

日用陶瓷机械产品型号编制方法

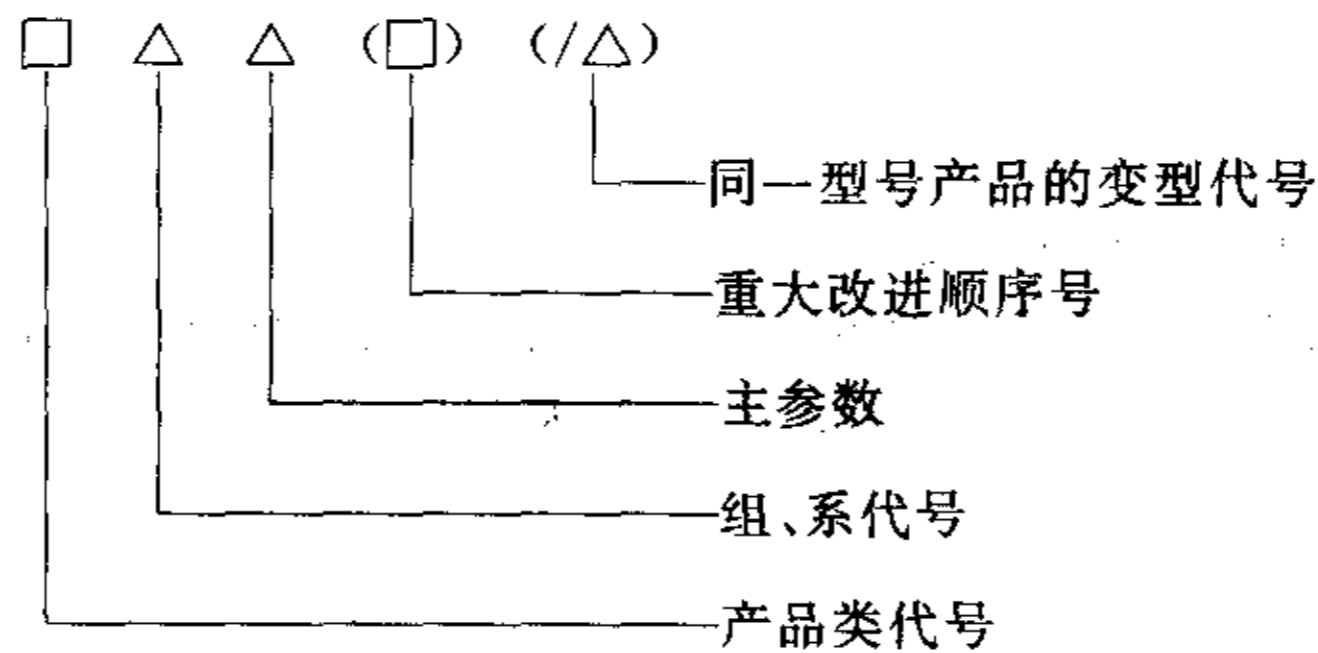
1 主题内容与适用范围

本标准规定了日用陶瓷机械产品的型号编制原则。

本标准适用于日用陶瓷机械产品(以下简称“产品”)的型号编制。其他陶瓷机械产品的型号编制也可参照使用。

2 产品型号表示方法

产品型号是产品的代号。由汉语拼音字母和阿拉伯数字,按类、组、系代号及主参数组成。表示方法如下:



- 注: ① □为大写汉语拼音字母(I、O 两个字母除外);
- ② △为阿拉伯数字;
- ③ ()当无内容时,则不表示。若有内容,则不带括号。

2.1 产品的类代号

产品的类代号由产品的专业代号“T”(tao 陶)和分类代号组成。而分类代号按陶瓷工艺分为九大类,用九类含义的第一个大写汉语拼音字母表示,位于专业代号“T”之后。应符合表1的规定。

表 1

类别	原料机械	成形机械	干燥机械	坯体精加工机械	成形生产线	装饰机械	窑炉及附属机械	包装机械	其他机械
代号	Y	C	G	P	S	Z	L	B	Q
含义	原	成	干	坯	生	装	炉	包	其

2.2 产品的组、系代号及主参数的表示方法

产品的组、系代号用两位阿拉伯数字表示,位于类代号之后。

产品的主参数用折算值表示,位于组、系代号之后。当折算值出现小数时,小数部分舍去。

2.3 产品的重大改进顺序号

当产品的性能、结构有重大改进和提高,并需按新产品重新设计、试制和鉴定时,才在原型号之后,按 A、B、C……等大写字母的顺序选用(I、O 两个字母除外)加入型号的尾部,以区别原型号。

2.4 同一型号产品的变型代号

某些类型的产品,根据不同的加工需要,在基本型号的基础上,仅改变部分性能结构时,则加变型代号。这种变型代号是在原型号之后加1、2、3……等阿拉伯数字的顺序号,并用“/”分开,读作“之”,以区别原型号。

2.5 产品型号示例

2.5.1 筒体直径为1 800 mm 的中心传动式球磨机,其型号为:TY 2118。

2.5.2 每小时水分蒸发量为1 500 kg 的压力式喷雾干燥器,其型号为:TY 6715。

2.5.3 最大生产能力为28 件/min 的喷釉机,其型号为:TP 2428。

2.5.4 承载能力为5 500 kg 的驮车,其型号为:TL 2155。

2.5.5 末端螺旋直径为63 mm 的双轴双层真空练泥机,其型号为:TY 826。经第一次重大改进后的型号为TY 826A(即TY 826A 代替TY 826)。第二次重大改进后的型号为:TY 826B(即TY 826B 代替TY 826A),依次类推。

2.5.6 成形最大制品直径为245 mm 的双头固定台式滚压成形机,其型号为:TC 2324。根据加工需要,在此型号的基础上变换的第一种型式的双头固定台式滚压成形机,其型号为:TC 2324/1。变换的第二种型式的型号为:TC 2324/2。依次类推。

3 产品名称和类、组、系列分表

3.1 原料机械 TY(见表1)

表 1

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数	
				名 称	单 位
破 碎	1	0 轮转式轮碾机	1/100	碾轮直径	mm
		1 盘转式轮碾机	1/100	碾轮直径	mm
		2 旋磨机	1/10	磨圈直径	mm
粉 磨	2	0 周边传动式球磨机	1/100	筒体直径	mm
		1 中心传动式球磨机	1/100	筒体直径	mm
		2 瓷瓶球磨机	1/10	瓷瓶直径	mm
		3 立式离心磨	1	筒体直径	mm
		4 气流粉碎机	1	管道或粉碎室直径	mm
		5 振动磨	1/10	筒体容积	dm ³
		6 行星式磨机	1/10	筒体容积	dm ³
		7 搥钵机	10	每次最大生产能力	dm ³ /次
		8 砂磨机	1	每小时最大生产能力	kg/h
筛 分	3	0 偏心振动筛	100	筛面有效面积	m ²
		1 双锤振动筛	100	筛面有效面积	m ²
		2 电磁振动筛	100	筛面有效面积	m ²
		3 自定中心振动筛	100	筛面有效面积	m ²
		4 共振筛	100	筛面有效面积	m ²
		5 摇动筛	100	筛面有效面积	m ²
		6 差动筛	100	筛面有效面积	m ²
		7 回转筛	10	筛面有效面积	m ²

续表 1

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数	
				名 称	单 位
搅 拌	4	0 螺旋桨搅拌机	1/10	螺旋桨直径	mm
		1 平桨搅拌机	1/100	桨叶直径	mm
		2 泥浆真空搅拌机	1/10	每次最大搅拌量	dm ³ /次
		3 石膏真空搅拌机	1	每次最大搅拌量	dm ³ /次
磁 选	5	0 连续式磁选机	1 000	空腔过流面积	m ²
		1 间歇式磁选机	1 000	空腔过流面积	m ²
		2 半自动磁选机	1 000	空腔过流面积	m ²
		3 槽式磁选机	100	过流面积	m ²
脱 水	6	0 螺旋压滤机	1/10	滤饼直径或边长	mm
		1 液压-机械压滤机	1/10	滤饼直径或边长	mm
		2 液压压滤机	1/10	滤饼直径或边长	mm
		3 自动压滤机	1/10	滤饼直径或边长	mm
		4 压力式喷雾干燥器	1/100	每小时水分蒸发量	kg/h
		5 离心式喷雾干燥器	1/100	每小时水分蒸发量	kg/h
		6 气流式喷雾干燥器	1/100	每小时水分蒸发量	kg/h
泥 浆 泵	7	0 单缸隔膜泵	1	柱塞直径	mm
		1 双缸隔膜泵	1	柱塞直径	mm
		2 高、低压隔膜泵	1	柱塞直径	mm
		3 变量隔膜泵	1	柱塞直径	mm
		4 气动隔膜泵	1	最大流量	dm ³ /min
		5 拉膜泵	1	最大流量	dm ³ /min
		6 单缸柱塞泵	1	柱塞直径	mm
		7 双缸柱塞泵	1	柱塞直径	mm
		8 离心式泥浆泵	1/10	最大流量	dm ³ /min
练 泥	8	0 普通练泥机	1/10	末端螺旋直径	mm
		1 单轴真空练泥机	1/10	末端螺旋直径	mm
		2 双轴双层真空练泥机	1/10	末端螺旋直径	mm
		3 叁轴双层真空练泥机	1/10	末端螺旋直径	mm
		4 逆流式真空练泥机	1/10	末端螺旋直径	mm
		5 立式真空练泥机	1/10	末端螺旋直径	mm

3.2 成形机械 TC(见表 2)

表 2

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数	
				名 称	单 位
旋 坯	1	0 单头旋坯机	1/10	最大制品直径	mm
		1 双头旋坯机	1/10	最大制品直径	mm
		2 椭圆盘旋坯机	1/10	最大制品直径	mm
		3 制缸机	1/10	最大制品直径	mm

续表 2

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
滚 压	2	0	单头转盘式滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		1	双头转盘式滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		2	单头固定台式滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		3	双头固定台式滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		4	往复式滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		5	单头深杯滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		6	双头深杯滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		7	通用滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		8	椭圆盘滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
		9	其他类滚压成形机	1/10	最大制品直径	mm
干 压	3	0	手动螺旋压坯机	1/10	公称力	kN
		1	摩擦压砖机	1/10	公称力	kN
		2	摩擦-液压压砖机	1/100	公称力	kN
		3	液压自动压砖机	1/100	公称力	kN
		4	等静压成形机	1/100	最大闭合力	kN
塑 压	4	0	塑压成形机	1/10	公称力	kN
注 浆	5	0	注浆机	1	最大生产能力	件/h
		1	压力注浆机	1	最大生产能力	件/h
		2	固定式离心注浆机	1	最大生产能力	件/h
		3	往复式离心注浆机	1	最大生产能力	件/h
		4	转盘式离心注浆机	1	最大生产能力	件/h

3.3 干燥机械 TG(见表 3)

表 3

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
干 燥	1	0	链式干燥机	1/10	最大制品直径	mm
		1	转盘式干燥机	1/10	最大制品直径	mm
		2	推板式干燥机	1/10	最大制品直径	mm
		3	室式干燥器	1/1 000	最大容积	dm ³
		4	隧道式干燥器	10	截面积	m ²
		5	立式干燥器	1/10	最大生产能力	m ² /h

3.4 坯体精加工机械 TP(见表4)

表4

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
修 坯	1	0	修坯机	1/10	最大制品直径	mm
		1	磨坯机	1/10	最大制品直径	mm
		2	自动修坯机	1/10	最大制品直径	mm
		3	单头挖底机	1/10	最大挖底直径	mm
		4	双头挖底机	1/10	最大挖底直径	mm
		5	振动抛光机	1/10	研磨室有效容积	dm ³
施 釉	2	0	施釉机	1	最大生产能力	件/min
		1	浸釉机	1	最大生产能力	件/min
		2	浇釉机	1	最大生产能力	件/min
		3	淋釉机	1	最大生产能力	件/min
		4	喷釉机	1	最大生产能力	件/min
		5	射釉机	1	最大生产能力	件/min
		6	甩釉机	1/10	甩盘直径	mm
		7	施釉线	1	最大生产能力	件/min

3.5 成形生产线 TS(见表5)

表5

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
成 形 干 燥 线	1	0	杯类成形线	1	最大生产能力	件/min
		1	盘、碟类成形线	1	最大生产能力	件/min
		2	碗类成形线	1	最大生产能力	件/min
		3	缸类成形线	1	最大生产能力	件/min
		4	壶类成形线	1	最大生产能力	件/min
		5	品锅类成形线	1	最大生产能力	件/min
		6	鱼盘类成形线	1	最大生产能力	件/min
		7	其他类成形线	1	最大生产能力	件/min
注 浆 成 形 干 燥 线	2	0	杯类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		1	盘、碟类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		2	碗类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		3	缸类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		4	壶类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		5	品锅类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		6	针匙类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		7	瓶类注浆成形线	1	最大生产能力	件/h
		8	其他类注浆成形线	1	最大生产能力	自定

续表 5

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
精坯线	3	0	杯类精坯线	1	最大生产能力	件/min
		1	盘、碟类精坯线	1	最大生产能力	件/min
		2	碗类精坯线	1	最大生产能力	件/min
		3	缸类精坯线	1	最大生产能力	件/min
		4	壶类精坯线	1	最大生产能力	件/min
		5	品锅类精坯线	1	最大生产能力	件/min
		6	鱼盘类精坯线	1	最大生产能力	件/min
		7	其他类精坯线	1	最大生产能力	件/min
成形干燥精坯线	4	0	杯类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min
		1	盘、碟类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min
		2	碗类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min
		3	缸类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min
		4	壶类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min
		5	品锅类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min
		6	鱼盘类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min
		7	其他类成形精坯线	1	最大生产能力	件/min

3.6 装饰机械 TZ(见表 6)

表 6

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
装 饰	1	0	贴花机	1/10	最大制品直径或边长	mm
		1	镶金机	1/10	最大制品直径或边长	mm
		2	丝网印花机	1/10	最大制品直径或边长	mm
		3	转移印花机	1/10	最大制品直径或边长	mm
		4	底款打印机	1/10	最大制品直径或边长	mm
		5	画线机	1/10	最大制品直径或边长	mm
		6	滚边机	1/10	最大制品直径或边长	mm
		7	喷砂雕刻机	1/10	最大制品直径或边长	mm

3.7 窑炉及附属机械 TL(见表 7)

表 7

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
窑 炉	1	0	隧道窑	1	窑 长	m
		1	辊道窑	1	窑 长	m
		2	多孔推板窑	1	孔 数	个
		3	梭式窑	1	有效容积	m ³
		4	钟罩式窑	1	有效容积	m ³

续表 7

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
附 属 机 械	2	0	窑 车	1/100	窑车宽度	mm
		1	驮 车	1/100	承载能力	kg
		2	推车机	1	最大推力	kN
		3	窑 门	1/100	门宽度	mm
		4	调车机	1	最大拉力	kN

3.8 包装机械 TB

3.9 其他机械 TQ(见表 8)

表 8

组	系	产品名称	折算系数	主 参 数		
				名 称	单 位	
其 他 专 业 机 械	1	0	洗石机	1/100	最大生产能力	kg/h
		1	炒石膏机	1/10	每次最大生产能力	kg/次
		2	泥料切割机	1	最大生产能力	件/min
		3	接把机	1	最大生产能力	件/min
		4	喂泥机	1/10	最大生产能力	kg/h
		5	喂料机	1/1 000	料箱装料量	kg
		6	烘坯车	1/100	承载能力	kg
		7	储坯车	1/100	承载能力	kg
其 用 他 机 械	2	0	真空泵	1/100	抽气速率	dm ³ /min
		1	提升机	1/1 000	最大生产能力	dm ³ /min
		2	除尘器	1	过滤面积	m ²

附加说明:

本标准由轻工业部技术装备司提出。

本标准由全国陶瓷机械标准化中心归口。

本标准由景德镇陶瓷机械厂、轻工业部杭州轻工机械设计研究所、华南理工大学负责起草。

本标准主要起草人龚婷靓、郎慧勤、汪玉玻、刘卫东。

自本标准实施之日起,原 ZB Y04 001—1986《日用陶瓷机械产品型号编制方法》作废。