 (总则)	540—72	方铲
513—78	梯形螺纹 (一般用梯形螺纹的裕度及公差)	541—77	尖铲
514—78	梯形螺纹 (基本尺寸)	542—77	钢铲柄
515—78	公制锯齿形螺纹 (螺纹轮廓)	543—72	钢铲检验标准
516—78	公制锯齿形螺纹 (总则)	544—66	普通缝纫机检验标准
517—78	公制锯齿形螺纹 (裕度及公差)	561—79	水量计 (总则)
518—55	韦氏螺纹偏差及公差 (精配)	562—74	水量计 适用于标称口径15至40公厘
519—55	韦氏螺纹限界尺寸 (精配)	563—65	水量计 适用于标称口径50至30公厘
520—55	韦氏螺纹偏差及公差 (中配及粗配)	564—79	水量计 (积算盘)
521—55	韦氏螺纹限界尺寸 (中配及粗配)	565—79	水量计检验法
522—55	韦氏螺纹量规 (制造公差及磨损限)	566—66	冷作铆钉
523—55	韦氏螺纹量柱 (通过端限界尺寸、精配、中配及粗配)	567—66	热作铆钉
524—55	韦氏螺纹量柱 (不通过端限界尺寸、精配、中配及粗配)	659—67	水泵检验法 (总则)
525—55	韦氏螺纹活动量规 (通过端磨损检验用, 精配, 中配及粗配)	660—56	水泵工作位差检验法
526—55	韦氏螺纹样圈 (通过端限界尺寸, 精配, 中配及粗配)	661—67	水泵出水量检验法
527—55	韦氏螺纹样圈之量柱及磨损量柱 (通过端, 精配、中配及粗配)	662—67	水泵转速检验法
528—55	韦氏螺纹活动量规 (检验通过及不通过端样圈, 精配, 中配及粗配)	663—67	水泵动力及效率检验法
529—78	公制螺纹公差 (ISO制) (原则及基本数据)	664—67	水泵传动轴温度检验法
530—78	公制螺纹公差 (ISO制) (商用内, 外螺纹之限界尺寸—中品级)	665—67	水泵检验报告书格式
531—78	公制螺纹公差 (ISO制) (结构用螺纹之偏差)	707—63	煤油炉
532—78	公制粗螺纹限界尺寸及公差 (ISO制) (细品级—4H, 5H, 4h、标称直径1至68mm, 螺距0.25至6mm)	708—62	钢管之压力等级
533—55	公制螺纹量规 (制造公差及磨损限)	709—56	标称管径
534—78	螺纹限界塞规 (用于标准直径1公厘至30公厘之螺纹)	710—61	管系颜色标志
535—55	公制螺纹量规 (不通过端限界尺寸, 精配, 中配及粗配)	711—56	单向龙头 (螺纹式) 水温在100℃以下最大使用压力10公斤/平方公分
536—55	公制螺纹, 活动量规 (通过端磨损检验用, 精配, 中配及粗配)	712—56	截流活门 (螺纹式) 水温在100℃以下最大使用压力10公斤/平方公分
537—55	公制螺纹样圈 (通过端限界尺寸, 精配, 中配及粗配)	713—62	截流滑门 (凸缘式) 水温在100℃以下, 最大使用压力10公斤/平方公分
538—55	公制螺纹样圈之量柱及磨损量柱 (通过端, 精配, 中配及粗配)	714—62	截流活门 (凸缘式) 标称压力6公斤/平方公分, 最大使用压力6公斤/平方公分
539—55	公制螺纹活动量规 (检验通过端及不通过端样圈, 精配, 中配及粗配)	715—62	截流活门 (凸缘式) 标称压力10公斤/平方公分, 最大使用压力10公斤/平方公分
		716—62	截流活门 (凸缘式) 标称压力16公斤/平方公分, 最大使用压力16公斤/平方公分
		717—62	截流活门 (凸缘式) 标称压力25公斤/平方公分, 最大使用压力25公斤/平方公分
		718—62	截流活门 (凸缘式) 标称压力40公斤/平方公分, 最大使用压力40公斤/平方公分

	公斤/平方公分		/cm ² 以下)
788—67	铸铁管及管件检验标准	837—59	单突缘短管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
789—62	管缘连接尺度 适用于标称压力: 1至6公斤/平方公分; 使用压力: I ₁ 至I ₆ , II ₁ 至II ₅	838—57	双承口套筒 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
790—62	管缘连接尺度 适用于标称压力: 10公斤/平方公分; 使用压力: I ₁₀ , II ₈	839—57	90°双承口弯管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
791—62	管缘连接尺度 适用于标称压力: 16公斤/平方公分; 使用压力: I ₁₆ , II ₁₃ , III ₁₃	840—57	45°双承口弯管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
792—62	管缘连接尺度 适用于标称压力: 25公斤/平方公分; 使用压力: I ₂₅ , II ₂₀ , III ₂₀	841—57	22½°双承口弯管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
793—62	管缘连接尺度 适用于标称压力: 40公斤/平方公分; 使用压力: I ₄₀ , II ₃₂ , III ₃₂	842—57	11°15双承口弯管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
794—62	管缘连接尺度 适用于标称压力: 64公斤/平方公分; 使用压力: I ₆₄ , II ₅₀ , III ₄₀	843—57	双承口单突缘三通管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
796—57	管缘螺栓孔分配图	844—57	三承口三通管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
797—62	铸铁管缘 标称压力: 6公斤/平方公分; 使用压力: I ₆ , II ₅	845—57	四承口十字管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
798—62	铸铁管缘 标称压力: 10公斤/平方公分; 使用压力: I ₁₀ , II ₈	846—57	双承口大小头 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
799—62	铸铁管缘 标称压力: 16公斤/平方公分; 使用压力: I ₁₆ , II ₁₃	847—57	塞帽 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
800—62	铸铁管缘 标称压力: 25公斤/平方公分; 使用压力: I ₂₅	848—57	塞 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
801—62	铸铁管缘 标称压力: 40公斤/平方公分; 使用压力: I ₄₀	849—57	90°双突缘弯管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
802—57	金属制提桶	850—57	90°双突缘座式弯管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
803—57	金属制提桶检验标准	851—57	45°双突缘弯管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
828—57	铸铁管之承口及插口	852—57	三突缘三通管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
829—57	管件之承口	853—57	四突缘十字管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
830—57	承插式铸铁管 LA级 (使用压力 8kg/cm ² 以下)	854—57	双突缘大小头 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
831—55	承插式铸铁管 A级 (使用压力 10kg/cm ² 以下)	855—57	突缘闷头 (使用压力 16kg/cm ² 以下)
832—57	承插式铸铁管 B级 (使用压力 16kg/cm ² 以下)	856—72	木门窗用金属制品总则
833—59	突缘铸铁管 (砂模法) B级 (使用压力 16kg/cm ² 以下)	859—57	风钩
834—59	突缘铸铁管 (离心法) A级 (使用压力 10kg/cm ² 以下)	860—57	环头螺钉
835—59	突缘铸铁管 (离心法) B级 (使用压力 16kg/cm ² 以下)	862—72	门用锁箱
836—59	单突缘单承口短管 (使用压力 16kg/cm ² 以下)	863—57	门锁用锁片
		864—72	门用手握
		865—72	双开手柄
		866—57	单开手柄
		867—57	门窗用手把 (附衬板)
		871—57	锁用搭扣 (花边型)
		873—57	窗用弹簧键

- 874—72 木门窗用金属制品检验标准
- 875—57 挂钩 (无突缘)
- 1014—58 十字镐 各部份名称释例
- 1015—58 十字镐 两尖端为斜锥状
- 1016—58 十字镐 一尖端为扁平状, 一尖端为斜锥状
- 1017—58 十字镐 两尖端为圆锥状
- 1018—58 单十字镐 一尖端为斜锥状, 一端为钢鎚形断面
- 1019—58 单十字镐 仅具单一斜锥状尖端
- 1020—58 单十字镐 仅具单一鸭嘴状之尖端
- 1021—58 十字镐 一端为尖锥状, 一端为方铲状
- 1022—77 十字镐 一端为锥状, 一端为扁平状
- 1023—77 十字镐用木柄
- 1024—68 十字镐检验标准
- 1025—68 手用鸭嘴型钢鎚
- 1026—68 手用钢鎚
- 1027—68 手用拔钉鎚
- 1051—59 平头木螺丝钉
- 1052—59 半圆头木螺丝钉
- 1053—59 凸头木螺丝钉
- 1054—59 六角头木螺丝钉
- 1095—59 木螺丝钉检验法
- 1096—72 木工用手锯总则
- 1097—59 木工用板锯
- 1098—59 木工用腰锯
- 1099—59 木工用两刃锯
- 1100—59 木工用鱼头形锯
- 1101—59 木工用夹背锯
- 1102—59 船匠用锯
- 1103—59 木工用万用锯
- 1104—59 木工用矩形锯
- 1105—59 木工用鼠尾形锯
- 1106—59 木工用尖尾锯
- 1107—59 木工用矩形竹锯
- 1108—59 木工用前拉锯
- 1109—59 双人用长锯
- 1110—72 木工用手锯检验法
- 1130—71 手用钳总则
- 1131—59 一般用剪钳
- 1132—59 封口剪钳
- 1133—66 剪钳
- 1134—72 钢线钳
- 1135—59 剪线钳
- 1136—77 管钳
- 1137—59 长尖头钳 尖端为扁平状
- 1138—59 长尖头钳 尖端为圆状
- 1139—59 短尖头钳 尖端为圆状
- 1140—59 短尖头钳 尖端为扁平状
- 1141—59 调节距离用螺纹及调节轮
- 1142—71 手用钳检验法
- 1185—78 锉总则
- 1186—78 锉齿密度
- 1187—78 木工用阔平头扁平锉
- 1188—78 木工用尖平头扁平锉
- 1189—78 木工用阔平头扁圆锉
- 1190—78 木工用细尖头扁圆锉
- 1191—78 木工用圆锉
- 1192—78 铜工用扁平锉
- 1193—78 铜工用扁圆锉
- 1194—78 铁工用阔平头扁平锉
- 1195—78 铁工用尖平头扁平锉
- 1196—78 铁工用扁圆锉
- 1197—78 铁工用圆锉
- 1198—78 铁工用四角锉
- 1199—78 铁工用菱形锉
- 1200—78 铁工用三角锉
- 1201—78 铁工用刀形锉
- 1202—78 铁工用特种扁平锉
- 1203—78 铁工用特种四角锉
- 1204—78 铁工用重式扁平锉
- 1205—78 铁工用重式扁圆锉
- 1206—78 铁工用重式圆锉
- 1207—78 铁工用重式四角锉
- 1208—78 铁工用重式三角锉
- 1209—59 扁平磨锯锉
- 1210—59 薄形磨锯锉
- 1211—78 三角形磨锯锉
- 1212—78 薄三角形磨锯锉
- 1213—78 带锯用三角形磨锯锉
- 1214—78 锉之检验法
- 1244—71 热浸法镀锌钢皮
- 1323—73 液化石油气钢瓶 (瓶身) 检验标准
- 1324—77 液化石油气钢瓶 (阀) 检验标准
- 1337—67 压缩天然气钢瓶
- 1359—61 普通级热轧钢皮检验法
- 1360—61 物理级热轧钢皮检验法
- 1361—61 热浸法镀锌钢皮检验法
- 1362—61 皮带扣
- 1433—72 弓锯条 (手用)
- 1434—71 弓锯条 (动力用)
- 2057—77 耕耘机 动力15仟瓦 (20马力) 以下 (暂行标准)
- 2138—79 小型离心泵
- 2139—63 锅炉规章 (蒸汽锅炉制造规章) (暂

- 行标准)
- 2140—63 锅炉规章 (动力试验规章总则)(暂行标准)
- 2141—63 锅炉规章 (固定蒸汽发生装置试验规章) (暂行标准)
- 2142—63 锅炉规章(锅炉安全设备试验规章)(暂行标准)
- 2143—63 锅炉规章 (锅炉材料试验规章)(暂行标准)
- 2144—63 锅炉规章 (锅炉操作及维护规章)(暂行规定)
- 2145—71 船用内燃发动机之分级(暂行标准)
- 2181—77 耕耘机检验法 (暂行标准)
- 2222—64 动力用滚子链条
- 2402—71 中文打字机
- 2403—71 中文打字机用活字
- 2448—71 液化石油气钢瓶(瓶身)制作(暂行标准)
- 2467—66 钟表检验标准通则
- 2468—66 钟表大小之表示法
- 2469—66 普通级挂钟及桌钟检验标准
- 2470—66 中级及高级挂钟及桌钟及桌钟检验标准
- 2581—71 螺旋式伸缩接合铸铁管及管件安装、承口、螺旋压圈
- 2582—66 螺旋式伸缩接合铸铁管及管件用填圈
- 2583—71 螺旋式伸缩接合铸铁管 (LA级)
- 2584—66 螺旋式伸缩接合铸铁管 (A级)
- 2585—71 螺旋式伸缩接合铸铁管 (B级)
- 2653—66 农用人力喷雾器检验标准 (暂行标准)
- 2691—66 强力剪钳
- 2692—66 活节手钳
- 2693—66 收音机用剪钳
- 2695—66 陆用小型水冷柴油发动机
- 2696—66 陆用小型内燃机之检查
- 2697—66 陆用小型内燃机性能检验法
- 2724—67 乙炔气钢瓶
- 2725—79 空气调节机 (电动机驱动自动控制型)
- 2726—73 鼓风机试验法
- 2780—71 球状石墨铸铁管及管件检验标准
- 2781—67 螺栓压圈式伸缩接合球状石墨铸铁管 (70级)
- 2782—67 螺栓压圈式伸缩接合球状石墨铸铁管 (80级)
- 2783—67 螺旋式伸缩接合球状石墨铸铁管 (70级)
- 2784—67 螺旋式伸缩接合球状石墨铸铁管 (80级)
- 2794—67 螺栓压圈式伸缩接合铸铁管及管件填圈
- 2795—72 螺栓压圈式伸缩接合铸铁管及管件用链形螺杆及螺帽
- 2796—72 螺栓压圈式伸缩接合铸铁管及管件安装、承口、螺栓压圈
- 2797—67 承口式灌铅接合铸铁管 (LA级)
- 2798—67 承口式灌铅接合铸铁管 (A级)
- 2799—67 承口灌铅接合铸铁管 (B级)
- 2858—68 螺栓压圈式伸缩接合铸铁管 (LA级)
- 2859—68 螺栓压圈式伸缩接合铸铁管 (A级)
- 2860—68 螺栓压圈式伸缩接合铸铁管
- 2861—68 轴承用钢珠
- 2862—68 单列径向滚珠轴承
- 2863—68 单列径向滚珠轴承检验法
- 2864—68 止推滚珠轴承
- 2865—68 止推轴承检验法
- 2866—79 升降机升降阶梯及升降送货机检查标准
- 2869—77 球状石墨铸铁铸件
- 2928—68 擦光机
- 2929—72 螺纹式钢管制管件 (配合有缝钢管用) (压力在16kg/cm²以下)
- 2943—72 螺纹式展性铸铁管件 (压力在10kg/cm²以下)
- 2958—68 卫生设备用铸铁管及管件
- 2959—69 油盅
- 3002—69 陆用小型气冷柴油发动机
- 3002—69 陆用小型气冷汽油发动机
- 3004—69 船用内燃主机陆上试验法
- 3005—69 定速回转柴油发动机性能检验法
- 3006—74 超硬金属镶刀块
- 3007—76 接头斜套 合螺帽和保险销用于滚珠轴承者
- 3008—76 可卸斜套 用于滚珠轴承
- 3038—69 空气压缩机试验法
- 3039—70 14mm (9/16") 钢缆夹 (暂行标准)
- 3040—71 16mm (5/8") 有孔钢缆楔 (暂行标准)
- 3041—70 1.6mm (1/16") 链环 (暂行标准)
- 3042—70 13mm (1/2")×1830mm (6') 拖链 (暂行标准)

- 3093—71 抽线模
- 3094—70 各式冲头 (暂行标准)
- 3095—70 9.5公厘实心中心冲头 (暂行标准)
- 3096—70 锻工手锤 (暂行标准)
- 3097—70 凿子 (暂行标准)
- 3098—70 拔钉钩 (暂行标准)
- 3099—71 弯筋器 (暂行标准)
- 3100—71 断筋器 (暂行标准)
- 3120—78 六角头螺栓 (具小对面宽度)
- 3121—78 六角头螺栓 (精制及半精制, 公制粗螺纹)
- 3122—78 六角头全螺纹螺栓 (精制及半精制, 公制粗螺纹)
- 3123—78 六角头螺栓 (粗制)
- 3124—78 六角头螺栓 (钢结构用)
- 3125—78 六角头配合螺栓
- 3126—78 螺栓、螺钉、螺桩之长度及螺纹长度
- 3128—78 六角螺帽 (精制及半精制)
- 3129—78 六角螺帽 (低型)
- 3130—78 六角螺帽 (粗制)
- 3132—78 小六角螺帽 (机动车工业用)
- 3133—77 方头螺栓 (总则)
- 3134—77 方头螺栓 (粗制)
- 3135—77 方头螺栓 (次精制)
- 3136—77 方头螺栓 (一般用)
- 3137—77 大方头螺栓 (一般用)
- 3138—77 方头螺栓长度及螺纹长度
- 3150—70 撬杆
- 3151—70 单头螺母扳手 (暂行标准)
- 3152—70 手扳 (暂行标准)
- 3153—70 套筒扳手用11.1公厘接杆 (暂行标准)
- 3154—70 手刨 (木工用) (暂行标准)
- 3155—70 石工凿
- 3156—70 螺纹模 (整件开口式)
- 3157—70 曲柄冲床精度检验标准 (暂行标准)
- 3176—70 内燃机用活塞环 (暂行标准)
- 3194—71 压缩气体高压钢瓶
- 3195—70 可液化气体高压钢瓶
- 3196—71 耕耘机用拖车
- 3197—70 人力水田中耕除草机 (横轴回转爪型) (暂行标准)
- 3224—71 活动角规 (暂行标准)
- 3252—71 人力脱谷机
- 3254—71 动力脱谷机
- 3255—71 高压动力喷雾机
- 3303—71 活动扳钳 (暂行标准)
- 3304—71 船用内燃发动机性能检验标准
- 3305—72 自动喷雾罐 (暂行标准)
- 3369—72 16mm ϕ ×4267mm链条 (暂行标准)
- 3370—72 2mm ϕ 双环链条
- 3371—72 公制粗牙手力螺丝攻、精度3级
- 3372—72 统一制粗牙力螺丝攻、精度3级
- 3373—78 直柄麻花钻头
- 3374—72 背囊式动力微粒喷雾 (粉) 机检验标准
- 3409—72 圆锯片 (金属割切用)
- 3410—72 割草镰刀
- 3411—72 禾镰刀
- 3412—72 锚接环 (暂行标准)
- 3413—78 双头梅花扳手
- 3414—78 偏位双头梅花扳手
- 3415—72 动力压机安全规章 总则
- 3416—72 动力压机安全规章 定义
- 3417—72 动力压机安全规章 压机构造及装置
- 3467—72 28mm拖索总成 (暂行标准)
- 3468—72 25公分钹刀 (暂行标准)
- 3469—78 金属楔
- 3470—73 动力中耕除机检验法
- 3513—72 斧 (单刃双刃尖嘴及鹤嘴者) (暂行标准)
- 3515—73 脚踏车车铃
- 3540—73 蒸汽锅炉给水及锅炉水之标准值
- 3541—78 十字穴深度量规
- 3542—73 钩环
- 3594—73 铣刀内孔径
- 3595—73 平面铣刀及端铣刀之刃向及螺旋之方向
- 3596—73 角铣刀之刃向角向及螺纹之方向
- 3597—78 切槽铣刀
- 3598—78 平面铣刀
- 3599—78 侧铣刀
- 3600—78 T型槽铣刀
- 3601—74 槽锯
- 3602—74 螺纹槽铣刀
- 3603—73 锐角铣刀
- 3604—74 不等角铣刀
- 3605—73 等角铣刀
- 3606—74 正面铣刀
- 3607—74 附螺纹孔锐角铣刀
- 3608—74 直柄端铣刀
- 3609—74 圆锥柄端铣刀
- 3610—63 两刃直柄端铣刀
- 3611—78 壳形端铣刀

- 3612—74 壳形端铣刀及正面铣刀用心轴
3613—74 两刃圆锥柄端铣刀
3614—77 套筒扳手套筒
3615—79 室内空气调节机检验标准
3616—74 脚踏车用碳钢滚珠 (暂行标准)
3617—63 熔金属手勺
3659—73 弓锯架 (手弓锯, 珠宝工锯及弯形锯)
3660—73 液化石油气台炉
3661—73 燃气热水器 (即热型) (检验标准)
3662—73 液化石油气用燃烧具试验方法
3864—75 自行车 (脚踏车) 车架检验法
3865—75 自行车 (脚踏车) 车头部零件检验法
3866—75 自行车 (脚踏车) 主轴部零件检验法
3867—75 自行车 (脚踏车) 前轮壳检验法
3868—75 自行车 (脚踏车) 挡泥板检验法
3869—75 自行车 (脚踏车) 车把检验法
3870—75 自行车 (脚踏车) 车把握套检验法
3871—75 自行车 (脚踏车) 手刹车检验法
3872—75 自行车 (脚踏车) 大链轮检验法
3873—75 自行车 (脚踏车) 后轮壳检验法
3874—75 自行车 (脚踏车) 车胎空气阀检验法
3875—75 自行车 (脚踏车) 链条检验法
3876—75 自行车 (脚踏车) 脚踏检验法
3877—75 自行车 (脚踏车) 小链轮检验法
3878—75 自行车 (脚踏车) 自由轮检验法
3879—75 自行车 (脚踏车) 座垫轴检验法
3880—75 自行车 (脚踏车) 幅丝检验法
3881—75 自行车 (脚踏车) 轮圈检验法
3882—75 自行车 (脚踏车) 零件涂装标准
3883—75 自行车 (脚踏车) 零件涂装检验法
3884—75 自行车 (脚踏车) 零件表面处理标准
3885—75 自行车 (脚踏车) 零件表面处理检验法
3886—75 自行车 (脚踏车) 零件热处理标准
3887—75 自行车 (脚踏车) 零件热处理检验法
3932—78 六角承窝头螺钉 (M 3 至 M 48)
3933—76 六角承孔头螺钉检验法
3934—78 螺栓螺钉螺柱之机械性质
3935—78 螺栓螺钉螺柱之机械性质检验法
3974—78 锻工用冷凿
3975—78 扁凿
3976—78 横凿
3977—78 气动插入凿
3978—78 开槽凿
3979—76 剪割钢皮用手剪
3980—76 木工用圆锯片
3981—76 自攻螺钉螺纹尺度
3982—78 有槽盘头自攻螺钉
3983—78 自攻螺钉之机械性质检验法
4018—76 一般公差 (机械切削)
4019—76 一般公差 (冲压)
4020—76 一般公差 (剪割)
4021—76 一般公差 (铸造)
4022 一般公差 (压铸)
4023—76 一般公差 (壳模铸铁件)
4024—76 一般公差 (铸钢件)
4025—76 一般公差 (铝合金铸件)
4026—76 一般公差 (金属烧结晶)
4027—76 一般公差 (锻造)
4028—78 螺帽之机械性质 (有效螺纹长度在 0.6d 以上者)
4029—78 螺帽之机械性质检验法
4030—76 轴承箱 滚珠轴承组合 2 (轻级行列) 含锥形孔道及紧圈主要尺度
4031—76 轴承箱 滚珠轴承组合 3 (中级行列) 含锥形孔道及紧圈主要尺度
4032—76 轴承箱 滚珠轴承、组合 2 (轻级行列) 圆形孔道、主要尺度
4033—76 轴承箱 滚珠轴承、组合 3 (中级行列) 圆形孔道、主要尺度
4034—76 径向圆筒形滚珠轴承角圈
4035—76 工具机上之进给 标称数值、界限数值、变速比例
4036—76 工具机之负荷转数 标称数值、界限数值、变速比例
4037—76 钳工虎钳 (方膛定坐式)
4038—76 钳工虎钳 (圆膛定坐式)
4039—76 机工虎钳 (铣床及牛头刨床用)
4040—76 机工虎钳检验法
4067—78 方螺帽
4069—77 气动研磨机
4070—77 高速气动研磨机
4071—77 气动盘型研磨机
4072—77 气动钻机
4073—77 螺钉及螺帽之装配工具 锻制及管制套筒板钳 (手动) 之最大外径
4096—77 手提电钻用夹头
4097—77 手提电钻用夹头检验法
4098—77 手提钻
4099—77 胸压钻
4100—77 手摇钻与胸压钻用夹头

- 4101—77 切管器
- 4102—77 水泵钳
- 4103—77 链条管钳
- 4104—77 气密结合之管接头螺纹
- 4105—77 非气密结合之管接头螺纹
- 4106—77 液压缸之内径及活塞杆直径
- 4107—77 液压接头用扁封 (暂行标准)
- 4108—77 液压或气压管路用接头螺纹 (管螺纹)
- 4109—77 液压管路用管接头 (管螺纹)
- 4116—77 移动式谷类气力运送机械检验标准 (暂行标准)
- 4152—77 乙炔钢瓶阀
- 4168—77 工具机精度检验通则
- 4169—77 S32至S88型式钢滚子链条及链轮
- 4170—77 短节距精确传动滚子链条及链轮
- 4171—77 长节距动力传达及轮送用精确滚子链条及链轮
- 4172—77 短节距传动用精确衬套链条及链轮
- 4173—77 轮送机链条配件及链轮
- 4174—77 外测微计 (分厘卡)
- 4175—77 游标卡尺
- 4176—77 针盘指示表 (刻度0.01公厘)
- 4177—77 针盘指示表 (刻度0.001公厘)
- 4190—80 螺钉及螺帽之装配工具 (加长杆)
- 4191—80 螺钉及螺帽之装配工具 (方窝万向接头)
- 4192—77 12.7公厘套筒扳手之滑动丁型柄
- 4193—77 12.7公厘套筒扳手之转折扳柄
- 4194—77 12.7公厘套筒扳手之可逆式棘轮扳柄
- 4215— 工具柄楔
- 4216—78 扭丝钳 (附边剪器)
- 4217—78 扭丝钳检验法
- 4218—78 结件一般名词定义
- 4219—78 螺纹一般名词
- 4220—78 结件名词定义 (螺纹种类)
- 4221—78 梯形螺纹 (标称直径8mm至100mm的内螺纹限界尺寸)
- 4222—78 梯形螺纹 (标称直径105mm至300mm内螺纹限界尺寸)
- 4223—78 梯形螺纹 (标称直径8mm至100mm的螺纹限界尺寸)
- 4224—78 梯形螺纹 (标称直径105mm至300mm的外螺纹限界尺寸)
- 4225—78 短梯形螺纹 (螺纹螺廓)
- 4226—78 短梯形螺纹 (总则)
- 4227—78 木螺钉螺纹
- 4228—78 玻璃容器用外螺纹
- 4229—78 公制螺纹 (ISO制) (螺钉、螺栓及螺帽标称直径与螺距之选择)
- 4230—78 扭短式六角防松钢螺帽
- 4231—78 螺帽之机械性质 (有效螺纹长度在0.4d以上至未滿0.6d者)
- 4232—78 扭短式六角防松钢螺帽之机械性能及性质
- 4233—78 扭短式六角防松钢螺帽机械性能及性质检验法
- 4234—78 不锈钢制螺栓及螺帽
- 4235—78 螺钉、螺栓、螺帽之品质允收水准
- 4236—78 钢结构用六角螺帽
- 4237—78 热浸镀锌螺栓及螺帽
- 4238—78 螺栓、螺钉、螺桩、螺帽之加工精度及许可差
- 4239—78 螺栓、螺钉、螺帽之标示
- 4240—78 螺栓、螺钉、螺帽之电镀层
- 4241—78 螺栓、螺钉、螺帽电镀层之检验法
- 4242—78 螺栓、螺钉、螺帽之对面宽度及对角宽度
- 4243—78 螺栓、螺钉之头下内圆角半径
- 4244—78 六角头螺钉头高及六角螺帽厚度
- 4245—78 穿通孔径 (螺纹直径1.6公厘~150公厘)
- 4246—78 辊纹扭头螺纹
- 4247—78 辊纹扭头平螺钉
- 4248—78 有槽辊纹扭头螺钉
- 4249—78 半柱端方头螺钉
- 4250—78 轴环半柱端方头螺钉
- 4251—78 槽头棒螺钉
- 4252—78 反向曲线形或波浪形弹簧垫圈 (高压缩负荷弹簧垫圈)
- 4253—78 开口推拔销
- 4254—78 夹转螺帽用内爪垫圈
- 4255—78 安全环弹簧垫圈
- 4256—78 联锁侧铣刀
- 4257—78 镶刃侧铣刀
- 4258—78 碳化物镶片正面铣刀 (铸造用)
- 4259—78 膝型卧式铣床即万能铣床精度检验标准
- 4260—78 膝型立式铣床精度检验标准
- 4261—78 内圆磨床精度检验标准
- 4262—78 碳化物车刀性能试验方法
- 4263—78 碳化物刀片检验标准
- 4264—78 碳化物刀片分类标准
- 4265—78 高速钢车刀性能试验方法
- 4266—78 高速钢端焊刀具

- 4267—78 焊接碳化物车刀
- 4295—78 双头扳手口宽之组合
- 4296—78 复合扳手(长柄组)
- 4297—78 复合扳手(短柄组)
- 4298—78 扳手检验标准
- 4299—78 外圆磨床即万能磨床精度检验标准
- 4300—78 平面磨床(水平主轴往复式)精度检验标准
- 4301—78 平面磨床(垂直立轴旋转台式)精度检验标准
- 4302—78 六角车床精度检验标准
- 4303—78 有槽平顶埋头自攻螺钉
- 4304—78 有槽扁圆顶埋头自攻螺钉
- 4305—78 十字窝盘头自攻螺钉
- 4306—78 十字窝平顶埋头自攻螺钉
- 4307—78 十字窝扁圆顶埋头自攻螺钉
- 4308—78 六角头自攻螺钉
- 4309—78 圆锥弹簧垫圈
- 4310—78 小外径精制垫圈
- 4311—78 U形环插销
- 4312—78 U形环有头插销
- 4313—78 六角防松螺帽(高型)
- 4314—78 六角防松螺帽(低型)
- 4315—78 盖头防松螺帽
- 4316—78 螺帽之机械性质(有效螺纹长度未
满0.4d者)
- 4317—78 螺纹标示法
- 4318—78 公制精细小螺纹公差(ISO制)
- 4319—78 公制精细小螺纹界限尺(ISO制)
- 4320—78 六角头螺栓(精制及半精制,公制
细螺纹)
- 4321—78 六角头全螺纹螺栓(精制及半精
制,公制细螺纹)
- 4322—78 六角头全螺纹螺栓(粗制)
- 4323—78 螺钉端部
- 4324—78 退刀及凹槽(适用于CNS 497~
CNS 506之公制螺纹)
- 4325—78 退刀及凹槽(适用于公制梯形、锯
齿形、圆顶螺纹以及其他具有粗螺
距之螺纹)
- 4326—78 螺钉螺帽之其他制造式样
- 4350—78 立式搪车床精度检验标准
- 4351—78 滚齿机精度检验标准
- 4352—78 自攻螺钉之机械性质
- 4353—78 螺钉头十字穴
- 4354—78 螺钉与螺帽之加工精度及许可差
(特精级)
- 4355—78 有槽平顶锥头螺钉
- 4356—78 有槽大盘头螺钉
- 4357—78 有槽盘头螺钉
- 4358—78 有槽盘头有肩螺钉
- 4359—78 有槽小盘头全柱端螺钉
- 4360—78 有槽小盘头螺钉
- 4361—78 有槽凸肩螺钉
- 4362—78 精密有槽平顶锥头螺钉(标称直径
自0.3mm至1.4mm)
- 4363—78 精密有槽平顶埋头螺钉
- 4364—78 六角头配合螺栓(具长螺纹部份)
- 4365—78 六角头配合螺栓(具短螺纹部份)
- 4366—78 六角头螺栓(具大对面宽度,高预
力连接钢结构用)
- 4367—78 圆螺纹(厚0.5mm以下之钢皮制品
及其配合螺纹)
- 4368—78 圆螺纹(起重机吊钩用)
- 4369—78 圆螺纹(具有间隙,浅螺腹,螺距
为7mm之标准尺寸)
- 4370—78 圆螺纹(具有间隙,浅螺腹,螺距
为5mm之限界尺寸和偏差螺纹量规
之公差和许可磨损)
- 4371—78 圆螺纹(具有间隙,深螺腹,螺距
为7mm之理论值)
- 4372—78 圆螺纹(具有间隙,螺距为7mm之
螺纹界限尺寸和偏差螺纹量规之公
差和许可磨损)
- 4373—78 翼形螺帽(高型)
- 4374—78 翼形螺帽(低型)
- 4375—78 蝶形螺帽
- 4376—78 弓形螺帽
- 4377—78 方螺帽(低型)
- 4378—78 特种基础螺帽
- 4379—78 低型螺帽(具小对面宽度)
- 4400—78 管制T型双头套筒扳手
- 4401—78 T型双头套筒扳手
- 4402—78 有齿垫圈
- 4403—78 有齿垫圈(用于螺钉之组合)
- 4404—78 锯齿垫圈
- 4405—78 锯齿垫圈(用于螺钉之组合)
- 4406—78 弹簧垫圈(弯形或波浪形)
- 4407—78 波浪形弹簧垫圈(用于螺钉之组合)
- 4408—78 自攻螺钉之加工精度及公差
- 4409—78 套有垫圈之螺钉
- 4410—78 套有垫圈之自攻螺钉
- 4411—78 有槽平顶埋头螺钉
- 4412—78 有槽平顶埋头长柱端螺钉
- 4413—78 电开关用平顶锥埋头螺钉
- 4414—78 有槽扁圆顶埋头螺钉