

内部资料

全国主要工农业产品
采用国际标准的
标准目录汇编

国家标准局

汇 编 说 明

国民经济和社会发展第七个五年计划提出，到一九九〇年要有40%的主要工业产品在性能和质量上达到工业发达国家七十年代末八十年代初的水平。赵紫阳总理指示：质量问题首先有个标准问题，国家标准都要采用国际标准或国外先进标准。

为了贯彻落实“七五”计划和国务院领导同志的指示。一九八六年六月国家经委召开了全国采用国际标准工作会议，决定“七五”期间新制订的标准都要采用国际标准、国外先进标准或达到七十年代末八十年代初发达国家的标准水平，统一安排全国6000多种主要工农业产品要在“七五”期间分期分批采用国际标准和国外先进标准。一九八七年二月国务院办公厅转发了国家经委关于加速采用国际标准工作部署的报告。国务院办公厅通知指示：采用国际标准是我国的一项重大技术政策，是促进技术进步，提高产品质量，实现“七五”计划提出的“到一九九〇年要有40%的主要工业产品在性能和质量上达到工业发达国家七十年代末八十年代初的水平”的重要措施。

经过国务院各有关部门协作配合，共同努力，截止一九八六年底采用国际标准和国外先进标准的产品已达1240种，占主要工农业产品总数的20%。

为向各级生产主管部门和广大生产企业提供主要工农业产品采用国际标准和国外先进标准的信息，及时查找标准，按先进标准组织生产，尽快缩短我国产品质量水平与世界先进水平的差距，改变我国产品质量的落实面貌，增强我国产品在国内外市场的竞争能力。我们编辑了《全国主要工农业产品采用国际标准的标准目录汇编》(以下简称《汇编》)，计划每年编一册，以满足各方面的需要。汇编内容包括：主要产品名称、标准编号、标准名称、采用国际标准及国外先进标准代号及编号、采用程度、标准水平等。采用程度，根据《采用国际标准管理办法》规定，分为等同采用、等效采用、参照采用三类，标准水平分为当代国际先进水平、七十~八十年代水平、七十年代以前水平三种，《汇编》中分别以A、B、C表示。

本《汇编》是内部资料，仅供国内各有关部门、企事业单位参考使用，任何部门和企事业单位都不得向国外单位和个人提供，亦不得登报宣传，不得翻印。

由于编辑时间较紧，难免有所错误，希望读者批评提正。

一九八七年八月

目 录

部 门 名 称	主要产品数	页 次
机械工业委员会	486	1
电子工业部	101	81
化学工业部	121	117
轻工业部	36	132
城乡建设部	33	137
交通部	5	143
水利电力部	26	144
国家建材局	47	146
国家医药局	44	153
公安部	13	160
兵器工业部	19	162
煤炭部	1	165
中国纤维检验局	2	168

机械工业委员会

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用 程度	标准 水平
深沟球轴承	GB276—82	向心球轴承外形尺寸	ISO15		
	GB277—82	外圈有止动槽的向心球轴承外形尺寸	ISO464		
	GB278—82	带防尘盖向心球轴承外形尺寸	DIN625/2		
	GB279—79	带密封圈单列向心球轴承结构形式和基本尺寸	DIN625/2		
	GB305—82	滚动轴承外圈上的止动槽和止动环尺寸及允差	ISO2265		
	GB3882.1~ .9—83	外球面球轴承及座	ISO2264、 3145、3228		
	GB4221—84	滚动轴承微型向心球轴承直径系列7外形尺寸	ISO15		
	GB5800—86	滚动轴承仪器精密轴承	ISO1224		
	JB2643—79	B级轴承配合			
	JB2781—79	微型轴承技术条件			
	ZQ ₄ —85	振动技术条件			
(金属切削机床通用标准)	GB158—84	T形槽	ISO299— 77		
	GB3837.1.2. 3—83	机床工具7:24圆锥联结			
	GB4215—84	金属切削机床噪声声功率级的测定	ISO3744—80		
	GB4113—83	莫氏圆锥的强制传动型式及尺寸	ISO15413—76		
	GB6477.1 ~ ₂ 16—86	金属切削机床术语			

主要产品名称	标准编号	标 准 名 称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用 标准 程度 水平
	GB6575—86	机床润滑说明书格式	ISO5169—77	等效
	GB6576—86	机床润滑系统	ISO5170—77	等效
	GB5226—85	机床电气设备通用技术条件	IEC204—81	
	JB/GQ0554—83	金属切削机床及机床附件锥体的涂色检验方法		
	JB/Z112—81	出口机床防锈工艺规程		
	JB/Z113—81	出口机床涂漆典型工艺		
	JB/Z114—82	出口机床包装箱		
	JB/Z116—82	出口机床中小木箱		
	JB/Z117—82	出口机床包装箱面标志涂刷规定		
	JB/Z276—86	金属切削机床精度分级		
	JB/GQ·F1001—86	金属切削机床产品质量通用分等		
	JB/GQ1021—81	机床导轨用磷铜钛和高磷耐磨铸铁技术条件		
	JB/GQ1021—81	机床导轨用钒钛耐磨铸铁技术条件		
	JB/GP1022—81	机床导轨用铬钼铜耐磨铸铁技术条件		
	JB/GQ1023—81	机床铸铁导轨接触电阻淬火质量		
	JB/GQ1024—82	金属切削机床产品标准编写的一般规定		
	JB/GQ1050—84	45、40Cr钢淬火马氏体金相检验		
	JB/GQ1062—85	机床灰铸铁件、铸造工艺技术条件		
	JB/GQ1063—85	机床零件退火正火与调质通用技术条件		
	JB/GQ1064—85	机床零件淬火回火通用技术条件		
	JB/GQ1065—85	机床零件感应加热淬火回火通用技术条件		

主要产品名称	标准编号	标 准 名 称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用 程度	标准 水平
	JB/GQ1066—85	机床零件火焰淬火回火通用技术条件			
	JB/GQ1067—85	机床零件渗碳、碳氮共渗及淬火回火通用技术条件			
	JB/GQ1068—85	机床零件渗氮、氧碳共渗通用技术条件			
	JB/GQ1069—85	机床零件碱性法兰通用技术条件			
	JB/GQ1070—85	机床圆柱齿轮副侧隙和齿轮齿厚偏差			
	JB/GQ1071—85	机床圆柱齿轮箱体孔中心距偏差和轴线平行度公差			
	JB/GQ1082—86	机床压铸铁缺陷修复技术条件			
	JB/GQ1083—86	机床防锈工艺			参照
	JB/GQ1084—86	机床涂漆工艺			
	JB/GQ1085—86	机床包装方法			
	JB/GQ1089—86	机床主轴滑动轴承试验规范			
	JB/GQ1093—87	金属切削机床灰铸铁导轨感应加热淬火技术条件			
	JB1469—81	出口机床防锈技术条件			
	JB1470—81	出口机床涂漆技术条件			
	JB1471—81	出口机床包装技术条件			
	JB1838—85	金属切削机床型号编制方法			
	JB2278—78	金属切削机床通用技术条件			
	JB2279—78	金属切削机床粉尘浓度测量			
	JB2280—78	金属切削机床机械加工结合面接触的检验及评定			
	JB2281—78	金属切削机床噪声测量			

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用标准 程度 水平
	JB2282—78	金属切削机床技术条件的 编制		
	JB2286—81	机床梯形螺纹丝杠螺母精 度		
	JB2524—79	机床包装技术条件		
	JB2554—79	机床防锈技术条件		
	JB2670—82	金属切削机床精度检验通 则		
	JB2739—83	机床电路图形符号	IEC617	
	JB2740—85	机床电气设备电气图、图 解和表的绘制	IEC204,113, 750等	
	JB2855—80	机床涂漆技术条件		
	JB3050—82	数字控制机床用七单位编 码字符	ISO840—73	
	JB3051—82	数字控制机床坐标和运动 方向的命名	ISO841—73	
	JB3112—82	数字控制机床自动编程用 输入语言	EIA	
	JB3162.1 —82	滚珠丝杠副术语及定义	ISO3408— 75	
	JB3162.2— 82	滚珠丝杠副精度		
	JB3162.3— 82	滚珠丝杠副参数和代号		
	JB3208—83	数控机床穿孔带程序段格 式准备功能G和辅助功能 M的代码	ISO1056 —75	
	JB3578—84	环氧耐磨涂层材料		
	JB3579—84	机床涂层导轨通用技术条 件	SKO—3、 MOG11QTF —1有关资料	
	JB3832—85	数字控制机床点位和直线 切削加工用可变程序段格 式	ISO1058—73	
	JB3816—84	出口机床防潮包装	参照采用JIS Z0363—76	

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用标准 程度 水平
			MILP116G	
	JB3833—85	数字控制机床轮廓和点位 切削加工用可变程序段格 式	ISO2531—74	
	JBn3997—85	机床灰铸铁技术条件	ISO285、 8062	
	JB4139—85	金属切削机床及机床附件 安全防护技术条件		
车床	GB4020—83	普通车床	ISO1708—83	
	GB5268—85	车床刀架装刀槽高度	ISO213—82	
	GB5900.1~ .3—86	机床法兰盘主轴端部与花 盘互换性尺寸、A、C、D 型	ISO702/1 7022、702/3 —75	
卧式车床	GB1582—79	普通车床参数	ГОСТ440— 81	
	JB/Z143—79	普通车床系列型谱	符合新标准体 系	
	JB/GQ·F 1002—86	卧式车床产品质量分等	符合新标准体 系	
	JB2322—78	普通车床制造与验收技术 要求		
丝杠车床	JB/Z133—79	丝杠车床系列型谱	符合新标准体 系	
	JB2543—79	丝杠车床参数	符合新标准体 系	
	JB2544—79	丝杠车床精度		
铲齿车床	JB/Z137—79	铲齿车床系列型谱	符合新标准体 系	
	JB2586—79	铲齿车床参数	符合新标准体 系	
	JB2995—81	铲齿车床精度	参照ГОСТ 685	
	JB2996—81	铲齿车床制造与验收技术 要求		

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准及国外先进标准代号、编号	采用程度	标准水平
单轴纵切自动车床	JB/ Q · F 100—86	单轴纵切自动车床产品质量分等	符合新标准体系		
	JB1464—83	单轴纵切自动车床精度	JISB6218		
	JB3754—84	单轴纵切自动车床参数	符合新标准体系		
	JBn3755—84	单轴纵切自动车床制造与验收技术要求			
卧式多轴自动车床	JB/GQ · F 1009—86	多轴自动车床质量分等	符合新标准体系		
	JB3644—84	卧式多轴自动车床精度	ISO/TC39/ SCZN574		
	JBn4321—86	多轴自动车床制造与验收技术要求			
液压半自动仿形车床	JB/Z175—82	仿形车床系列型谱	符合新标准体系		
	JB3059—82	仿形车床参数	符合新标准体系		
	JB3260—82	仿形车床精度			
卡盘多刀车床	JB/Z196—83	系列型谱	符合新标准体系		
	JB3317—83	参数标准	符合新标准体系		
	JB3318—83	卡盘多刀车床精度	参照ISO1708—79		
	JBn3319—83	卡盘多刀车床制造与验收技术要求			
数控卧式车床	JB/GQ · F 1012—85	数控卧式车床质量分等	符合新标准体系		
	JB4368—86	数控卧式车床制造与验收技术要求	ISO/TC39/ SCZN733		
	JB4369—86	数控卧式车床精度			
摇臂钻床	GB4017—83	摇臂钻床精度	ISO2423—82		
	JB/GQ1086—86	摇臂钻床清洁度	符合新标准体系		
	JB1382—74	摇臂钻床参数			
	JB3062—82	摇臂钻床制造与验收技术			

主要产品名称	标准编号	标 准 名 称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用 标准 程度 水平
		要求		
方柱立式钻床	JB/GQ·F 1003—86	摇臂钻床质量分等	符合新标准体 系	
	GB2814—81	立式钻床参数	符合新标准体 系	
	GB4019—83	方柱立式钻床精度	ISO2772/1—73	
	JB/Z125—78	立式钻床系列型谱		
	JB/GQ·F 1023—86	方柱立钻质量分等	符合新标准体 系	
	JB/GQ 1078—86	立式钻床清洁度	符合新标准体 系	
卧式铣镗床	JBn3769—84	方柱立式钻床制造验收与 要求		
	GB5289—85	卧式镗铣床精度	ISO3070/1	
	JB639—64	卧式镗床型式及基本参数		
立式精镗床	JBn4241—86	卧式铣镗床制造与验收技 术要求	符合新标准体 系	
	JB/Z257—86	立式精镗床系列型谱	符合新标准体 系	
	JB4070—85	立式精镗床参数	参考ΓOCT 9520	
	JBn4288—86	立式精镗床制造与验收技 术要求	符合新标准 体系	
	JB4289—86	立式精镗床精度	采用ΓOCT894 —82	
万能工具磨床	JB/GQ1002 —80	万能工具磨床精度	日本牧野公司 标准	
	JB/GQ·F 1051—84	万能工具磨床产品质量分 等		
	JB2807—79	万能工具磨床精度		
	JB3023—81	万能工具磨床制造与验收 技术要求		
	JB3875—85	万能工具磨床参数	C—40万能工 具磨床精度检 验等	
滚刀刃磨床	GB6475—86	滚刀刃磨床参数	符合新标准体	

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准及国外先进标准代号、编号	采用程度	标准水平
			系		
	JB/GQ1058—85	高精度刀刃磨床精度	符合新标准体系		
	JB4028—85	锯片刃磨床精度	ГОСТ20404—75		
	JBn4094—85	滚刀刃磨床制造与验收技术条件	符合新标准体系		
	JB4095—85	滚刀刃磨床精度	LNBERG公司标准		
锥形砂轮磨齿机	JB/GQ·F1043—86	锥形砂轮磨轮机产品质量分等	符合新标准体系		
	JB3991—85	锥形砂轮磨齿机精度	ГОСТ7640—76TGL.20295		
蜗杆砂轮磨齿机	JB/GQ·F1035—86	蜗杆砂轮磨齿机产品质量分等	符合新标准体系		
	JB3993—86	蜗杆砂轮磨齿机精度	ГОСТ13086—77		
大平面砂轮磨齿机	JB/GQ·F1032—86	大平面砂轮磨齿机质量分等	符合新标准体系		
	JB3992—85	大平面砂轮磨齿机精度	ГОСТ13150—77		
外圆磨床	GB4684—84	外圆磨床参数	符合新标准体系		
	GB4685—84	外圆磨床精度	ISO2433—73		
	JB/Z109—84	外圆磨床型谱	符合新标准体系		
	JBn3628—84	外圆磨床制造与验收技术要求	符合新标准体系		
龙门导轨磨床	GB5288—85	龙门导轨磨床精度	ISO4703—77		
	GB6474—86	导轨磨床参数	符合新标准体系		
	JB/GQ、F1030—86	龙门导轨磨床产品质量分等	符合新标准体系		
	JBn4147—85	龙门导轨磨床制造与验收技术要求	符合新标准体系		
普通无心磨床	GB6470—86	无心外圆磨床参数	符合新标准体系		

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用 程度	标准 水平
内圆磨床			系		
	GB4681—84	无心磨床精度	ISO3375—80		
	JB/Z250—85	无心外圆磨床系列 型谱	符合新标准体 系		
	JB/GQ.F 1026—86	无心外圆磨床质量分等	符合新标准体 系		
	GB6471—86	内圆磨床参数	符合新标准体 系		
	GB4682—84	内圆磨床精度	ISO2407—80		
	JB/Z260—86	内圆磨床系列型谱	符合新标准体 系		
轴承外圈沟磨床	JB/GQ.F 1027—86	内圆磨床产品质量分等	符合新标准体 系		
	JBn3554—83	内圆磨床制造与验收技术 要求	符合新标准体 系		
	JB/Z241—85	轴承外圈磨床系列型谱	符合新标准体 系		
	JB/GQ.F 1028	轴承外圈磨床产品质量分 等	符合新标准体 系		
	JB4141—85	轴承套圈内圆磨床扣轴承 外圈内圆磨床精度	2401—80		
	JB4142—85	轴承套圈磨床制造与验收 技术要求	符合新标准体 系		
	JB/Z240— 85	轴承内圈磨床系列型谱	符合新标准体 系		
卧轴矩台平面磨床	JB/GQ.F 1029	轴承内圈磨床产品质量分 等	符合新标准体 系		
	JB4071—85	轴承内圈磨床精度	ISO2433—73		
	GB4022—83	卧轴矩台平面磨床精度	ISO1986—74		
	GB6469—86	卧轴矩台平面磨床参数	符合新标准体 系		
	JB/Z249—85	卧轴矩台平面磨床型谱	符合新标准体 系		
	JBn338—83	卧轴矩台平面磨床制造与 验收技术要求	符合新标准体 系		
	JB/GQ.F	卧轴矩台平面磨床产品质	符合新标准体		

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准及国外先进标准代号、编号	采用程度	标准水平
半自动花键铣床	1031—86	量分等	系		
	JB/Z129—79	花键轴铣床型谱			
	JB2400—79	花键轴铣床参数			
	JB2402—79	花键轴铣床精度			
弧齿锥齿轮磨齿机	JBn3882—85	花键轴铣床制造与验收技术要求	符合新标准体系		
	JBn3953—85	弧齿锥齿轮磨齿机精度	国格里森公司标准		
	JBn3954—85	弧齿锥齿轮磨齿机制造与验收技术要求	符合新标准体系		
直齿锥齿轮刨齿机	JB/GQ·F 1037—86	产品质量分等	根据JB/GQ·F1001—86		
	JB2260—78	直齿锥齿轮刨齿机参数			
	JB4176—86	直齿锥齿轮刨齿机精度	ГОСТ9153—83		
	JBn4177—86	直齿锥齿轮刨齿机制造与验收技术要求	符合新标准体系		
插齿机	GB4686—84	插齿机精度	BS4656—80和ГОСТ658—78		
	JB1549—75	插齿机基本型式和参数			
	JB/GQ·F 1038—86	产品质量分等	根据JB/GQ·F1001—86制订		
	JB1549—75 JBn3193—82	插齿机基本型式和参数 插齿机制与制造验收技术要求			
龙门铣床	JB/GQ·F 1040—86	龙门铣床产品质量分等	符合新标准体系		
	JB/GQ1049—84	铣床清洁度	符合新标准体系		
	JB3027—81	龙门铣床参数			
	JB3028—81	龙门铣床精度	ISO/TC39/SC.573文件和ГОСТ1810—79		
	JB3029—81	龙门铣床技术要求			

主要产品名称	标准编号	标 准 名 称	采用国际标准 及国外先进标 准代号、编号	采用 标准 程度 水平
单柱平面铣床	JB/Z195—83	单柱平面铣床系列型谱	符合新标准体 系	
	JB/GQ·G 1041—86	平面铣床产品质量分等	符合新标准体 系	
	JB/3311—83	单柱平面铣床参数	符合新标准体 系	
	JB3312—83	单柱平面铣床精度	参考ISO 1984—82	
	JB3313—83	单柱平面铣床技术要求	符合新标准体 系	
平面刻模铣床	JB4067—85	刻模铣床精度	参考苏联6461 、6463平面刻 模铣精度和西 德KF1万能刻 模铣床精度	
	JB/GQ4068 —85	刻模铣床制造与验收技术 要求		
立体仿形铣床	JB/GQ·F 1043—86	立体仿形铣床产品质量分 等	符合新标准体 系	
	JB/GQ 1059—85	立体仿形铣床参数	参考苏联斯维 尔德洛夫工厂 标准	
	JB/GQ1060 —85	立体仿形铣床精度	西德150F仿 形铣床精度	
	JB/GQ1061 —85	立体仿形铣床技术要求	符合新标准体 系	
立式升降台铣床	GB3933—83	升降台铣床精度	ISO1701—72	
	JB/Z124 —78	升降台铣床型谱		
	JB/GQ·F 1005—86	升降台铣床产品质量分等	符合新标准体 系	
	JB2800—81	升降台铣床技术要求		
	JB2325—78	升降台铣床参数		
万能摇臂铣床	JB/GQ·F 1045—86	摇臂铣床产品质量分等	符合新标准体 系	
	JB3696—84	万能摇臂铣床精度	ISO1701—94	

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准及国外先进标准代号、编号	采用程度	标准水平
床身铣床	JBn3697—84	万能摇臂铣床验收技术			
	GB3932—83	工作台不升降铣床精度	ISO1984—82		
万能工具铣床	JB/GQ·F 4—86	床身铣床产品质量分等	符合新标准体系		
	JB/Z135—79	床身铣床型谱			
	JB2548—79	床身铣床参数			
	JB3314—83	床身铣床技术要求			
	JB/Z161—81	万能工具铣床系列型谱			
	JB2873—81	万能工具铣床参数	符合新标准体系		
	JB2874—86	万能工具铣床精度	参考西德 MAHO		
龙门刨床	JB2875—81	万能工具铣床技术要求			
	JB/Z121—75	龙门刨床系列型谱			
	JB1649—75	龙门刨床参数			
	JB2732—86	龙门刨床精度	DIN8660		
普通插床	JBn3664—84	单臂刨床龙门刨床制造与验收技术要求			
	JB/Z147—79	普通插床系列型谱			
	JB/GQ·F 1014—86	插床产品质量分等规定	符合新标准体系		
	JB2824—79	普通插床参数			
	JB2825—85	普通插床精度	JISB2066		
	JB2826—79	普通插床制造与验收技术要求			
立式内拉床	GB6472—86	立式内拉床精度	ISO6779—81		
	JB/Z258—86	立式内拉床系列型谱	符合新标准体系		
	JB4075—85	立式内拉床参数	符合新标准体系		
	JBn4182—86	立式内拉床制造与验收技术要求	符合新标准体系		
卧式内拉床	GB4680—84	卧式内拉床精度	ISO6480—80		
	JB/Z242—85	卧式内拉床系列型谱	符合新标准体系		

主要产品名称	标准编号	标 准 名 称	采用国际标准及国外先进标准代号、编号	采用程度	标准水平
			系		
	JB/GQ·F 1016—86	卧式内拉床产品质量分等	符合新标准体系		
	JB/GQ·F 1019—86	卧式内拉床产品质量分等	符合新标准体系		
	JBn3367—83	卧式内拉床制造与验收技术要求			
	JB4076—85	卧式内拉床参数	符合新标准体系		
电火花成型机	GB5290—85	电火花成型机床参数	符合新标准体系		
	GB5291—85	电火花成型机床精度	SN5—05 (西德西士公司企标)		
	JB/GQ·F 1060—87	电火花成型机床产品质量分等	JIBS6210—82		
	JBn4105—85	电火花成型机床制造与验收技术要求	SN50—33 (西德西士公司企标)		
(组合机床)	JBn1534—83	组合机床验收要求			
	JB4168—85	组合机床型号编制方法			
组合机床液压滑台	GB3668.4 —83	组合机床通用部件滑台尺寸	ISO2562—73	参照	
	JB/GQ·F 1052—86	组合机床液压滑台产品质量分等	JB/GQ·F 1001—86		
	JB3036—82	组合机床滑台精度	ГОСТ16461—70	参照	
组合机床机械滑台	JB/GQ·F 1051—86	组合机床机械产品质量分等	西德引进通用部件技术资料	参照	
镗削头	GB3668.9 —83	组合机床通用部件主轴部件尺寸	ISO3590—76	参照	
	JB/GQ·F 1055—86	组合机床镗削头产品质量分等			
	JB3039—82	组合机床镗削头精度	ГОСТ 21186—75	参照	
	JB3198—83	车端面刀盘尺寸	西德(Hulle Hille)公司标准	参照	

主要产品名称	标准编号	标准名称	采用国际标准及国外先进标准代号、编号	采用程度	标准水平
组合机床钻削头	JB/GQ·F 1054—86	组合机床钻削头产品质量分等			
	JB/GQn 1077—85	组合机床钻削头验收要求			
	JB3040—82	组合机床钻削头精度	ГОСТ 21191—75		
组合组床动力头	JB/GQ·F 1058—86	组合机床滑套式进给动力头产品质量分等			
	IB/GQn 1076—85	组合机床滑套式进给动力头验收要求			
	JB4170—85	组合机床滑套式进给动力头精度	ГОСТ 有关标准	参照	
组合机床回转工作台	GB3668.3—83	组合机床通用部件回转工作台和回转工作台用多边形中间府座	ISO3371—75	参照	
	JB/GQn 1073—83	组合机床回转工作台验收要求			
	JB3556—83	组合机床回转工作台精度	ГОСТ 16460—77	参照	
锻压设备	JB/Z178—82	锻压机械检验通则（第一部分）	ГОСТ15961	参照	
	JB1829—86	锻压机械通用技术条件	ГОСТ 7600—77等		
	JB/GQ 2002—84	锻压机械产品清洁度			
	JB/GQ 2003—84	锻压机械型号编制方法			
	JB3240—83	锻压机械操作指示形象化符号	ISO/R369		
	JB3623—84	锻压机械噪声测量方法	ISO3740 —3746		
	JB3994—85	自动锻压机名词术语			
	JB4203—86	锻压机械安全技术条件	ANSI、 ГОСТ有关标准		
开式压力机	JB1280—83	开式压力机精度			
	JB1395—74	开式压力机型式及基本参			