

ICS 67.260
分类号 X93
备案号: 10854-2002

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2557—2002

制糖机械产品型号编制方法

Programming method for the types of sugar machinery

2002-09-21 发布

2002-12-01 实施

中华人民共和国国家经济贸易委员会 发布

前 言

本标准由中国轻工业联合会综合业务部提出。

本标准由全国制糖机械标准化中心归口。

本标准起草单位：广州机械设计研究所。

本标准主要起草人：徐 烽、湛利平、陈进锋。

制糖机械产品型号编制方法

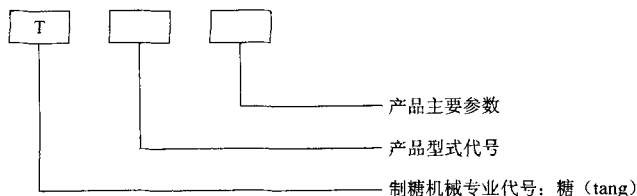
1 范围

本标准规定了制糖机械产品型号编制方法。

本标准适用于制糖机械产品。

2 主型号的组成

2.1 制糖机械产品主型号组成



2.1.1 制糖机械专业代号用汉语拼音字母 tang（糖）的第一个字母的大写“T”表示。

2.1.2 产品型式代号用大写的汉语拼音字母表示，字母选用产品分类名称中有代表意义的词语的拼音首字母，通常用两个字母，其中“I、O”字母不采用，如果无法避免重复时，允许用三个字母。

2.1.3 产品的主要参数用阿拉伯数字表示，并规定如下：

2.1.3.1 以一个参数表示产品的主要参数时，直接编入型号的后段。

2.1.3.2 以两个（或两个以上）参数表示产品的主要参数时，在产品型号后段中，这些参数应用如下规定的符号隔开：

a) 两个参数计量单位不相同以居中点符号“·”隔开。

b) 两个参数计量单位相同时，一般以符号“×”隔开，当两个参数计量单位虽相同但不表示同一完整物理量时，仍以符号“·”隔开。

2.1.3.3 参数中常用的计量单位见表1。

表1 常用计量单位

量的名称	计量单位名称	计量单位符号
直径、长度、宽度、高度	毫米、米	mm、m
面积	平方米	m ²
容积	升、立方米	L、m ³
质量	吨、千克	t、kg
处理量	吨/小时、千克/小时	t/h、kg/h

3 辅助代号的编制

- 3.1 一台产品的传动装置可装配在左侧或右侧时，则加注代号 Z 或 Y（左 zuo、右 you）与其他代号之间加短横线“—”隔开，以表示左、右置的特点。
- 3.2 主要结构及参数相同时为适应不同的使用要求，在基本产品的基础上作部分改动而得出的派生产品，其派生代号用罗马数字 I、II、III 表示，编于主型号之后。基本产品不需派生代号。
- 3.3 当必须在型号中表示产品的主要材质时，以带括号的材质代号表示，以碳钢和铸铁作为主要材质者，不加材质代号，材质代号见表 2。

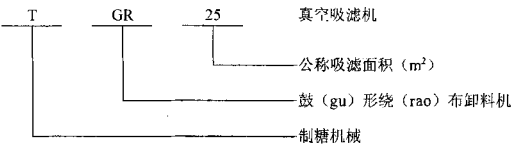
表 2 材质代号

材 质 名 称	材 质 代 号
铜	T (tong)
不锈钢	B (bu)
铝	L (lu)
搪瓷	C (ci)
衬胶	J (jiao)

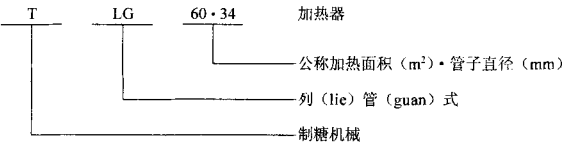
- 3.4 产品主要结构不变而改进部分结构，用大写汉语拼音字母 A、B、C、……表示（其中“I、O”字母不采用）。
- 3.5 辅助代号直接编入产品主型号之后，如同时有几个辅助代号时，按左右置代号、派生代号、材质代号、改进代号依次排列。

4 示例

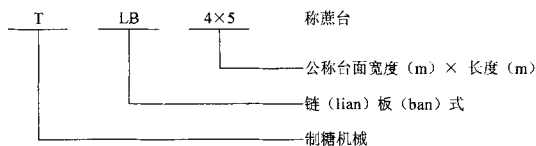
4.1



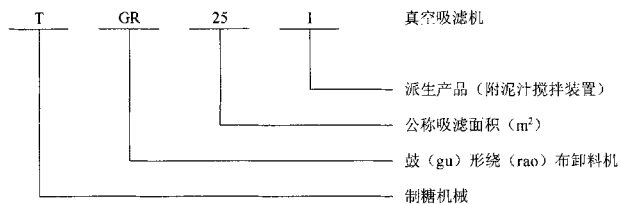
4.2



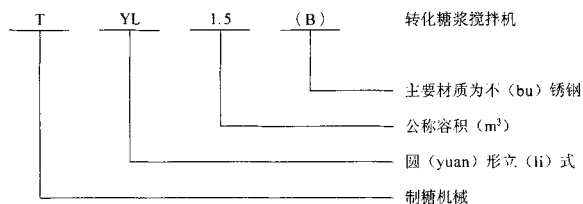
4.3



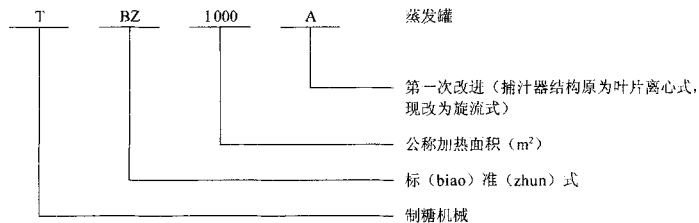
4.4



4.5



4.6



4.7

