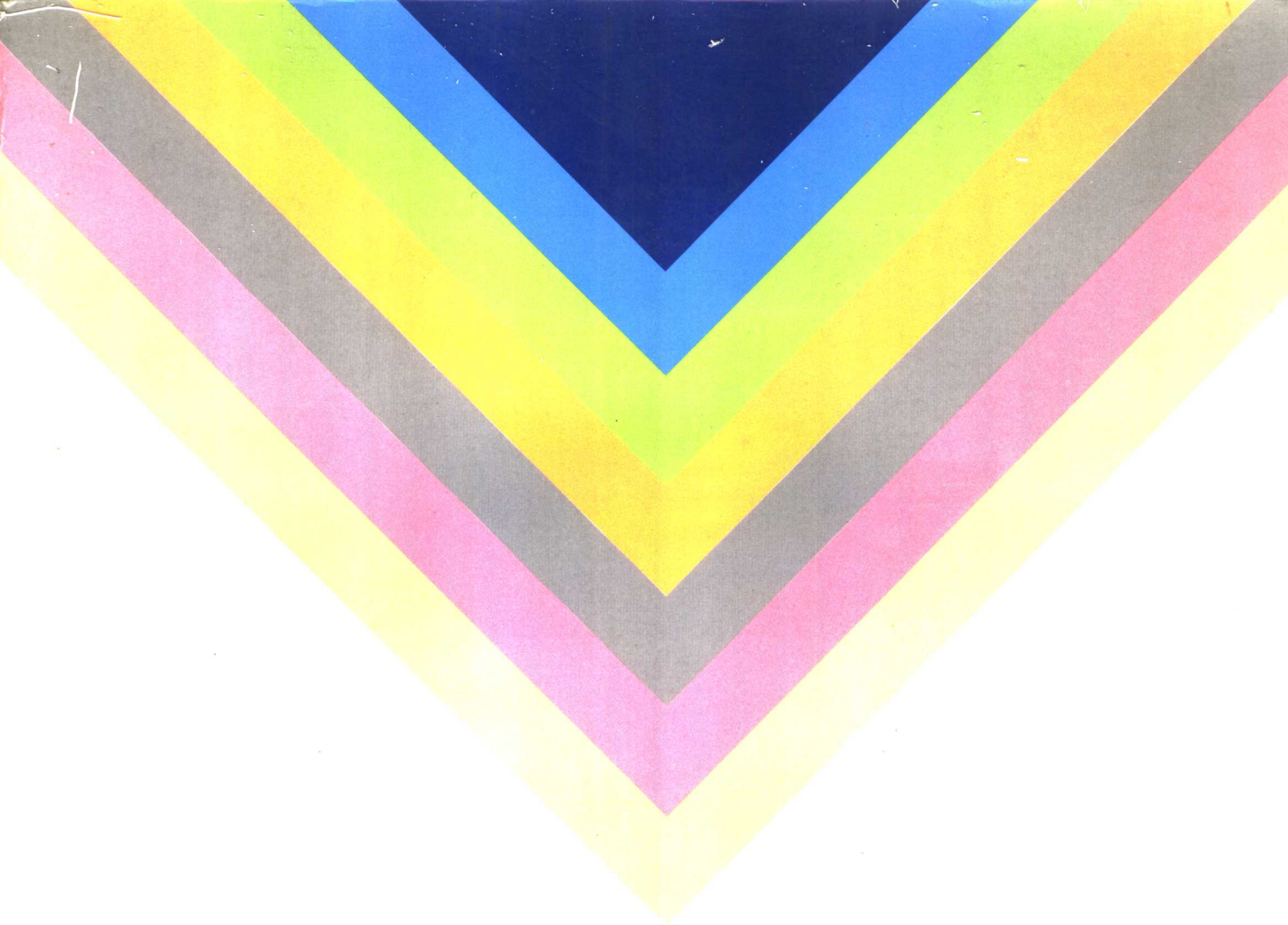




塑料机械标准汇编

SULIAO JIXIE BIAOZHUN HUIBIAN



中国标准出版社

塑料机械标准汇编

全国橡胶塑料机械标准化技术委员会塑料机械标准化分技术委员会 编
大 连 塑 料 机 械 研 究 所

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

塑料机械标准汇编/全国橡胶塑料机械标准化技术委员会塑料机械分技术委员会, 大连塑料机械研究所编. —北京: 中国标准出版社, 1997

ISBN 7-5066-1473-1

I. 塑… II. ①全… ②大… III. 塑料工业-化工机械-标准-中国-汇编 IV. TQ320.5-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (97) 第 15633 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

电话: 68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 21 字数 664 千字

1997 年 12 月第一版 1997 年 12 月第一次印刷

*

印数 1—1500 定价 48.00 元

*

标目 320—10

前 言

我国的塑料机械标准,业已形成体系,由基础标准、通用标准和产品标准等组成。

为了发展塑料机械工业商品经济,促进技术进步,改进产品质量,提高经济效益,适应塑料工业和塑料机械工业自身现代化建设需要,我们将塑料机械行业历年来制、修订的已被批准发布的现行国家标准和行业标准共 74 项汇编成册出版。其中包括国家标准 7 项、化工行业标准 5 项、化工专业标准 7 项、机械行业标准 55 项,收集截止日期为 1997 年 5 月底。

本汇编为科研、设计、制造、使用、维修和管理等部门提供技术依据,可供有关机关、工厂企业、科研设计单位、大专院校和一切从事塑料工程的科技人员参考。

本汇编由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会塑料机械标准化分技术委员会和大连塑料机械研究所编写。参加编辑工作的有姜旭良、林长吉、于振海等。由于时间仓促,错误及不当之处请批评指正。

编者

1997 年 5 月 12 日

目 录

GB 9707—88*	密闭式炼胶机、炼塑机技术条件	1
GB 9708—88*	密闭式炼胶机、炼塑机 系列与基本参数	4
GB 9709—88*	冷硬铸铁辊筒	6
GB/T 12783—91	橡胶塑料机械产品型号编制方法	11
GB/T 12784—91	橡胶塑料加压式捏炼机	32
GB/T 13577—92	开放式炼胶机炼塑机	36
GB/T 13578—92	橡胶塑料压延机	41
JB/T 2627—91	塑料挤出硬管辅机	45
JB/T 5289—91	鞋用转盘注射成型机	49
JB/T 5290—91	塑料圆织机	53
JB/T 5291—91	塑料破碎机	57
JB/T 5292—91	塑料真空成型机	60
JB/T 5293—91	可发性聚苯乙烯泡沫塑料成型机	65
JB/T 5416—91	塑料挤出干法热切造粒辅机	69
JB/T 5417—91	塑料排气挤出机	72
JB/T 5418—91	聚丙烯不织布机	77
JB/T 5419—91	塑料挤出平膜扁丝辅机	80
JB/T 5420—91	同向双螺杆塑料挤出机	83
JB/T 5421—91	塑料薄膜回收挤出造粒机组	87
JB 5438—91	塑料机械术语	91
JB/T 6489—92	捏合机	121
JB/T 6490—92	塑料压力成型机	126
JB/T 6491—92	异向双螺杆塑料挤出机	135
JB/T 6492—92	锥形双螺杆塑料挤出机	141
JB/T 6493—92	塑料制袋机	149
JB/T 6494—92	料斗式塑料干燥机	153
JB/T 6928—93	塑料挤出带辅机	157
JB/T 6929—93	塑料挤出转盘制鞋机	161
JB/T 7251—94	塑料挤出拉丝辅机	167
JB/T 7267—94	塑料注射成型机	170
JB/T 7669—1995	塑料混合机	185
JB/T 8061—1996	单螺杆塑料挤出机	191
HG 5—1613—86	冷硬铸铁辊筒检验方法	203
HG/T 2148—91	密闭式炼胶机炼塑机检测方法	207

注：凡注有标记(*)的标准，已改为推荐性标准。

HG/T 2149—91	开放式炼胶机炼塑机检测方法	211
HG/T 2150—91	橡胶塑料压延机检测方法	214
HG/T 2400—92	冷硬铸铁辊筒产品质量分等及检查细则	217
ZB G 95010—88	橡胶塑料机械涂漆通用技术条件	221
ZB G 95015—89	塑料挤出吹塑中空成型机	225
ZB G 95016.1—89	塑料挤出吹塑薄膜辅机	228
ZB G 95016.2—89	塑料挤出吹塑薄膜辅机检测方法	233
ZB G 95017.1—89	热固性塑料注射成型机基本参数与尺寸	236
ZB G 95017.2—89	热固性塑料注射成型机技术条件	241
ZB G 95017.3—89	热固性塑料注射成型机检测方法	244
JB/T 50018—94	塑料注射成型机产品质量分等	247
JB/T 53028—92	锥形双螺杆塑料挤出机 产品质量分等	252
JB/T 53029—92	料斗式塑料干燥机 产品质量分等	254
JB/T 53030—92	异向双螺杆塑料挤出机 产品质量分等	256
JB/T 53031—92	塑料真空成型机 产品质量分等	260
JB/T 53032—92	塑料制袋机 产品质量分等	266
JB/T 53079—92	塑料挤出带辅机产品质量分等	268
JB/T 53080—93	塑料挤出转盘制鞋机产品质量分等	270
JB/T 53109—94	单螺杆塑料挤出机产品质量分等	272
JB/T 53111—94	塑料挤出吹塑薄膜辅机产品质量分等	276
JB/T 53112—94	密闭式炼塑机产品质量分等	278
JB/T 53113—94	开放式炼塑机产品质量分等	280
JB/T 53114—94	塑料压延机产品质量分等	282
JB/T 53115—94	塑料挤出吹塑中空成型机产品质量分等	284
JB/T 53116—94	塑料混合机产品质量分等	286
JB/T 53117—94	热固性塑料注射成型机产品质量分等	291
JB/T 53118—94	橡胶塑料加压式捏炼机产品质量分等	296
JB/T 53119—94	塑料压力成型机产品质量分等	298
JB/T 53120—94	塑料捏合机产品质量分等	300
JB/T 53121—94	鞋用转盘注射成型机产品质量分等	302
JB/T 53122—94	塑料挤出硬管辅机产品质量分等	304
JB/T 53123—94	塑料圆织机产品质量分等	306
JB/T 53124—94	可发性聚苯乙烯泡沫塑料成型机产品质量分等	308
JB/T 53125—94	塑料机械用螺杆产品质量分等	310
JB/T 53126—94	塑料机械用机筒产品质量分等	312
JB/T 53127—94	塑料破碎机产品质量分等	314
JB/T 53128—94	塑料排气式挤出机产品质量分等	317
JB/T 53129—94	塑料挤出平膜扁丝辅机产品质量分等	323
JB/T 53130—94	塑料薄膜回收挤出造粒机组产品质量分等	325
JB/T 53131—94	聚丙烯不织布机产品质量分等	327

密闭式炼胶机、炼塑机技术条件

GB 9707—88

Technical conditions for
rubber and plastics internal mixer

1 主题内容与适用范围

本标准规定了密闭式炼胶机、炼塑机的技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于一对椭圆形转子,间歇进行混炼或塑炼的密闭式炼胶机、炼塑机(以下简称密炼机)。

本标准不适用于啮合型密炼机。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

GB 6388 运输包装收发货标志

GB 9708 密闭式炼胶机、炼塑机 系列与基本参数

HG 5—1541 橡胶机械外观通用技术条件

HG 5—1543 橡胶机械包装通用技术条件

JB 8 产品标牌

ZB G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

3 规格与基本参数

规格与基本参数应符合 GB 9708 的规定。

4 技术要求

4.1 密炼机应符合本标准的要求,并按经规定的程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 密炼机的压料装置和卸料装置应工作可靠,操作方便灵活,并便于拆卸清理。

4.3 密炼机应有显示密炼室内部物料温度的装置。

4.4 密炼机应有温度控制系统。

4.5 规格50 L以上的密炼机,在控制系统中应有将混炼结束信号传给自动计量系统操纵台或手工操作者的装置。

4.6 规格50 L以上的密炼机,在电气控制系统中,应留有与辅机控制系统联动的接点。

4.7 规格50 L以上的密炼机,在工作过程中,不提压砵可向密炼室内加入液体成分。

4.8 规格30 L和规格30 L以上密炼机的主传动电机,应采用全封闭结构,以便能在有粉尘的环境中正常工作。

4.9 密炼机空运转时,其主传动电机所消耗的功率不得超过额定功率的15%。

4.10 密炼机运转时,转子轴承和减速器轴承的温度,不准有骤升现象。空运转时,其温升不得超过

20℃。

负荷运转时,轴承温度应符合表1规定:

表 1 C

部 位	温 升	最高温度极限值
炼胶机转子轴承	≤40	80
炼塑机转子轴承	≤90	120
减速器轴承	≤40	80

- 4.11 生产用密炼机转子凸棱及棱侧表面应堆焊耐磨硬质合金,其凸棱表面硬度不得低于 HRC 50,棱侧表面硬度不得低于 HRC 40。
- 4.12 生产用密炼机的密炼室内表面、卸料门和压砣与物料接触表面,应进行耐磨硬化处理,密炼室内表面硬度不得低于 HRC 40。
- 4.13 试验室用密炼机的转子、密炼室、压砣和卸料门工作表面应具有耐磨、耐腐蚀性。转子凸棱与密炼室内表面应进行硬化处理,凸棱表面硬度不得低于 HRC 45。密炼室内表面硬度不得低于 HRC 55。
- 4.14 试验室用密炼机,凡与物料接触的表面必须光滑,粗糙度 R_a 不大于 $3.2\text{ }\mu\text{m}$ 。
- 4.15 密炼室、转子内腔须进行水压试验,其试验压力不得低于工作压力的1.5倍,持续5 min 不得渗漏。
- 4.16 钻孔加热、冷却密炼室应进行3 MPa 水压试验或热压试验,炼胶机蒸汽压力0.3 MPa,炼塑机蒸汽压力1 MPa 持续30 min 不得渗漏。
- 4.17 液压系统中,在工作压力下,油温不得超过60℃,并无渗油现象。
- 4.18 冷却(加热)、空气、润滑等管路系统,应清理干净、畅通,不得渗漏。
- 4.19 产品外观应符合 HG 5—1541的规定。
- 4.20 产品的涂漆应符合 ZB G 95010的规定。

5 安全要求

密炼机运转时,整机噪声应符合表2规定:

表 2

规 格	实验室用	<160 L	≥160 L
噪声级,dB(A)	≤80	≤85	≤90

6 试验方法

6.1 空运转试验

- 6.1.1 总装合格后,应进行不少于2 h 连续空运转试验。
- 6.1.2 空运转试验中应检查下列项目:
- a. 减速器传动齿轮及轴承等各润滑点润滑应充分,各密封部位密封良好;
 - b. 运转中不得有较大的振动及周期性的噪声;
 - c. 空运转时,主传动电机消耗的功率应符合4.9条的规定;
 - d. 各部位的温度不允许有骤升现象。转子和减速器的轴承温度应符合4.10条的规定;
 - e. 运转中整机噪声应符合第5章的规定;

f. 液压、冷却(加热)、空气和润滑等管路系统应连接可靠,不得渗漏。

6.2 型式检验

6.2.1 空运转试验合格后,方可进行型式检验。每台机器须经不少于10车料的连续型式检验。

6.2.2 型式检验中,应检查下列项目:

- a. 基本参数应符合 GB 9708的规定;
- b. 各部位的温度不准有骤升现象,转子和减速器的轴承温度应符合4.10条的规定,液压系统油温应符合4.17条的规定;
- c. 运转中整机噪声应符合第5章的规定;
- d. 转子端面密封处,应采取可靠措施,减少物料泄漏;
- e. 卸料门应密封良好;
- f. 电气、液压等控制系统应灵活、安全、可靠。

7 检验规则

7.1 产品出厂前必须进行空运转试验。

7.2 在下列情况下,要进行型式检验:

- a. 新产品或老产品转厂生产时;
- b. 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- c. 产品长期停产后,恢复生产时;
- d. 成批生产时,应每年抽试一台。

7.3 产品外观质量应按4.19条检查。

7.4 产品涂漆质量应按4.20条检查。

7.5 每台产品须经制造单位质量检验部门检验合格后,方能出厂并附有产品质量合格证及主要实测数据。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 每台产品应在明显位置固定产品标牌,内容应包括:产品名称、商标、产品型号、制造日期(或编号或生产批号)、主要技术参数(总容积、转子转速、主电机功率等)。标牌尺寸及技术要求应符合 JB 8的规定。

8.2 产品的包装应符合 HG 5—1543的规定。

8.3 产品运输应符合 GB 191、GB 6388的规定。

8.4 产品应存放在干燥通风处,避免受潮。如露天存放时,应有防雨措施。

9 其他

密炼机从到站之日起,制造厂应承担18个月保用期。

附加说明:

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会提出。

本标准由大连橡胶塑料机械厂等单位负责起草。

本标准自实施之日起,原机械工业部部标准 JB 2092—77作废。

本标准主要起草人蔡素珍、阎锦涛。

密闭式炼胶机、炼塑机 系列与基本参数

GB 9708—88

Serial and basic parameter for
rubber and plastios internal mixer

1 主题内容与适用范围

本标准规定了密闭式炼胶机、炼塑机的规格系列与基本参数。
本标准适用于一对椭圆形转子,间歇进行混炼或塑炼的密闭式炼胶机、炼塑机(以下简称密炼机)。
本标准不适用于啮合型密炼机。

2 规格系列

实验室用:1,1.5,(1.7),5 L。
生产用:30,50,(75),80,110,160,190,(250),270,370 L。
注:括号内为暂时保留规格。

3 基本参数

密炼机基本参数应符合下表规定:

规格	密炼室 总容积(±4%),L		密炼室 填充系数	压能对物料 的单位压力 MPa	转子转速 r/min	主电机功率 kW ≤	
	二棱	四棱				二棱	四棱
1	1	0.93	0.55~0.80	0.40~0.60	20~150	11	15
1.5	1.45	1.35			20~150	30	37
(1.7)	1.7	—			50~250	22	—
5	5	4.65			20~150	37	45
30	30	27	0.55~0.80	0.20~0.45	40	75	100
					80	150	200
50	50	46	0.55~0.80	0.20~0.45	40	132	160
					80	250	315
(75)	75	—	0.66	0.20~0.40	35	110	—
					40	160	—
					70	220	—

续表

规格	密炼室 总容积(±4%),L		密炼室 填充系数	压砣对物料 的单位压力 MPa	转子转速 r/min	主电机功率 kW ≤	
	二棱	四棱				二棱	四棱
80	80	74	0.55~0.80	0.35~0.45	40	220	280
					60	315	400
					80	450	560
110	105	99			30	185	250
					40	250	315
					60	355	475
160	160	147			80	500	630
					30	355	400
					40	450	560
190	185	174			60	710	800
					20	250	315
					30	400	450
					40	500	630
					60	800	900
(250)	253	—	0.56	0.16~0.21	20	250	—
270	270	245	0.55~0.80	0.35~0.45	20	400	500
					30	560	710
					40	800	1 000
370	—	370			60	1 120	1 600
					20	—	710
					30	—	1 000
					40	—	1 400
						60	—

注：① 转子转速为转子名义转速。
② 规格30 L至160 L可无级变速。

附加说明：
本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会提出。
本标准由大连橡胶塑料机械厂等单位负责起草。
本标准自实施之日起，原机械工业部标准 JB 2092—77作废。
本标准主要起草人蔡素珍、阎锦涛。

冷硬铸铁辊筒

GB 9709—88

Chilled cast iron roll

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冷硬铸铁辊筒的型式、标记和技术条件。

本标准适用于橡胶塑料工业使用的冷硬铸铁辊筒。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

GB 5612 铸铁牌号表示方法

HG 5—1543 橡胶机械包装通用技术条件

HG 5—1613 冷硬铸铁辊筒检验方法

3 型式和分类

3.1 辊筒为圆筒型空心辊见图1(a)、(b)

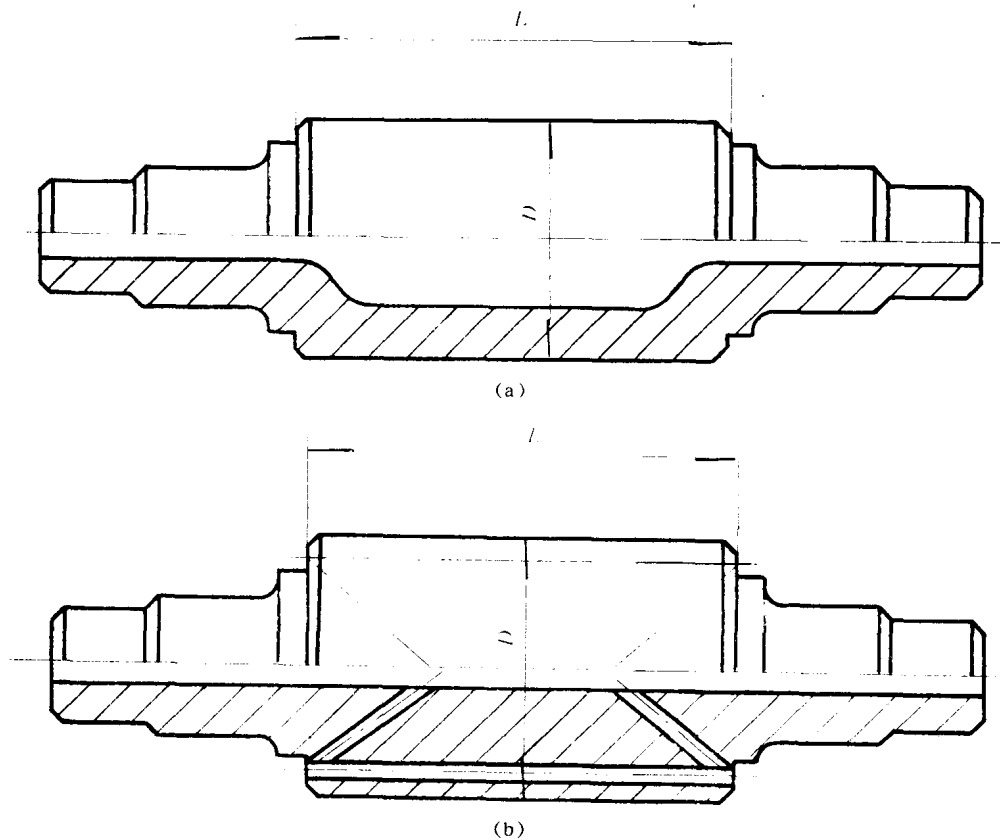


图 1

- 3.1.1 辊筒主要尺寸($D \times L$)参照附录 A(参考件)。
- 3.1.2 辊筒轴颈安装轴承处可采用钢套结构。
- 3.1.3 辊筒工作表面根据需要可加工成沟槽。
- 3.2 冷硬铸铁辊筒分为普通冷硬铸铁辊筒和合金冷硬铸铁辊筒,其标记应符合表1规定。

表 1

辊筒分类	标 记
普通冷硬铸铁辊筒	LTG-P
合金冷硬铸铁辊筒	LTG-H

注:“LT”为 GB 5612规定的冷硬铸铁代号,“G”系指辊筒,“P”系指普通,“H”系指合金的汉语拼音字的第一个大写字母。

4 技术要求

- 4.1 术语。
- 4.1.1 白口是指辊筒工作面完全被激冷化的组织中无石墨析出的部分。
- 4.1.2 麻口是指辊筒工作面白口区与灰口区的过渡组织,即有一部分碳以石墨形式存在,一部分以碳化三铁形式存在,其断口特征为白亮组织带有灰黑斑点。
- 4.1.3 灰口区组织为铸铁中的游离碳以石墨形式存在,其断口特征呈暗灰色。
- 4.2 辊筒应符合本标准的要求,并按照规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.3 辊筒表面经机械加工后,白口深度及表面硬度应符合表2规定。

表 2

mm

项 目		辊筒直径			
		≤250	>250~400	>400~500	>500
白口深度		3~13	4~20	4~22	5~24
工作表面硬度 HS	普通冷硬铸铁辊筒	65~72			
	合金冷硬铸铁辊筒	68~75			
轴颈表面硬度 HS	普通冷硬铸铁辊筒	26~36			
	合金冷硬铸铁辊筒	35~48			

注:① 当辊筒轴颈采用钢套结构时,钢套表面硬度不得低于 HS35。

② 当辊筒工作面端面采用钻孔结构时,白口深度为5~20 mm。

③ 当辊筒工作面加工成沟槽后,沟底的白口深度不能低于表2中规定的下限值。

- 4.4 辊筒表面经机械加工后,冷硬层(白口区深度与麻口深度之和)不得大于辊筒工作面壁厚的1/2。
- 4.5 辊筒熔炼化学成分应符合表3规定。
- 4.6 机械性能:辊筒灰口部分抗拉强度不得低于180 MPa。
辊筒灰口部分抗弯强度不得低于360 MPa。

表 3 %

辊筒分类		标记	化 学 成 分								
			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
普通冷硬铸铁 辊筒		LTG-P	3.20~ 3.80	0.30~ 0.90	0.20~ 0.60	≤0.60	≤0.12	—	—	—	—
合金 铸铁 冷硬	镍-铬 合金	LTG-H						0.40~ 1.00	0.20~ 0.50	—	—
	铜-铬 合金							—		0.50~ 1.00	
	钼-铬 合金							—		0.20~ 0.50	—

注：① 经双方协议后可加入其他合金成分,或选用其他化学成分。
② 化学成分中,除含碳量外,其他化学成分允许有其含量的10%的偏差。辊筒直径≤250 mm 的辊筒含硅量允许0.3~1.2%。

4.7 辊筒轴颈表面与不加工内表面同轴度公差应符合表4规定。

表 4 mm

辊筒直径	≤250	>250~400	>400~500	>500
公差值	5	8	10	12

4.8 缺陷的规定：

- 4.8.1 辊筒不允许存在裂纹。
- 4.8.2 辊筒非工作区(指两端挡胶板处)范围内,允许有直径2 mm 以下的气孔和砂眼,其数量不得超过3个。
- 4.8.3 辊筒轴颈表面不允许有气孔、砂眼、缩松等缺陷。在安装齿轮处允许有直径3 mm 以下的气孔、砂眼,其数量不得超过3个。
- 4.9 机械加工要求：
- 4.9.1 与辊筒工作面相对应的内孔须经加工,其表面粗糙度 R_a 不大于50 μm 。
- 4.9.2 辊筒尺寸精度和表面粗糙度应符合橡胶塑料机械标准对辊筒的有关规定。
- 4.9.3 当辊筒粗加工出厂时,其表面粗糙度 R_a 不大于25 μm ,并应留有加工余量,加工余量及其极限偏差应符合表5规定。

表 5 mm

部 位	直 径		长 度	
	余 量	极限偏差	余 量	极限偏差
工作面	3	±0.5	10	±1.0
轴 颈	5	±0.5	10	±1.0

4.10 经机械加工后要做水压试验的辊筒,其试验压力见表6规定,试压10 min 不得渗漏。

表 6 MPa

辊 筒 用 途	试验压力(表压)
橡胶压延机用辊筒	0.25
开放式炼塑机用辊筒	1.25
塑料压延机用辊筒	1.60

注：其他橡塑机械用辊筒的试验压力为辊筒工作压力的1.25倍。

5 检验规则

5.1 辊筒须经制造厂质量检查部门检验合格后方可出厂,出厂时应附有质量合格证明书,检验方法按HG 5—1613规定。

5.1.1 检验内容

辊筒出厂时按4.3~4.10的规定内容检验。

5.1.2 辊筒冷硬层深度的检验：

5.1.2.1 测定冷硬层深度以目测、尺量为准。

5.1.2.2 测定冷硬层深度在辊筒工作辊面的两端面,其表面粗糙度 R_a 不大于3.2 μm 。

5.1.2.3 冷硬层深度的确定,自工作辊面至麻口区 and 灰口区界线的径向距离为该处的冷硬层深度。

5.1.2.4 冷硬层深度的测量,在辊筒工作辊面的两端面,沿圆周任意方向成90°的位置测量4处,取其平均值。

5.1.3 辊筒化学成分检验：

5.1.3.1 辊筒化学分析试样在每包铁水浇注前采取。当分析不合格时允许在辊筒上取样复验(一包铁水浇注多根辊筒时需逐根取样复验),允许复验二次,复验结果有一次合格即为合格品。

5.1.3.2 化学成分分析方法按照 GB 223规定的方法进行。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 辊筒在出厂前,必须在安装齿轮一端的端面用钢印打出如下标志：

- a. 制造单位或商标；
- b. 辊筒规定标记；
- c. 出厂时期。

6.2 辊筒包装应按 HG 5—1543的规定。

6.2.1 包装储运图示标志应按 GB 191的规定。

6.2.2 成品辊筒应消除污垢及金属屑,表面应涂有防锈剂,以防止运输和贮存中受到腐蚀。在正常的运输和保管的条件下,应保证自出厂日起半年内不生锈。

6.3 辊筒的运输应符合运输部门对有关货物运输的规定。

6.4 辊筒应贮存在防雨通风的仓库或室内,并妥善保管。

7 制造厂保证

凡遵守本标准规定的运输、贮存和有关机器使用规定时,制造厂保证辊筒自使用日开始沟槽辊为9个月,其余的辊筒为12个月的保用期。

注：用于破碎废旧橡胶的辊筒除外。

附录 A
辊筒主要尺寸参数和用途
(参考件)

									mm
工作面直径 D	150	230	250	360	360	400	400	450	480 610
工作面长度 L	320	630	620	900	1 120	1 000	1 100	1 200	800
用 途	试	开压	开	开	压	开	开	开压	精
工作面直径 D	510 560	550	510 560	550	550	610	650	660	700
工作面长度 L	800	800	1 530	1 500	1 600	1 730	2 100	2 130	1 800
用 途	破	破	开	开	压	压	开	开	压

注：“试”—试验机，“开”—开炼机，“压”—压延机，“精”—精炼机，“破”—破胶机。

附加说明：

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会提出。

本标准由上海冷铸轧辊厂负责起草。

本标准主要起草人孙荣庆、蒋成贵。

本标准自实施之日起，原化工部部标 HG5—1479—82作废。

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

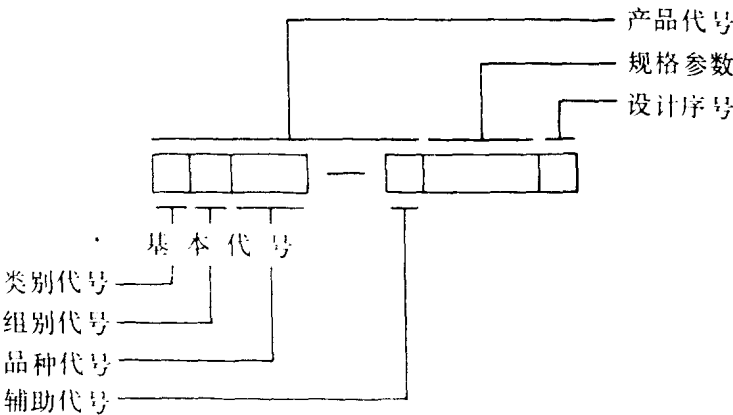
- 2.1 产品型号的编制应以简明、不重复为基本原则。
- 2.2 产品型号采用大写印刷体汉语拼音字母,以及国际通用符号和阿拉伯数字表示。
- 2.3 汉语拼音字母的选用

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。