

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 3000—91

铸造设备型号编制方法

1991-10-18 发布

1992-10-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

目 次

1 主题内容与适用范围	(1)
2 铸造设备型号表示方法	(1)
3 铸造设备名称的命名	(2)

铸造设备型号编制方法

代替 JB 3000—81

1 主题内容与适用范围

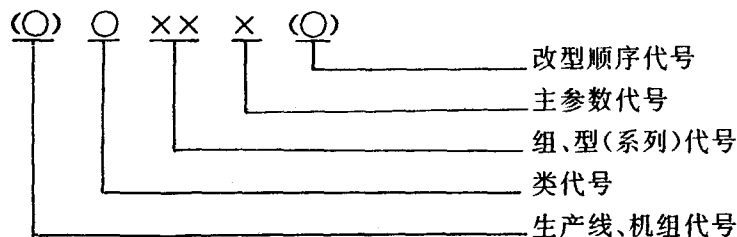
本标准规定了通用、专用铸造设备型号表示方法和统一名称及类、组、型(系列)的划分。
本标准适用于各类作为商品出售的铸造设备。

2 铸造设备型号表示方法

铸造设备型号由正楷大写汉语拼音字母(以下简称“字母”)和阿拉伯数字(以下简称“数字”)组成。

2.1 通用铸造设备型号

2.1.1 型号表示方法示意图



注:○——用字母表示。

×——用数字表示。

2.1.2 铸造设备的分类及其代号的表示方法

铸造设备分为 10 类,用字母表示,分类及字母代号见表 1。

表 1 铸造设备分类及字母代号

类别	砂处理	造型制芯	落砂	清理	金属型	熔模	熔炼浇注	运输定量	检测控制	其他
字母代号	S	Z	L	Q	J	M	R	Y	C	T

2.1.3 铸造设备的组、型(系列)代号及主参数

2.1.3.1 每类铸造设备分为若干组、型(系列),分别用数字组成,位于分类字母代号之后。

2.1.3.2 型号中的主参数用折算值表示,位于组、型、(系列)代号之后,当主参数折算值小于 1 时,则应在折算值前加数字“0”组成主参数代号。当折算值大于 1 时,则取整数。

2.1.3.3 组、型(系列)的划分及型号中主参数的表示方法,见本编制方法的第 2.3 条。

2.1.4 铸造生产线型号的表示方法,在生产线上主机(通用或专用)型号前加字母 X。

2.1.5 铸造机组型号的表示方法,在机组上主机(通用或专用)型号前加字母 Z。

2.1.6 铸造设备改型顺序号,对有些铸造设备的工作参数、传动方式和结构等方面的改进,应在原设备型号之后按 A、B、C……等字母的顺序加改型顺序号(但“1”及“O”两个字母不允许选用)。

2.1.7 型号示例:

a. 盘径为 1 800 mm 的轆轮混砂机,其型号为 S1118。经第一次改型的 1 800 mm 轆轮混砂机,其型号为 S1118 A。

b. 砂箱内尺寸为 1 200 mm × 1 000 mm 的多触头高压造型机,其型号为 Z 3112。