

中华人民共和国国家标准

橡胶塑料机械产品型号编制方法

GB/T 12783—91

Editorial nominating method
for the model designation
of rubber and plastics machinery

1 主题内容与适用范围

本标准规定了橡胶塑料机械产品型号编制的基本原则、要求和方法。
本标准适用于橡胶塑料机械产品型号的编制。

2 产品型号的编制

2.1 产品型号的编制应以简明、不重复为基本原则。

2.2 产品型号采用大写印刷体汉语拼音字母,以及国际通用符号和阿拉伯数字表示。

2.3 汉语拼音字母的选用

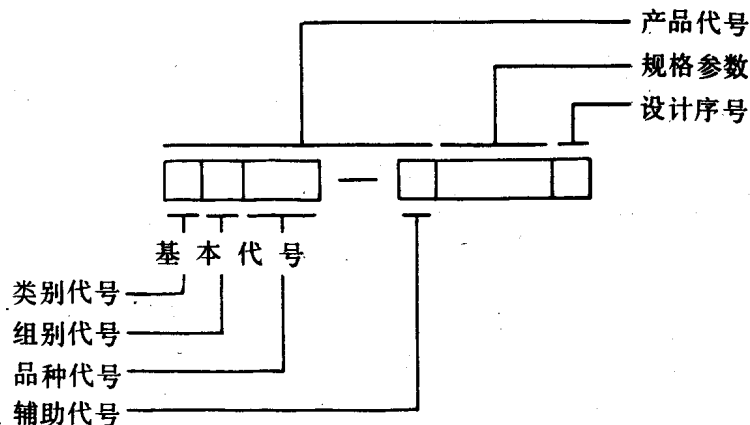
按产品分类中有代表意义的汉字,取其拼音的第一个字母;如有重复,取拼音的第二个字母;再有重复,可选用其他字母。

2.4 本标准产品型号表中未作规定的橡胶塑料机械产品型号,由制造(设计)单位提出申请,经标准归口单位批准后,方可使用。

3 产品型号的构成及其内容

3.1 产品型号由产品代号、规格参数(代号)、设计序号三部分组成。

3.2 产品型号的格式:



3.3 产品代号由基本代号和辅助代号组成,均用汉语拼音字母表示。基本代号与辅助代号之间用短横线“-”隔开。

国家技术监督局 1991-03-26 批准

1991-12-01 实施

3.3.1 基本代号由类别代号、组别代号、品种代号三个小节顺序组成。

基本品种不标注品种代号。橡胶机械的品种代号均以一个字母表示；塑料机械的品种代号以三个以下的字母组成。

3.3.2 橡胶机械的辅助代号用于表示联动装置(代号为F)、联动线(代号为X)、机组(代号为Z)，在必要时用于表示结构型式。

塑料机械的辅助代号用于表示辅机(代号为F)、机组(代号为Z)、附机(代号为U)。主机不标注辅助代号。

3.3.3 橡胶机械的产品代号按第4章的规定(见表1)。塑料机械的产品代号按第5章的规定(见表2)。

3.4 规格参数的表示方法及计量单位分别按表1、表2的规定。

凡规格参数未作规定的产品，如确有需要表示时，应在该产品的标准中说明。

3.5 设计序号是产品设计的顺序，按A、B、C、……字母的顺序选用(字母I和O不选用)。第一次设计的产品，不标注设计序号。

4 橡胶机械产品型号(表1)

表1 橡胶机械产品型号

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
橡胶通用机械 X (橡)	切胶机械 Q (切)	立式切胶机	L(立)	XQL		总压力(kN)		
		卧式切胶机	W(卧)	XQW				
		切胶条机	T(条)	XQT		胶片最大宽度(mm)		
	胶浆搅拌机 B (拌)	立式胶浆搅拌机	L(立)	XBL		工作容积(L)		
		卧式胶浆搅拌机	W(卧)	XBW				
	密闭式炼胶机械 M (密)	椭圆形转子密闭式炼胶机			XM		总容积(L)×转子转速(r/min)	双速的转速以“低速×高速”表示；无级调速的转速以“低速~高速”表示
		三角形转子密闭式炼胶机	S(三)	XMS				
		圆柱形转子密闭式炼胶机	Y(圆)	XMY				
		橡胶加压式捏炼机			XN		加压式捏炼机组别代号，以N表示	
	开放式炼胶机械 K (开)	开放式炼胶机			XK		前辊筒直径(mm)	
		压片机	Y(压)	XKY				
		热炼机	R(热)	XKR				
		破胶机	P(破)	XKP				
		粗碎机	C(碎)	XKC				
粉碎机		F(粉)	XKF					
洗胶机		X(洗)	XKX					
精炼机	J(精)	XKJ						

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
橡 胶 通 用 机 械 X (橡)	胶片冷却装置P(片)	简易式胶片冷却装置	J(简)	XPJ		胶片最大宽度(mm)		
		悬挂式胶片冷却装置	G(挂)	XPG				
		环形胶片冷却装置	H(环)	XPH				
	浸胶机械I(浸)	帘布浸胶机	L(帘)	XIL		最大浸布宽度(mm)		
		帆布浸胶机	F(帆)	XIF				
		浸胶热伸张联动线	R(热)	XIR	X			
	橡胶压延机械Y(压)	橡胶压延机		XY		辊筒数量、辊筒排列型式、辊面宽度(mm)		
		钢丝帘布压延机	G(钢)	XYG				
		橡胶压型压延机	X(型)	XYX				
		压延联动装置		XY	F	配套使用的压延机辊筒数量、辊筒排列型式、辊面宽度(mm)		
		钢丝压延联动装置	G(钢)	XYG	F			
		贴隔离胶联动装置	T(贴)	XYT	F			
		压延联动线		XY	X			
		钢丝压延联动线	G(钢)	XYG	X			
	贴隔离胶联动线	T(贴)	XYT	X				
	橡胶挤出机械J(挤)	橡胶挤出机		XJ		螺杆直径(mm)		热喂料
		橡胶冷喂料挤出机	W(喂)	XJW				
		销钉式冷喂料挤出机	D(钉)	XJD				
		排气式冷喂料挤出机	P(排)	XJP				
		橡胶螺杆塑炼机	S(塑)	XJS		螺杆直径(mm)		
		橡胶螺杆混炼机	H(混)	XJH				
		造粒机	Z(造)	XJZ				
		滤胶机	L(滤)	XJL				
		压片挤出机	Y(压)	XJY		螺杆大端直径(mm)×螺杆小端直径(mm)		等径螺杆以直径表示
	复合挤出机	F(复)	XJF		螺杆直径(mm)×螺杆直径(mm)			
	裁断机械C(裁)	卧式裁断机		XC		最大胶布宽度(mm)		
		立式裁断机	L(立)	XCL				
高台裁断机		T(台)	XCT					
定角裁断机		D(定)	XCD					
纵裁断机		Z(纵)	XCZ					
综合裁断机		H(合)	XCH					
钢丝帘布裁断机		G(钢)	XCG					裁刀型式使用辅助代号,圆盘式以P表示,铡刀式以Z表示

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注	
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号				
橡胶通用机械 X (橡)	一般硫化机械 L (硫)	卧式硫化罐		XL		罐体内径(m)×筒体长度(m)		间接蒸汽加热辅助代号,以 J 表示。仅用于制品、胶鞋等的硫化	
		立式硫化罐	L(立)	XLL					
		平板硫化机	B(板)	XLB		热板宽度(mm)×热板长度(mm)×层数		电加热使用辅助代号,以 D 表示。仅用于模型制品硫化。单层不注层数	
		颚式平板硫化机	E(颚)	XLE					
		鼓式硫化机	G(鼓)	XLG		硫化鼓直径(mm)×最大制品宽度(mm)		仅用于板状橡胶制品硫化	
	橡胶注射机械 Z (注)	卧式橡胶注射机			XZ		注射容积(cm)×总压力(kN)		
		立式橡胶注射机	L(立)	XZL					
		角式橡胶注射机	J(角)	XZJ					
多模橡胶注射机		D(多)	XZD		注射容积(cm)×总压力(kN)×合模装置数量				
轮胎生产机械 L (轮)	胎面生产机械 M (面)	胎面挤出联动装置		LM	F	最大胎面宽度(mm)			
		胎面挤出联动线		LM	X				
		胎面磨毛机	M(磨)	LMM					
		胎面压头机	Y(压)	LMY					
		胎面缠卷机	C(缠)	LMC			包括翻胎使用		
	贴合机 T (贴)	帘布筒贴合机			LT		最大贴合宽度(mm)		
		皮带式帘布筒贴合机	D(带)	LTD					
	钢丝圈生产机械 G (钢)	钢丝圈卷成机			LG		最小钢丝圈规格×最大钢丝圈规格		
		钢丝圈挤出卷成联动线			LG	X			
		六角形钢丝圈缠卷机	L(六)	LGL					
		六角形钢丝圈挤出缠卷联动线	L(六)	LGL	X				
		圆断面钢丝圈缠绕机	Y(圆)	LGY					
		钢丝圈包布机	B(包)	LGB		按系列顺序代号(阿拉伯数字)表示			
		上三角胶条机	J(角)	LGJ					
	成型机械 C (成)	斜交轮胎成型机	X(斜)	LCX		按系列顺序代号(阿拉伯数字)表示			层贴法使用辅助代号,以 C 表示
子午线轮胎第一段成型机		Y(一)	LCY						
子午线轮胎第二段成型机		E(二)	LCE						
子午线轮胎一次法成型机		Z(子)	LCZ						
实心轮胎成型机		S(心)	LCS						
	胎胚刺孔机	C(刺)	LCC						

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计 代号	备 注
		产品名称	代 号	基本 代号	辅助 代号			
机 械 L (轮)	定型 机械 D (定)	空气定型机		LD		按系列顺序代号(阿拉伯数字)表示		
		胶囊定型装置	N(囊)	LDN				
	内胎生产 机械 N (内)	内胎挤出联动装置		LN	F	最大内胎平叠宽度 (mm)		
		内胎挤出联动线		LN	X			
		内胎接头机	J(接)	LNJ		最大接头平叠宽度 (mm)		包括力车胎使用
	硫化 机械 L (硫)	轮胎定型硫化机		LL		蒸汽室内径或热板护罩内径(mm)×一个模型的合模力(kN)×模型数量		胶囊形式使用辅助代号,胶囊升式以B表示,胶囊降式以A表示,胶囊翻式以R表示
		液压式轮胎定型硫化机	Y(液)	LLY				
		轮胎硫化罐	G(罐)	LLG		筒体内径(m)×使用高度(m)×总压力(kN)		
		内胎硫化机	N(内)	LLN		连杆内侧间距(mm)		
垫带硫化机		D(带)	LLD		总压力(kN)			
胶囊硫化机		A(囊)	LLA					
力车胎生产 机械 C (车)	成型 机械 C (成)	软边力车胎成型机	R(软)	CCR				
		硬边力车胎包贴法成型机	Y(硬)	CCY				
	硫化 机械 L (硫)	力车胎硫化机		CL		总压力(kN)×层数		单层不注层数 电动式使用辅助代号,以D表示
		力车胎隔膜硫化机	M(膜)	CLM				
		力车内胎硫化机	N(内)	CLN		总压力(kN)		
轮胎翻 修 机械 F (翻)	扩胎 机械 K (扩)	扩胎机		FK	轮胎胎圈规格			
		局部扩胎机	J(局)	FKJ				
	衬垫加工 机械 C (衬)	胎圈切割机		FCG		最大轮胎胎圈规格		
		衬垫片割机		FCP		圆刀直径(mm)		
		衬垫磨毛机		FCM		辊面宽度(mm)		

GB/T 12783—91

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注	
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号				
轮 胎 翻 修 机 械 F (翻)	磨胎机械M(磨)	磨胎机		FM		轮胎胎圈规格			
		仿形磨胎机	F(仿)	FMF					
		轮胎削磨机	X(削)	FMX					
		轮胎削磨贴合机	T(贴)	FMT					
	喷浆机械P(喷)	环形预硫化胎面打磨涂浆机	H(环)	FPH		胎面最大宽度(mm)			
	贴合机械T(贴)	胎面压合机	Y(压)	FTY		轮胎规格			
	硫化机械L(硫)	翻胎硫化机			FL	外模内径(mm)		启闭方式使用辅助代号,半自动式以B表示;气动式以Q表示;液压式以Y表示	
		局部翻胎硫化机	J(局)	FLJ		轮胎规格			
		胶囊翻胎硫化机	A(囊)	FLA					
		预硫化胎面硫化机	M(面)	FLM		热板宽度(mm)×热板长度(mm)			
		环形预硫化胎面硫化机	H(环)	FLH		胎面环最大直径(mm)			
		预硫化胎面翻胎硫化罐	Y(预)	FLY		罐体内径(mm)			
		包封套硫化机	B(包)	FLB		包封套最大直径(mm)			
	胶管生产机械G(管)	成型机械C(成)	单面胶管成型机	B(布)	GCB		最大胶管直径(mm)×胶管长度(m)		
			双面胶管成型机	B(布)	GCB	S			
			夹布胶管成型联动线	B(布)	GCB	X	最大胶管直径(mm)		
			吸引胶管成型机	X(吸)	GCX		最大胶管直径(mm)×胶管长度(m)		
			吸引胶管成型机组	X(吸)	GCX	Z			
		缠绕机械R(绕)	盘式棉线缠绕机	M(棉)	GRM	P	每盘的锭子数×盘数		盘式使用辅助代号,以P表示
			鼓式棉线缠绕机	M(棉)	GRM	G	每鼓的锭子数×鼓数		鼓式使用辅助代号,以G表示
盘式钢丝缠绕机			G(钢)	GRG	P	每盘的锭子数×盘数		盘式使用辅助代号,以P表示	
鼓式钢丝缠绕机			G(钢)	GRG	G	每鼓的锭子数×鼓数		鼓式使用辅助代号,以G表示	

GB/T 12783—91

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
胶管生产机械 G (管)	编织机械 B (编)	卧式棉线编织机	M(棉)	GBM		锭子数		
		立式棉线编织机	M(棉)	GBM	L			立式使用辅助代号,以 L 表示
		卧式钢丝编织机	G(钢)	GBG				
		立式钢丝编织机	G(钢)	GBG	L			立式使用辅助代号,以 L 表示
		棉线编织胶管编织联动线	M(棉)	GBM	X	胶管直径(mm)		
		钢丝编织胶管编织联动线	G(钢)	GBG	X			
	合股机械 H (合)	棉线合股机	M(棉)	GHM		最大合股数×工位数		
		钢丝合股机	G(钢)	GHG				
	硫化机械 L (硫)	胶管硫化罐		GL		罐体内径(m)×筒体长度(m)		
	胶带生产机械 D (带)	浸胶机械 I (浸)	线绳浸胶机	X(线)	DIX		线绳根数	
包布机械 B (包)		V 带包布机	V	DBV		最大内周长度(mm)		
切割机械 Q (切)		带芯压缩层切边机	X(芯)	DQX				
		齿形 V 带切齿机	C(齿)	DQC		最大内周长度(mm)		
带芯成型机械 X (芯)	绳芯 V 带带芯成型机	X(芯)	DXX		最大内周长度(mm)		双工位使用辅助代号,以 S 表示	
	帘布 V 带带芯成型机	L(帘)	DXL					
	汽车 V 带带芯成型机	Q(汽)	DXQ					

GB/T 12783—91

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计 代号	备 注
		产品名称	代 号	基本 代号	辅助 代号			
胶 带 生 产 机 械 D (带)	成 型 机 械 C (成)	输送带成型机	S(输)	DCS		最大成型宽度(mm)		
		传动带成型机	Z(传)	DCZ				
		叠层传动带成型机	Z(传)	DCZ	D			
		钢丝绳输送带生产联动线	G(钢)	DCG	X	最大输送带宽度(mm)		
		V带成型机	V	DCV		最大内周长度(mm)		
		汽车V带成型机	Q(汽)	DCQ				
	伸 长 机 械 S (伸)	V带伸长机	V	DSV		最大内周长度(mm)		
	缠 水 布 机 A (缠)	V带缠水布机	V	DAV		最大圆模直径(mm)		
	硫 化 机 械 L (硫)	平带平板硫化机	B(平)	DLB		热板宽度(mm)×热板 长度(mm)×层数		
		V带平板硫化机	V	DLV		热板宽度(mm)×热板 长度(mm)		
		汽车V带硫化机	Q(汽)	DLQ		热板直径(mm)		
		V带鼓式硫化机	G(鼓)	DLG		硫化鼓直径(mm)×硫 化鼓辊面宽度(mm)		
		胶套硫化罐	T(套)	DLT		罐体内径(mm)×筒体 长度(mm)		
	测 长 机 械 H (测)	V带测长机	V	DHV				
	胶 鞋 生 产 机 械 E (鞋)	部 件 准 备 机 械 B (部)	合布机	H(合)	EBH		最大合布宽度(mm)	
外底冲切机			W(外)	EBW		每分钟冲切次数		结构形式使用辅助代 号, 颚式以 E 表示, 曲 柄式以 Q 表示
海绵中底冲切机			Z(中)	EBZ				
冲裁机			C(冲)	EBC				
上眼机			Y(眼)	EBY				

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
胶鞋生产机械E(鞋)	喷浆机械P(喷)	静电喷浆装置	D(电)	EPD		挂杆数量		
		棉毛布刮浆机	G(刮)	EPG				
	成型机械C(成)	胶鞋压合机组	Y(压)	ECY		压合段数		
		前绷帮机	Q(前)	ECQ				
		中绷帮机	Z(中)	ECZ				
		后绷帮机	H(后)	ECH				
		胶鞋模压机	M(模)	ECM				
胶乳制品生产机械R(乳)	浸渍机械I(浸)	避孕套浸渍联动线	B(避)	RIB	X			
		气球浸渍联动线	Q(球)	RIQ	X			
		手套浸渍联动线	S(手)	RIS	X			
	干燥机械G(干)	六角转鼓干燥机	L(六)	RGL		干燥鼓长度(mm)×转鼓转速(r/min)		
	压出机械Y(压)	胶乳胶丝压出联动线	S(丝)	RYS		压出头数		
	打泡机械D(打)	连续打泡机	L(连)	RDL				
	海绵硫化机H(海)	海绵硫化机		RH				

GB/T 12783—91

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
胶乳制品生产机械 R (乳)	切割机械 Q (切)	胶圈切割机	Q(圈)	RQQ		每分钟切割次数		
		海绵切割机	H(海)	RQH				
	检查机械 J (检)	避孕套电检机	B(避)	RJB		模型数量		
	包装机械 B (包)	避孕套包装机	B(避)	RBB		每分钟包装数量		
		手套包装机	S(手)	RBS				
	再生胶机械 Z (再)	洗涤机械 X (洗)	清洗罐	G(罐)	ZXG		罐体内径(m)×筒体长度(m)	
废胶洗涤机			J(胶)	ZXJ		筒体大端直径(mm)×筒体长度(mm)		
切割机械 Q (切)		废胶切割机	J(胶)	ZQJ				
		废胎切割机	T(胎)	ZQT				
		齿盘破碎机	C(齿)	ZQC		齿盘直径(mm)		
脱硫机械 T (脱)		胶硫罐	G(罐)	ZTG		罐体内径(m)×筒体长度(m)		
		螺杆脱硫机	L(螺)	ZTL		螺杆直径(mm)		
脱水机械 S (水)		螺杆脱水机	L(螺)	ZSL		螺杆直径(mm)		
其他机械 Q (其)	切割机械 Q (切)	胶丝切割机	S(丝)	QQS				
		瓶塞冲切机	P(瓶)	QQP				
		密封圈修边机	M(密)	QQM				
		胶坯挤切机	J(胶)	QQJ		机筒内径(mm)		

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注	
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号				
其他机械 Q (其)	整理机械 E (理)	垫布整理机	D(垫)	QED		垫布最大宽度(mm)			
	涂胶机械 T (涂)	涂胶机			QT		布料最大宽度(mm)		
	成型机械 C (成)	胶球缠绕成型机	Q(球)		QCQ				
		胶球包皮机	B(包)		QCB				
	硫化机械 L (硫)	胶布连续硫化装置	B(布)		QLB		胶布最大宽度(mm)		
		盐浴连续硫化装置	Y(盐)		QLY				
		热空气连续硫化装置	R(热)		QLR				
		微波连续硫化装置	W(微)		QLW				
		胶球硫化机	Q(球)		QLQ				
		球胆硫化机	D(胆)		QLD				
	橡胶制品检验机械 Y (验)	轮胎检验机械 L (轮)	轮胎静负荷试验机	F(负)		YLF			
轮胎强度与脱圈试验机			T(脱)		YLT				
轮胎耐久性试验机			N(耐)		YLN				
轮胎高速试验机			S(速)		YLS				
轮胎力和力矩试验机			L(力)		YLL				
轮胎动平衡试验机			H(衡)		YLH	D		动平衡使用辅助代号, 以 D 表示	
轮胎静平衡试验机			H(衡)		YLH	J		静平衡使用辅助代号, 以 J 表示	
轮胎滚动阻力试验机			G(滚)		YLG				
轮胎均匀性试验机			J(均)		YLJ				
轮胎偏心度试验机			P(偏)		YLP				
轮胎水压爆破试验机		Y(压)		YLY					
力车胎检验机械 C (车)	力车胎试验机			YC					

GB/T 12783—91

续表 1

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
橡 胶 制 品 检 验 机 械 Y (验)	胶 管 检 验 机 械 G (检)	胶管耐压试验机	Y(压)	YGY				
		胶管脉冲试验机	M(脉)	YGM				
		胶管屈挠试验机	Q(屈)	YGQ				
		胶管弯曲试验机	W(弯)	YGW				
	胶 带 试 验 机 械 D (带)	V带试验机	V	YDV				
		汽车V带试验机	Q(汽)	YDQ				
	海 绵 试 验 机 械 H (海)	海绵疲劳试验机	P(疲)	YHP				
	制 品 试 验 机 械 Z (制)	油封试验机	Y(油)	YZY				

5 塑料机械产品型号(表 2)

表 2 塑料机械产品型号

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
塑 料 机 械 S (塑)	捏 合 机 N (捏)	塑料捏合机		SN		总容积(L)		
		塑料加压式捏炼机		SN		密炼总容积(L)×转子转速(r/min)		规格参数中注以转子转速,区别于捏合机
	混 合 机 H (混)	塑料混合机			SH		总容积(L)×搅拌浆转速(r/min)	双速混合机的转速以“低速×高速”表示。无级调速混合机以“低速~高速”表示
		塑料热炼混合机	R(热)	SHR				
		塑料冷却混合机	L(冷)	SHL				

续表 2

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注	
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号				
塑 料 压 延 成 型 机 械 S (塑)	密 闭 式 炼 塑 机 M (密)	密闭式炼塑机		SM		总容积(L)×转子转速(r/min)		双速密炼机的转速以“低速×高速”表示。无级调速密炼机以“低速~高速”表示	
	开 放 式 炼 塑 机 K (开)	开放式炼塑机			SK		前辊直径(mm)		
	压 延 成 型 机 械 Y (压)	塑 料 压 延 成 型 机 械 Y (压)	塑料压延机		SY		同径辊压延机为基本型不标注型别代号		
			异径辊塑料压延机	.Y(异)	SY				
			塑料压延膜辅机	M(膜)	SYM	F	辊筒数、排列型式和辊面宽度(mm)		
			塑料压延钙塑膜辅机	GM(钙膜)	SYGM	F			
			塑料压延拉伸拉幅膜辅机	LM(拉膜)	SYLM	F			
			塑料压延人造革辅机	RG(人革)	SYRG	F			
			塑料压延硬片辅机	YP(硬片)	SYYP	F			
			塑料压延透明片辅机	TP(透片)	SYTP	F			
			塑料压延壁纸辅机	B(壁)	SYB	F			
			塑料压延复合膜辅机	FM(复膜)	SYFM	F			
			塑料压延膜机组	M(膜)	SYM	Z	辊筒数、排列型式和辊面宽度(mm)		
			塑料压延钙塑膜机组	GM(钙膜)	SYGM	Z			
塑料压延拉伸拉幅膜机组			LM(拉膜)	SYLM	Z				
塑料压延人造革机组			RG(人革)	SYRG	Z				
塑料压延硬片机组			YP(硬片)	SYYP	Z				
塑料压延透明片机组			TP(透片)	SYTP	Z				
塑料压延壁纸机组	B(壁)	SYB	Z						
塑料压延复合膜机组	FM(复膜)	SYFM	Z						
挤 出 成 型 机 械 J (挤)	挤 出 成 型 机 械 J (挤)	塑料挤出机		SJ		螺杆直径(mm)×长径比		20:1的长径比可不标注	
		塑料排气挤出机	P(排)	SJP					
		塑料发泡挤出机	F(发)	SJF					
		塑料喂料挤出机	W(喂)	SJW					
		塑料鞋用挤出机	E(鞋)	SJE					
		阶式塑料挤出机	J(阶)	SJJ					
		双螺杆塑料挤出机	S(双)	SJS					
		锥形双螺杆塑料挤出机	SZ(双锥)	SJSZ					
		双螺杆发泡塑料挤出机	SF(双发)	SJSF					
		双螺杆混炼挤出机	SH(双混)	SJSH					

GB/T 12783—91

续表 2

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
塑 料 成 机 械 S J (挤)	挤 出 成 型 机 械	多螺杆塑料挤出机	D(多)	SJD		螺杆直径(mm)×长径比×螺杆数		
		塑料挤出吹塑薄膜辅机	M(膜)	SJM	F	牵引辊筒工作面长度(mm)		
		塑料挤出平吹薄膜辅机	PM(平膜)	SJPM	F			
		塑料挤出下吹薄膜辅机	XM(下膜)	SJXM	F			
		塑料挤出吹塑重包装膜辅机	ZM(重膜)	SJZM	F			
		塑料共挤出吹塑复合膜辅机	GM(共膜)	SJGM	F	牵引辊筒工作面长度(mm)×复合膜层数		
		塑料挤出复合膜辅机	FM(复膜)	SJFM	F			
		塑料挤出吹塑拉伸拉幅膜辅机	LM(拉膜)	SJLM	F	成膜宽度(mm)		
		塑料挤出吹塑膜制袋辅机	AM(袋膜)	SJAM	F	牵引辊筒工作面长度(mm)		
		塑料挤出吹塑印刷薄膜辅机	YM(印膜)	SJYM	F	牵引辊筒工作面长度(mm)×印刷色数		
		塑料挤出双吹薄膜辅机	HM(双膜)	SJHM	F	牵引辊筒工作面长度(mm)×牵引辊筒工作面长度(mm)		
		塑料挤出吹塑印刷制袋辅机	YD(印袋)	SJYD	F	牵引辊筒工作面长度(mm)×印刷色数		
		塑料挤出板辅机	B(板)	SJB	F	最大板宽(mm)		
		塑料挤出低发泡板辅机	FB(发板)	SJFB	F			
		塑料挤出瓦楞板辅机	LB(楞板)	SJLB	F			
		塑料挤出硬管辅机	G(管)	SJG	F	最大管径(mm)		
		塑料挤出软管辅机	RG(软管)	SJRG	F			
		塑料挤出波纹管辅机	BG(波管)	SJBG	F			
		塑料挤出异型材辅机	Y(异)	SJY	F	型材宽(mm)×高(mm)		
		塑料挤出造粒辅机	L(粒)	SJL	F	主机螺杆直径(mm)		
		塑料挤出拉丝辅机	LS(拉丝)	SJLS	F	丝根数×最大拉伸倍数		
		塑料吹膜撕裂辅机	CS(吹撕)	SJCS	F	丝根数×最大拉伸倍数		
		塑料挤出打包带辅机	A(带)	SJA	F	带宽度(mm)		
		塑料挤出电缆包复辅机	N(电)	SJN	F	最大外径(mm)		
塑料挤出吹塑薄膜机组	M(膜)	SJM	Z	螺杆直径(mm)×长径比-牵引辊筒工作面长度(mm)		20:1的长径比可不标出		
塑料挤出平吹塑薄膜机组	PM(平膜)	SJPM	Z					
塑料下挤吹塑薄膜机组	XM(下膜)	SJXM	Z					
塑料挤出吹塑重包装膜机组	ZM(重膜)	SJZM	Z					

续表 2

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号			
塑 料 成 机 械 S J (挤)	挤 出 成 机 械 S J (挤)	塑料共挤出吹塑复合膜机组	GM(共膜)	SJGM	Z	螺杆直径(mm)×长径比-牵引辊筒工作面长度(mm)×复合膜层数		
		塑料挤出复合膜机组	FM(复膜)	SJFM	Z			
		塑料挤出吹塑拉伸拉幅膜机组	LM(拉膜)	SJLM	Z	螺杆直径(mm)×长径比-成膜宽度(mm)		
		塑料挤出吹塑膜制袋机组	AM(袋膜)	SJAM	Z	螺杆直径(mm)×长径比-牵引辊筒工作面长度(mm)		
		塑料挤出吹塑印刷薄膜机组	YM(印膜)	SJYM	Z	螺杆直径(mm)×长径比-牵引辊筒工作面长度(mm)×印刷色数		
		塑料挤出双吹薄膜机组	HM(双膜)	SJHM	Z	螺杆直径(mm)×长径比-牵引辊筒工作面长度(mm)×螺杆直径(mm)×长径比-牵引辊筒工作面长度(mm)		20:1 的长径比可不标出
		塑料挤出吹塑印刷制袋机组	YD(印袋)	SJYD	Z	螺杆直径(mm)×长径比-牵引辊筒工作面长度(mm)×印刷色数		
		塑料挤板机组	B(板)	SJB	Z	螺杆直径(mm)×长径比-最大板宽(mm)		
		塑料挤出低发泡板机组	FB(发板)	SJFB	Z			
		塑料挤出瓦楞板机组	LB(楞板)	SJLB	Z			
		塑料挤出硬管机组	G(管)	SJG	Z	螺杆直径(mm)×长径比-最大管径(mm)		
		塑料挤出软管机组	RG(软管)	SJRG	Z			
		塑料挤出波纹管机组	BG(波管)	SJBG	Z			
		塑料挤出异型机组	Y(异)	SJY	Z	螺杆直径(mm)×长径比		
		塑料挤出造粒机组	L(粒)	SJL	Z	螺杆直径(mm)×长径比-最大产量(kg/h)		
		塑料挤出拉丝机组	LS(拉丝)	SJLS	Z	螺杆直径(mm)×长径比-丝根数×最大拉伸倍数		
		塑料吹膜撕裂机组	CS(吹撕)	SJCS	Z			
		塑料挤出打包带机组	A(带)	SJA	Z	带宽度(mm)		
塑料挤出电缆包复机组	N(电)	SJN	Z	最大外径(mm)				

续表 2

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注		
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号					
塑 料 机 械 Z (注)	塑料注射成型机	塑料注射成型机		SZ		合模力(kN)		卧式螺杆式预塑为基本不标注代号		
		立式塑料注射成型机	L(立)	SZL						
		角式塑料注射成型机	J(角)	SZJ						
		柱塞式塑料注射成型机	Z(柱)	SZZ						
		塑料低发泡注射成型机	F(发)	SZF						
		塑料精密注射成型机	N(精)	SZN						
		塑料排气式注射成型机	P(排)	SZP						
		塑料反应式注射成型机	A(反)	SZA						
		热固性塑料注射成型机	G(固)	SZG						
		塑料鞋用转盘注射成型机	E(鞋)	SZE					合模力(kN)×工位数	
		塑料多模注射成型机	M(模)	SZM					合模力(kN)×模子数	
		塑料双色注射成型机	S(双)	SZS					合模力(kN)	
	塑料混色注射成型机	H(混)	SZH							
	吹 塑 中 空 成 型 机 S C (吹)	塑料挤出吹塑中空成型机	塑料挤出吹塑中空成型机	J(挤)	SCJ		制品容器容积(L)×工位数			
			塑料挤拉吹中空成型机	JL(挤拉)	SCJL					
			塑料注射吹塑中空成型机	Z(注)	SCZ					
			塑料注拉吹中空成型机	ZL(注拉)	SCZL					制品容器容积(L)×工位数
			塑料多模挤吹中空成型机	JM(挤模)	SCJM					制品容器容积(L)×模子数
			塑料多模挤拉吹中空成型机	JLM(挤拉模)	SCJLM					
			塑料多模注吹中空成型机	ZM(注模)	SCZM					
			塑料多模注拉吹中空成型机	ZLM(注拉模)	SCZLM					
塑料多层挤吹中空成型机			塑料多层挤吹中空成型机	JC(挤层)	SCLC					制品容器容积(L)×层数
			塑料多层挤拉吹中空成型机	JLC(挤拉层)	SCJLC					
			塑料多层注吹中空成型机	ZC(注层)	SCZC					
			塑料多层注拉吹中空成型机	ZLC(注拉层)	SCZLC					
压力成型机L(力)	塑料压力成型机	塑料压力成型机		SL		总压力(kN)				
		塑料多层压力成型机	C(层)	SLC		总压力(kN)×层数				
		塑料多工位压力成型机	W(位)	SLW		总压力(kN)×工位数				
泡沫塑料成型机P(泡)	泡沫塑料成型机	泡沫塑料成型机		SP		总压力(kN)				
		泡沫塑料预发泡机	Y(预)	SPY		螺杆直径(mm)				
		泡沫塑料包装成型机	Z(装)	SPZ		总压力(kN)				
		泡沫塑料板材成型机	B(板)	SPB						
		聚胺脂泡沫塑料成型机	J(聚)	SPJ			工作面宽度(mm)			

续表 2

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计代号	备 注	
		产品名称	代 号	基本代号	辅助代号				
塑 料 机 械 S (塑)	人造革机械 R (人)	塑料涂刮法人造革机组	T(涂)	SRT	Z	涂刮辊工作长度(mm)			
		塑料钢带人造革机组	G(钢)	SRG	Z	钢带宽度(mm)			
		塑料离型纸法人造革机组	L(离)	SRL	Z	离型纸辊筒工作长度(mm)			
	滚塑成型机 G (滚)	塑料滚塑成型机			SG		制品最大直径(mm)		
	编织机 B (编)	塑料圆筒编织机	Y(圆)	SBY			编织最大折径(mm)×梭子数		
		塑料不织布机组	B(不)	SBB			不织布最大宽度(mm)		
	热成型机 E (热)	塑料热成型机			SE		成型面积(mm)		
		塑料真空成型机	Z(真)	SEZ			成型面积(长×宽)(mm)		
	复合机械 F (复)	塑料复膜机组	M(膜)	SFM	Z		最大复膜宽度(mm)		
		多层塑料复膜机组	MD(膜多)	SFMD	Z		最大复膜宽度(mm)×层数		
		钙塑瓦楞板复合机组	LB(楞板)	SFLB	Z		加热辊工作面长度(mm)		
	制袋机械 D (袋)	塑料背心袋制袋机组	B(背)	SDB	Z		制袋规格:长(mm)×宽(mm)		
		塑料圆筒袋制袋机组	Y(圆)	SDY	Z				
		塑料手提袋制袋机组	S(手)	SDS	Z				
		塑料多功能制袋机组	D(多)	SDD	Z				
	扩管机 U (扩)	塑料扩管机	U(扩)	SU			最大可扩管径(mm)		
	印刷机械 S (刷)	塑料平台印刷机组	P(平)	SSP	Z		印刷辊工作长度(mm)×印刷色数		
塑料凹板印刷机组		A(凹)	SSA	Z					
塑料丝网印刷机组		S(丝)	SSS	Z					
塑料凸板印刷机组		U(凸)	SSU	Z					
塑料烫印机		T(烫)	SST			最大烫印面积(mm)			
塑料移印机		Y(移)	SSY			最大移印面积(mm)			
塑料胶印机		J(胶)	SSJ			最大胶印面积(mm)			

GB/T 12783—91

续表 2

类别	组别	品 种		产品代号		规格参数	设计 代号	备 注
		产品名称	代 号	基本 代号	辅助 代号			
塑 料 机 械 S (塑)	焊 接 机 A (焊)	塑料焊接机		SA		功率(W)		
	异 型 材 拼 装 机 X (型)	塑料异型材拼装机组	P(拼)	SXP	Z	最大异型材规格: 宽(mm)×高(mm)		
	切 粒 机 Q (切)	塑料切粒机		SQ		旋转刀直径(mm)		
	回 收 机 械 W (回)	塑料薄膜造粒回收机组	M(膜)	SWM	Z	螺杆直径(mm)×长径 比		以小头螺杆直径表示 锥形
		塑料破碎机	P(破)	SWP		旋转刀直径(mm)		
		塑料团粒机	T(团)	SWT		团料容积(L)		
其 他 机 械 T (他)	上料附机		ST	U	最大上粒高度(mm)			

附录 A
橡胶机械产品型号编制示例
(参考件)

- A1 总容积为 80 L, 转子转速为 40 r/min 的椭圆形转子密闭式炼胶机的型号:
XM-80×40
- A2 前辊筒直径为 450 mm, 第一次改型设计的开放式炼胶机的型号:
XK-450A
- A3 最大浸布宽度为 1 500 mm 的浸胶热伸张联动线的型号:
XIR-X1 500
- A4 辊筒排列型式为 S 型, 辊面宽度为 1 800 mm 的四辊橡胶压延机的型号:
XY-4S1800
- A5 为 XY-4 S1 800 橡胶压延机配置的压延联动装置的型号:
XY-F4S 1 800
- A6 由 XYG-4 S1 300 钢丝帘布压延机组成的钢丝帘布压延联动线的型号:
XYG-X4S1300
- A7 螺杆直径为 90 mm 的冷喂料挤出机的型号:
XJW-90
- A8 螺杆直径为 250 mm 的滤胶机的型号:
XJL-250
- A9 适用最大胶布宽度为 1 500 mm 的卧式裁断机的型号:
XC-1 500
- A10 裁刀型式为圆盘式, 适用压延钢丝帘布最大宽度为 1 200 mm 的钢丝帘布裁断机的型号:
XCG-P1 200
- A11 罐体内径为 1.5 m, 筒体长度为 5 m, 采用间接蒸气加热, 适用于制品, 胶鞋硫化的卧式硫化罐的型号:
XL-J1.5×5
- A12 热板宽度为 400 mm, 热板长度为 400 mm, 电加热方式, 适用于模型制品硫化的双层的平板硫化机的型号:
XLB-D400×400×2
- A13 注射容积为 200 cm³, 总压力为 1 080 kN 的立式橡胶注射机的型号:
XZL-200×1080
- A14 最大贴合宽度为 1 000 mm 的帘布筒贴合机的型号:
LT-1 000
- A15 适用于钢丝圈规格为 20~25 的六角形钢丝圈缠卷机的型号:
LGL-20×25
- A16 适用于帘布筒最大宽度为 980 mm, 成型机头外径为 540~690 mm, 成型机头宽度为 470~630 mm, 套筒法成型的斜交轮胎成型机的型号:
LCX-2
- A17 蒸汽室内径为 1 310 mm, 一个模型的合模力为 2 890 kN, 胶囊为升式, 双模的轮胎定型硫化机的型号:
LL-B1 310×2 890×2

GB/T 12783—91

- A18 连杆内侧间距为 1 430 mm 的内胎硫化机的型号：
LLN-1 430
- A19 蒸汽室内径为 1 230 mm, 启闭方式为液压的翻胎硫化机的型号：
FL-Y1 230
- A20 适用于成型胶管直径为 13~76 mm, 胶管长度为 20 m 的双面胶管成型机的型号：
GCB-S76×20
- A21 24 锭的卧式棉线编织机的型号：
GBM-24
- A22 最大成型宽度为 600 mm 的传动带成型机的型号：
DCZ-600
- A23 适用于成型最大内周长度为 4 000 mm 的 V 带成型机的型号：
DCV-4 000
- A24 硫化鼓直径为 230 mm, 硫化鼓有效宽度为 500 mm 的 V 带鼓式硫化机的型号：
DLG-230×500
- A25 适用于垫布最大宽度为 1 800 mm 的垫布整理机的型号：
QED-1 800

附录 B

塑料机械产品型号编制示例

(参考件)

- B1 捏合室总容积为 100 L 的塑料捏合机的型号：
SN-100
- B2 混合室总容积为 200 L, 搅拌桨转速为 500 r/min 的塑料热炼混合机的型号：
SHR-200×500
- B3 密炼室总容积为 75 L, 转子转速为 35 r/min、70 r/min 双速的椭圆形转子密闭式炼塑机的型号：
SM-75×35×70
- B4 前辊筒直径为 550 mm, 第一次改型设计的开放式炼塑机的型号：
SK-550 A
- B5 辊筒排列型式为 S 型, 辊面宽度为 1 800 mm 的塑料四辊压延机的型号
SY-4 S1 800
- B6 辊筒排列型式为 Γ 型, 辊面宽度为 2 360 mm 的塑料异径四辊压延机的型号：
SYY-4 Γ2 360
- B7 配辊筒排列型式为 S 型, 辊面宽度为 1 800 mm 的塑料四辊压延机的压延膜辅机的型号：
SYM-F4 S1 800
- B8 辊筒直径为 700 mm, 辊筒排列型式为 S 型, 辊面宽度为 1 800 mm 的塑料四辊压延钙塑膜机组的型号：
SYGM-Z4 S1 800
- B9 螺杆直径为 65 mm, 长径比为 30 : 1 的塑料挤出机的型号：
SJ-65×30
- B10 牵引辊筒工作面长度为 1 600 mm 的塑料挤出机的吹塑薄膜辅机的型号：
SJM-F1 600
- B11 主机螺杆直径为 65 mm, 长径比为 30 : 1, 辅机牵引辊筒工作面长度为 1 600 mm 的塑料挤出吹塑

GB/T 12783—91

薄膜机组的型号:

SJM-Z65×30×1 600

B12 理论注射容积为 10 000 cm³,合模力为 16 000 kN 的普通型塑料注射成型机的型号:

SZ-16 000

B13 理论注射容积为 160 cm³,合模力为 800 kN 的塑料双色注射成型机的型号:

SZS-800

B14 制品容器最大容积为 500 L,双工位的塑料挤出吹塑中空成型机的型号:

SCJ-500×2

B15 总压力为 3 000 kN 的四层塑料压力成型机的型号:

SLC-3 000×4

B16 合模力为 300 kN 的泡沫塑料成型机的型号:

SP-300

B17 离型纸辊筒工作面长度为 1 450 mm 的塑料离型纸法人造革机组的型号:

SRL-Z1 450

B18 最大成型面积为 750×750 mm 的塑料真空吸塑成型机的型号:

SEZ-750×750

B19 编织袋最大折径为 750 mm 的 4 梭圆筒编织机的型号:

SBY-750×4

B20 最大复膜宽度为 1 200 mm 的 3 层塑料复膜机组的型号:

SFMD-Z1 200×3

B21 制袋规格为 1 500 mm×900 mm 的塑料背心袋制袋机组的型号:

SDB-Z1 500×900

B22 最大可扩管径为 225 mm 的塑料扩管机的型号:

SU-225

B23 印刷辊工作长度为 450 mm 的 5 色塑料凹板印刷机组的型号:

SSA-450×5

B24 最大型材规格为 100 mm×800 mm 的塑料异型材拼装机组的型号:

SXP-100×80

B25 旋转刀直径为 200 mm 的塑料切粒机的型号:

SQ-200

B26 螺杆直径为 65 mm,长径比为 20:1 的塑料薄膜造粒回收机组的型号:

SWM-65

B27 最大上料高度为 7 000 mm 的自动上料附机的型号:

ST-U7 000

附加说明:

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会归口。

本标准由化学工业部北京橡胶工业研究设计院、大连橡胶塑料机械研究所负责起草。

本标准主要起草人何万庆、尤仲林、蔡素珍。

本标准自实施之日起,原第一机械工业部部标准 JB 2485—78《橡胶塑料机械产品型号编制方法》作废。