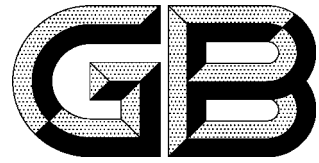


ICS 25.120.30
J 61



中华人民共和国国家标准

GB/T 31552—2015

铸造机械 型号编制方法

Foundry machinery—Model formulating means

2015-05-15 发布

2016-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国铸造机械标准化技术委员会(SAC/TC 186)归口。

本标准起草单位:济南铸造锻压机械研究所有限公司、青岛铸造机械有限公司、深圳领威科技有限公司、青岛双星铸造机械有限公司、青岛中智达环保熔炼设备有限公司、青岛三锐机械制造有限公司、山东大学、东莞市机械工业质量管理协会。

本标准主要起草人:卢军、崔丽霞、吴正涛、徐年生、丁仁相、段金挺、闫作修、刘如伟、梁小华。

铸造机械 型号编制方法

1 范围

本标准规定了铸造机械型号表示方法和统一名称及类、组、型(系列)的划分。
本标准适用于作为商品出售的各类铸造机械。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 25370 铸造机械 术语

3 铸造机械型号编制原则和方法

3.1 基本原则

3.1.1 铸造机械型号的组成应力求简明。在不同产品能够被明确区分的前提下,应尽量减少型号的字母个数。

3.1.2 同一大类产品型号不应重复,相同的产品不应出现不同的型号。

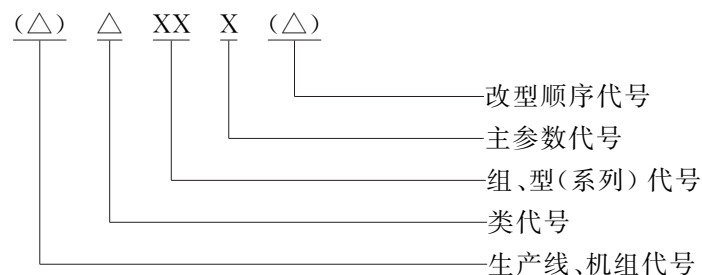
3.1.3 铸造机械型号的字母和字数,其字体大小应一致,不应使用角注和脚注。

3.1.4 铸造机械名称应符合 GB/T 25370 的规定。

3.2 铸造机械型号表示方法

3.2.1 型号构成及含义

铸造机械型号由大写汉语拼音字母(以下简称字母)和阿拉伯数字(以下简称数字)组成,型号的构成及含义见示意图。



注 1: △——用字母表示;X——用数字表示。

注 2: 如果企业为了识别其他企业生产的同类产品,而需在型号上表示时,允许在型号前加特定代号。

3.2.2 铸造机械生产线、铸造机组代号的表示方法

3.2.2.1 铸造机械生产线在主机(通用或专用)型号前加字母 X。

3.2.2.2 铸造机组在主机(通用或专用)型号前加字母 Z。