



国家模具产品质量监督检验中心(广东)
National Mould Product Quality Supervision & Inspection Center(Guangdong)



请关注您身边的质量伙伴！

地址/Add：广东省东莞市长安镇莲湖路10号

邮编/PC：523846

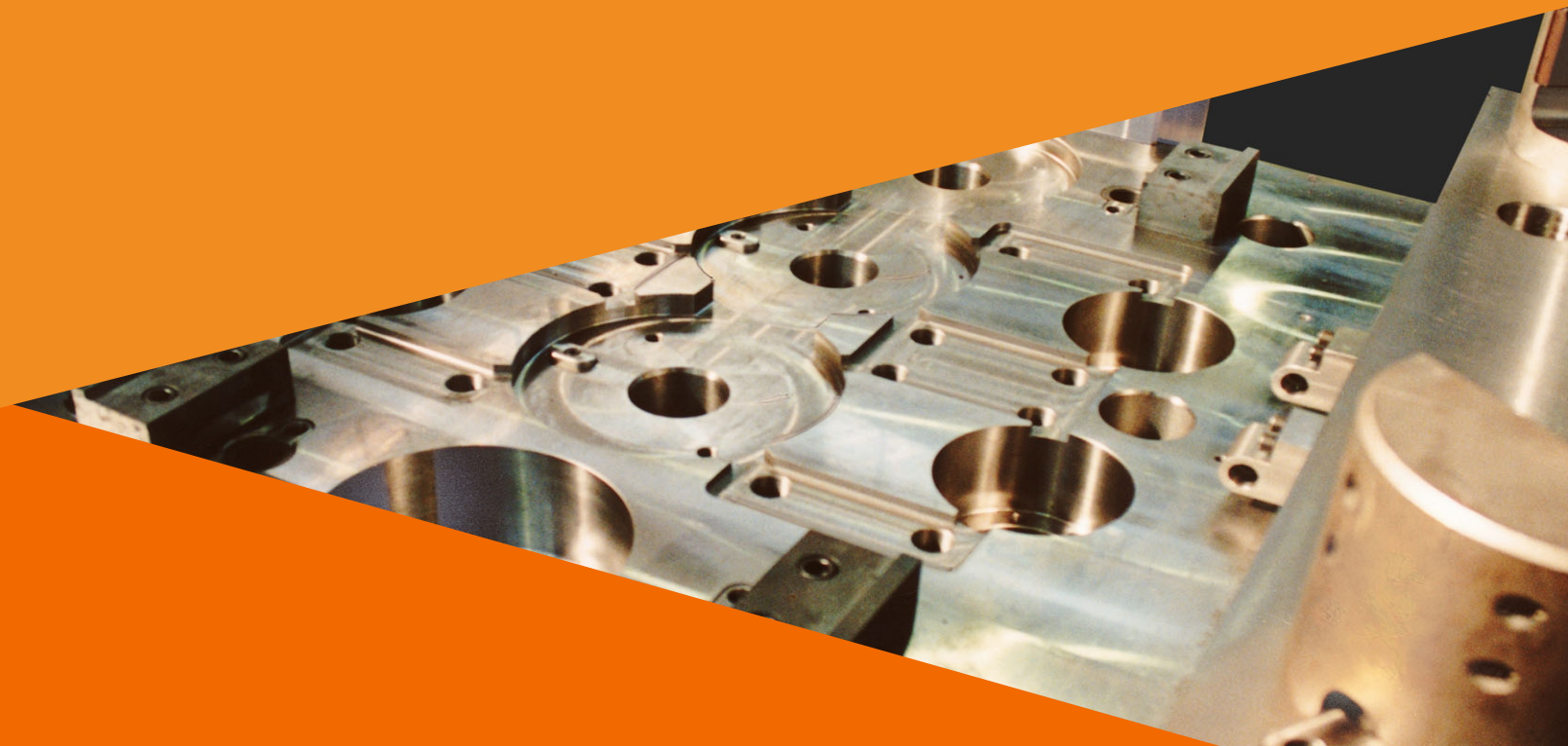
电话/Tel：0769-88002898

传真/Fax：0769-88002699

网址/Web：www.dqtmould.com



东莞质检
Dongguan Quality Testing





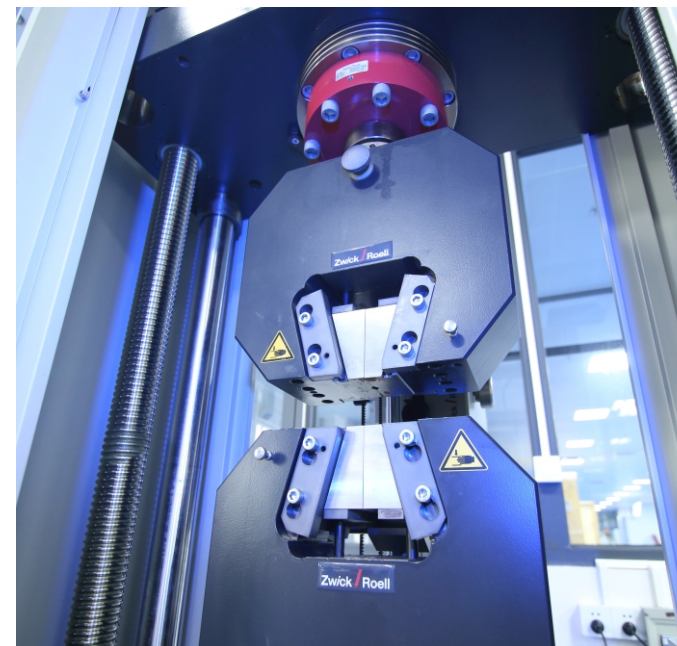
>> ABOUT US

关于我们

国家模具产品质量监督检验中心（广东）是国家质检总局依法批准、专门从事模具及相关产品质量检验的国家级法定检测机构。模具国检中心坐落于中国五金模具名镇——长安镇，占地4000平米，总投资超过一亿元。

模具国检中心组建了一支高水平的技术服务团队，已建成实验室13个，实验室面积5000平方米，拥有检测仪器设备近100台（套）。其中包括全球精度最高的三坐标测量机、大型龙门式三坐标机、工业CT、扫描电镜、热分析成套设备等国际先进的高端装备。

中心以开放、共享的创新模式为企业及社会组织提供一站式、覆盖模具产品全生命周期的质量技术服务，推动我国模具产业质量提升。



» OUR SERVICE

我们的服务

模具国检中心充分发挥国家级平台的公共职能，通过联合科研院所、行业协会、标准化组织、顶级设备供应商、认证机构和行业优秀企业等优质资源，以开放、共享的创新模式为企业及社会组织提供集设计研发、产品质量管理、标准修制订、认证、实验室建设、技术咨询和培训等一站式、覆盖模具产品全生命周期的质量技术服务，持续提升模具行业制造质量水平。



1 AUTHENTICATION SERVICE

认证服务

模具国检中心通过联合权威认证机构积极开展认证服务，在体系认证方面，中心可开展质量管理体系 ISO9001、环境管理体系 ISO14001、职业健康与安全体系 OHSAS18000、社会责任 SA8000、企业信用等级评价等认证。

另外，中心与中国质量认证中心首创“中国模具企业先进制造能力评价”，以客观、公正、科学、全面的原则识别模具企业的先进制造能力，旨在推动模具产业向高端化、智能化方向升级发展，在避免无序和恶性价格竞争的同时，提高产业附加值并为区域产业发展布局及政府决策提供参考。



星级 模具类型	一星	二星	三星	四星	五星
冲模					
压铸模					
塑料模					
评价应用	具备此领域常规生产设备，生产能力基本满足一般模具制造要求，特殊需求需确认。	综合能力尚可，技术能力和生产水平能满足一般模具制造要求，特殊需求需确认。	综合能力良好，处于行业中间水平，技术能力和生产水平满足一般模具制造要求。	综合能力强，高于行业平均水平，具备该领域优秀的技术能力和生产水平。	综合能力全面、优秀，在设计开发和生产能力方面表现突出，代表行业领先水平。

2 STANDARDIZED SERVICE

标准化服务

标准制修订咨询 / 标准宣传与培训 / 标准制修订 / 技术标准推广 / 技术咨询

标准化制造和标准化管理是企业质造能力的重要指标，模具国检中心具有丰富的标准制修订及实施经验，并通过联合全国模具标准化技术委员会、中国标准化研究所等标准化组织为企业提供国标、企标、地标、团体标准的制修订服务，包括文本起草、标准参数验证、检测方法方案制定等。

NO.	标准编号/计划编号	项目名称（最终）	项目性质
1	20141999-T-469	冲模 导滑块	国标制定
2	20141998-T-469	冲模 U形和V形导向块	国标制定
3	20140595-T-469	压铸模 零件第4部分 带肩导柱	国标修订
4	20140598-T-469	压铸模 零件第7部分 直导套	国标修订
5	20140591-T-469	压铸模 零件第19部分 定位元件	国标修订
6	20130227-T-469	成型模 压铸模订货技术规范	国标制定
7	JB/T 12647-2016	汽车塑料油箱吹塑模 技术条件	行标制定
8	JB/T 12645-2016	金属型铸造模 技术条件	行标制定
9	JB/T 12462.4-2016	电机铁芯级进模零件 第4部分：计数凹模	行标制定
10	JB/T 12462.5-2016	电机铁芯级进模零件 第5部分：叠铆顶杆	行标制定
11	JB/T 12462.6-2016	电机铁芯级进模零件 第6部分：叠铆顶杆	行标制定
12	JB/T 12462.7-2016	电机铁芯级进模零件 第7部分：圆凸模	行标制定
13	JB/T 12462.8-2016	电机铁芯级进模零件 第8部分：圆凹模	行标制定
14	JB/T 12462.9-2016	电机铁芯级进模零件 第9部分：限位柱	行标制定
15	JB/T 12462.10-2016	电机铁芯级进模零件 第10部分：导正销	行标制定
16	JB/T 12462.11-2016	电机铁芯级进模零件 第11部分：误送检测销	行标制定
17	JB/T 12462.12-2016	电机铁芯级进模零件 第12部分：浮料块	行标制定

3 TRAINING SERVICE

培训服务

模具国检中心作为质量技术公共服务平台，是产业人才和信息交流的汇聚平台，专注于满足企业产品关键技术标准、研发、设计、检验、认证、生产、制造、品管、工程、试验、计量、体系、供应链、采购、人力等多专业领域的培训和咨询需求，为企业提供立体化培训和综合提升整体解决方案，并通过定期和不定期召开各类宣贯、培训、研讨和技术交流会，及时向客户提供国内外各种市场准入政策、贸易技术壁垒信息，帮助企业解读国家政策，落实产品质量主体责任，努力提升全社会的质量意识和水平。

培训类型

- 免费公开课：标准宣贯、测试技术研讨、政策宣贯等。
- 检测技术培训：三次元高阶培训、CAE模流分析高阶培训、金属材料直读光谱分析培训、材料力学性能培训、金相分析培训等。
- 人员培训：根据企业需求定制培训方案，对培训人员进行实操考核、技术掌握等内容进行考核并颁发中心合格证书，大大节省企业人员培训成本。
- 特色培训：针对企业发展瓶颈及产业升级需求，利用综合服务平台强大资源，为企业人员提供集产品研发、质量控制、标准化建设等多方面的培训和辅导。

4

SCIENTIFIC RESEARCH
INNOVATION SERVICE

科研创新服务

中心通过联合多方力量，设立了模具智能制造示范区、发那科（FANUC）模具智能制造创新研究中心、沙迪克模具智能电加工研究中心、罗德斯精密加工技术研究中心、模具大数据及智能制造应用示范基地、工业CT应用研究中心、3D打印应用研发中心、海克斯康现场测试中心等专业服务群以满足企业科研创新需求，并以专业人才、高端仪器设备开放、共享的形式为企业在产品设计与研发端提供全方面的指导与支持，实现多方共赢和健康有序发展。

中心围绕“中国制造2025”战略，联合多家国内外一流模具全产业链的系统解决方案供应商、先进装备（智能装备）供应商以及软件和信息技术服务商等优质资源，共同打造国内领先的智能制造示范线，满足企业从研发专案管理、CAD设计到制程工艺、自动化加工及组装的全流程智能制造应用，对模具企业生产效率和产品质量大幅提升起到重要的推广及示范作用。



5

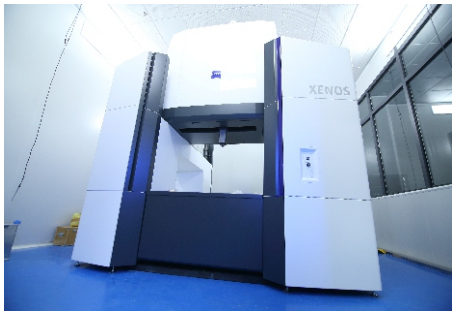
INSPECTION SERVICE

检测服务

精密测量

精密测量是保证零部件加工和装配质量是否合格的重要手段，模具国检中心通过引进目前全球最高精度的三坐标测量机（0.3+L/1000μm）等一系列精密测量设备，以满足行业高水平测量技术的需求。

主要服务项目包括：尺寸公差测量、形位公差测量、表面粗糙度
机器人检测、动态测量、逆向工程

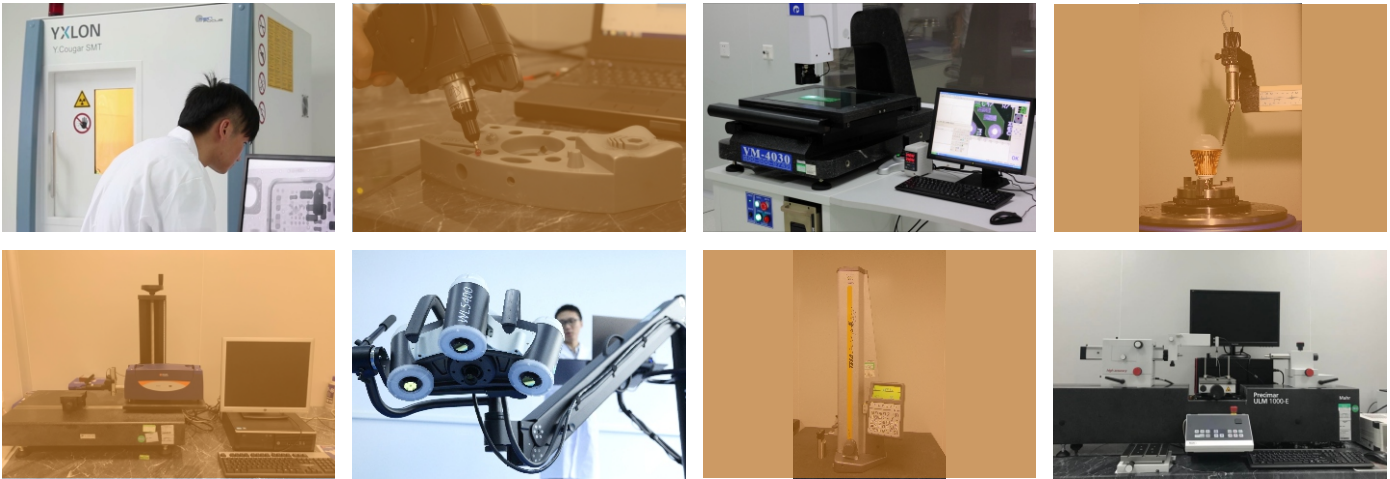


逆向工程 ▼

模具国检中心经过大量调研和深入研究，进一步完善逆向工程技术，通过对零件进行三维扫描得出点云数据，然后用逆向软件对点云数据进行处理，得出零件完整的三维实体数据，尺寸精度范围0.008-0.03mm，点云密度范围0.01-0.23mm。适用于汽车冲压板金件、具有复杂曲面形状的金属及塑料件、大型不易移动工件、珠宝及雕刻件的逆向造型等，涉及汽车、模具、玩具、珠宝及雕刻等多个行业。

主要仪器设备

三坐标测量机、关节臂测量机、全自动影像测量仪、圆度及圆柱度测量仪、粗糙度及轮廓测量仪、便携式测量仪、测高仪、通用测长仪等。



材料分析

- 用于产品开发，可以缩短研发周期，降低研发成本。
- 分析高端产品作配方，有效地指导配方改进及工艺优化。
- 掌握同行核心竞争优势，做到知己知彼。
- 判断产品质量问题的重要参考依据，如出现杂质，异物，斑点，析出物，出油，易断裂等。

化学成分分析	各类铁基合金材料（模具钢、不锈钢、结构钢、碳素钢、合金钢、工具钢、铸铁等），铜合金、铝合金、锡合金、锌合金等牌号鉴定和元素分析。	常用仪器：ARL 8860 型火花放电原子发射光谱（OES）、原子吸收光谱（AAS）、红外碳/硫分析仪（CS/ON）、X射线荧光光谱仪、Nicolet iS50型傅里叶变换红外光谱仪（FTIR）
	有机高分子材料材质鉴定	
	有毒有害物质分析（RoHS）	

金属材料 镀层分析	镀层成分分析、镀层厚度分析、微观形貌分析、腐蚀性能分析	常用仪器：天瑞 Thick 800A 型X射线荧光测厚仪
--------------	-----------------------------	------------------------------

微观分析	金相分析（晶粒度、非金属夹杂、碳化物不均匀度、低倍组织等）	常用仪器：蔡司 Sigma 300场发射扫描电镜-能谱仪（SEM-EDS），布鲁克 Advantage D8 型X射线衍射分析仪（XRD）、蔡司金相显微镜、体式显微镜、Nicolet iN10 显微红外光谱仪
	相结构分析	
	表面残余应力分析	
	微观形貌分析	
	微区成分分析	

材料机械性能分析	弯曲试验	常用仪器：1000kN拉伸试验机、300kN拉伸试验机、摆锤冲击试验机、洛氏硬度计、数显维氏硬度计、布氏硬度计、布氏硬度计、高温蠕变试验机、动态疲劳试验机等。
	拉伸试验(最大力、抗拉强度、断后伸长率、屈服强度、规定非比例塑性延伸强度)	
	扭转试验	
	冲击试验（常温冲击、低温冲击）	
	硬度试验（布氏硬度、洛氏硬度、维氏硬度、里氏硬度、邵氏硬度）	
	疲劳试验	
	蠕变试验	
	热作模具钢热疲劳性能试验	

可靠性分析	盐雾试验、紫外老化试验、氙灯老化试验	常用仪器：盐雾箱、紫外老化箱、氙灯老化箱等。
-------	--------------------	------------------------

材料热性能分析	TA Q50型热重分析仪（TGA）	树脂含量、水分与挥发性组分、热稳定性、分解与裂解等。
	TA Q2000型差示扫描量热分析仪（DSC）	玻璃化转变温度、熔融/结晶温度、熔融/结晶焓、固化温度固化反应动力学等；氧化诱导期时间，氧化诱导温度等。
	TA Q600型热机械分析仪（TMA）	热膨胀系数、玻璃化转变温度、软化温度
	TA Q800型动态热机械分析仪（DMA）	储能模量（刚性）；损耗模量（阻尼）；粘弹性；蠕变与应力松弛；玻璃化转变；软化温度；二级相变；固化过程

失效分析

失效分析是利用技术手段对产品进行解析，寻找失效原因，并提出可行性改进建议的过程，中心凭借一系列国内外先进的检测分析设备及一支具有丰富经验的失效分析专家团队，解决企业在工业生产中出现的异常情况，保证产品的安全稳定生产。

失效分析流程 ▼

- 1) 背景信息收集。收集失效案例发生的背景信息，如失效模具的类型、材质、图纸、使用时间、使用条件（温度、压力、环境等）、对应产品、维修记录等。
- 2) 参数复检。根据图纸和设计资料对失效模具的材质、力学性能、几何参数和加工工艺进行核对，确认是否存在选材或加工工艺方面的问题。
- 3) 制定失效分析方案。根据收集到的信息，推测可能的失效模式和原因，制定合适的测试方案，并与客户进行充分沟通，达成一致意见方可进行测试。
- 4) 测试。测试流程一般按照先无损再有损、先整体再局部、先宏观再微观的原则进行。
- 5) 根据测试结果，结合模具行业相关知识确定失效模式、失效机理，推测可能的失效原因，给出失效分析结论并撰写失效分析报告。

常用的测试流程如下 ▼

表面形貌观察	无损检测	断口表面形貌观察及微观成份分析	断品表面物相和应力分布分析	成分分析	金相分析	力学性能测试
--------	------	-----------------	---------------	------	------	--------

无损检测

无损检测是在现代科学基础上产生和发展的检测技术，它是借助先进的技术和仪器设备，在不损坏、不改变被检测对象的物理状态的情况下，对被检测对象的内部及表面的结构、性质、状态进行高灵敏度和高可靠性的检查和测试，借以评判它们的连续性、完整性、安全性以及其他性能指标。作为一种有效的检测手段，无损检测广泛应用于特种设备的制造检测和在用检验，以及机械、冶金、石油天然气、化工、航空航天、船舶、铁道、电力、核工业、兵器、煤炭、有色金属、建筑等行业。中心配备了X射线探伤仪、磁粉探伤仪、超声波探伤仪、相控阵探伤仪等先进仪器设备，可提供射线检测（RT）、超声波检测（UT）、磁粉检测（MT）、渗透检测（PT）、涡流检测（ET）、超声波衍射时差法检测（TOFD）、相控阵检测（PAUT）等无损检测服务。



工业CT

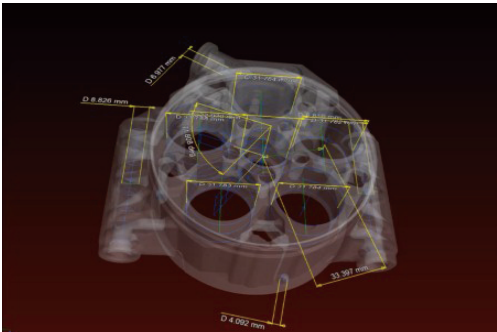
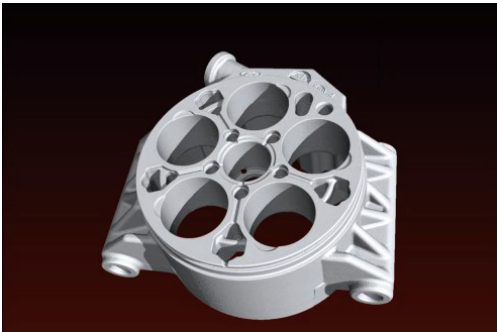
工业CT是目前世界上最先进的无损检测技术之一，是物体内外部缺陷测量与统计、结构尺寸测量、设计工艺改进、升级制造技术不可缺少的手段。CT检测能在不破坏工件结构的情况下实现模具及模具产品的表面和内部结构的几何尺寸以及曲面测量，计算出测量目标的长宽高、面积、表面积、体积等各种几何参数，实现零件与CAD模型对比、几何尺寸与公差（GD&T）分析、零件与零件对比。同时可实现产品内部多种缺陷(如裂纹、气泡、夹杂、疏松、脱粘、装配缺陷等)的无损检测和无损质量评价，广泛应用在汽车、材料、铁路、航天、航空、军工、模具等领域。



工业CT应用 ▼

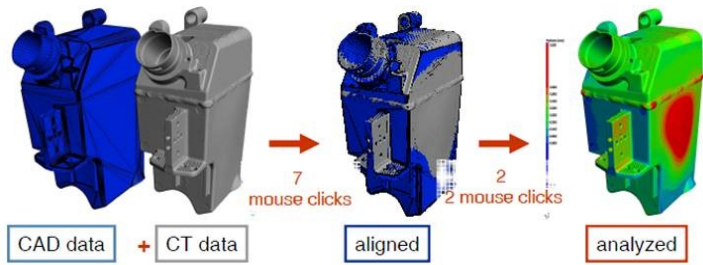
- 几何尺寸与公差（GD & T）分析

依据设计图纸，对预先确定的几何尺寸与公差（GD&T）数据点进行分析，以满足生产零件批准程序（PPAP）的要求。在从首件试制到批量生产的过程中，可以大幅降低多型腔零件的检测成本。一旦为CT数据集制定了最初的GD&T规划，就能对所有的GD&T数据点进行快速转换，并将其应用于随后的零件扫描。



● 设计与实物比较

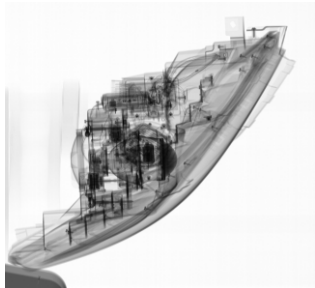
工业CT扫描能在首件试制后的几天内完成零件与其CAD模型的快速对比分析。通过在首件试制后掌握零件与CAD对比分析结果，就能大大降低修改模具、试验性加工和后续试制的成本。



模具注塑件实物与设计图配合度

● 装配分析

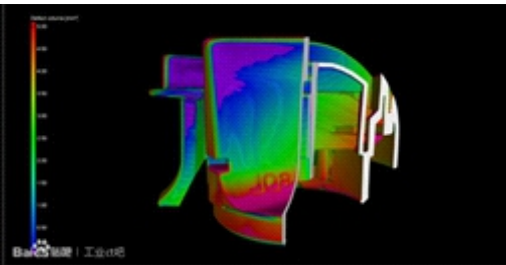
可以在装配的状况下对物体进行测量，可以用来进行装配件失效分析，跟踪工业产品制造环节的质量控制及公差评定等；通过按密度值进行颜色深浅编码，并层层解析二位断面，可以很容易地检测以前隐藏在组件中的零部件，发现配合缺陷和作用部位。



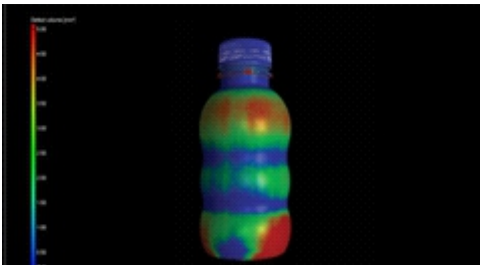
实物及CT扫描三维构建图

● 密度分析

工业CT具有突出的密度分辨能力，开启/关闭内部组件密度扫描、按密度值进行颜色编码以及测量等功能。高质量的CT图像密度分辨力可达0.1%甚至更高。



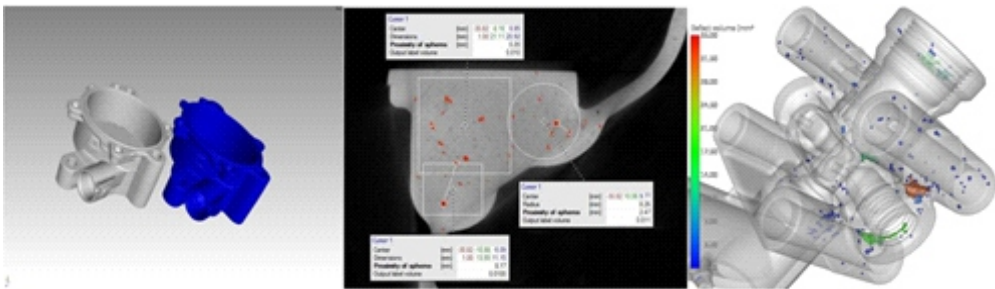
某压铸件密度分布图



某注塑件密度分布图

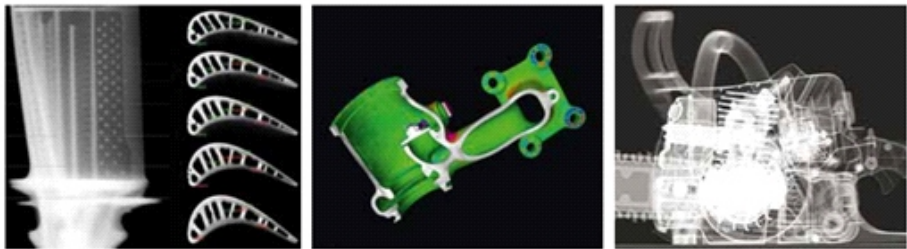
● 夹杂物分析

在铸造过程中复杂的相互作用会产生从外部无法识别的铸件缺陷，如孔隙、气孔和气泡形成、热裂纹、尺寸变化和夹杂物。即使尽了最大努力，主要风险仍然存在。应用工业CT检测技术可方便的识别这些缺陷。



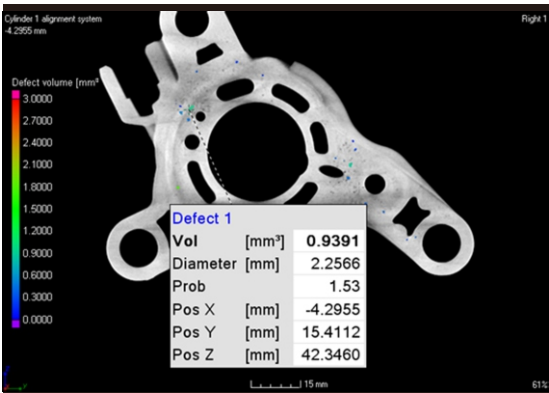
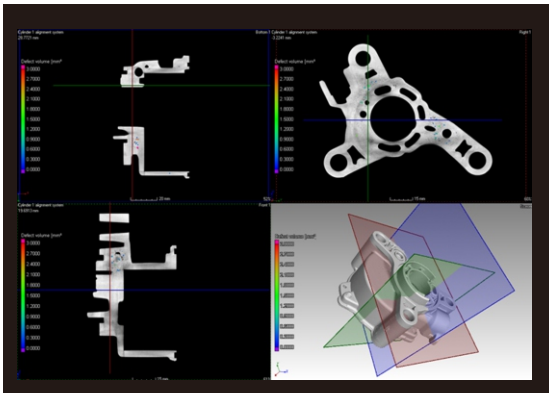
● 壁厚分析

主要用于注塑模产品和压铸模产品，在复杂零件的无损检测中，快速而准确地测量壁厚的微小变化，从而调整与优化生产工艺，提高产品品质。



● 缺陷分析

工业 CT 技术对复合材料制品中的夹杂、疏松、气孔、分层缺陷等有比较高的检测灵敏度，能够准确地确定出缺陷的位置及测量出缺陷的几何尺寸。将工业 CT 技术与复合材料制品的制造工艺相结合，能够及时发现制品中的缺陷，从而对改进复合材料制品的生产工艺，提高制品的产品质量及生产效率均有比较高的实际意义。



>> Testing Capabilities

检测能力范围



零 部 件 几 何 测 量		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
机械零部件	产品几何技术规范(GPS) 光滑工件尺寸的检验 GB/T 3177-2009/4.2	尺寸
	锻压制件及其模具三维几何量光学检测规范 GB/T 25134-2010/7	
	产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定 GB/T 1958-2004/A6.1-A6.14	直线度、平面度、圆度、圆柱度、平行度、垂直度、倾斜度、同轴度、对称度、位置度、圆跳动、全跳动、线轮廓度、面轮廓度
	产品几何技术规范(GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值 GB/T 1031-2009/A.4	表面粗糙度
	产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 评定表面结构的规则和方法 GB/T 10610-2009/6	
	磨削表面波纹度 JB/T 9924-2014/5	表面波纹度
	产品几何量技术规范(GPS) 表面结构:轮廓法 评定表面结构的规则和方法 ISO 4288-1996	表面粗糙度

金属力学和金相		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
金属及模具	金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法 GB/T 228.1-2010	拉伸试验
	金属材料焊缝破坏性试验 十字形接头和搭接接头拉伸试验方法 GB/T 26957-2011	
	变形铝、镁及其合金加工制品拉伸试验用试样及方法 GB/T 16865-2013	
	金属材料 低温拉伸试验方法 GB/T 13239-2006	
	金属材料 拉伸试验 第2部分:高温试验方法 GB/T 228.2-2015	
	金属材料 薄板和薄带 拉伸应变硬化指数(n值)的测定 GB/T 5028-2008	拉伸应变硬化指数
	金属材料 薄板和薄带 塑性应变比(r值)的测定 GB/T 5027-2016	塑性应变比
	金属材料 单轴拉伸蠕变试验方法 GB/T 2039-2012	蠕变试验
	金属材料 薄板和薄带埃里克森杯突试验 GB/T 4156-2007	杯突试验
	金属材料 室温扭转试验方法 GB/T 10128-2007	扭转试验
	金属材料 弯曲试验方法 GB/T 232-2010	弯曲试验
	硬质合金横向断裂强度测定方法 GB/T 3851-2015	
	金属材料 室温压缩试验方法 GB/T 7314-2005	压缩试验
	金属材料 顶锻试验方法 YB/T 5293-2014	顶锻试验
	金属材料 夏比摆锤冲击试验方法 GB/T 229-2007	冲击试验
	金属材料 夏比摆锤冲击试验方法 ISO 148-1:2016	
	金属夏比冲击断口测定方法 GB/T 12778-2008	
	钢材夏比V型缺口摆锤冲击试验 仪器化试验方法 GB/T 19748-2005	疲劳试验
	金属材料轴向等幅低循环疲劳试验方法 GB/T 15248-2008	
	金属材料 疲劳试验 轴向力控制方法 GB/T 3075-2008	布氏硬度
	金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T 231.1-2009	
	金属材料.布氏硬度试验.第1部分:试验方法 ISO 6506-1-2014	洛氏硬度
	金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺）GB/T 230.1-2009	
	金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T 4340.1-2009	维氏硬度
	金属材料.维氏硬度试验.第1部分:试验方法 ISO 6507-1-2005	
	金属里氏硬度试验方法 GB/T 17394.1-2014	里氏硬度
	灰铸铁 力学性能试验方法 JB/T 7945-1999	力学性能
	金属材料热膨胀特征参数的测定 GB/T 4339-2008	热膨胀系数
	热作模具钢热疲劳试验方法 GB/T 15824-2008	热疲劳试验
	致密烧结金属材料与硬质合金密度测定方法 GB/T 3850-2015	密度
	钢材断口检验法 GB/T 1814-1979	断口
	钢的共晶碳化物不均匀度评定法 GB/T 14979-1994	共晶碳化物

金属力学和金相		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
金属及模具	钢中非金属夹杂物含量的测定-标准评级图显微检验法 GB/T 10561-2005	非金属夹杂物
	钢的脱碳层深度测定法 GB/T 224-2008	脱碳层深度
	钢的感应淬火或火焰淬火后有效硬化层深度的测定 GB/T 5617-2005	厚度测量
	钢件薄表面总硬化层深度或有效硬化层深度的测定 GB/T 9451-2005	
	钢件渗碳淬火硬化层深度的测定和校核 GB/T 9450-2005	
	金属和氧化物覆盖层厚度测量 显微镜法 GB/T 6462-2005	
	硬质合金 孔隙度和非化合碳的金相测定 GB/T 3489-2015	孔隙度和非化合碳
	钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法 GB/T 226-2015	低倍组织
	结构钢低倍组织缺陷评级图 GB/T 1979-2001	
	金属显微组织检验方法 GB/T 13298-2015	显微组织检验与评级
	高碳高合金钢制冷作模具显微组织检 JB/T 7713-2007	
	热作模具钢显微组织评级 JB/T 8420-2008	
	薄层碳氮共渗或薄层渗碳钢件 显微组织检测 JB/T 7710-2007	
	钢的显微组织检验方法 GB/T 13299-1991	
	硬质合金 显微组织的金相测定 第1部分：金相照片和描述 GB/T 3488.1-2014	
	变形铝及铝合金制品组织检验方法 第1部分:显微组织检验方法 GB/T 3246.1-2012	
	铜及铜合金铸造和加工制品显微组织检验方法 YS/T 449-2002	
	钢件渗碳淬火回火金相检验 GB/T 25744-2010	
	钢件感应淬火金相检验 JB/T 9204-2008	
	定量金相测定方法 GB/T 15749-2008	
	钢质模锻件 金相组织评级图及评定方法 GB/T 13320-2007	
	珠光体球墨铸铁零件感应淬火金相检验 JB/T 9205-2008	
	球墨铸铁金相检验 GB/T 9441-2009	
	灰铸铁金相检验 GB/T 7216-2009	
	工具热处理金相检验 JB/T 9986-2013	
	铸造铝合金金相 铸造铝硅合金变质 JB/T 7946.1-1999	
	铸造铝合金金相 铸造铝硅合金过烧 JB/T 7946.2-1999	
	铸造铝合金金相 铸造铝合金针孔 JB/T 7946.3-1999	
	低、中碳钢球化体评级 JB/T 5074-2007	
	钢材塔形发纹酸浸检验方法 GB/T 15711-1995	塔形发纹
	金属平均晶粒度测定方法 GB/T 6394-2002	晶粒度
	低碳钢冷轧薄板铁素体晶粒度测定法 GB/T 4335-2013	
	铸造铝合金金相 铸造铝铜合金晶粒度 JB/T 7946.4-1999	
	铜及铜合金 平均晶粒度测定方法 YS/T 347-2004	
	不锈钢中α - 相面积含量金相测定法 GB/T 13305-2008	金相组织含量测定
	马氏体不锈钢中δ铁素体含量金相测定法 YB/T 4402-2014	
	中碳钢与中碳合金结构钢马氏体等级 JB/T 9211-2008	

金属力学和金相		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
金属及模具	铬镍奥氏体不锈钢焊缝铁素体含量测量方法 GB/T 1954-2008	金相组织含量测定
	金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法 GB/T 16921-2005	显微分析
	微束分析 能谱法定量分析 GB/T 17359-2012	
	轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法 QB/T 3826-1999	盐雾试验
	人造气氛腐蚀试验 盐雾试验 GB/T 10125-2012	人造光加速试验
	铝及铝合金阳极氧化着色阳极氧化膜耐晒度的人造光加速试验 GB/T 6808-1986	
金属材料	金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺） ISO 6508-1-2016	洛氏硬度
	金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T 4340.1-2009	维氏硬度
	金属材料.维氏硬度试验.第1部分:试验方法 ISO 6507-1-2005	
	钢的抗氧化性能测定方法 GB/T 13303-1991	抗氧化性能
	钢铁零件 渗氮层深度测定和金相组织检验 GB/T 11354-2005	厚度测量
	钢中石墨碳显微评定方法 GB/T 13302-1991	石墨碳评定
	轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 乙酸盐雾试验(ASS)法 QB/T 3827-1999	盐雾试验
	轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 铜盐加速乙酸盐雾试验(CASS)法 QB/T 3828-1999	
	人造气氛腐蚀试验 盐雾试验 GB/T 10125-2012	
金属化学		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
钢铁及合金	不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法) GB/T 11170-2008	碳、硅、锰、磷、硫、铬、镍、钼、铝、铜、钨、钛、铌、钒、钴、硼、砷、锡
	碳素钢和中低合金钢 火花源原子发射光谱分析方法(常规法) GB/T 4336-2016	碳、硅、锰、磷、硫、铬、镍、钨、钼、钒、铝、钛、铜、铌、钴、硼、锆、砷、锡
	钢铁及合金 氧含量的测定 惰性气体熔融-红外吸收法 YB/T 4305-2012	氧
	钢铁 氧含量的测定 脉冲加热惰气熔融-红外线吸收法 GB/T 11261-2006	
	钢铁及合金 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法 YB/T 4306-2012	氮
	钢铁 氮含量的测定 惰性气体熔融热导法(常规方法) GB/T 20124-2006	
	钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法) GB/T 20123-2006	碳、硫

金属化学		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
铜及铜合金	铜及铜合金分析方法 光电发射光谱法 YS/T 482-2005	铅、铁、铋、锑、砷、锡、镍、锌、磷、硫、锰、硅、铬、铝、钴、镉
	铜及铜合金化学分析方法 第4部分:碳、硫含量的测定 GB/T 5121.4-2008	碳、硫
	铜及铜合金化学分析方法 第8部分:氧含量的测定 GB/T 5121.8-2008	氧
锌及锌合金	锌及锌合金分析方法 光电发射光谱法 GB/T 26042-2010	铅、镉、铁、铜、锡、铝、镁
铝及铝合金	铝及铝合金光电直读发射光谱分析方法 GB/T 7999-2015	铬、铜、铁、镁、锰、镍、硅、钛、锌
铜及铜合金	铜及铜合金化学分析方法 第27部分:电感耦合等离子体原子发射光谱法 GB/T 5121.27-2008	银、锑、砷、铁、镍、铅、锡、锌、锰、镉、硒、铝、硅、钴、钛、镁、铍、锆、铬、硼、汞
锌及锌合金	锌及锌合金化学分析方法 铅、镉、铁、铜、锡、铝、砷、锑、镁、镧、铈量的测定 电感耦合等离子体—发射光谱法 GB/T 12689.12-2004	铅、镉、铁、铜、锡、铝、砷、锑、镁、镧、铈
铝及铝合金	铝及铝合金化学分析方法 第25部分:电感耦合等离子体原子发射光谱法 GB/T 20975.25-2008	铁、铜、镁、锰、钛、锌、镍
钢铁及合金	不锈钢化学成分测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法 SN/T 2718-2010	硅、锰、镍、铬、钼、铜
	进出口碳钢、低合金钢中铝、砷、铬、钴、铜、磷、锰、钼、镍、硅、锡、钛、钒含量的测定--电感耦合等离子体原子发射光谱（ICP-AES）法 SN/T 0750-1999	铝、砷、铬、钴、铜、锰、钼、镍、硅、锡、钛、钒
	低合金钢 多元素含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法 GB/T 20125-2006	硅、锰、镍、铬、钼、铜、钒、钴、钛、铝
	钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量 GB/T 223.3-1988	磷
	钢铁及合金 磷含量的测定 钼磷钼蓝分光光度法和锑磷钼蓝分光光度法 GB/T 223.59-2008	
	钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量 GB/T 223.62-1988	
	钢铁及合金化学分析方法 磷钼酸铵容量法测定磷量 GB/T 223.61-1988	锰
	钢铁及合金 锰含量的测定 电位滴定或可视滴定法 GB/T 223.4-2008	
	钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量 GB/T 223.63-1988	
	钢铁及合金 锰含量的测定 火焰原子吸收光谱法 GB/T 223.64-2008	硅
	钢铁及合金 酸溶硅和全硅含量的测定 还原型硅钼酸盐分光光度法 GB/T 223.5-2008	
	钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量 GB/T 223.60-1997	
	钢铁及合金化学分析方法 氟化钠分离-EDTA滴定法测定铝含量 GB/T 223.8-2000	铝
	钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青S分光光度法 GB/T 223.9-2008	

金属化学		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
钢铁及合金	钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法 GB/T 223.11-2008	铬
	钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离--二苯碳酰二 肼光度法测定铬量 GB/T 223.12-1991	
	钢铁及合金化学分析方法 硫酸亚铁铵滴定法测定钒含量 GB/T 223.13-2000	钒
	钢铁及合金化学分析方法 变色酸光度法测定钛量 GB/T 223.16-1991	钛
	钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷光度法测定钛量 GB/T 223.17-1989	
	钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量 GB/T 223.18-1994	铜
	钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量 GB/T 223.19-1989	
	钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定铜量 GB/T 223.53-1987	
	钢铁及合金化学分析方法 亚硝基R盐分光光度法测量钴量 GB/T 223.22-1994	钴
	钢铁及合金 钴含量的测定 火焰原子吸收光谱法 GB/T 223.65-2012	
	钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法 GB/T 223.23-2008	镍
	钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量 GB/T 223.25-1994	
	钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定镍量 GB/T 223.54-1987	
	钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法 GB/T 223.26-2008	钼
	钢铁及合金化学分析方法 α-安息香肟重量法测定钼量 GB/T 223.28-1989	
	钢铁及合金 钨含量的测定 重量法和分光光度法 GB/T 223.43-2008	钨
	钢铁及合金化学分析方法 硫氰酸盐-盐酸氯丙嗪-三氯甲烷萃取光度法测定钨量 GB/T 223.66-1989	
	钢铁及合金化学分析方法 萃取分离-偶氮氯膦mA分光光度法测定稀土总量 GB/T 223.49-1994	稀土总量
	铸铁和低合金钢 镧、铈和镁含量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法 GB/T 24520-2009	镧、铈、镁

塑料橡胶物理		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
塑料和橡胶	橡胶和橡胶制品 热重分析法测定硫化胶和未硫化胶的成分 第1部分:丁二烯橡胶、乙烯-丙烯二元和三元共聚物、异丁烯-异戊二烯橡胶、异戊二烯橡胶、苯乙烯-丁二烯橡胶 GB/T 14837.1-2014	硫化胶和未硫化胶成分
	橡胶和橡胶制品 热重分析法测定硫化胶和未硫化胶的成分 第2部分：丙烯腈-丁二烯橡胶和卤化丁基橡胶 GB/T 14837.2-2014	
	塑料 聚合物的热重分析法(TG) 一般原则 SN/T 3003-2011	热重分析
	塑料 聚合物的热重分析法(TG) 一般原则 ISO 11358-1-2014	
	物质热稳定性的热分析试验方法 GB/T 13464-2008	焓变温度及反应焓
	塑料玻璃化温度测定方法. 热机械分析法 GB/T 11998-1989	玻璃化转变温度
	塑料 差示扫描热法（DSC）第2部分：玻璃化转变温度的测定 GB/T19466.2-2004	
	生橡胶 玻璃化转变温度的测定 差示扫描量热法(DSC) GB/T 29611-2013	
	塑料 差动扫描测热计(DSC) 第2部分:玻璃态转变温度和转变阶跃高度的测定 ISO 11357-2-2013	
	塑料 热力学分析(TMA) 第2部分:线性热膨胀系数和玻璃化转变温度的测定 ISO 11359-2-1999	
	塑料 差示扫描热法（DSC）第3部分：熔融和结晶温度及热焓的测定 GB/T 19466.3-2004	熔融和结晶温度及热焓
	塑料 差示扫描量热法(DSC) 第3部分:熔融和结晶温度及热焓的测定 ISO 11357-3-2011	
	塑料 差示扫描量热法（DSC）第6部分：氧化诱导时间(等温OIT)和氧化诱导温度（动态OIT）的测定 GB/T19466.6-2009	氧化诱导时间(等温OIT)和氧化诱导温度（动态OIT）
	塑料 差示扫描量热法(DSC) 第6部分:氧化诱导时间(等温OIT)和氧化诱导温度(动态OIT)的测定 ISO 11357-6-2008	
	塑料 差示扫描量热法(DSC) 第4部分:比热容的测定 ISO 11357-4-2014	比热容
	塑料 热力学分析(TMA) 第2部分:线性热膨胀系数和玻璃化转变温度的测定 ISO 11359-2-1999	线性热膨胀系数
	塑料 热力学分析(TMA) 第3部分: 熔透温度的测定 ISO 11359-3-2002	熔透温度
	橡胶物理试验方法试样制备和调节通用程序 GB/T 2941-2006	尺寸
	硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度) GB/T 531.1-2008	硬度
	塑料动态机械性能测试 - 双悬臂 ASTM D 5418-15	动态机械性能
	塑料动态机械性能测试 - 三点弯曲 ASTM D 5023-15	
	塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法 GB/T 1033.1-2008	密度

钢材产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
工模具钢	工模具钢 GB/T 1299-2014	部分参数
高速工具钢	高速工具钢 GB/T 9943-2008	全部参数
高碳铬轴承钢	高碳铬轴承钢 GB/T 18254-2002	部分参数
高碳铬不锈钢轴承钢	高碳铬不锈钢轴承钢 GB/T 3086-2008	部分参数
高速工具钢锻件	高速工具钢锻件 技术条件 JB/T 4290-2011	全部参数
优质合金模具钢	优质合金模具钢 GB/T 24594-2009	全部参数
合金结构钢	合金结构钢 GB/T 3077-2015	部分参数
优质碳素结构钢	优质碳素结构钢 GB/T 699-2015	部分参数
碳素结构钢	碳素结构钢 GB/T 700-2006	全部参数
弹簧钢	弹簧钢 GB/T 1222-2007	部分参数
银亮钢	银亮钢 GB/T 3207-2008	全部参数
耐腐蚀结构钢	耐腐蚀结构钢 GB/T 4171-2008	全部参数
易切削结构钢	易切削结构钢 GB/T 8731-2008	全部参数
塑料模具用扁钢	塑料模具用扁钢 YB/T 094-1997	部分参数
塑料模具用热轧厚钢板	塑料模具用热轧厚钢板 YB/T 107-2013	全部参数
钢质模锻件	钢质模锻件通用技术条件 GB/T 12361-2003	全部参数
优质结构钢冷拉钢材	优质结构钢冷拉钢材 GB/T 3078-2008	部分参数
冷镦和冷挤压用钢	冷镦和冷挤压用钢 GB/T 6478-2015	部分参数
不锈钢棒	不锈钢棒 GB/T 1220-2007	部分参数
耐热钢棒	耐热钢棒 GB/T 1221-2007	全部参数
电渣熔铸合金工具钢模块	电渣熔铸合金工具钢模块 YB/T 155-1999	全部参数
硬质合金制品	硬质合金制品检验规则与试验方法 GB/T 5242-2006	部分参数
大中型钢质锻制模块	大中型钢质锻制模块(超声波和夹杂物)质量分级 JB/T 6979-1993	全部参数
模锻锤和大型机械锻压机用模块	模锻锤和大型机械锻压机用模块技术条件 GB/T 11880-2008	全部参数
塑料模具钢模块	塑料模具钢模块技术条件 YB/T 129-1997	全部参数
渗碳轴承钢	渗碳轴承钢 技术条件 GB/T 3203-1982	部分参数
不锈钢和耐热钢	不锈钢和耐热钢热处理 JB/T 9197-2008	全部参数
塑料模具成型部分用钢	塑料模具成型部分用钢及其热处理 技术条件 JB/T 6057-1992	全部参数
冲模用钢	冲模用钢及其热处理技术条件 JB/T 6058-1992	全部参数
热锻成形模具钢	热锻成形模具钢及其热处理 技术条件 JB/T 8431-1996	全部参数
镁合金压铸件	镁合金压铸件 GB/T 25747-2010	全部参数
一般工业用铝及铝合金板、带材	一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分:力学性能 GB/T 3880.2-2012	全部参数
铜及铜合金铸件	铜及铜合金铸件 GB/T 13819-2013	部分参数
铸造铜及铜合金	铸造铜及铜合金（用于锻模导套） GB/T 1176-2013	部分参数
不锈钢和耐热钢	不锈钢和耐热钢 牌号及化学成分GB/T 20878-2007	部分参数
变形铝及铝合金化学成分	变形铝及铝合金化学成分GB/T 3190-2008	部分参数
普通螺纹	普通螺纹 基本尺寸 GB/T 196-2003	全部参数
	普通螺纹 公差 GB/T 197-2003	

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
冲模	冲模技术条件 GB/T 14662-2006	全部参数
冲模零件	冲模零件技术条件 JB/T 7653-2008	全部参数
冲模模架	冲模模架技术条件 JB/T 8050-2008	全部参数
冲模模架零件	冲模模架零件技术条件 JB/T 8070-2008	全部参数
冲模模架精度	冲模模架精度检查 JB/T 8071-2008	全部参数
冲模滑动导向模架	冲模滑动导向模架 GB/T 2851-2008	全部参数
冲模滚动导向模架	冲模滚动导向模架 GB/T 2852-2008	全部参数
冲模滑动导向模座 上模座	冲模滑动导向模座 上模座 GB/T 2855.1-2008	全部参数
冲模滑动导向模座 下模座	冲模滑动导向模座 下模座 GB/T 2855.2-2008	全部参数
冲模滚动导向模座 上模座	冲模滚动导向模座 上模座 GB/T 2856.1-2008	全部参数
冲模滚动导向模座 下模座	冲模滚动导向模座 下模座 GB/T 2856.2-2008	全部参数
冲模钢板下模座 后侧导柱下模座	冲模钢板下模座 后侧导柱下模座 GB/T 23562.1-2009	全部参数
冲模钢板下模座 对角导柱下模座	冲模钢板下模座 对角导柱下模座 GB/T 23562.2-2009	全部参数
冲模钢板下模座 中间导柱下模座	冲模钢板下模座 中间导柱下模座 GB/T 23562.3-2009	全部参数
冲模钢板下模座 四导柱下模座	冲模钢板下模座 四导柱下模座 GB/T 23562.4-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板模架 后侧导柱模架	冲模滚动导向钢板模架 后侧导柱模架 GB/T 23563.1-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板模架 对角导柱模架	冲模滚动导向钢板模架 对角导柱模架 GB/T 23563.2-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板模架	冲模滚动导向钢板模架 GB/T 23563.3-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板模架 四导柱模架	冲模滚动导向钢板模架 四导柱模架 GB/T 23563.4-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板上模座 后侧导柱上模座	冲模滚动导向钢板上模座 后侧导柱上模座 GB/T 23564.1-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板上模座 对角导柱上模座	冲模滚动导向钢板上模座 对角导柱上模座 GB/T 23564.2-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板上模座 中间导柱上模座	冲模滚动导向钢板上模座 中间导柱上模座 GB/T 23564.3-2009	全部参数
冲模滚动导向钢板上模座 四导柱上模座	冲模滚动导向钢板上模座 四导柱上模座 GB/T 23564.4-2009	全部参数
冲模滑动导向钢板模架 后侧导柱模架	冲模滑动导向钢板模架 后侧导柱模架 GB/T 23565.1-2009	全部参数
冲模滑动导向钢板模架 对角导柱模架	冲模滑动导向钢板模架 对角导柱模架 GB/T 23565.2-2009	全部参数
冲模滑动导向钢板模架 中间导柱模架	冲模滑动导向钢板模架 中间导柱模架 GB/T 23565.3-2009	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
冲模滑动导向钢板模架 四导柱模架	冲模滑动导向钢板模架 四导柱模架 GB/T 23565.4-2009	全部参数
冲模滑动导向钢板上模座 后侧导柱上模座	冲模滑动导向钢板上模座 后侧导柱上模座 GB/T 23566.1-2009	全部参数
冲模滑动导向钢板上模座 对角导柱上模座	冲模滑动导向钢板上模座 对角导柱上模座 GB/T 23566.2-2009	全部参数
冲模滑动导向钢板上模座 中间导柱上模座	冲模滑动导向钢板上模座 中间导柱上模座 GB/T 23566.3-2009	全部参数
冲模滑动导向钢板上模座 四导柱上模座	冲模滑动导向钢板上模座 四导柱上模座 GB/T 23566.4-2009	全部参数
冲模导向装置 滑动导向导柱	冲模导向装置 滑动导向导柱 GB/T 2861.1-2008	全部参数
冲模导向装置 滚动导向导柱	冲模导向装置 滚动导向导柱 GB/T 2861.2-2008	全部参数
冲模导向装置 滑动导向导套	冲模导向装置 滑动导向导套 GB/T 2861.3-2008	全部参数
冲模导向装置 滚动导向导套	冲模导向装置 滚动导向导套 GB/T 2861.4-2008	全部参数
冲模导向装置 钢球保持圈	冲模导向装置 钢球保持圈 GB/T 2861.5-2008	全部参数
冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧	冲模导向装置 圆柱螺旋压缩弹簧 GB/T 2861.6-2008	全部参数
冲模导向装置 滑动导向可卸导柱	冲模导向装置 滑动导向可卸导柱 GB/T 2861.7-2008	全部参数
冲模导向装置 滚动导向可卸导柱	冲模导向装置 滚动导向可卸导柱 GB/T 2861.8-2008	全部参数
冲模导向装置 衬套	冲模导向装置 衬套 GB/T 2861.9-2008	全部参数
冲模导向装置 垫圈	冲模导向装置 垫圈 GB/T 2861.10-2008	全部参数
冲模导向装置 压板	冲模导向装置 压板 GB/T 2861.11-2008	全部参数
冲模模板 矩形凹模板	冲模模板 矩形凹模板 JB/T 7643.1-2008	全部参数
冲模模板 矩形固定板	冲模模板 矩形固定板 JB/T 7643.2-2008	全部参数
冲模模板 矩形垫板	冲模模板 矩形垫板 JB/T 7643.3-2008	全部参数
冲模模板 圆形凹模板	冲模模板 圆形凹模板 JB/T 7643.4-2008	全部参数
冲模模板 圆形固定板	冲模模板 圆形固定板 JB/T 7643.5-2008	全部参数
冲模模板 圆形垫板	冲模模板 圆形垫板 JB/T 7643.6-2008	全部参数
冲模单凸模模板 单凸模固定板	冲模单凸模模板 单凸模固定板 JB/T 7644.1-2008	全部参数
冲模单凸模模板 单凸模垫板	冲模单凸模模板 单凸模垫板 JB/T 7644.2-2008	全部参数
冲模单凸模模板 偏装单凸模固定板	冲模单凸模模板 偏装单凸模固定板 JB/T 7644.3-2008	全部参数
冲模单凸模模板 偏装单凸模垫板	冲模单凸模模板 偏装单凸模垫板 JB/T 7644.4-2008	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
冲模单凸模模板 球锁紧单凸模固定板	冲模单凸模模板 球锁紧单凸模固定板 JB/T 7644.5-2008	全部参数
冲模单凸模模板 球锁紧单凸模垫板	冲模单凸模模板 球锁紧单凸模垫板 JB/T 7644.6-2008	全部参数
冲模单凸模模板 球锁紧偏装单凸模固定板	冲模单凸模模板 球锁紧偏装单凸模固定板 JB/T 7644.7-2008	全部参数
冲模单凸模模板 球锁紧偏装单凸模垫板	冲模单凸模模板 球锁紧偏装单凸模垫板 JB/T 7644.8-2008	全部参数
冲模导向装置 A型小导柱	冲模导向装置 A型小导柱 JB/T 7645.1-2008	全部参数
冲模导向装置B型小导柱	冲模导向装置 第2部分：B型小导柱 JB/T 7645.2-2008	全部参数
冲模导向装置 小导套	冲模导向装置 第3部分：小导套 JB/T 7645.3-2008	全部参数
冲模导向装置压板固定式导柱	冲模导向装置 第4部分：压板固定式导柱 JB/T 7645.4-2008	全部参数
冲模导向装置 第5部分：压板固定式导套	冲模导向装置 第5部分：压板固定式导套 JB/T 7645.5-2008	全部参数
冲模导向装置压板	冲模导向装置 第6部分：压板 JB/T 7645.6-2008	全部参数
冲模导向装置 导柱座	冲模导向装置 第7部分：导柱座 JB/T 7645.7-2008	全部参数
冲模导向装置导套座	冲模导向装置 第8部分：导套座 JB/T 7645.8-2008	全部参数
冲模导正销 A型导正销	冲模导正销 第1部分：A型导正销 JB/T 7647.1-2008	全部参数
冲模导正销 B型导正销	冲模导正销 第2部分：B型导正销 JB/T 7647.2-2008	全部参数
冲模导正销 C型导正销	冲模导正销 第3部分：C型导正销 JB/T 7647.3-2008	全部参数
冲模导正销 D型导正销	冲模导正销 第4部分：D型导正销 JB/T 7647.4-2008	全部参数
冲模侧刃和导料装置 侧刃	冲模侧刃和导料装置 第1部分：侧刃 JB/T 7648.1-2008	全部参数
冲模侧刃和导料装置 A型侧刃挡块	冲模侧刃和导料装置 第2部分：A型侧刃挡块 JB/T 7648.2-2008	全部参数
冲模侧刃和导料装置 B型侧刃挡块	冲模侧刃和导料装置 第3部分：B型侧刃挡块 JB/T 7648.3-2008	全部参数
冲模侧刃和导料装置 C型侧刃挡块	冲模侧刃和导料装置 第4部分：C型侧刃挡块 JB/T 7648.4-2008	全部参数
冲模侧刃和导料装置 导料板	冲模侧刃和导料装置 第5部分：导料板 JB/T 7648.5-2008	全部参数
冲模侧刃和导料装置 承料板	冲模侧刃和导料装置 第6部分：承料板 JB/T 7648.6-2008	全部参数
冲模侧刃和导料装置 A型抬料销	冲模侧刃和导料装置 第7部分：A型抬料销 JB/T 7648.7-2008	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
冲模测刃和导料装置 B型抬料销	冲模测刃和导料装置 第7部分：B型抬料销 JB/T 7648.8-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 始用挡料装置	冲模挡料和弹顶装置 第1部分：始用挡料装置 JB/T 7649.1-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 弹簧芯柱	冲模挡料和弹顶装置 第2部分：弹簧芯柱 JB/T 7649.2-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 弹簧侧压装置	冲模挡料和弹顶装置 第3部分：弹簧测压装置 JB/T 7649.3-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 侧压簧片	冲模挡料和弹顶装置 第4部分：侧压簧片 JB/T 7649.4-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 弹簧弹顶挡料装置	冲模挡料和弹顶装置 第5部分：弹簧弹顶挡料装置 JB/T 7649.5-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 扭簧弹顶挡料装置	冲模挡料和弹顶装置 第6部分：扭簧弹顶挡料装置 JB/T 7649.6-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 回带式挡料装置	冲模挡料和弹顶装置 第7部分：回带式挡料装置 JB/T 7649.7-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 钢球弹顶装置	冲模挡料和弹顶装置 第8部分：钢球弹顶装置 JB/T 7649.8-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 活动挡料销	冲模挡料和弹顶装置 第9部分：活动挡料销 JB/T 7649.9-2008	全部参数
冲模挡料和弹顶装置 固定挡料销	冲模挡料和弹顶装置 第10部分：固定挡料销 JB/T 7649.10-2008	全部参数
冲模卸料装置带肩推杆	冲模卸料装置 第1部分：带肩推杆 JB/T 7650.1-2008	全部参数
冲模卸料装置 带螺纹推杆	冲模卸料装置 第2部分：带螺纹推杆 JB/T 7650.2-2008	全部参数
冲模卸料装置顶杆	冲模卸料装置 第3部分：顶杆 JB/T 7650.3-2008	全部参数
冲模卸料装置 顶板	冲模卸料装置 第4部分：顶板 JB/T 7650.4-2008	全部参数
冲模卸料装置圆柱头卸料螺钉	冲模卸料装置 第5部分：圆柱头卸料螺钉 JB/T 7650.5-2008	全部参数
冲模卸料装置 圆柱头内六角卸料螺钉	冲模卸料装置 第6部分：圆柱头内六角卸料螺钉 JB/T 7650.6-2008	全部参数
冲模卸料装置定距套件	冲模卸料装置 第7部分：定距套件 JB/T 7650.7-2008	全部参数
冲模卸料装置 调节垫圈	冲模卸料装置 第8部分：调节垫圈 JB/T 7650.8-2008	全部参数
冷冲模卸料装置 聚胺酯弹性体	冷冲模卸料装置 聚胺酯弹性体 JB/T 7650.9-1995	全部参数
冲模废料切刀圆废料切刀	冲模废料切刀 第1部分：圆废料切刀 JB/T 7651.1-2008	全部参数
冲模废料切刀 方废料切刀	冲模废料切刀 第2部分：方废料切刀 JB/T 7651.2-2008	全部参数
冲模限位支承装置 支承套件	冲模限位支承装置 第1部分：支承套件 JB/T 7652.1-2008	全部参数
冲模限位支承装置 限位柱	冲模限位支承装置 第2部分：限位柱 JB/T 7652.2-2008	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
冷冲模限位支承装置 止退键	冷冲模限位支承装置 止退键 JB/T 7652.3-1995	全部参数
冲模 圆柱头直杆圆凸模	冲模 圆柱头直杆圆凸模 JB/T 5825-2008	全部参数
冲模 圆柱头缩杆圆凸模	冲模 圆柱头缩杆圆凸模 JB/T 5826-2008	全部参数
冲模 60°锥头直杆圆凸模	冲模 60°锥头直杆圆凸模 JB/T 5827-2008	全部参数
冲模 60°锥头缩杆圆凸模	冲模 60°锥头缩杆圆凸模 JB/T 5828-2008	全部参数
冲模 球锁紧圆凸模	冲模 球锁紧圆凸模 JB/T 5829-2008	全部参数
冲模 圆凹模	冲模 圆凹模 JB/T 5830-2008	全部参数
精冲模	精冲模 技术条件 GB/T 30218-2013	全部参数
冲模导向装置 滚动独立导向件	冲模导向装置 滚动独立导向件 JB/T 11660-2013	全部参数
冲模导向装置 滑动独立导向件	冲模导向装置 滑动独立导向件 JB/T 11661-2013	全部参数
冲模氮气弹簧	冲模氮气弹簧第1部分：通用规格 GB/T 20914.1-2007	全部参数
冲模氮气弹簧	冲模氮气弹簧第2部分：附件规格 GB/T 20914.2-2007	全部参数
冲模弹性体压缩弹簧	冲模弹性体压缩弹簧第1部分：通用规格 GB/T 20915.1-2007	全部参数
冲模弹性体压缩弹簧	冲模弹性体压缩弹簧第2部分：附件规格 GB/T 20915.2-2007	全部参数
压铸模零件	压铸模技术条件 GB/T 8844-2003	全部参数
压铸模零件	压铸模零件技术条件 GB/T 4679-2003	全部参数
压铸模零件 模板	压铸模零件第1部分：模板 GB/T 4678.1-2003	全部参数
压铸模零件 圆形镶块	压铸模零件 第2部分：圆形镶块 GB/T 4678.2-2003	全部参数
压铸模零件 矩形镶块	压铸模零件 第3部分：矩形镶块 GB/T 4678.3-2003	全部参数
压铸模零件 带肩导柱	压铸模零件 第4部分：带肩导柱 GB/T 4678.4-2003	全部参数
压铸模零件 带头导柱	压铸模零件 第5部分：带头导柱 GB/T 4678.5-2003	全部参数
压铸模零件 带头导套	压铸模零件 第6部分：带头导套 GB/T 4678.6-2003	全部参数
压铸模零件 直导套	压铸模零件 第7部分：直导套 GB/T 4678.7-2003	全部参数
压铸模零件 推板	压铸模零件 第8部分：推板 GB/T 4678.8-2003	全部参数
压铸模零件 推板导柱	压铸模零件第9部分：推板导柱 GB/T 4678.9-2003	全部参数
压铸模零件 推板导套	压铸模零件 第10部分：推板导套 GB/T 4678.10-2003	全部参数
压铸模零件 推杆	压铸模零件 第11部分：推杆 GB/T 4678.11-2003	全部参数
压铸模零件 复位杆	压铸模零件 第12部分：复位杆 GB/T 4678.12-2003	全部参数
压铸模零件 推板垫圈	压铸模零件 第13部分：推板垫圈 GB/T 4678.13-2003	全部参数
压铸模零件 限位钉	压铸模零件 第14部分：限位钉 GB/T 4678.14-2003	全部参数
压铸模零件 垫块	压铸模零件 第15部分：垫块 GB/T 4678.15-2003	全部参数
压铸模零件 扁推杆	压铸模零件 第16部分：扁推杆 GB/T 4678.16-2003	全部参数
压铸模零件 推管	压铸模零件 第17部分：推管 GB/T 4678.17-2003	全部参数
压铸模零件 支承柱	压铸模零件 第18部分：支承柱 GB/T 4678.18-2003	全部参数
压铸模零件 定位元件	压铸模零件 第19部分：定位元件 GB/T 4678.19-2003	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
电连接器级进模	电连接器级进模技术条件 JB/T 11902-2014	全部参数
换热翅片级进模	换热翅片级进模技术条件 JB/T 11903-2014	全部参数
电机铁芯级进模	电机铁芯级进模技术条件 JB/T 11904-2014	全部参数
紧固件冷镦模	紧固件冷镦模技术条件 JB/T 4213-2014	全部参数
紧固件冷镦模通用件 切料刀	紧固件冷镦模通用件 第1部分：切料刀 JB/T 4208.1-2014	全部参数
紧固件冷镦模通用件 切料刀压板	紧固件冷镦模通用件 第2部分：切料刀压板 JB/T 4208.2-2014	全部参数
紧固件冷镦模通用件 切料模	紧固件冷镦模通用件 第3部分：切料模 JB/T 4208.3-2014	全部参数
紧固件冷镦模通用件 缩径模	紧固件冷镦模通用件 第4部分：缩径模 JB/T 4208.4-2014	全部参数
紧固件冷镦模通用件 顶杆	紧固件冷镦模通用件 第5部分：顶杆 JB/T 4208.5-2014	全部参数
六角头螺栓冷镦模 冲头	六角头螺栓冷镦模 第1部分：冲头 JB/T 4209.1-2014	全部参数
六角头螺栓冷镦模 初镦凹模	六角头螺栓冷镦模 第2部分：初镦凹模 JB/T 4209.2-2014	全部参数
六角头螺栓冷镦模 细杆凹模	六角头螺栓冷镦模 第3部分：细杆凹模 JB/T 4209.3-2014	全部参数
六角头螺栓冷镦模 全螺纹缩径凹模	六角头螺栓冷镦模 第4部分：全螺纹缩径凹模 JB/T 4209.4-2014	全部参数
六角头螺栓冷镦模 标准杆凹模	六角头螺栓冷镦模 第5部分：标准杆凹模 JB/T 4209.5-2014	全部参数
六角头螺栓冷镦模 切边凹模	六角头螺栓冷镦模 第6部分：切边凹模 JB/T 4209.6-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 整形冲头	六角螺母冷镦模 第1部分：整形冲头 JB/T 4210.1-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 整形凹模	六角螺母冷镦模 第2部分：整形凹模 JB/T 4210.2-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 整形顶杆	六角螺母冷镦模 第3部分：整形顶杆 JB/T 4210.3-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 镦球冲头	六角螺母冷镦模 第4部分：镦球冲头 JB/T 4210.4-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 镦球凹模	六角螺母冷镦模 第5部分：镦球凹模 JB/T 4210.5-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 镦球推杆	六角螺母冷镦模 第6部分：镦球推杆 JB/T 4210.6-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 镦六角上冲头	六角螺母冷镦模 第7部分：镦六角上冲头 JB/T 4210.7-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 镦六角下冲头	六角螺母冷镦模 第8部分：镦六角下冲头 JB/T 4210.8-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 镦六角凹模	六角螺母冷镦模 第9部分：镦六角凹模 JB/T 4210.9-2014	全部参数
六角螺母冷镦模 冲孔冲头	六角螺母冷镦模 第10部分：冲孔冲头 JB/T 4210.10-2014	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
六角螺母冷镦模 冲孔凹模	六角螺母冷镦模 第11部分：冲孔凹模 JB/T 4210.11-2014	全部参数
螺钉冷镦模 终镦冲头	螺钉冷镦模 第1部分：终镦冲头 JB/T 4211.1-2014	全部参数
螺钉冷镦模 凹模	螺钉冷镦模 第2部分：凹模 JB/T 4211.2-2014	全部参数
内六角圆柱头螺钉冷镦模 A型初镦冲头及顶杆	内六角圆柱头螺钉冷镦模 第1部分：A型初镦冲头及顶杆 JB/T 4212.1-2014	全部参数
内六角圆柱头螺钉冷镦模 B型初镦冲头	内六角圆柱头螺钉冷镦模 第2部分：B型初镦冲头 JB/T 4212.2-2014	全部参数
内六角圆柱头螺钉冷镦模 成形冲头	内六角圆柱头螺钉冷镦模 第3部分：成形冲头 JB/T 4212.3-2014	全部参数
内六角圆柱头螺钉冷镦模 内六角冲头	内六角圆柱头螺钉冷镦模 第4部分：内六角冲头 JB/T 4212.4-2014	全部参数
内六角圆柱头螺钉冷镦模 凹模片	内六角圆柱头螺钉冷镦模 第5部分：凹模片 JB/T 4212.5-2014	全部参数
内六角圆柱头螺钉冷镦模 凹模	内六角圆柱头螺钉冷镦模 第6部分：凹模 JB/T 4212.6-2014	全部参数
冷锻模	冷锻模技术条件 JB/T 11901-2014	全部参数
模锻锤和大型机械锻压机用模块	模锻锤和大型机械锻压机用模块技术条件 GB/T 11880-2008	全部参数
辊锻模结构形式及尺寸	辊锻模结构形式及尺寸 JB/T 9194-1999	全部参数
辊锻模	辊锻模通用技术条件 JB/T 9195-1999	全部参数
螺旋压力机锻模	螺旋压力机锻模 零件 第1部分：技术条件 JB/T 5110.1-2015	全部参数
螺旋压力机锻模 模块	螺旋压力机锻模 零件 第2部分：模块 JB/T 5110.2-2015	全部参数
螺旋压力机锻模 模座	螺旋压力机锻模 零件 第3部分：模座 JB/T 5110.3-2015	全部参数
螺旋压力机锻模 压圈	螺旋压力机锻模 零件 第4部分：压圈 JB/T 5110.4-2015	全部参数
平锻模 零件	平锻模 零件 第1部分：技术条件 JB/T 5111.1-2015	全部参数
平锻模 零件 凹模模块	平锻模 零件 第2部分：凹模模块 JB/T 5111.2-2015	全部参数
平锻模 零件 凹模镶块	平锻模 零件 第3部分：凹模镶块 JB/T 5111.3-2015	全部参数
机械压力机锻模导柱	机械压力机锻模 零件 第1部分：导柱 JB/T 6059.1-2015	全部参数
机械压力机锻模组合导套	机械压力机锻模 零件 第2部分：组合导套 JB/T 6059.2-2015	全部参数
机械压力机锻模整体导套	机械压力机锻模 零件 第3部分：整体导套 JB/T 6059.3-2015	全部参数
机械压力机锻模导套盖板	机械压力机锻模 零件 第4部分：导套盖板 JB/T 6059.4-2015	全部参数
机械压力机锻模定位件	机械压力机锻模 零件 第5部分：定位件 JB/T 6059.5-2015	全部参数
机械压力机锻模模座	机械压力机锻模 零件 第6部分：模座 JB/T 6059.6-2015	全部参数
机械压力机锻模垫板	机械压力机锻模 零件 第7部分：垫板 JB/T 6059.7-2015	全部参数
机械压力机锻模模块	机械压力机锻模 零件 第8部分：模块 JB/T 6059.8-2015	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
锤锻模	锤锻模 零件 第1部分：技术条件 JB/T 6060.1-2015	全部参数
锤锻模楔铁	锤锻模 零件 第2部分：楔铁 JB/T 6060.2-2015	全部参数
锤锻模定位键	锤锻模 零件 第3部分：定位键 JB/T 6060.3-2015	全部参数
锤锻模垫片	锤锻模 零件 第4部分：垫片 JB/T 6060.4-2015	全部参数
塑料注射模	塑料注射模技术条件 GB/T 12554-2006	全部参数
塑料注射模模架	塑料注射模模架 GB/T 12555-2006	全部参数
塑料注射模模架	塑料注射模模架技术条件 GB/T 12556-2006	全部参数
塑料注射模零件	塑料注射模零件技术条件 GB/T 4170-2006	全部参数
热流道系统	热流道系统 术语、型式和尺寸 JB/T 11905—2014	全部参数
塑料注射模零件 推杆	塑料注射模零件 第1部分：推杆 GB/T 4169.1-2006	全部参数
塑料注射模零件 直导套	塑料注射模零件 第2部分：直导套 GB/T 4169.2-2006	全部参数
塑料注射模零件 带头导套	塑料注射模零件 第3部分：带头导套 GB/T 4169.3-2006	全部参数
塑料注射模零件 带头导柱	塑料注射模零件 第4部分：带头导柱 GB/T 4169.4-2006	全部参数
塑料注射模零件 带肩导柱	塑料注射模零件 第5部分：带肩导柱 GB/T 4169.5-2006	全部参数
塑料注射模零件 垫块	塑料注射模零件 第6部分：垫块 GB/T 4169.6-2006	全部参数
塑料注射模零件 推板	塑料注射模零件 第7部分：推板 GB/T 4169.7-2006	全部参数
塑料注射模零件 模板	塑料注射模零件 第8部分：模板 GB/T 4169.8-2006	全部参数
塑料注射模零件 限位钉	塑料注射模零件 第9部分：限位钉 GB/T 4169.9-2006	全部参数
塑料注射模零件 支承柱	塑料注射模零件 第10部分：支承柱 GB/T 4169.10-2006	全部参数
塑料注射模零件 圆形定位元件	塑料注射模零件 第11部分：圆形定位元件 GB/T 4169.11-2006	全部参数
塑料注射模零件 推板导套	塑料注射模零件 第12部分：推板导套 GB/T 4169.12-2006	全部参数
塑料注射模零件 复位杆	塑料注射模零件 第13部分：复位杆 GB/T 4169.13-2006	全部参数
塑料注射模零件 推板导柱	塑料注射模零件 第14部分：推板导柱 GB/T 4169.14-2006	全部参数
塑料注射模零件 扁推杆	塑料注射模零件 第15部分: 扁推杆 GB/T 4169.15-2006	全部参数
塑料注射模零件 带肩推杆	塑料注射模零件 第16部分：带肩推杆 GB/T 4169.16-2006	全部参数
塑料注射模零件 推管	塑料注射模零件 第17部分：推管 GB/T 4169.17-2006	全部参数
塑料注射模零件 定位圈	塑料注射模零件 第18部分：定位圈 GB/T 4169.18-2006	全部参数
塑料注射模零件 浇口套	塑料注射模零件 第19部分：浇口套 GB/T 4169.19-2006	全部参数
塑料注射模零件 拉杆导柱	塑料注射模零件 第20部分：拉杆导柱 GB/T 4169.20-2006	全部参数
塑料注射模零件 矩形定位元件	塑料注射模零件 第21部分：矩形定位元件 GB/T 4169.21-2006	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
塑料注射模零件 圆形拉模扣	塑料注射模零件 第22部分：圆形拉模扣 GB/T 4169.22-2006	全部参数
塑料注射模零件 矩形拉模扣	塑料注射模零件 第23部分：矩形拉模扣 GB/T 4169.23-2006	全部参数
塑封模	塑封模技术条件 GB/T 14663-2007	全部参数
塑料异型材挤出模	塑料异型材挤出模技术条件 JB/T 8745-2008	全部参数
塑料异型材挤出模零件 矩形模板	塑料异型材挤出模零件第1部分：矩形模板 JB/T 8746.1-2008	全部参数
塑料异型材挤出模零件 圆形模板	塑料异型材挤出模零件第2部分：圆形模板 JB/T 8746.2-2008	全部参数
塑料异型材挤出模零件 矩形机颈	塑料异型材挤出模零件第3部分：矩形机颈 JB/T 8746.3-2008	全部参数
塑料异型材挤出模零件 圆形机颈	塑料异型材挤出模零件第4部分：圆形机颈 JB/T 8746.4-2008	全部参数
塑料异型材挤出模零件 定型块	塑料异型材挤出模零件第5部分：定型块 JB/T 8746.5-2008	全部参数
塑料异型材挤出模零件 型板	塑料异型材挤出模零件第6部分：型板 JB/T 8746.6-2008	全部参数
塑料异型材挤出模零件 定位零件	塑料异型材挤出模零件第7部分：定位零件 JB/T 8746.7-2008	全部参数
橡胶模具	橡胶模具技术条件 JB/T 5831-1991	全部参数
硬质合金拉制模	硬质合金拉制模 型式和尺寸 GB/T 6110-2008	全部参数
真空成型模	真空成型模技术条件 GB/T 25143-2010	全部参数
硬质合金拉制模具	硬质合金拉制模具 技术条件 JB/T 3943.1-1999	全部参数
金刚石拉丝模	金刚石拉丝模 JB/T 3943.2-1999	全部参数
冷挤压预应力组合凹模	冷挤压预应力组合凹模设计计算图 JB/T 5112-1991	全部参数
玻璃模	玻璃模技术条件 JB/T 5785-2013	全部参数
聚晶金刚石拉丝模具	聚晶金刚石拉丝模具技术条件 JB/T 5823-1991	全部参数
型砂试验用模具	型砂试验用模具 JB/T 6794-1993	全部参数
铝型材挤压模	铝型材挤压模结构与技术条件 JB/T 6960-1993	全部参数
两辊式楔横轧模	两辊式楔横轧模结构及技术条件 JB/T 6961-1993	全部参数
槽系列组合冲模元件	槽系列组合冲模元件 通用技术条件 JB/T 8336-1996	全部参数
冷挤压模具工作部分	冷挤压模具工作部分 JB/T 9196-1999	全部参数
钢管冷拔模具	钢管冷拔模具 JB/T 11589-2013	全部参数
EPS、EPP发泡模	EPS、EPP发泡模技术条件 JB/T 11662-2013	全部参数
聚氨酯发泡模	聚氨酯发泡模技术条件 JB/T 11663-2013	全部参数
板料折弯模	板料折弯模 型式和尺寸 JB/T 11659-2013	全部参数
吊环螺钉	吊环螺钉 GB/T 825-1988	全部参数
叠层塑料注射模	叠层塑料注射模 结构型式和尺寸 JB/T 12643-2016	全部参数
辊压模 辊冲模	辊压模 辊冲模技术条件 JB/T 12644-2016	全部参数
金属型铸造模	金属型铸造模 技术条件 JB/T 12645-2016	全部参数
连续嵌件塑料注射模	连续嵌件塑料注射模 技术条件 JB/T 12646-2016	全部参数
汽车塑料油箱吹塑模	汽车塑料油箱吹塑模 技术条件 JB/T 12647-2016	全部参数
双物料塑料注射模	双物料塑料注射模 结构型式和尺寸 JB/T 12648-2016	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
塑料注射模热流道系统	塑料注射模热流道系统 技术条件 JB/T 12649-2016	全部参数
引线框架级进模技术条件	引线框架级进模技术条件 JB/T 12650-2016	全部参数
模铸工具 圆柱头推杆	模铸工具 圆柱头推杆 ISO 6751-2011	全部参数
压制工具 带60°圆锥头和直柄的圆冲头	压制工具 带60°圆锥头和直柄的圆冲头 ISO 6752-2008	全部参数
冲压模工具 机加工板第冲压工具	冲压模工具 机加工板 第1部分:冲压工具 ISO 6753-1-2005	全部参数
冲压模工具 机加工板第冲压工具	冲压和磨铸工具 机加工板 第2部分:成型模机加工板 ISO 6753-2-1998	全部参数
模制工具 直导柱和台阶导柱以及台阶定位导柱	模制工具 直导柱和台阶导柱以及台阶定位导柱 ISO 8017-2007	全部参数
模制工具 带头导套和带头定位导套	模制工具 带头导套和带头定位导套 ISO 8018-2007	全部参数
冲压工具 有圆柱头和缩径柄的冲头	冲压工具 有圆柱头和缩径柄的冲头 ISO 8020-2002	全部参数
铸模用工具 斜销	铸模用工具 斜销 ISO 8404-2013	全部参数
模制工具 带圆柱头的顶套	模制工具 带圆柱头的顶套 一般用途的基本系列 ISO 8405-2013	全部参数
模制工具 模架 圆形定位元件和间隔装置	模制工具 模架 圆形定位元件和间隔装置 ISO 8406-2008	全部参数
模铸工具 扁推杆	模铸工具 扁推杆 ISO 8693-2011	全部参数
模铸工具 有肩推杆	模铸工具 有肩推杆 ISO 8694-2011	全部参数
冲压工具 冲模	冲压工具 冲模 ISO 8977-2003	全部参数
压制工具 带60°圆锥头和细柄的圆冲头	压制工具 带60°圆锥头和细柄的圆冲头 ISO 9181-2007	全部参数
压制工具 压模用磨耗板 A型	压制工具 压模用磨耗板 第1部分:A型 ISO 9183-1-2008	全部参数
压制工具 压模用磨耗板 B型	冲压工具 冲压模磨板 第2部分:B型 ISO 9183-2-2011	全部参数
模制工具 定心套	模制工具 定心套 ISO 9449-2007	全部参数
压制工具 弹性体压缩弹簧	压制工具 弹性体压缩弹簧 第1部分:通用规范 ISO 10069-1-2008	全部参数
压制工具 弹性体压缩弹簧	压制工具 弹性体压缩弹簧 第2部分:附件规范 ISO 10069-2-2008	全部参数
压制工具 球锁冲压机 轻型球锁冲压机	压制工具 球锁冲压机 第1部分:轻型球锁冲压机 ISO 10071-1-2008	全部参数
挤压工具 球锁冲压机 重型球锁冲头	挤压工具 球锁冲压机 第2部分:重型球锁冲头 ISO 10071-2-2006	全部参数
磨铸工具 浇口套	磨铸工具 浇口套 尺寸 ISO 10072-2004	全部参数
成型模 支承柱	成型模 支承柱 ISO 10073-2008	全部参数
压制工具 冲头柄 A型	压制工具 冲头柄 第1部分:A型 ISO 10242-1-2011	全部参数
压制工具 冲头柄 C型	压制工具 冲头柄 第2部分:C型 ISO 10242-2-2008	全部参数
压制工具 冲头柄 D型	压制工具 冲头柄 第3部分:D型 ISO 10242-3-2008	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
冲模 矩形截面压缩弹簧	冲模 矩形截面压缩弹簧 安装尺寸和颜色标识 ISO 10243-2010	全部参数
模制工具 定位环 小型或中型模具内无绝热薄板安装用定位环(A型和B型)	模制工具 定位环 第1部分:小型或中型模具内无绝热薄板安装用定位环(A型和B型) ISO 10907-1-2008	全部参数
模制工具 定位环 小型或中型模具内有绝热薄板安装用定位环(C型和D型)	模制工具 定位环 第2部分:小型或中型模具内有绝热薄板安装用定位环(C型和D型) ISO 10907-2-2007	全部参数
冲压工具 成套模具	冲压工具 成套模具 ISO 11415-1997	全部参数
压制工具 球锁冲压机的固定器 轻型的A型（矩形）和B型（正方形）固定器	压制工具 球锁冲压机的固定器 第1部分:轻型的A型（矩形）和B型（正方形）固定器 ISO 11900-1-2007	全部参数
压制工具 球锁冲压机的固定器 轻型的C型和D型异径固定器	压制工具 球锁冲压机的固定器 第2部分:轻型的C型和D型异径固定器 ISO 11900-2-2008	全部参数
压制工具 球锁冲压机的固定器 重型的E型异径固定器	压制工具 球锁冲压机的固定器 第3部分:重型的E型异径固定器 ISO 11900-3-2004	全部参数
冲压工具 空气弹簧	冲压工具 空气弹簧 第1部分:一般规范 ISO 11901-1-2003	全部参数
冲压工具 气压弹簧	冲压工具 气压弹簧 第2部分:附件规范 ISO 11901-2-2004	全部参数
冲模 氮气弹簧 增加弹力和压紧制成高度的氮气弹簧	冲模 氮气弹簧 第3部分:增加弹力和压紧制成高度的氮气弹簧 ISO 11901-3-2014	全部参数
冲模 氮气弹簧 增加弹力和相同制成高度的氮气弹簧	冲模 氮气弹簧 第4部分:增加弹力和相同制成高度的氮气弹簧 ISO 11901-4-2014	全部参数
压制工具 导柱配件	压制工具 导柱配件 ISO 11903-2008	全部参数
磨铸工具 注塑磨用隔热板	磨铸工具 注塑磨用隔热板 ISO 15600-2000	全部参数
压制工具 L形导向件	压制工具 L形导向件 ISO 16366-2008	全部参数
压制工具 导向板 U块和V块	压制工具 导向板 U块和V块 ISO 16367-2008	全部参数
注塑工具 直浇口拉出器	注塑工具 直浇口拉出器 ISO 16915-2003	全部参数
模铸工具 注塑模	模铸工具 注塑模工作规范表单 ISO 16916-2016	全部参数
压片工具 冲头和模具	压片工具 冲头和模具 ISO 18084-2011	全部参数
冲压工具 滑床台	冲压工具 滑床台 ISO 23480-2013	全部参数
压制工具 凸轮驱动板	压制工具 凸轮驱动板 ISO 23481-2013	全部参数
模制工具 铸模	模制工具 铸模用工具说明书 ISO 24233-2008	全部参数
压铸模和注塑模 浇注系统的构件	压铸模和注塑模 浇注系统的构件 ISO 28238-2010	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
模具及产品	一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000	全部参数
	形状和位置公差 未注公差值GB/T 1184-1996	全部参数
	产品几何量技术规范(GPS) 圆锥配合GB/T 12360-2005	全部参数
	产品几何量技术规范(GPS) 圆锥公差GB/T 11334-2005	全部参数
	产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 公差带和配合的选择 GB/T 1801-2009	全部参数
	产品几何技术规范(GPS) 极限与配合 第2部分:标准公差等级和孔、轴极限偏差表 GB/T 1800.2-2009	全部参数
	产品几何技术规范（GPS）公差原则 GB/T 4249-2009	全部参数
	产品几何技术规范(GPS) 几何公差 最大实体要求、最小实体要求和可逆要求 GB/T 16671-2009	全部参数
	产品几何技术规范(GPS) 直线度 第2部分:规范操作集 GB/T 24631.2-2009	全部参数
	产品几何技术规范(GPS) 平面度 第2部分:规范操作集 GB/T 24630.2-2009	全部参数
	产品几何技术规范(GPS) 圆度 第2部分:规范操作集 GB/T 24632.2-2009	全部参数
	产品几何技术规范(GPS) 圆柱度 第2部分:规范操作集 GB/T 24633.2-2009	全部参数
塑料模具 件	塑料件表面粗糙度GB/T 14234-1993	全部参数
橡胶制品	橡胶制品的公差 第1部分:尺寸公差GB/T 3672.1-2002	全部参数
	橡胶制品的公差 第2部分:几何公差GB/T 3672.2-2002	全部参数
冲压件	冲压件尺寸公差GB/T 13914-2013	全部参数
	冲压件角度公差GB/T 13915-2013	全部参数
	冲压件形状和位置未注公差GB/T 13916-2013	全部参数
	冲压件未注公差尺寸极限偏差GB/T 15055-2007	全部参数
冲压剪切下料	冲压剪切下料 未注公差尺寸的极限偏差JB/T 4381-2011	全部参数
钢质冷挤压件	钢质冷挤压件 第1部分:公差JB/T 9180.1-2014	全部参数

模具产品		
检测对象	检测标准（方法）名称及编号（含年号）	项目/参数
金属及制品	钢锻件超声检测方法 GB/T 6402-2008	超声检测
	钢的低倍缺陷超声波检验法 GB/T 7736-2008	超声检测
	无损检测 常压钢质储罐焊缝超声检测方法 JB/T 9212-2010	超声检测
	无损检测 超声检测 相控阵超声检测方法 GB/T 32563-2016	超声检测
	铸钢件磁粉检测GB/T 9444-2007	磁粉检测
	铸钢件渗透检测GB/T 9443-2007	渗透检测
	渗透检验HB/Z 61-1998	渗透检测
	X射线照相检验HB/Z 60-1996	X射线检测