

ICS 25.120.30  
J 61



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 31552—2015

GB/T 31552—2015

## 铸造机械 型号编制方法

Foundry machinery—Model formulating means

中华人民共和国  
国家标准  
铸造机械 型号编制方法  
GB/T 31552—2015

\*

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(100029)  
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)68533533 发行中心:(010)51780238  
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

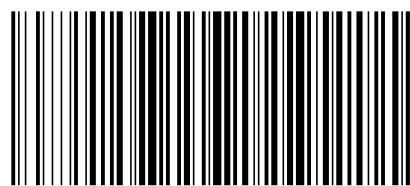
\*

开本 880×1230 1/16 印张 2.5 字数 63 千字  
2015年5月第一版 2015年5月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-51437 定价 36.00 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 31552—2015

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。

表 11 (续)

组别	型别	铸造机械名称	主参数名称	计量单位	折算系数
	66				
	67				
	68				
	69				
抛(喷)丸用 金属磨料	70	钢丝切丸			
	71	高碳铸钢砂			
	72	高碳铸钢丸			
	73	低碳铸钢丸			
	74	不锈钢丸			
	75	不锈钢砂			
	76	铝丸			
	77	锌丸			
	78	铸铁砂			
79	铸铁丸				
	80				
	81				
	82				
	83				
	84				
	85				
	86				
	87				
	88				
	89				
	90				
	91				
	92				
	93				
	94				
	95				
	96				
	97				

## 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。

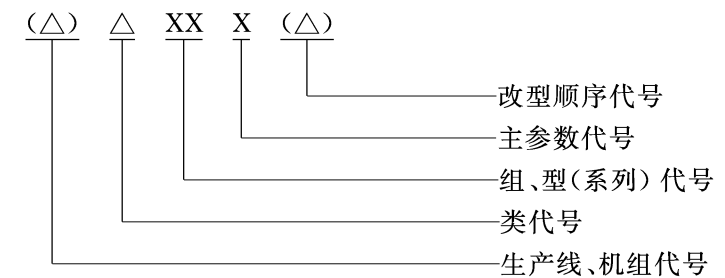
3.1.3 铸造机械型号的字母和字数,其字体大小应一致,不应使用角注和脚注。

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。