



中华人民共和国国家标准

GB/T 15375—94

金属切削机床 型号编制方法

**Metal-cutting machine tools
Method of type designation**

1994-12-26发布

1995-08-01实施

国家技术监督局 发布

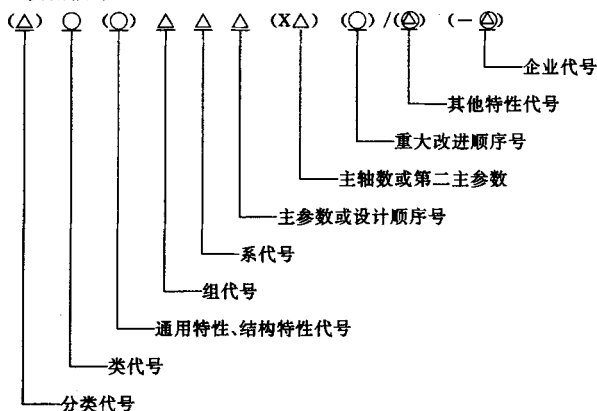
1 主题内容与适用范围

本标准规定了金属切削机床(以下简称机床)和回转体加工自动线型号表示方法。
本标准适用于新设计的各类通用及专用金属切削机床、自动线,不包括组合机床、特种加工机床。

2 通用机床型号

2.1 型号表示方法

型号由基本部分和辅助部分组成,中间用“/”隔开,读作“之”。前者需统一管理,后者纳入型号与否由企业自定。型号构成如下:



注:①有“()”的代号或数字,当无内容时,则不表示。若有内容则不带括号;

②有“○”符号者,为大写的汉语拼音字母;

③有“△”符号者,为阿拉伯数字;

④有“⊙”符号者,为大写的汉语拼音字母、或阿拉伯数字、或两者兼有之。

2.2 机床的分类及类代号

机床,按其工作原理划分为车床、钻床、镗床、磨床、齿轮加工机床、螺纹加工机床、铣床、刨插床、拉床、锯床和其他机床等共 11 类。

机床的类代号,用大写的汉语拼音字母表示。必要时,每类可分为若干分类。分类代号在类代号之前,作为型号的首位,并用阿拉伯数字表示。第一分类代号前的“1”省略,第“2”、“3”分类代号则应予以表示。

机床的类代号,按其相对应的汉字字意读音。例如,铣床类代号“X”,读作“铣”。

机床的类和分类代号见表1。

表1

类别	车床	钻床	镗床	磨床			齿轮加工机床	螺纹加工机床	铣床	刨插床	拉床	锯床	其他机床
代号	C	Z	T	M	2M	3M	Y	S	X	B	L	G	Q
读音	车	钻	镗	磨	二磨	三磨	牙	丝	铣	刨	拉	割	其

2.3 通用特性代号、结构特性代号

这两种特性代号,用大写的汉语拼音字母表示,位于类代号之后。

2.3.1 通用特性代号

通用特性代号有统一的固定含义,它在各类机床的型号中,表示的意义相同。

当某类型机床,除有普通型外,还有下列某种通用特性时,则在类代号之后加通用特性代号予以区分。如果某类型机床仅有某种通用特性,而无普通型式者,则通用特性不予表示。

当在一个型号中需同时使用两至三个通用特性代号时,一般按重要程度排列顺序。

通用特性代号,按其相应的汉字字意读音。

机床的通用特性代号见表2。

表2

通用特性	高精度	精密	自动	半自动	数控	加工中心 (自动换刀)	仿形	轻型	加重型	筒式或 经济型	柔性加 工单元	数显	高速
代号	G	M	Z	B	K	H	F	Q	C	J	R	X	S
读音	高	密	自	半	控	换	仿	轻	重	筒	柔	显	速

2.3.2 结构特性代号

对主参数值相同而结构、性能不同的机床,在型号中加结构特性代号予以区分。根据各类机床的具体情况,对某些结构特性代号,可以赋予一定含义。但结构特性代号与通用特性代号不同,它在型号中没有统一的含义,只同类机床中起区分机床结构、性能不同的作用。当型号中有通用特性代号时,结构特性代号应排在通用特性代号之后。结构特性代号,用汉语拼音字母(通用特性代号已用的字母和“L、O”两个字母不能用)表示,当单个字母不够用时,可将两个字母组合起来使用,如AD、AE……等,或DA、EA……等。

2.4 机床组、系的划分原则及其代号

2.4.1 机床组、系的划分原则

将每类机床划分为十个组,每个组又划分为十个系(系列)。组、系划分的原则如下:

在同一类机床中,主要布局或使用范围基本相同的机床,即为同一组。

在同一组机床中,其主要参数相同、主要结构及布局型式相同的机床,即为同一系。

2.4.2 机床的组、系代号

机床的组,用一位阿拉伯数字表示,位于类代号或通用特性代号、结构特性代号之后。

机床的系,用一位阿拉伯数字表示,位于组代号之后。

2.5 主参数的表示方法

机床型号中主参数用折算值表示,位于系代号之后。当折算值大于1时,则取整数,前面不加“O”;当折算值小于1时,则取小数点后第一位数,并在前面加“O”。

机床的统一名称和组、系划分,以及型号中主参数的表示方法,见本标准的“金属切削机床统一名称和类、组、系划分表”。