免费标准网(www.freebz.net)

G 95

中华人民共和国国家标准

GB/T 12783—2000

橡胶塑料机械产品型号编制方法

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

2000-09-26 发布　　2001-04-01 实施

国家质量技术监督局 发布

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

目　　次

前言 …… Ⅲ
1　范围 …… 1
2　产品型号的编制 …… 1
3　产品型号的构成及其内容 …… 1
4　橡胶机械产品型号(表 1) …… 2
5　塑料机械产品型号(表 2) …… 12
附录 A(提示的附录)　橡胶机械产品型号编制示例 …… 19
附录 B(提示的附录)　塑料机械产品型号编制示例 …… 20

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

前　　言

本标准是对原 GB/T 12783—1991《橡胶塑料机械产品型号编制方法》的修订。

本版本的修订内容如下：

——对产品型号的格式做了必要的修改。

——对橡胶机械产品型号(表 1)和塑料机械产品型号(表 2)的内容，做了必要的补充和修改。

本标准自实施之日起，代替 GB/T 12783—1991。

本标准的附录 A 和附录 B 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国原化学工业部提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：北京橡胶工业研究设计院、大连塑料机械研究所。

本标准主要起草人：何万庆、李香兰、林长吉。

本标准首次发布日期为 1991 年 3 月 26 日。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会负责解释。

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

中华人民共和国国家标准

GB/T 12783—2000

代替 GB/T 12783—1991

橡胶塑料机械产品型号编制方法

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

1 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。

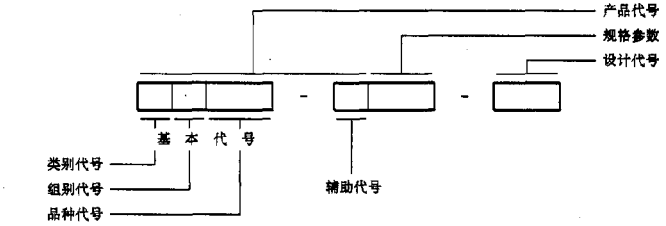
2.2 产品型号采用大写印刷体汉语拼音字母，以及国际通用符号和阿拉伯数字表示。

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。

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)、设计代号三部分组成。

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。

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二个以下字母表示，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)、生产线(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。

国家质量技术监督局2000-09-26批准　　2001-04-01实施

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

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 设计代号在必要时使用,可以用于表示制造单位的代号或产品设计的顺序代号,也可以是两者的组合代号。使用设计代号时,在规格参数与设计代号之间加短横线"-"隔开。当设计代号仅以一个字母表示时允许在规格参数与设计代号之间不加短横线。设计代号在使用字母时,一般不使用I和O,以免与数字混淆。

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	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)	
	胶浆搅拌机械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			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
		圆柱形转子密闭式炼胶机	Y(圆)	XMY		总容积(L)×转子转速(r/min)	
		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			
		压片机	Y(压)	XKY		前辊筒直径(mm)	
		热炼机	R(热)	XKR			
		破胶机	P(破)	XKP			
		粗碎机	C(粗)	XKC			
		粉碎机	F(粉)	XKF			
		洗胶机	X(洗)	XKX			
		精炼机	J(精)	XKJ			
	胶片冷却装置P(片)	悬挂式胶片冷却装置	G(挂)	XPG		胶片最大宽度(mm)	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
橡胶通用机械X(橡)	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			
		浸胶热伸张生产线	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)	
		钢丝帘布压延联动装置	G(钢)	XYG	F		
		贴隔离胶联动装置	T(贴)	XYT	F		
		压延生产线		XY	X		
		钢丝帘布压延生产线	G(钢)	XYG	X		
		贴隔离胶生产线	T(贴)	XYT	X		
		压延法内衬层生产线	N(内)	XYN	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		螺杆直径(mm)×长径比	
		销钉冷喂料挤出机	D(钉)	XJD			
		排气冷喂料挤出机	P(排)	XJP			
		销钉传递式冷喂料挤出机	C(传)	XJC			
		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			
		单螺杆挤出压片机	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
		双螺杆挤出压片机	Y(压)	XJY	S		
		复合挤出机	F(复)	XJF		螺杆直径(mm)×螺杆直径(mm)	
		挤出法内衬层生产线	N(内)	XJN	X	最大内衬层宽度(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			
		高台式裁断机	T(台)	XCT			
		定角裁断机	D(定)	XCD			
		纵向裁断机	Z(纵)	XCZ			

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
橡胶通用机械X(橡)	裁断机械C(裁)	综合裁断机	H(合)	XCH		最大胶布宽度(mm)	
		钢丝帘布裁断机	G(钢)	XCG			裁刀形式使用辅助代号,圆盘式以P表示,侧刀式以Z表示
		钢丝胎体帘布裁断机	G(钢)	XCG	T		
		钢丝带束层裁断机	G(钢)	XCG	D		
		钢丝带束层挤出裁断生产线	G(钢)	XCG	X		
	一般硫化机械L(硫)	卧式硫化罐		XL		罐体内径(m)×筒体长度(m)	仅用于制品、胶鞋等的硫化。间接蒸汽加热使用辅助代号,以J表示
		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	仅用于模型制品硫化。单层不注层数。加热方式使用辅助代号,电加热以D表示,油加热以Y表示,蒸汽加热不注
		自动开模式平板硫化机	BZ(板自)	XLBZ			
		抽真空式平板硫化机	BK(板空)	XLBK			
		发泡式平板硫化机	F(发)	XLF			
		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Z(注)	卧式橡胶注射机		XZ		注射容积(cm^3)×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^3)×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)	
		胎面挤出生产线		LM	X		
		胎面磨毛机	M(磨)	LMM			
		胎面压头机	Y(压)	LMY			
		胎面挤出缠卷机	C(缠)	LMC		最大轮胎规格	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			
		鼓式帘布筒贴合机	G(鼓)	LTG			
	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	
		钢丝圈挤出卷成生产线		LG	X		
		六角形钢丝圈缠卷机	L(六)	LGL			
		六角形钢丝圈挤出缠卷生产线	L(六)	LGL	X		
		圆断面钢丝圈缠绕机	Y(圆)	LGY			

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
轮胎生产机械L(轮)	钢丝圈生产机械G(钢)	钢丝圈包布机	B(包)	LGB		按系列顺序代号(阿拉伯数字)表示	
		钢丝圈螺旋包布机	B(包)	LGB	L		
		上三角胶机	J(角)	LGJ			卧式使用辅助代号以 W 表示
	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	压辊包边式 层贴法使用辅助代号以 C 表示
		斜交轮胎成型机	X(斜)	LCX	J	成型轮胎的最小胎圈规格最大胎圈规格	指形正包胶囊反包式使用辅助代号以 J 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			
		实芯轮胎成型机	S(实)	LCS			
		胎坯刺孔机	C(刺)	LCC			
	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		成型胶囊的最小胎圈规格最大胎圈规格	
	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)	包括力车胎使用
		内胎挤出生产线		LN	X		
		内胎接头机	J(接)	LNJ		最大接头平叠宽度(mm)	
	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	胶囊脱出轮胎的形式使用辅助代号,胶囊全翻降式以 A 表示,胶囊拉直升式以 B 表示,胶囊半翻升式以 C 表示,胶囊半翻降式以 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			
		实芯胎硫化机	S(实)	LLS		最大轮胎规格	
		液压胶囊硫化机	A(囊)	LLA		总压力(kN)	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
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		成型力车胎的最小胎圈规格最大胎圈规格	
		硬边力车胎包贴法成型机	Y(硬)	CCY			弹簧反包使用辅助代号以T表示
		摩托车胎成型机	M(摩)	LCM		成型摩托车胎的最小胎圈规格最大胎圈规格	
	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,气动式以Q表示,液压式以Y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	Q(圈)	FCQ		最大轮胎胎圈规格	
		衬垫片割机	P(片)	FCP		圆刀直径(mm)	
		衬垫磨毛机	M(磨)	FCM		辊面宽度(mm)	
	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	
轮胎翻修机械F(翻)	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			
		条形预硫化胎面硫化机	T(条)	FLT		热板宽度(mm)×热板长度(mm)	
		环形预硫化胎面硫化机	H(环)	FLH		胎面最大直径(mm)	
		包封套硫化机	B(包)	FLB		包封套最大直径(mm)	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
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		双面使用辅助代号以S表示
		夹布胶管成型生产线	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)	
		吸引胶管解绳机	X(吸)	GCX	S		解绳机使用辅助代号以S表示
		吸引胶管解水布机	X(吸)	GCX	B		解水布机使用辅助代号以B表示
		吸引胶管脱铁芯机	X(吸)	GCX	T		脱铁芯机使用辅助代号以T表示
		吸引胶管成型机组	X(吸)	GCX	Z		
	缠绕机械R(绕)	盘式纤维线胶管缠绕机	X(纤)	GRX	P	每盘的锭子数×盘数	盘式使用辅助代号以P表示
		鼓式纤维线胶管缠绕机	X(纤)	GRX	G	每鼓的锭子数×鼓数	鼓式使用辅助代号以G表示
		盘式钢丝胶管缠绕机	G(钢)	GRG	P	每盘的锭子数×盘数	盘式使用辅助代号以P表示
		鼓式钢丝胶管缠绕机	G(钢)	GRG	G	每鼓的锭子数×鼓数	鼓式使用辅助代号以G表示
	编织机械B(编)	卧式纤维线胶管编织机	X(纤)	GBX		锭子数	立式使用辅助代号以L表示
		立式纤维线胶管编织机	X(纤)	GBX	L		
		卧式钢丝胶管编织机	G(钢)	GBG			无盘式使用辅助代号以W表示,过线式以G表示
		立式钢丝胶管编织机	G(钢)	GBG	L		
		纤维线编织胶管生产线	X(纤)	GBX	X	胶管直径(mm)	
		钢丝编织胶管生产线	G(钢)	GBG	X		
	合股机械H(合)	纤维线合股机	X(纤)	GHX		最大合股数×工位数	
		钢丝线合股机	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	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
胶带生产机械D(带)	包布机械B(包)	V带包布机	V	DBV		最大内周长度(mm)×工位数	单工位不注工位数
		双工位V带包布机	V	DBV			
		四工位V带包布机	V	DBV			
	切割机械Q(切)	带芯压缩层切边机	X(芯)	DQX		最大内周长度(mm)	
		V带切割机	V	DQV			
		齿形V带切齿机	C(齿)	DQC			
	带芯成型机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			
	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	C(传)	DCC			
		叠层传动带成型机	C(传)	DCC	D		
		钢丝绳输送带生产线	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)	双鼓式使用辅助代号以S表示
		汽车V带成型机	Q(汽)	DCQ			
		橡胶同步带成型机	T(同)	DCT			
	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)	平带平板硫化机组	B(平)	DLB	Z	热板宽度(mm)×热板长度(mm)×层数	
		平带颚式平板硫化机	B(平)	DLB	E	热板宽度(mm)×热板长度(mm)	颚式使用辅助代号以E表示
		V带平板硫化机	V	DLV			
		V带颚式平板硫化机	V	DLV	E		颚式使用辅助代号以E表示
		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)	罐盖平移式开启使用代号以P表示

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
胶带生产机械D(带)	打磨机械M(磨)	V带测长打磨机	V	DMV			
		多楔带打磨机	D(多)	DMD			
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			
	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)	胶鞋压合刮浆机	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)	避孕套浸渍生产线	B(避)	RIB	X		
		气球浸渍生产线	Q(球)	RIQ	X		
		手套浸渍生产线	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)	胶乳胶丝压出生产线	S(丝)	RYS		压出头数	
	打泡机械D(打)	连续打泡机	L(连)	RDL			

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	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)	海绵硫化机H(海)	海绵硫化机		RH			
	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)	
	粉碎机械F(粉)	常温粉碎机	C(常)	ZFC			
		低温粉碎机	D(低)	ZFD			
	脱硫机械T(脱)	脱硫罐	G(罐)	ZTG		罐体内径(m)×筒体长度(m)	水油法
		动态脱硫罐	D(动)	ZTD			罐体转动卸料式使用辅助代号以Z表示
		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)	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
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(挤)	QQJ		机筒直径(mm)	
	整理机械E(理)	垫布整理机	D(垫)	QED		垫布最大宽度(mm)	
	涂胶机机械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)	
		制品连续硫化装置	L(连)	QLL			加热方式使用辅助代号,盐浴式以Y表示;热空气式以R表示;微波式以W表示
		胶片生产线	P(片)	QLP	X	胶片最大宽度(mm)	挤出法连续硫化
		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/耐久性试验机	SN(速耐)	YLSN			
		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X射线检验机	X	YLX			
		轮胎偏心度试验机	P(偏)	YLP			
		轮胎水压爆破试验机	Y(压)	YLY			

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 1(完)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	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)	力车胎检验机械C(车)	力车胎试验机		YC			
	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	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)×搅拌桨转速(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			

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 2(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
塑料机械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)	塑料压延机		SY		辊筒数、排列型式和辊面宽度(mm)	同径辊压延机为基本型不标注品种代号
		塑料异径辊压延机	Y(异)	SYY			
		塑料压延膜辅机	M(膜)	SYM	F		
		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		
		塑料压延钙塑片辅机	GP(钙片)	SYGP	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		
		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		
		塑料压延钙塑片机组	GP(钙片)	SYGP	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		
塑料机械S(塑)	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			
		塑料喂料挤出机	W(喂)	SJW			
		塑料鞋用挤出机	E(鞋)	SJE		工位数×挤出装置数	挤出装置数为1不标注

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 2(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
塑料机械S(塑)	挤出成型机械J(挤)	双螺杆塑料挤出机	S(双)	SJS		螺杆直径(mm)×长径比	20∶1的长径比可不标注
		锥形双螺杆塑料挤出机	SZ(双锥)	SJSZ		小头螺杆直径(mm)	
		双螺杆混炼挤出机	SH(双混)	SJSH		螺杆直径(mm)×长径比	
		多螺杆塑料挤出机		SJ		主螺杆直径(mm)×螺杆数	
		电磁动态塑化挤出机	DD(电动)	SJDD		转子直径(mm)	
		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		
		塑料挤出缠绕管辅机	CG(缠管)	SJCG	F	最大管外径(mm)	
		塑料挤出铝塑复合管辅机	LG(铝管)	SJLG	F		
		塑料挤出铜塑复合管辅机	TG(铜管)	SJTG	F		
		塑料挤出网辅机	W(网)	SJW	F	模口直径(mm)	
		塑料挤出平网辅机	PW(平网)	SJPW	F	模唇宽度(mm)	
		塑料挤出发泡网辅机	FW(发网)	SJFW	F	模口直径(mm)	
		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	
		塑料挤出平膜扁丝辅机	MS(膜丝)	SJMS	F	模唇长(mm)×拉伸倍数	
		塑料挤出吹塑撕裂膜辅机	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)	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 2(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
塑料机械S(塑)	挤出成型机械J(挤)	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		
		塑料挤出下吹塑薄膜机组	XM(下膜)	SJXM	Z		
		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	
		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)	
		塑料挤出板机组	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－最大管外径(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		
		塑料挤出缠绕管机组	CG(缠管)	SJCG	Z		
		塑料挤出铝塑复合管机组	LG(铝管)	SJLG	Z		
		塑料挤出铜塑复合管机组	TG(铜管)	SJTG	Z		
		塑料挤出网机组	W(网)	SJW	Z	模口直径(mm)	20:1的长径比可不标出
		塑料挤出平网机组	PW(平网)	SJPW	Z	模唇宽度(mm)	
		塑料挤出发泡网机组	FW(发网)	SJFW	Z	模口直径(mm)	
		塑料挤出异型材机组	Y(异)	SJY	Z	螺杆直径(mm)×长径比－型材宽(mm)×高(mm)	
		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	
		塑料挤出平膜扁丝机组	MS(膜丝)	SJMS	Z	模唇长(mm)×拉伸倍数	
		塑料挤出吹塑撕裂膜机组	CS(吹撕)	SJCS	Z	螺杆直径(mm)×长径比－丝根数×最大拉伸倍数	
		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)	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 2(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
塑料机械S(塑)	塑料注射成型机械Z(注)	塑料注射成型机		SZ		合模力(kN)	卧式螺杆式预塑为基本型不标注品种代号
		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(注)	SZZ			
		塑料低发泡注射成型机	F(发)	SZF			
		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			
		塑料鞋用注射成型机	E(鞋)	SZE		工位数×注射装置数	注射装置数为 1 不标注
		聚氨酯鞋用注射成型机	EJ(鞋聚)	SZEJ			
		全塑鞋用注射成型机	EQ(鞋全)	SZEQ			
		塑料雨鞋、靴注射成型机	EY(鞋雨)	SZEY			
		塑料鞋底注射成型机	ED(鞋底)	SZED			
		聚氨酯鞋底注射成型机	EDJ(鞋底聚)	SZEDJ			
		塑料双色注射成型机	S(双)	SZS		合模力(kN)	卧式螺杆式预塑为基本型不标注品种代号
		塑料混色注射成型机	H(混)	SZH			
	吹塑中空成型机械C(吹)	塑料挤出吹塑中空成型机	J(挤)	SCJ		制品容器容积(L)×工位数	
		塑料挤出吹塑非对称中空成型机	JF(挤非)	SCJF			
		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	
		塑料拉伸吹塑中空成型机	LC(拉吹)	SCLC		制品容器容积(L)×模腔数	
		塑料多层挤吹中空成型机	JC(挤层)	SCJC		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		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	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 2(续)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
塑料机械S(塑)	泡沫塑料成型机P(泡)	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			
		聚氨酯泡沫塑料成型机	J(聚)	SPJ		工作面宽度(mm)	
		聚氨酯连续发泡成型机	JF(聚发)	SPJF			
		聚氨酯高压灌注成型机	JG(聚高)	SPJG		出料量(g/s)	
	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)	塑料圆织机	Y(圆)	SBY		梭子数×编织最大折径(mm)	
		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(长×宽)(mm^2)	
		塑料真空成型机	Z(真)	SEZ			
	干式复合机械F(复)	塑料复膜机组	M(膜)	SFM	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)	塑料制袋机		SD		制袋规格:长(mm)×宽(mm)	
		塑料背心袋制袋机	B(背)	SDB			
		塑料圆筒袋制袋机	Y(圆)	SDY			
		塑料手提袋制袋机	S(手)	SDS			

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

表 2(完)

类别	组别	品种		产品代号		规格参数	备注
		产品名称	代号	基本代号	辅助代号		
塑料机械S(塑)	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		最大烫印长度(mm)×最大烫印宽度(mm)	
		塑料移印机	Y(移)	SSY		最大移印长度(mm)×最大移印宽度(mm)	
		塑料胶印机	J(胶)	SSJ		最大胶印长度(mm)×最大胶印宽度(mm)	
	焊接机A(焊)	塑料焊接机		SA		功率(W)	
	异型材拼装机X(机)	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	最大上料高度(mm)	
		料斗式塑料干燥机	G(干)	STG	U	料斗容积(L)	

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

附 录 A
（提示的附录）
橡胶机械产品型号编制示例

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 开放式炼胶机的型号：

XK-450

A3 最大浸布宽度为 1 500 mm 的浸胶热伸张生产线的型号：

XIR-X1500

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-4S1800 橡胶压延机配置的压延联动装置的型号：

XY-F4S1800

A6 由 XYG-4S1300 钢丝帘布压延机组成的钢丝帘布压延生产线的型号：

XYG-X4S1300

A7 螺杆直径为 90 mm，长径比为 14 的冷喂料挤出机的型号：

XJW-90×14

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-1500

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 的钢丝帘面裁断机的型号：

XCG-P1200

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平板硫化机的型号：

XLB-D400×400×2

A13 注射容积为 200 cm^3，总压力为 1 080 kN 的立式橡胶注射机的型号：

XZL-200×1 080

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-2 025

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、压辊包边式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，胶囊为拉直升式、双模的轮胎定型硫化机的型号：

LL-B1310×2890×2

A18 连杆内侧间距为 1 430 mm 的内胎硫化机的型号：

LLN-1 430

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

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-Y1230

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 锭的卧式纤维线胶管编织机的型号：

GBX-24

A22 最大成型宽度为 600 mm 的传动带成型机的型号：

DCC-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-1800

附 录 B

（提示的附录）

塑料机械产品型号编制示例

B1 捏合室总容积 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 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 或 SK-550A

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-4S1800

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-4Γ2360

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塑料压延膜辅机的型号：

SYM-F4S1800

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-Z4S1800

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 1 600 mm 的塑料挤出吹塑薄膜辅机的型号：

SJM-F1600

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 的塑料挤出吹塑薄膜机组的型号：

SJM-Z65×30×1 600

B12 理论注射容积为 10 000 cm^3，合模力为 16 000 kN 的塑料注射成型机的型号：

SZ-16000

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载

免费标准网(www.freebz.net)

B13 理论注射容积为 160 cm^3，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-3000×4

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-Z1450

B18 编织袋最大折径为 750 mm 的 4 梭塑料圆织机的型号为：

SBY-4×750

B19 最大成型面积为 750 mm×750 mm 的塑料真空吸塑成型机的型号：

SEZ-750×750

B20 制袋规格为 1 500 mm×900 mm 的塑料背心袋制袋机的型号：

SDB-1 500×900

B21 最大可扩管径为 225 mm 的塑料扩管机的型号：

SU-225

B22 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-Z450×5

B23 最大型材规格为 100 mm×800 mm 的塑料异型材拼组装机组的型号：

SXP-Z100×800

B24 旋转刀直径为 200 mm 的塑料切粒机的型号：

SQ-200

B25 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-Z65

B26 最大上料高度为 7 000 mm 的上料附机的型号：

ST-U7000

免费标准网(www.freebz.net) 无需注册 即可下载