

中华人民共和国第一机械工业部

重型机械标准
一般标准

(1)

第一册

第一机械工业部

1959

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS



THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

北京市書刊出版營業許可証出字第003号

書号15033·2—1

1959年6月第一版 1959年6月第一版第一次印刷

787×1092 1/11 字数380千字 印张 17 1/11 00,001—10,100册

机械工业出版社（北京阜成門外百万庄）出版

沈阳市第一印刷厂（沈阳鉄西区北三路一段12号）印刷

辽宁省新华書店发行

定价3.90元

第1册 一般标准目录

序号	标准号	名称	页次
1-1 编号			
1	ZW 011—58	重型机械标准的分类与编号	5
2	ZJ 031—58	基本产品图样及技术文件的编号	14
1-2 表面光洁度			
3	ZJ 051—58	表面光洁度等级与符号	29
4	ZJ 052—58	木材表面光洁度等级与符号	32
5	ZJ 053—58	表面光洁度与加工方法	33
6	ZJ 054—58	表面光洁度、基本检验工具	34
7	ZJ 055—58	表面光洁度“机器零件”选择应用的推荐（参考资料）	35
8	ZJ 056—58	表面光洁度、夹具、模具和铸造用具选择应用的推荐（参考资料）	45
9	ZJ 057—58	表面光洁度测量工具选择应用的推荐（参考资料）	48
1-3 公差与配合			
10	ZJ 071—58	公差与配合的基本概念	49
11	ZJ 072—58	基孔制的极限偏差值 尺寸由 1 至 500 公厘	55
12	ZJ 073—58	基轴制的极限偏差值 尺寸由 1 至 500 公厘	67
13	ZJ 074—58	基孔制的极限偏差值 尺寸大于 500 至 10000 公厘	78
14	ZJ 075—58	基轴制的极限偏差值 尺寸大于 500 至 10000 公厘	87
15	ZJ 076—58	尺寸 1 至 10000 公厘的大公差	94
16	ZJ 077—58	球和滚子轴承的配合公差	95

号	标 准 号	名 称	頁 次
17	ZJ 078—58	自由尺寸公差 尺寸由 1 至 10000 公厘	99
18	ZJ 079—58	各种配合的間隙与过盈 尺寸由 1 至 500 公厘	100
19	ZJ 0710—58	各种配合的間隙与过盈 尺寸大于 500 至 10000 公厘	109
20	ZJ 0711—58	混合配合 (参考資料)	115
21	ZW 031—58	公差与配合选用参考資料	119

1—4 螺 紋

22	ZJ 091—58	鋸齿形螺紋直径与螺距总表	123
23	ZJ 092—58	单綫粗牙鋸齿形螺紋及其公差 $d_0 = 70 \sim 400$ 公厘	124
24	ZJ 093—58	单綫标准牙鋸齿形螺紋及其公差 $d_0 = 40 \sim 300$ 公厘	126
25	ZJ 094—58	单綫細牙鋸齿形螺紋及其公差 $d_0 = 120 \sim 670$ 公厘	128
26	ZJ 095—58	压力机螺桿用細牙鋸齿形螺紋	131
27	ZJ 096—58	軋鋼机用鋸齿形螺紋直径与螺距总表	133
28	ZJ 097—58	軋鋼机用单綫粗牙鋸齿形螺紋 $d_0 = 160 \sim 480$ 公厘	134
29	ZJ 098—58	軋鋼机用单綫标准牙鋸齿形螺紋 $d_0 = 60 \sim 480$ 公厘	135
30	ZJ 099—58	軋鋼机用单綫細牙鋸齿形螺紋 $d_0 = 60 \sim 670$ 公厘	136
31	ZJ 0910—58	軋鋼机用鋸齿形螺紋公差	138

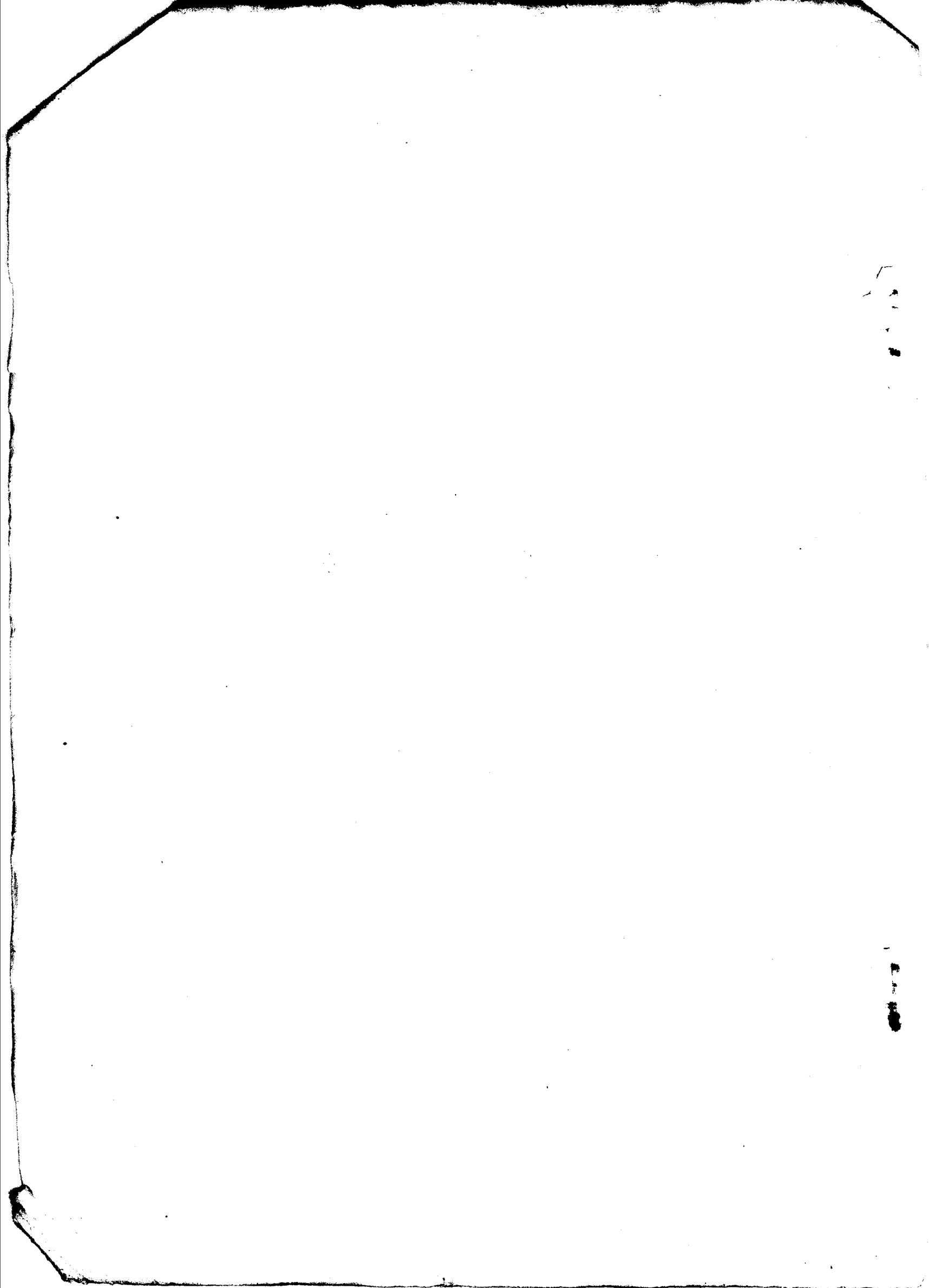
1—5 其 它

32	ZJ 115—58	鑄件的圓柱形吊鈎	143
33	ZJ 116—58	鑄件的鈎形吊鈎	144

原书缺页

原书缺页

序号	标 准 号	名 称	頁 次
34	ZJ 117—58	无头螺栓用凸耳和孔	145
35	ZJ 118—58	重型机械标牌尺寸	146
36	ZJ 119—58	产品零件打印	148
37	ZW 032—58	手工电弧焊接連接焊縫的基本形式与結構要素	151
38	ZW 033—58	自动半自动焊接連接焊縫的基本形式与結構要素	165



第一机械工业部	重 型 机 械 标 准	ZW 011—58	
	重型机械标准的分类与编号	代 替	
		根 据	

1. 本标准适用于冶金、矿山、起重运输、石油、化工、建筑、筑路、建筑材料、水利机械及锅炉、煤气发生炉、汽轮机、重型锻压机械等专业标准的编号及其企业的工厂标准编号。

凡设计与研究上述机械设备的部门，建议亦按本标准规定的编号方法与规则执行。

2. 重型机械标准的另部件和企业已标准化的另部件及其图样编号，应遵守本标准的规定。

3. 标准的编号是根据分类原则编定的，其编号系由三部分组成。

如， Z B 01 1—58

标准批准的年份……………年号 (第三部分)

各組标准中的顺序号……………

各类标准中的组别代号 (见附表)

标准的类别代号 (见附表)……………

标准分类号 (第二部分)

重型机械标准的规定代号……………标准使用范围的区分代号 (第一部分)

4. 第一部分“标准使用范围的区分代号”，是由主管部门统一规定，一般应由二个汉语拼音字母组成 (重型机械标准规定用字母“Z”表示)。

5. 第二部分“标准分类号”系由三段组成：

第一段是标准的类别代号，用汉语拼音字母表示。

第二段是每类中标准的组别代号，用二位阿拉伯数字表示，其每组代号的代表意义，按“附表”的规定。

第三段是每组标准中的顺序号，用阿拉伯数字按每组标准的登记顺序编排，其位数不限。

6. 第三部分“年号”系按主管部门批准的年份确定，但年份中的“19××”之“19”二个数字在标准中不写，仅写年份的后面二位数字，并用短横线与标准分类号连起。

7. 企业的标准如系按“重型机械标准”简化而成，其编号第二部分 (标准分类号)，不允许变更，但必需将标准代号第一部分的“Z”字，换成主管部门对本企业规定的统一代号。此时，年号按企业标准批准的年份确定。

8. 编制各企业独特的标准编号时，由于考虑到“重型机械标准”的发展可能性，因此应从顺序号“71”开始编，以免造成与重型机械标准编号重合的现象。

9. 各企业自行编制的独特标准，如不能按“附表”中规定的组别编号时，应从“71”组开始自行编制。

10. 企业的独特标准，如提升为“重型机械标准”时，一般应另行编制分类的顺序号，则企业的原标准代号应相应修改。

11. 已标准化的另部件及其图样的代号，应统一按本标准的规定简化表示；对“重型机械标准”规定的另部件，可仅写出“标准分类号”及其规格尺寸 (主要的) 或规格顺序号即可 (写规格顺序号时，必须与标准分类号用“，”分开)；对企业的独特标准另部件 (按重型机械标准缩减者例外)，除按重型机械标准规定的内容写出外，尚应在其前标注企业代号。

如：B011—M16×60表示按标准ZB011—58规定的，规格为M16×60的螺栓。但在图样或明细表上，规格应写于“名称”栏内。

B241,1表示按标准 ZB241—58规定的，第一个规格的内齿圈。

沈 阳 重 型 与 矿 山
机 械 研 究 所 提 出

第 一 机 械 工 业 部 第 三 局
1959年 1 月 日 批准试行

实 施 日 期
1959年 6 月 1 日

C011,1表示按标准ZC011——58规定的, CL 1 型的齿轮联轴器。

SZC711,1 表示按其企业标准SZC711——××规定的标准部件第一个规格

註: 对限制使用的重型机械标准, 如企业必须选用时, 则在图样及技术文件上填写的零部件代号, 必须带有企业区分代号。

如: SZB012—M16×60

12. 标准部件中的非标准零件, 系按隶属编号制度编排代号。

如: C 231,1——1 表示“C 231,1”标准部件的第一个零件

C 231,1——10 表示“C 231,1”标准部件的第一个小部件

其組成部分的具体编号方法, 应遵守重型机械标准“基本产品图样及技术文件的编号”之規定。

13. 标准部件中的专用零件系列表编号, 系在标准部件代号之后, 其规格顺序号的位置用“0”填充, 在一短横线后编出零件或小部件的顺序号。

如: C 231,0——1 表示“C 231”标准部件的第一个专用零件系列表。

C 231,0——10 表示“C 231”标准部件的第一个专用小部件系列表。

重型机械标准的分类与编号

ZW 011-58

附表

[illegible]

ZW 011—58

重型机械标准的分类与编号

续

組									
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
W11 生产管理 技术文件									
J 11 一般要素		J 13 鍵与花鍵 要素		J 15 齒輪要素					J 20 計算标准
B11 鉚 釘		B13 鍵	B14 管 件			B17 电 气 件	B18 操 作 件		B20 密 封 件
C11 液 压 联 軸 器		C13 安 全 联 軸 器							
H11									
X11									
Q11	Q12 液 压 机 械 部 件				Q16 其 他 鍛 压 机 械 部 件				Q20 鑽 探 采 掘 机 械 部 件
L11 銅 及 銅 合 金		L13 鋁 及 鋁 合 金		L15 鋅 及 鋅 合 金			L18 其 他 有 色 金 屬		
S11 潤 滑 零 部 件 技术条件		S13 传 动 零 部 件 技术条件			S16 減 速 机 零 部 件 技术条件			S19 冶 金 机 械 零 部 件 技术条件	
R11									
Y11									

ZW 011—58

重型机械标准的分类与编号

续

組									
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
W31 金属材料 选用指导 资 料			W34 非金属材料 选用指 导 资 料						
J 31									
B31	B32 冶炼机械 零 件	B33 压延机械 零 件		B35 冶金車輛 零 件	B36 其它冶金 机械零件		B38 液压机械 零 件		B40 其它鍛压 机械另件
C31 机械操縱 离 合 器			C34 液压操縱 离 合 器		C36 气压操縱 离 合 器		C38 电磁操縱 离 合 器		
H31									
X31									
Q31 选煤机械 部 件			Q34 鍋爐設備 机械部件				Q38 汽 輪 机 部 件		
L31 木材制品			L34 玻 璃 陶瓷制品		L36 潤滑材料				
S31 水利机械 零 部 件 技术条件	S32 石 油 化 工 机械零部件 技术条件			S35 土建、建材 机械零部件 技术条件			S38 起 重 运 輸 机械零部件 技术条件		
R31									
Y31									

ZW 011-58

重慶机械标准的分类与编号

续

組

51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
W51									
J 51									
B51	B52 汽 輪 机 零 件		B54 水利机械 零 件	B55 其它动力 机械零件			B58 石油化工 机械零件		B60 采油机械 零 件
C51 圆柱齿輪 減 速 机			C54 圓錐齿輪 減 速 机				C58 蝸 輪 減 速 机		C60 減速机用 标准部件
H51									
X51									
Q51	Q52 建筑筑路 机械部件				Q56 建材設備 机械部件				Q60 起重机械 部 件
L51 建工材料				L55 其 它 非 金屬材料					
S51 机械加工 技术条件		S53 装 配 技术条件		S55 涂 飾 技术条件	S56 包 装 技术条件		S58 理化檢驗 标 准		
R51									
Y51									