

中国机械工业联合会文件

机械标〔2020〕188号

关于报批《滚珠直线导轨副 第2部分： 精度检验》等34项机械行业标准的函

工业和信息化部装备工业一司：

根据有关行业标准制修订计划，我会已完成《滚珠直线导轨副 第2部分：精度检验》等34项机械行业标准制修订工作，现将标准报批材料（见附件）报上，请审批。

以上机械行业标准建议由机械工业出版社出版。

附件：

1. 报批行业标准项目汇总表
2. 报批项目的情况说明
3. 34项机械行业标准计划来源等一览表
4. 计划项目调整申请汇总表



附件 1:

报批行业标准项目汇总表

报批单位：中国机械工业联合会

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
质量提升标准专项 1 项						
1	JB/T 14209.2-2020	滚珠直线导轨副 第 2 部分：精度检验	本部分规定了滚珠直线导轨副的精度要求、检验方法及相应的允差。 本部分适用于以滚珠为滚动体，规格为 15~125 的滚珠直线导轨副。	JB/T 7175.4-2006		批准后 六个月
一般项目 33 项						
2	JB/T 10702.1-2020	数控小型排刀车床 第 1 部分：精度检验	本部分规定了数控小型排刀车床的几何精度、定位精度和重复定位精度、工作精度的检验要求、检验方法以及相应的公差。 本部分适用于最大棒料直径至 46mm 的普通级、精密级和高精度级数控小型排刀车床。	JB/T 10702.1-2007		批准后 六个月
3	JB/T 8072-2020	机床润滑要求 表述	本标准规定了润滑表述的一般要求，机床润滑说明书的内容、图示，润滑标牌的安装、形状、尺寸，润滑保养周期等。 本标准适用于机床制造厂或用户编制和使用润滑说明书。	JB/T 8072-1999	ISO 5169 : 1977, MOD	批准后 六个月
4	JB/T 2800.2-2020	升降台铣床 第 2 部分：技术条件	本部分规定了升降台铣床的设计、制造和验收要求。 本部分适用于工作台面宽度 200mm~500mm 一般用途的普通型和滑枕型升降台铣床。	JB/T 2800.2-2006		批准后 六个月
5	JB/T 14238.1-2020	平面铣床 第 1 部分：精度检验	本部分规定了平面铣床的几何精度和工作精度的检验要求、检验方法及相应允差。 本部分适用于一般用途的工作台面宽度 250mm~630mm 的立式平面铣床、工作台面宽度 250mm~1600mm 的柱式平面铣床和端面式平面铣床、工作台面宽度 400mm~1000mm 的滑枕式平面铣床。	JB/T 3313.2-2011		批准后 六个月
6	JB/T 14238.2-2020	平面铣床 第 2 部分：技术条件	本部分规定了平面铣床的设计、制造和验收要求。 本部分适用于一般用途的工作台面宽度 250mm~630mm	JB/T 3313.4-2006		批准后 六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
			的立式平面铣床、工作台面宽度 250mm~1600mm 的柱式平面铣床和端面式平面铣床、工作台面宽度 400 mm~1000mm 的滑枕式平面铣床。			
7	JB/T 5564.1-2020	卧式精镗床 第 1 部分：型式与参数	<p>本部分规定了卧式精镗床的型式、主参数和连接尺寸参数。</p> <p>本部分适用于工作台面宽度 250 mm~700 mm 普通卧式精镗床及数控卧式精镗床。</p>	JB/T 5564.1-2008		批准后六个月
8	JB/T 5564.2-2020	卧式精镗床 第 2 部分：精度检验	<p>本部分规定了卧式精镗床的几何精度、定位精度和重复定位精度、工作精度检验要求、检验方法以及相应的允差。</p> <p>本部分适用于工作台面宽度 250 mm~700 mm 的普通级和精密级单面及双面卧式精镗床。</p>	JB/T 5564.3-2008		批准后六个月
9	JB/T 5564.3-2020	卧式精镗床 第 3 部分：技术条件	<p>本部分规定了卧式精镗床设计、制造和验收的技术要求。</p> <p>本部分适用于工作台面宽度 250 mm~700 mm 的普通级和精密级单面及双面卧式精镗床。</p>	JB/T 5564.3-2006		批准后六个月
10	JB/T 3768-2020	圆柱立式钻床 技术条件	<p>本标准规定了圆柱立式钻床的设计、制造和验收的技术要求。</p> <p>本标准适用于最大钻孔直径为 16mm~40mm 的圆柱立式钻床及其变型产品。</p>	JB/T 3768-2006		批准后六个月
11	JB/T 3769-2020	方柱立式钻床 技术条件	<p>本标准规定了方柱立式钻床的设计、制造和验收的技术要求。</p> <p>本标准适用于最大钻孔直径为 25mm~80mm 的一般用途的方柱立式钻床。</p>	JB/T 3769-2006		批准后六个月
12	JB/T 6342.1-2020	数控插齿机 第 1 部分：精度检验	<p>本部分规定了数控插齿机的几何精度、数控轴线的定位和重复定位精度、传动精度及工作精度的要求、检验方法及相应的允差。</p> <p>本部分适用于最大工件直径 125 mm~3150mm 的数控插齿机。</p>	JB/T 6342.1-2006		批准后六个月
13	JB/T 6342.2-2020	数控插齿机 第 2 部分：技术条件	<p>本部分规定了数控插齿机设计、制造和验收的要求。</p> <p>本部分适用于最大工件直径为 125mm~3150mm 的数控插齿机。</p>	JB/T 6342.2-2006		批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
14	JB/T 6605.1-2020	螺纹铣床 第 1 部分：精度检验	<p>本部分规定了螺纹铣床的几何精度、数控轴线定位精度和重复定位精度、工作精度的要求、检验方法及相应的允差。</p> <p>本部分适用于最大铣削直径至 320 mm 螺纹铣床及数控螺纹铣床。</p>	JB/T 6605.1-2006		批准后六个月
15	JB/T 6605.2-2020	螺纹铣床 第 2 部分：技术条件	<p>本部分规定了螺纹铣床设计、制造、检验与验收的要求。</p> <p>本部分适用于最大铣削直径至 320 mm 的螺纹铣床。</p>	JB/T 6605.2-2006		批准后六个月
16	JB/T 6198.2-2020	摆线齿轮磨齿机 第 2 部分：精度检验	<p>本部分规定了摆线齿轮磨齿机的轴线命名，几何精度、数控轴线的定位精度和重复定位精度、工作精度的检验方法以及相应的允差等。</p> <p>本部分适用于最大外径 250mm~1000 mm 的摆线齿轮磨齿机。</p>	JB/T 6198.2-2007		批准后六个月
17	JB/T 10702.2-2020	数控小型排刀车床 第 2 部分：技术条件	<p>本部分规定了数控小型排刀车床的设计、制造和验收的要求。</p> <p>本部分适用于最大棒料直径至 46mm 的普通级、精密级和高精度级数控小型排刀车床。</p>	JB/T 10702.2-2007		批准后六个月
18	JB/T 3624-2020	组合夹具 基本术语	<p>本标准规定了组合夹具的一般术语和组装术语。</p> <p>本标准适用于组合夹具的设计、制造、组装和使用。</p>	JB/T 3624-1999		批准后六个月
19	JB/T 5542-2020	弹簧夹头 技术条件	<p>本标准规定了弹簧夹头的技术要求、试验方法、标记、标志和包装。</p> <p>本标准适用于金属切削机床、机床附件和工具用的弹簧夹头。</p>	JB/T 5542-1991		批准后六个月
20	JB/T 6192-2020	孔系列组合夹具元件 通用技术条件	<p>本标准规定了孔系列组合夹具元件的技术要求、标志、验收、防锈与包装。</p> <p>本标准适用于孔系列组合夹具元件的设计、制造与成品验收。</p>	JB/T 6192-1992		批准后六个月
21	JB/T 7180-2020	槽系列组合夹具元件 通用技术条件	<p>本标准规定了 6mm、8mm、12mm 和 16mm 槽系列组合夹具元件的技术要求、标志与包装。</p> <p>本标准适用于槽系列组合夹具各类元件的设计、制造与成品验收。</p>	JB/T 7180-1994		批准后六个月
22	JB/T 8048-2020	槽系列组合夹具元	<p>本标准规定了槽系列组合夹具元件成品的材质，热处</p>	JB/T 8048-1995		批准后

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
		件 成品检验方法	理及主要精度项目的检验方法、量具的选择原则及有关尺寸的计算和验收。 本标准适用于 8mm、12mm、16mm 槽系列组合夹具元件。			六个月
23	JB/T 8336-2020	槽系列组合冲模元件 通用技术条件	本标准规定了槽系列组合冲模元件的技术要求、标志、防锈与包装。 本标准适用于 8mm、12mm、16mm 元件的设计、制造与成品验收。	JB/T 8336-1996		批准后 六个月
24	JB/T 14209.3-2020	滚珠直线导轨副 第 3 部分：技术条件	本部分规定了滚珠直线导轨副的材料与热处理、加工和装配质量、安全卫生、外观质量、标志、检验规则、防锈、包装及运输等要求。 本部分适用于以滚珠为滚动体，规格为 15~125 的滚珠直线导轨副。	JB/T 7175.4-2006		批准后 六个月
25	JB/T 6562-2020	伸缩式机床导轨防护罩	本标准规定了伸缩式机床导轨防护罩的标记、结构型式、主要性能指标、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装与储运。 本标准适用于额定随行速度为 12m/min~50m/min 的伸缩式机床导轨防护罩。	JB/T 6562-2008		批准后 六个月
26	JB/T 6609-2020	机床零件用钢及热处理	本标准规定了金属切削机床零件常用钢材品种，不同热处理的硬化层深度、硬度、热处理技术要求的表示方法及其在图样上的标注。 本标准适用于各类机床的钢制零件。	JB/T 6609-2008		批准后 六个月
27	JB/T 3022-2020	微动开关	本标准规定了微动开关的基本要求，包含术语和定义、分类、特性、产品有关资料、正常使用、安装与运输条件、结构和性能要求及试验等。 本标准适用于在交流 50Hz（或 60Hz）、电压至 380V，直流电压至 220V 的控制电路或辅助电路中，作控制、限位、定位、行程、信号或程序转换之用的开关。	JB/T 3022-2004		批准后 六个月
28	JB/T 3909-2020	机床热过载继电器	本标准规定了机床热过载继电器的基本要求，包括了术语和定义、分类、特性、产品资料、正常使用、安装和运输条件、结构和性能要求及试验等。 本标准适用于在额定电压交流不超过 1000 V 或直流不超过 1500 V 的主电路中，对电动机进行过载保护的热继电器。	JB/T 3909-1999		批准后 六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
29	JB/T 5244-2020	液压阀用电磁铁	<p>本标准规定了电磁铁的术语和定义、符号、分类、特性、产品的有关资料、正常使用、安装和运输条件、结构和性能要求、试验等。</p> <p>本标准适用于在单相交流 50Hz、60Hz，电压至 380V 或单相桥式全波整流（不加滤波装置）直流电压至 220V 的控制电路中，用于电磁阀控制用的开关型液压阀用电磁铁。</p> <p>本标准不适用比例阀用电磁铁。</p>	JB/T 5244-2001		批准后六个月
30	JB/T 5554-2020	机床组合开关	<p>本标准规定了组合开关的型式、特性、技术要求、试验方法和检验规则等。</p> <p>本标准适用于在交流 50Hz 和 60Hz，交流额定电压至 690V 或直流额定电压至 660V，额定电流至 100A 机床用组合开关。</p> <p>其他的亦可参照使用。</p>	JB/T 5554-2004		批准后六个月
31	JB/T 10047-2020	电子式时间继电器	<p>本标准规定了电子式时间继电器的术语和定义、分类、特性、产品的有关资料、正常的使用、安装和运输条件、结构和性能要求、试验等。</p> <p>本标准适用于额定交流电压 380 V 及以下、频率 50 Hz（60 Hz）和直流电压 220V 及以下的电路中作为时间控制、指示等用途的电子式时间继电器。</p>	JB/T 10047-1999		批准后六个月
32	JB/T 10307-2020	机床接插器件	<p>本标准规定了机械设备用接插器件基本性能和要求，包括：术语、特性、正常工作和安装条件，结构和性能要求，特性和性能的验证等。</p> <p>本标准适用于额定电压交流 50Hz 或 60Hz，1000 V 及以下或直流电压至 1000 V，额定电流不超过 250A 的各种工业机械动力电路与电源或控制电路与主机之间连接用的带防护等级、保护接地、接触顺序和防误插要求的插头座。</p> <p>注：如果采用插头座作电源切断器件，可与制造厂协商。</p>	JB/T 10307-2001		批准后六个月
33	JB/T 10611-2020	牙嵌式电磁离合器	<p>本标准规定了 DLY0 系列、DLY3 系列、DLY5 系列牙嵌式电磁离合器的术语和定义，分类，特性，产品的有关资料，正常的使用、安装和运输条件，结构和性能要求，试验等。</p> <p>本标准适用于 DLY0 系列、DLY3 系列、DLY5 系列牙嵌式电磁离合器，该离合器在机械传动系统中，作从动部分与</p>	JB/T 10611-2006		批准后六个月

序号	标准编号	标准名称	标准主要内容	代替标准	采标情况	建议实施日期
			主动部分结合或分离之用。			
34	JB/T 14210-2020	机床电器运行可靠性要求和试验方法	<p>本标准规定了机床电器运行可靠性要求和试验方法, 试验记录和试验报告。</p> <p>本标准适用于机床电器, 包括控制类电器和保护类电器, 也可适用于有类似可靠性要求的其它电器产品。</p>	JB/T 50191-1999		批准后六个月

附件 2:

报批项目的情况说明

一、总体情况

1、标准报批项目的总数及行业分布等情况

本次报批的机械行业标准项目共 34 项，为修订项目。其中，2018 年 19 项、2016 年 15 项。

2、标准报批项目的领域划分及分布情况

本次报批的 34 项机械行业标准项目属于金属切削机床专业领域。

3、报批标准对产业发展的支撑作用

(1) 本次报批的 34 项机械行业标准项目中：

本次报批的 34 项机械行业标准项目中重点项目 1 项、基础公益项目 10 项、采用国际标准 1 项、标准专项 1 项。

(2) 对产业的支撑作用主要体现在以下几个方面：

1) 属于标准专项的产业促进作用

《滚珠直线导轨副 第 2 部分：精度检验》为重点项目，也是“质量提升标准专项”项目。

本部分规定了滚珠直线导轨副的精度等级。根据使用范围分为五个精度等级：1 级为最高，依次逐级降低，精度指标的确定更加明确。特别是大规格滚珠导轨副的精度指标，综合考虑了国内生产水平，精度等级划分更科学合理，精度指标达到了国内先进水平。同时本部分增加“规格为 15~125 的滚珠直线导轨副”、“G1 的检验长度扩大至六米，并给出每一档的允差值”等，解决了用户在选型、验收及应用过程中需要滚珠直线导轨副的专用精度等级指标的问题。随着数控加工水平的快速提升，数控机床的加工精度已远超过 6 级精度的要求，因此本部分删除 6 级精度，更有利于机械制造业的良性发展和质量提升。

2) 适应产业发展的水平提升作用

例如：《槽系列组合夹具元件 成品检验方法》的修订，纳入了对孔系列组合夹具

元件技术要求的最新成果，增加了对元件尺寸、位置误差和相交槽角度进行检测时，除本标准推荐的检测工具外，允许使用更高精度的检测仪器或检测装置进行检测，扩大了检测工具的选择范围；并结合现有产品实际情况和用户使用情况，表面粗糙度的测定并不局限于一种检查方法，增加了“也可用粗糙度检测仪测定。”，同时删除了“对评定结果有争议时，应在仪器上评定结果”。修订后的标准解决了标龄老化问题，保证了标准的时效性、延续性和完整性，为提升组合夹具产品质量、进一步推广组合夹具的应用提供了技术支撑。同时，提升标准的先进性、合理性和适用性，有利于提高组合夹具元件的设计、工艺与制造水平，为组合夹具元件领域整体技术提升奠定了基础。

例如：《机床零件用钢及热处理》的修订，对机床行业所使用的钢制零件从设计、生产、验收等环节起到规范和约束作用，有利于保障产品的制造质量，不断提高产品的市场竞争能力和经济效益。同时规范机床行业钢制零件热处理加工要求，为机床行业钢制零件的热处理加工环节提供了检验依据，为生产企业和市场经营活动提供检验依据，有利于行业技术水平的提升。钢制零件是金属切削机床零件中使用最多的基本构件，广泛用于机床的设计、制造和使用。采用钢制零件的机床，广泛应用于汽车、航天、造船、军工、起重、农机、交通、五金等多领域及高科技行业。本标准的修订即解决了标龄老化的问题，也为今后产业结构的调整与优化升级打下坚实的基础。

3) 便利经济贸易的公益性作用

例如：《机床润滑要求 表述》修订时修改采用了 ISO 5169: 1977。随着科学技术水平的飞速发展，我国机床产品的制造水平有了较大的提高，机床润滑说明书的作用越来越重要。为了规范机床润滑说明书的编写，保证产品使用和经济贸易的便利性，满足用户及市场需求，修改采用了国际标准 ISO 5169: 1977，对机床制造厂家在编制“机床润滑说明书”时应包括的内容和格式进行了规范，以避免不同厂家编制出的“机床润滑说明书”千差万别，便于机床使用者的阅读和理解，并与国际标准接轨，便利经济贸易。本标准的修订与我国机床产业发展结合紧密，与国际标准接轨，适应国内外市场的需要。

4、总体技术水平及与国际、国外标准对比分析的总体情况

本次报批的 34 项机械行业标准项目中修改采用国际标准 1 项，标准总体技术水平为国际一般水平；其余 33 项没有采用国际标准和国外先进标准，总体技术水平属于国内先进水平。

国际国外标准与行业标准主要技术差异分布情况见下表。

序号	项目名称	采标情况	与国际国外标准技术性差异
1	机床润滑要求 表述	ISO 5169 : 1977, MOD	本标准与 ISO 5169: 1977 相比存在以下技术差异： —— 引用文件用我国标准； —— 增加了“润滑系统结构原理、操作及维护”内容； —— 对某些章节的条目编号出现悬置段进行了重新依次编排。

5、涉及的专利及处置情况

本次报批的 34 项机械行业标准项目不涉及专利。

6、重点领域标准和标准专项情况说明

(1) 重点领域标准情况

本次报批的 34 项机械行业标准项目中重点领域或重点项目 1 项，见下表。

序号	项目名称	主要理由	计划来源
1	滚珠直线导轨副 第 2 部分：精度检验	属于战略型新兴产业的新技术范围	工信厅科[2016]110 号 2016-0509T-JB

(2) 标准专项分类情况

本次报批的 34 项机械行业标准项目中，一般项目 33 项；质量提升标准专项 1 项（汇总表项目 1：《滚珠直线导轨副 第 2 部分：精度检验》）。

依据《装备制造业标准化和质量提升规划》“七、推动重点领域标准化突破，提升装备制造业质量竞争力”中“（二）高档数控机床和机器人”，本部分标准属于“质量提升标准专项”。

本部分规定了滚珠直线导轨副的精度等级。根据使用范围分为五个精度等级：1 级为最高，依次逐级降低，精度指标的确定更加明确。特别是大规格滚珠导轨副的精度指标，综合考虑了国内生产水平，精度等级划分更科学合理，精度指标达到了国内先进水平。同时本部分增加“规格为 15~125 的滚珠直线导轨副”、“G1 的检验长度扩大至六米，并给出每一档的允差值”等，解决了用户在选型、验收及应用过程中需要滚珠直线导轨副的专用精度等级指标的问题。随着数控加工水平的快速提升，数控机床的加工精度已远超过 6 级精度的要求，因此本部分删除 6 级精度，更有利于机械制造业的良性发展和质量提升。

7、强制性标准的理由及主要强制内容

本次报批项目没有强制性标准。

8、出版单位与建议实施日期

本次报批项目由机械工业出版社出版，建议批准公布后六个月实施。

9、其他需要说明的情况

本次报批项目涉及项目名称变更 1 项，均有“计划调整申请表”。

本次报批项目涉及牵头单位变更 3 项（其中牵头单位变更 2 项，均有“计划调整申请表”；牵头单位名称变更 1 项，在相关文件中说明）。

本次报批项目涉及计划时间变更 15 项，均有“计划调整申请表”。

本次报批项目涉及与国际文件一致性程度的变更 1 项，均有“计划调整申请表”。

二、各专业领域项目情况

见各专业领域的《报批项目的情况说明》。

附件 3:

34 项机械行业标准计划来源、技术归口单位、主要起草单位等一览表

序号	标准编号	项目名称	标准类别	标准性质	制、修订	完成年限	技术归口单位	主要起草单位	采用国际国外标准	代替标准	是否重点	计划来源
质量提升标准专项 1 项												
1	JB/T 14209.2-2020	滚珠直线导轨 副 第 2 部分: 精度检验	产品	推荐	修订	2018	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	陕西汉江机床有限 公司、南京工艺装 备制造有限公司、 山东博特精工股份 有限公司等		JB/T 7175.4-2006	重点	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0509T-JB
一般项目 33 项												
2	JB/T 10702.1-2020	数控小型排刀 车床 第 1 部 分: 精度检验	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	四川普什宁江机床 有限公司、浙江金 火科技实业有限公 司、威海博世特精 密机械有限公司		JB/T 10702.1-2007	基础 公益	工 信 厅 科 [2018]31 号 2018-0751T-JB
3	JB/T 8072-2020	机床润滑要求 表述	基础	推荐	修订	2018	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	广州机械科学研究 院有限公司、广州 吉盛润滑科技有限 公司、国机智能科 技有限公司	修改采用 ISO 5169: 1977	JB/T 8072-1999	否	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0687T-JB
4	JB/T 2800.2-2020	升降台铣床 第 2 部分: 技 术条件	产品	推荐	修订	2018	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	北京北一机床股份 有限公司、黄山皖 南机床有限公司、 南通航智装备科技 有限公司等		JB/T 2800.2-2006	否	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0698T-JB
5	JB/T 14238.1-2020	平面铣床 第 1 部分: 精度检	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床	桂林机床股份有限 公司、山东威达重		JB/T 3313.2-2011	基础 公益	工 信 厅 科 [2018]31 号

序号	标准编号	项目名称	标准类别	标准性质	制、修订	完成年限	技术归口单位	主要起草单位	采用国际国外标准	代替标准	是否重点	计划来源
		验					标准化技术委员会	工股份有限公司、机械工业机床产品质量检测中心（昆明）等				2018-0748T-JB
6	JB/T 14238.2-2020	平面铣床 第2部分：技术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	桂林机床股份有限公司、山东威达重工股份有限公司、机械工业机床产品质量检测中心（昆明）等		JB/T 3313.4-2006	否	工信厅科[2018]31号 2018-0878T-JB
7	JB/T 5564.1-2020	卧式精镗床 第1部分：型式与参数	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	机械工业机床产品质量检测中心（昆明）、云南丽江建福机床集团有限公司、沈阳机床（集团）有限责任公司		JB/T 5564.1-2008	否	工信厅科[2016]110号 2016-0709T-JB
8	JB/T 5564.2-2020	卧式精镗床 第2部分：精度检验	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	云南丽江建福机床集团有限公司、机械工业机床产品质量检测中心（昆明）、沈阳机床（集团）有限责任公司		JB/T 5564.3-2008	否	工信厅科[2016]110号 2016-0710T-JB
9	JB/T 5564.3-2020	卧式精镗床 第3部分：技术条件	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	云南丽江建福机床集团有限公司、机械工业机床产品质量检测中心（昆明）、沈阳机床（集		JB/T 5564.3-2006	否	工信厅科[2016]110号 2016-0711T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	标准性质	制、修订	完成年限	技术归口单位	主要起草单位	采用国际国外标准	代替标准	是否重点	计划来源
								团) 有限责任公司				
10	JB/T 3768-2020	圆柱立式钻床 技术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	安徽省黄山台钻有 限公司、杭州西湖 台钻有限公司、沈 阳机床(集团)有 限责任公司等		JB/T 3768-2006	否	工信厅科 [2018]31号 2018-0884T-JB
11	JB/T 3769-2020	方柱立式钻床 技术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	安徽省黄山台钻有 限公司、杭州西湖 台钻有限公司、沈 阳机床(集团)有 限责任公司等		JB/T 3769-2006	否	工信厅科 [2018]31号 2018-0875T-JB
12	JB/T 6342.1-2020	数控插齿机 第1部分:精 度检验	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	南京二机齿轮机床 有限公司、天津第 一机床总厂、宜昌 长机科技有限责任公司等		JB/T 6342.1-2006	基础 公益	工信厅科 [2018]31号 2018-0750T-JB
13	JB/T 6342.2-2020	数控插齿机 第2部分:技 术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	重庆机床(集团)有 限责任公司、天津 第一机床总厂、南 京二机齿轮机床有 限公司等		JB/T 6342.2-2006	否	工信厅科 [2018]31号 2018-0880T-JB
14	JB/T 6605.1-2020	螺纹铣床 第 1部分:精度检 验	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床 标准化技 术委员会	青海第二机床制造 有限责任公司、天 津第一机床总厂、 秦川机床工具集团 股份公司等		JB/T 6605.1-2006	基础 公益	工信厅科 [2018]31号 2018-0747T-JB
15	JB/T 6605.2-2020	螺纹铣床 第 2部分: 技术	产品	推荐	修订	2020	全国金属 切削机床	青海第二机床制造 有限责任公司、天		JB/T 6605.2-2006	否	工信厅科 [2018]31号

序号	标准编号	项目名称	标准类别	标准性质	制、修订	完成年限	技术归口单位	主要起草单位	采用国际国外标准	代替标准	是否重点	计划来源
		条件					标准化技术委员会	津第一机床总厂、秦川机床工具集团股份有限公司等				2018-0877T-JB
16	JB/T 6198.2-2020	摆线齿轮磨齿机 第2部分：精度检验	产品	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	秦川机床工具集团股份有限公司、上海机床厂有限公司		JB/T 6198.2-2007	基础公益	工信厅科[2018]31号 2018-0740T-JB
17	JB/T 10702.2-2020	数控小型排刀车床 第2部分：技术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	四川普什宁江机床有限公司、浙江金火科技实业有限公司、威海博世特精密机械有限公司		JB/T 10702.2-2007	否	工信厅科[2018]31号 2018-0881T-JB
18	JB/T 3624-2020	组合夹具 基本术语	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	天津市泽尔数控机床成套有限公司、天津组合夹具研究所、烟台机床附件研究所		JB/T 3624-1999	否	工信厅科[2016]110号 2016-0713T-JB
19	JB/T 5542-2020	弹簧夹头 技术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	烟台机床附件研究所、山东征宙机械股份有限公司、四川普什宁江机床有限公司		JB/T 5542-1991	基础公益	工信厅科[2018]31号 2018-0744T-JB
20	JB/T 6192-2020	孔系列组合夹具元件 通用技术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	烟台机床附件研究所、江苏宏达数控科技股份有限公司、台州市力歌机床附件有限公司		JB/T 6192-1992	否	工信厅科[2018]31号 2018-0876T-JB
21	JB/T	槽系列组合夹	产品	推荐	修订	2020	全国金属	烟台机床附件研究		JB/T	基础	工信厅科

序号	标准编号	项目名称	标准类别	标准性质	制、修订	完成年限	技术归口单位	主要起草单位	采用国际国外标准	代替标准	是否重点	计划来源
	7180-2020	具元件 通用技术条件					切削机床标准化技术委员会	所、山东威达机械股份有限公司、江苏宏达数控科技股份有限公司		7180-1994	公益	[2018]31号 2018-0743T-JB
22	JB/T 8048-2020	槽系列组合夹具元件 成品检验方法	方法	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	烟台机床附件研究所、富阳新马工具有限公司、江苏宏达数控科技股份有限公司		JB/T 8048-1995	基础公益	工信厅科[2018]31号 2018-0742T-JB
23	JB/T 8336-2020	槽系列组合冲模元件 通用技术条件	产品	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	烟台机床附件研究所、滕州市产品质量监督检验所、富阳新马工具有限公司		JB/T 8336-1996	基础公益	工信厅科[2018]31号 2018-0741T-JB
24	JB/T 14209.3-2020	滚珠直线导轨副 第3部分：技术条件	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	陕西汉江机床有限公司、南京工艺装备制造有限公司、山东博特精工股份有限公司等		JB/T 7175.4-2006	否	工信厅科[2016]110号 2016-0681T-JB
25	JB/T 6562-2020	伸缩式机床导轨防护罩	基础	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	陕西汉江机床有限公司、广东高新凯特精密机械有限公司、南京工艺装备制造有限公司等		JB/T 6562-2008	否	工信厅科[2018]31号 2018-0879T-JB
26	JB/T 6609-2020	机床零件用钢及热处理	基础	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	浙江海德曼智能装备股份有限公司、浙江省计量科学研究院、浙江金火科		JB/T 6609-2008	否	工信厅科[2018]31号 2018-0746T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	标准性质	制、修订	完成年限	技术归口单位	主要起草单位	采用国际国外标准	代替标准	是否重点	计划来源
								技实业有限公司等				
27	JB/T 3022-2020	微动开关	产品	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	浙江金火科技实业有限公司、浙江省标准化研究院、浙江海德曼智能装备股份有限公司等		JB/T 3022-2004	基础公益	工信厅科[2016]110号 2016-0705T-JB
28	JB/T 3909-2020	机床热过载继电器	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	上海第二机床电器厂有限公司、苏州电器科学研究院股份有限公司、北京第一机床电器厂有限公司		JB/T 3909-1999	否	工信厅科[2016]110号 2016-0686T-JB
29	JB/T 5244-2020	液压阀用电磁铁	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	桂林机床电器有限公司、苏州电器科学研究院股份有限公司、苏州工业职业技术学院		JB/T 5244-2001	否	工信厅科[2016]110号 2016-0712T-JB
30	JB/T 5554-2020	机床组合开关	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	安阳凯地电磁技术有限公司、苏州电器科学研究院股份有限公司、无锡市明达电器有限公司等		JB/T 5554-2004	否	工信厅科[2016]110号 2016-0688T-JB
31	JB/T 10047-2020	电子式时间继电器	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	苏州电器科学研究院股份有限公司、北京机床电器有限责任公司、桂林机床电器有限公司等		JB/T 10047-1999	否	工信厅科[2016]110号 2016-0677T-JB

序号	标准编号	项目名称	标准类别	标准性质	制、修订	完成年限	技术归口单位	主要起草单位	采用国际国外标准	代替标准	是否重点	计划来源
32	JB/T 10307-2020	机床接插器件	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	无锡市明达电器有限公司、苏州电器科学研究院股份有限公司、罗克韦尔自动化（中国）有限公司		JB/T 10307-2001	否	工信厅科 [2016]110号 2016-0685T-JB
33	JB/T 10611-2020	牙嵌式电磁离合器	产品	推荐	修订	2018	全国金属切削机床标准化技术委员会	北京第三机床电器厂、苏州电器科学研究院股份有限公司、罗克韦尔自动化（中国）有限公司		JB/T 10611-2006	否	工信厅科 [2018]31号 2018-0882T-JB
34	JB/T 14210-2020	机床电器运行可靠性要求和试验方法	方法	推荐	修订	2020	全国金属切削机床标准化技术委员会	天津机床电器有限公司、苏州电器科学研究院股份有限公司、桂林机床电器有限公司		JB/T 50191-1999	否	工信厅科 [2016]110号 2016-0684T-JB

附件 4:

计划项目调整申请汇总表

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
1	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0509T-JB	滚珠直线导轨 副 第 2 部分: 精度检验	计划完成时间由 2018 年 调整 到 2020 年 6 月底	本项目计划完成时间为 2018 年。报批文件上报至标委会秘书处复核后,需补充相关验证材料等。根据复核意见,起草单位经过试验验证,对标准文件进一步补充完善后,延期至 2020 年 6 月再次上报。此情况经功能部件分标委会全体委员审核一致同意	1
2	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0687T-JB	机床润滑说明 书 格式	名称调整为《机床 润滑要求 表述》	本项目计划名称为“机床润滑说明书 格式”。在征求意见阶段,有专家建议变更标准名称。工作组经研讨,考虑到该标准是在 ISO 5169:1977 基础上翻译修订,原题目翻译内容与修订后的标准内容表述的不一致,题目修改为“机床润滑要求 表述”后,表述更为准确,故将项目名称改为“机床润滑要求 表述”。此变更经全体委员审查通过	3
3	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0687T-JB	机床润滑说明 书 格式	与国际文件一致 性程度的变更	在起草阶段,有专家提出非等效采用 ISO 5169:1977 变更为修改采用 ISO 5169:1977。工作组经与标委会秘书处讨论,认为 ISO 5169:1977 已实施较久,修改采用国际标准内容更为合适,协商一致后变更为修改采用。此变更情况经全体委员审查通过	3
4	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0687T-JB	机床润滑说明 书 格式	计划完成时间由 2018 年 调整 到 2020 年底	本项目计划完成时间为 2018 年。本项目于 2018 年上报至标委会秘书处复核后,需修改补充相关数据等信息。根据复核意见,起草单位与标委会反复确认及修改,对标准文件进一步补充完善,形成最终标准上报文件,延期至 2020 年 12 月 31 日前上报。此情况经全国金属切削机床标委会全体委员审核,一致同意	3
5	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0698T-JB	升降台铣床 第 2 部分:技 术条件	计划完成时间由 2018 年 调整 到 2020 年 8 月底	本项目计划完成时间为 2018 年。报批文件上报至标委会秘书处复核后,需补充相关验证信息等。根据复核意见,起草单位经过试验验证,对标准文件进一步补充完善后,延期至 2020 年 8 月 31 日再次上报。此情况经铣床分标委会全体委员审核一致同意	4
6	工 信 厅 科 [2016]110 号 2016-0709T-JB	卧式精镗床 第 1 部分:型 式与参数	计划完成时间由 2018 年 调整 到 2020 年 6 月底	本项目计划完成时间为 2018 年。报批文件上报至标委会秘书处复核后,需补充相关验证材料等。根据复核意见,起草单位经过试验验证,对标准文件进一步补充完善后,延期至 2020 年 6 月再次上报。此情况经钻镗床分标委会全体委员审核一致同意	7

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
7	工信厅科 [2016]110号 2016-0710T-JB	卧式精镗床 第2部分：精 度检验	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月底	本项目计划完成时间为2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经钻镗床分标委会全体委员审核一致同意	8
8	工信厅科 [2016]110号 2016-0711T-JB	卧式精镗床 第3部分：技 术条件	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月底	本项目计划完成时间为2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经钻镗床分标委会全体委员审核一致同意	9
9	工信厅科 [2016]110号 2016-0713T-JB	组合夹具基 本术语	计划完成时间由 2018年调整到 2020年底	本项目计划完成时间为2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关术语英文翻译复核材料等。根据复核意见，起草单位在对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年12月30日前再次上报。此情况经机床附件分标委会全体委员审核一致同意	18
10	工信厅科 [2018]31号 2018-0876T-JB	孔系列组合夹 具元件通用 技术条件	牵头单位由“天津 市泽尔数控机床 成套有限公司”调 整为“烟台机床附 件研究所”	本项目计划原牵头单位是天津市泽尔数控机床成套有限公司。在起草阶段，因为原牵头单位破产倒闭，经秘书处与委员研讨，将标准起草牵头单位调整为烟台机床附件研究所。此变更情况经全体委员审查一致通过，符合程序要求	20
11	工信厅科 [2018]31号 2018-0743T-JB	槽系列组合夹 具元件通用 技术条件	牵头单位由“天津 市泽尔数控机床 成套有限公司”调 整为“烟台机床附 件研究所”	本项目计划原牵头单位是天津市泽尔数控机床成套有限公司。在起草阶段，因为原牵头单位破产倒闭，经秘书处与委员研讨，将标准起草牵头单位调整为烟台机床附件研究所。此变更情况经全体委员审查一致通过，符合程序要求	21
12	工信厅科 [2016]110号 2016-0681T-JB	滚珠直线导轨 副第3部分： 技术条件	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月底	本项目计划完成时间为2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经功能部件分标委会全体委员审核一致同意	24
13	工信厅科 [2016]110号	微动开关	计划完成时间由 2018年调整到	本项目计划完成时间是2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，	27

序号	计划项目编号	计划项目名称	调整内容	说明	对应项目
	2016-0705T-JB		2020年6月	延期至2020年6月再次上报。此情况经机床电器分标委会全体委员审核一致同意	
14	工信厅科 [2016]110号 2016-0686T-JB	机床热过载继电器	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月	本项目计划完成时间是2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经机床电器分标委会全体委员审核一致同意	28
15	工信厅科 [2016]110号 2016-0712T-JB	液压阀用电磁铁	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月	本项目计划完成时间是2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经机床电器分标委会全体委员审核一致同意	29
16	工信厅科 [2016]110号 2016-0688T-JB	机床组合开关	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月	本项目计划完成时间是2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经机床电器分标委会全体委员审核一致同意	30
17	工信厅科 [2016]110号 2016-0677T-JB	电子式时间继电器	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月	本项目计划完成时间是2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经机床电器分标委会全体委员审核一致同意	31
18	工信厅科 [2016]110号 2016-0685T-JB	机床接插器件	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月	本项目计划完成时间是2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经机床电器分标委会全体委员审核一致同意	32
19	工信厅科 [2016]110号 2016-0684T-JB	机床电器运行可靠性要求和试验方法	计划完成时间由 2018年调整到 2020年6月	本项目计划完成时间是2018年。报批文件上报至标委会秘书处复核后，需补充相关验证材料等。根据复核意见，起草单位经过试验验证，对标准文件进一步补充完善后，延期至2020年6月再次上报。此情况经机床电器分标委会全体委员审核一致同意	34

抄 送：工业和信息化部科技司。

中国机械工业联合会

2020年10月28日印发
