

ICS 25.080.01
J 50



中华人民共和国国家标准

GB/T 15375—2008
代替 GB/T 15375—1994

GB/T 15375—2008

金属切削机床 型号编制方法

Metal-cutting machine tools—Method of type designation

中华人民共和国
国家标准
金属切削机床 型号编制方法
GB/T 15375—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 2.75 字数 77 千字

2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*

书号:155066·1-34944 定价 30.00 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)68533533



GB/T 15375—2008

2008-08-11 发布

2009-02-01 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 15 (续)

组		系		主参数	
代号	名称	代号	名称	折算系数	名称
2	木螺钉加工机	0	木螺钉切口机	1	最大工件直径
		1	木螺钉螺纹加工机	1	最大工件直径
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
3		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
4	刻线机	0	圆刻线机	1/100	最大加工长度
		1	长刻线机	1/100	最大加工长度
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7	缩放刻字机	1/10	缩放仪中心距
		8	缩放刻线机	1/10	最大行程
		9	光栅刻线机	1/10	最大行程
5	切断机	0	矫正切断机	1	最大切料直径
		1	立式车刀切断机	1	最大切料直径
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

前 言

本标准代替 GB/T 15375—1994《金属切削机床 型号编制方法》。

本标准与 GB/T 15375—1994 的主要差异如下：

——取消了企业代号、示例中的企业名称等(见 1994 版的 2.1、2.11、3.4、4.3)。

——增加了具有两类特性机床的说明(见本版的 2.2)。

——增加了联动轴数和复合机床的说明及示例(见本版的 2.9.2、2.9.3、2.10)。

——车床类“组代号 0 仪表小型车床”中增加了“2 小型排刀车床”；“组代号 6 落地及卧式车床”中增加了“6 主轴箱移动型卡盘车床”(见本版的表 3)。

——钻床类“组代号 3 摇臂钻床”中增加了“8 龙门式钻床”；“组代号 5 立式钻床”增加了“5 龙门型立式钻床”和“8 柱动式钻削加工中心”(见本版的表 4)。

——磨床类(3M)“组代号 2 滚子轴承套圈滚道磨床”中增加了“9 轴承套圈端面滚道磨床”；“组代号 3 轴承套圈超精机”中增加了“7 轴承内圈挡边超精机”和“8 轴承外圈挡边超精机”(见本版的表 8)。

——齿轮加工机床类“组代号 5 插齿机”中取消了“2 端面齿插齿机”、“3 非圆柱插齿机”和“5 人字齿轮插齿机”；“组代号 8 其他齿轮加工机”中增加了“3 圆柱齿轮铣齿机”和“4 渐开线花键轧齿机”(见本版的表 9)。

——螺纹加工机床类“组代号 7 螺纹磨床”中增加了“0 螺杆磨床”和“1 螺纹塞规磨床”(见本版的表 10)。

——铣床类“组代号 2 龙门铣床”中增加了“5 高架式横梁移动龙门镗铣床”，“8 落地龙门镗铣床”修改为“8 龙门移动镗铣床”；“组代号 3 平面铣床”中增加了“7 滑枕平面铣床”；“组代号 6 卧式升降台铣床”中取消了“5 广用万能铣床”(见本版的表 11)。

——锯床类“组代号 5 立式带锯床”中“2 可倾立式带锯床”修改为“2 滑车 I 型立式带锯床”，增加了“3 滑车 II 型立式带锯床”，取消了“4 大喉深立式带锯床”，“7 砂线锯床”修改为“7 金刚石线锯床”，“8 砂带锯床”修改为“8 金刚石带锯床”；“组代号 7 弓锯床”中取消了“2 立柱卧式弓锯床”(见本版的表 14)。

——其他类“组代号 1 管子加工机床”中“3 管子车丝机”修改为“3 管螺纹车床”、“6 管接头车丝机”修改为 6 管接头螺纹车床“(见本版的表 15)。

——取消了附录 A(1994 版)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位：北京机床研究所。

本标准主要起草人：张维、李祥文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 15375—1994。

表 14 (续)

组		系		主参数	
代号	名称	代号	名称	折算系数	名称
5	立式带锯床	0			
		1	立式带锯床	1/10	最大锯削厚度
		2	滑车 I 型立式带锯床	1/10	最大锯削厚度(或直径)
		3	滑车 II 型立式带锯床	1/10	最大锯削厚度
		4			
		5			
		6			
		7	金刚石线锯床	1/10	最大锯削厚度
		8	金刚石带锯床	1/10	最大锯削厚度
9					
6	圆锯床	0	卧式圆锯床	1/100	最大圆锯片直径
		1			
		2	摆式圆锯床	1/100	最大圆锯片直径
		3			
		4			
		5	立式圆锯床	1/100	最大圆锯片直径
		6			
		7			
		8			
9					
7	弓锯床	0	滑枕卧式弓锯床	1/10	最大锯削直径
		1	夹板卧式弓锯床	1/10	最大锯削直径
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
9					
8	刨锯床	0	刨锯床	1/10	工作台面宽度或直径
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
9					

金属切削机床 型号编制方法

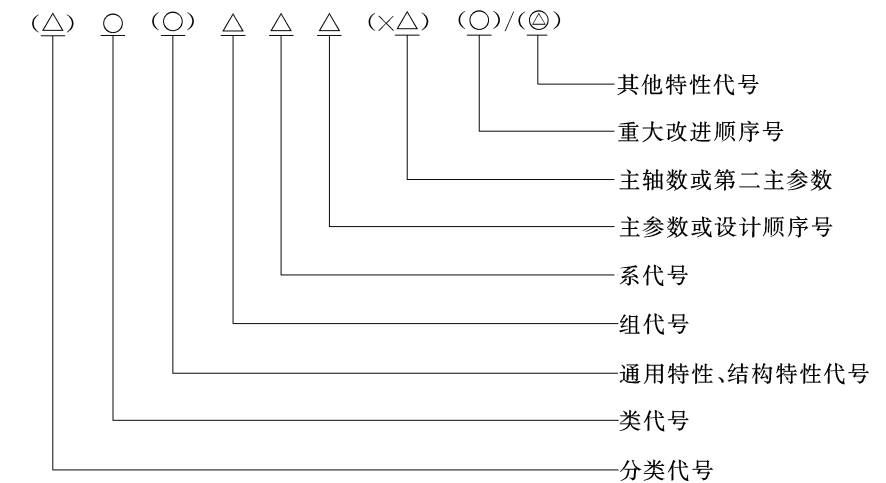
1 范围

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

2 机床通用型号

2.1 型号中表示方法

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。型号构成如下图所示:



- 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。
- 注 2: 有“○”符号的,为大写的汉语拼音字母。
- 注 3: 有“△”符号的,为阿拉伯数字。
- 注 4: 有“⊕”符号的,为大写的汉语拼音字母,或阿拉伯数字,或两者兼有之。

图 1

2.2 机床的分类及代号

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。

机床的分类和代号见表 1。