

ICS 65.060  
B 93



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26968—2011

GB/T 26968—2011

## 饲料机械 产品型号编制方法

Feed machinery—Editorial nominating method for model designation

中华人民共和国  
国家标准  
饲料机械 产品型号编制方法  
GB/T 26968—2011

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946  
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

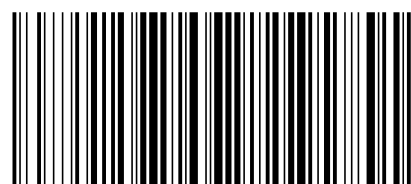
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字  
2011年12月第一版 2011年12月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-43921 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



GB/T 26968—2011

2011-09-29 发布

2012-01-01 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

表 A.1 (续)

| 序号 | 类别名称与类别代号 |      | 型式代号与产品名称 |           | 规格         |                      |
|----|-----------|------|-----------|-----------|------------|----------------------|
|    | 类别名称      | 类别代号 | 型式代号      | 产品名称      | 规格数字的意义    | 计量单位                 |
| 12 | 添加系统      | TJ   | C         | 称重式液体添加系统 | 添加能力       | L/h                  |
|    |           |      | J         | 间歇式液体添加系统 |            |                      |
|    |           |      | M         | 液态酶添加系统   |            |                      |
|    |           |      | S         | 水添加系统     |            |                      |
|    |           |      | T         | 糖蜜添加系统    |            |                      |
| 13 | 调质设备      | TZ   | SC        | 双轴差速调质机   | 转子外径-轴数    | m <sup>3</sup> ,根    |
|    |           |      | SD        | 双轴等速调质机   |            |                      |
|    |           |      | J         | 桨叶调质机     |            |                      |
|    |           |      | T         | 蒸汽夹套调质机   |            |                      |
|    |           |      | Z         | 均质调质机     |            |                      |
| 14 | 制粒设备      | ZL   | H         | 环模制粒机     | 环模内径       | cm                   |
|    |           |      | P         | 平模制粒机     | 平模外径       | cm                   |
| 15 | 干燥设备      | GZ   | D         | 带式干燥机     | 输送带宽度-层数   | cm,层                 |
|    |           |      | G         | 管束干燥机     | 总干燥面积      | m <sup>2</sup>       |
|    |           |      | H         | 横流式干燥机    | 干燥能力       | kg/h                 |
|    |           |      | J         | 桨叶式干燥机    | 总干燥面积      | m <sup>2</sup>       |
|    |           |      | L         | 振动流化床干燥机  | 总干燥面积      | m <sup>2</sup>       |
|    |           |      | N         | 逆流式干燥机    | 干燥能力       | kg/h                 |
|    |           |      | Q         | 气流干燥机     | 干燥能力       | kg/h                 |
|    |           |      | P         | 耙式干燥机     | 总干燥面积      | m <sup>2</sup>       |
|    |           |      | W         | 喷雾干燥机     | 总干燥能力      | kg/h                 |
| 16 | 冷却设备      | LQ   | D         | 带式冷却器     | 带宽-层数      | cm,层                 |
|    |           |      | F         | 粉料冷却器     | 冷却室容积      | m <sup>3</sup>       |
|    |           |      | GF        | 粉料干燥冷却器   | 干燥能力-冷却室容积 | kg/h, m <sup>3</sup> |
|    |           |      | GL        | 粒料干燥冷却器   | 干燥能力-冷却室容积 | kg/h, m <sup>3</sup> |
|    |           |      | L         | 立式冷却器     | 冷却室容积      | m <sup>3</sup>       |
|    |           |      | N         | 立式逆流冷却器   | 冷却室容积      | m <sup>3</sup>       |
|    |           |      | G         | 滚筒冷却器     | 滚筒外径×长度    | cm×cm                |
| 17 | 压块设备      | YK   | H         | 环模压块机     | 环模内径       | cm                   |
|    |           |      | P         | 平模压块机     | 平模外径       | cm                   |
|    |           |      | Z         | 柱塞式压块机    | 柱塞内径-柱塞数量  | cm,只                 |
| 18 | 压片设备      | YP   | G         | 辊式压片机     | 辊径辊长       | cm                   |

## 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。  
 本标准由全国饲料机械标准化技术委员会(SAC/TC 384)归口。  
 本标准起草单位:国家粮食储备局武汉科学研究设计院。  
 本标准主要起草人:杨喜华、龙继英、韩德明、谢健。

附录 A  
(资料性附录)

常用饲料机械产品型号的编制方案

常用饲料机械产品型号的编制方案见表 A.1。

表 A.1 常用饲料机械产品型号的编制方案

| 序号 | 类别名称与类别代号 |      | 型式代号与产品名称 |            | 规格                       |         |
|----|-----------|------|-----------|------------|--------------------------|---------|
|    | 类别名称      | 类别代号 | 型式代号      | 产品名称       | 规格数字的意义                  | 计量单位    |
| 1  | 清理设备      | QL   | T         | 圆筒式(粉料)清理筛 | 筛筒内径×长度-层数(多层:内筒内径,下同)   | cm×cm   |
|    |           |      | W         | 网带式清理筛     | 网带宽度×长度                  | cm×cm   |
|    |           |      | Y         | 圆筒式清理筛     | 筛筒内径×长度-层数(多层:内筒内径,下同)   | cm×cm,层 |
|    |           |      | Z         | 锥筒式(粉料)清理筛 | 锥筒大头内径×长度-层数(多层:内筒内径,下同) | cm×cm,层 |
| 2  | 分级设备      | FJ   | H         | 回转分级筛      | 筛面宽度×长度-层数               | cm×cm,层 |
|    |           |      | W         | 微细分级机      | 分级室内径×长度                 | cm×cm   |
|    |           |      | Z         | 振动分级筛      | 筛面宽度×长度-层数               | cm×cm,层 |
| 3  | 磁选设备      | CX   | B         | 筒式磁选器      | 磁选面长度×宽度                 | cm×cm   |
|    |           |      | G         | 永磁滚筒式磁选机   | 滚筒外径×长度                  | cm×cm   |
|    |           |      | T         | 永磁筒(式磁选器)  | 磁筒外径×高度                  | cm×cm   |
| 4  | 粉碎设备      | FS   | P         | 卧式锤片粉碎机    | 转子外径×粉碎室宽度-轴数            | cm×cm,根 |
|    |           |      | WP        | 卧式锤片微粉碎机   | 转子外径×粉碎室宽度-轴             | cm×cm,根 |
|    |           |      | LP        | 立式锤片粉碎机    | 转子外径×粉碎室宽度-轴数            | cm×cm,根 |
|    |           |      | LC        | 立式锤式粉碎机    | 转子外径×粉碎室宽度-轴数            | cm×cm,根 |
|    |           |      | C         | 卧式锤式粉碎机    | 转子外径×粉碎室宽度-轴数            | cm×cm,根 |
|    |           |      | G         | 辊式粉碎机      | 辊筒外径×辊长-辊数               | cm×cm,只 |
|    |           |      | Z         | 爪式粉碎机      | 转子外径×粉碎室宽度-轴数            | cm×cm,根 |
| 5  | 破碎设备      | PS   | G         | 辊式颗粒破碎机    | 辊筒外径×长度-辊筒数              | cm×cm,只 |
|    |           |      | C         | 齿式颗粒破碎机    | 齿轮外径×长度                  | cm×cm   |
| 6  | 喂料设备      | WL   | C         | 带式磁选喂料器    | 输送带宽度                    | cm      |
|    |           |      | D         | 带式喂料器      | 输送带宽度                    | cm      |
|    |           |      | L         | 螺旋喂料器      | 螺旋外径-螺旋数量                | cm,根    |
|    |           |      | S         | 格栅喂料器      | 料口宽度×长度-料口数              | cm×cm,个 |
|    |           |      | Y         | 叶轮喂料器      | 叶轮外径                     | cm      |
|    |           |      | Z         | 振动喂料器      | 振动槽宽度                    | cm      |

饲料机械 产品型号编制方法

1 范围

本标准规定了饲料机械产品型号的编制方法。  
本标准适用于饲料机械产品。

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 10647 饲料工业术语
- GB/T 18695 饲料加工设备术语

3 术语和定义

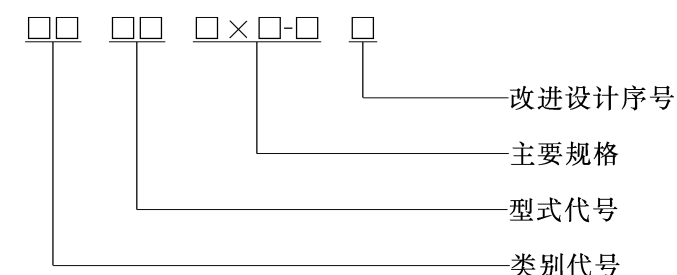
GB/T 10647 和 GB/T 18695 界定的术语和定义适用于本文件。

4 型号编制方法

4.1 编制原则

4.1.1 饲料机械产品型号应反映产品的类别、结构、规格和改进等主要信息。

4.1.2 饲料机械产品型号由类别代号、型式代号、主要规格和改进设计序号组成,表示方法如下:



4.1.3 类别代号:由两个大写的“汉语拼音字母”(以下简称“字母”)表示,一般选用产品名称中代表产品类别的关键词的两个汉字的首字母。

4.1.4 型式代号:由一个或两个大写的字母表示,一般选用代表结构型式或作业方式等特征的一个或两个汉字的首字母。

4.1.5 主要规格:用阿拉伯数字(以下简称数字)表示。产品的主要规格选用主要零部件尺寸与件数、主要性能参数、主要结构参数等数值表示。主要零部件只有一件时,不标件数。规格数值应以整数表示,需要采用小数者,取一位小数,不标注计量单位。主要规格有两个或两个以上者,用“×”或“-”符号分隔。计量单位相同的数值间用“×”号,计量单位不同的数值间用“-”号。

4.1.6 改进设计顺序号:用一个大写英文字母表示。