

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9691 - 1999

电热设备 产品型号编制方法

1999-08-06 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

前 言

本标准是对 ZB K60 001—88《电热设备 产品型号编制方法》进行的修订。

本标准与 ZB K60 001—88 相比，增补了现有产品标准中的系列代号和主要参数；对单台产品型号的编制方法也根据 ZB K60 001—88 实施过程中的情况作了改动；编写格式按 GB/T 1.1—1993、GB/T 1.2—1996 和 GB/T 1.22—1993 规定，增加了标准英文名称、前言；修改了引用标准编号等。

本标准从实施之日起，代替 ZB K60 001—88。

本标准由全国工业电热设备标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：西安电炉研究所。

本标准起草人：蒋聪吉、刘西萍。

本标准于 1978 年 5 月 1 日首次发布，1988 年 10 月 14 日第 1 次修订，1999 年第 2 次修订

本标准委托全国工业电热设备标准化技术委员会秘书处负责解释。

电热设备 产品型号编制方法

代替 ZB K60 001 - 88

1 范围

本标准规定了电热设备产品型号的编制方法。

本标准适用于新设计和改型设计的各类电热设备产品。电热设备的范围按 GB/T 10067.1—1988 中 1.2 的规定。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。在标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 10067.1—1988 电热设备基本技术条件 通用部分

3 定义

本标准采用下列定义

按 GB/T 10067.1—1988 第 3 章的规定。

4 字符及其书写规则

4.1 型号由字母、数字和符号三种字符组成。

4.2 除特殊情况外，字母一般采用大写汉语拼音字母。I、O 两个字母不得使用；X 只允许使用在另一个字母之前或之后。字母不得加脚注，即不得使用 A_b 、 B_1 等。

4.3 数字应采用阿拉伯数字，不得使用罗马数字或其他数字。

4.4 符号只允许使用乘号（×）、短划（—）和小数点（.）。

4.5 如果用数字代表数值，则计量单位相同的数字间用（×）号隔开，不同计量单位或不同含义的数字间用（—）隔开。

4.6 不同含义的字母间用（—）号隔开（不包括由两个或两个以上字母代表一个特定含义的情况）。

4.7 字母与数字间不加符号，不留空位。

4.8 型号中的参数值如字符过多，可以用一个或最多不超过两个数字表示某一组数字字符。

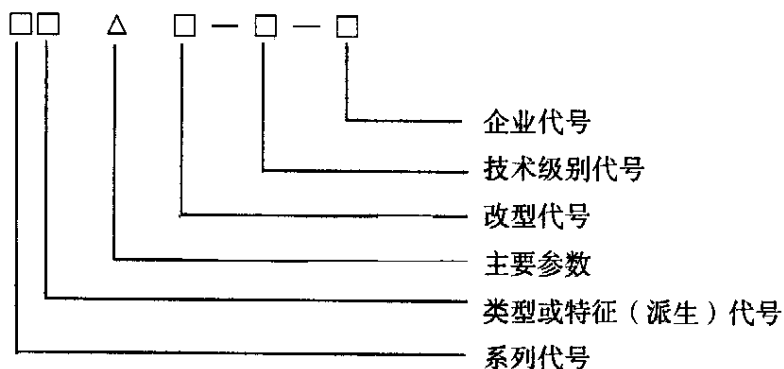
例：用数字 1 表示 $600 \times 1200 \times 400$

制造厂认为必要时，应对该数字所表示的数字字符组加以说明。

5 系列产品型号

5.1 型号的组成

电热设备系列产品型号由以下几部分组成：



5.2 系列代号

系列代号表示产品的系列，除特殊情况外，一般用两个字母表示。所用字母除表 1 已规定者外，其余在产品标准中规定。

表 1

类别	系列代号	代号含义
电子束炉	DR	电子束熔炼炉
电渣炉	DZ	电渣炉
感应电热设备	GC	感应淬火设备
	GH	感应焊接设备
	GT	感应透热设备
	GW	无心感应炉（非真空炉）
	GY	有心感应炉
介质加热设备	GJ	高频介质加热设备
埋弧炉	HD	电石炉
	HG	铬铁炉
	HK	硅铁炉
	HL	磷 炉
	HM	锰铁炉
炼钢电弧炉	HX	炉盖旋开顶装料式三相炼钢电弧炉
	HZ	直流电弧炉
钢包精炼炉	LF	钢包炉
	VOD	真空吹氧精炼炉
	VD	真空精炼炉
	LFV	复合钢包精炼炉
等离子炉	LD	离子氮化炉
	LR	等离子熔炼炉

表1 (完)

类别	系列代号	代号含义
气体发生装置	QA	氨制气体发生装置
	QF	放热式气体发生装置
	QX	吸热式气体发生装置
	QY	有机液制气体发生装置
工业电阻炉	RB	罩式炉
	RC	传送带式炉
	RD	电烘箱
	RF	强迫对流井式炉
	RG	滚筒式炉
	RH	电阻熔化炉
	RJ	自然对流井式炉
	RL	流态粒子炉
	RM	箱式淬火炉 (即多用炉)
	RR	辊底式炉
	RS	推送式炉
	RT	台车式炉
	RX	箱式炉
	RY	电热浴炉
RZ	振底式炉	
实验电阻炉	SG	实验用坩埚式炉
	SK	实验用管式炉
	SX	实验用箱式炉
	SY	实验用油浴炉
真空炉	ZC	真空淬火炉
	ZG	真空感应熔炼炉
	ZH	真空电弧炉
	ZR	真空热处理和钎焊炉 (无淬火装置)
	ZS	真空烧结炉

5.3 类型或特征 (派生) 代号

类型或特征 (派生) 代号表示一个系列中各个品种产品的设计特点, 如结构、配套等特点。类型或特征 (派生) 代号用一个或几个字母表示。举例如下:

- a) 结构代号:
- H——回转式;
 - J——井式;
 - K——开启式;

- L——立式；
 S——双管式；
 T——铁坩埚式；
 W——卧式；
 Z——综合式。
- b) 气氛代号：
 A——氨制气氛；
 D——在炉内燃烧裂化生成的碳氢保护气氛（气体成分可进行自动控制）；
 F——放热式气氛；
 N——氮气氛；
 Q——在炉内燃烧裂化生成的碳氢保护气氛（气体成分不进行自动控制）；
 T——渗碳气氛；
 X——吸热式气氛；
 Y——有机液制气氛。
- c) 中频感应炉的配套代号
 J——静止变频器；
 X——旋转变频机。
- d) 炉料金属代号：
 G——钢；
 L——铝及其合金；
 T——铜及其合金；
 X——锌及其合金；
 Z——铸铁。
- 其余在产品标准中规定。

5.4 主要参数

主要参数用数字表示。各类电热设备产品的主要参数按表 2 规定。表 2 中列在前面的参数，在型号中也应列在前面。表 2 中未列者，按产品标准的规定。

表 2

类 别	主 要 参 数
电子束熔炼炉	额定功率 (kW)
电渣炉	额定电流 (kA)、锭子最大重量 (t)
感应淬火设备	最大工件尺寸 (cm)、额定功率 (kW)、额定功率 (kHz)
感应焊接设备	额定功率 (kW)、额定功率 (kHz)
感应透热设备	额定温度 (100℃)、额定功率 (kW)、额定频率 (kHz) 对工频设备额定频率略去不书
无心感应熔炼炉	额定容量 (t)、额定功率 (kW)、额定频率 (kHz)、对工频炉额定频率略去不书
有心感应熔炼炉	额定有效容量 (t)、额定功率 (kW)

表 2 (完)

类 别	主 要 参 数
介质加热设备	额定输出功率 (kW)、标称频率 (MHz)
埋弧炉	变压器额定容量 (MVA)
炼钢电弧炉	额定容量 (t)、炉壳内径 (m)、变压器额定容量 (MVA)
钢包精炼炉	额定容量 (t)、变压器额定容量 (MVA)
等离子熔炼炉	额定容量 (t)
离子氮化炉	额定电流 (A)、工作区尺寸 (cm)
气体发生装置	额定产气率 (m ³ /h)
工业电阻炉	最高工作温度 (以 100℃ 为单位, 小数略去; 对多工区炉指炉温度最高那一区的温度);
实验电阻炉	工作区尺寸 (宽 × 长 × 高或直径 × 深, cm)
真空炉	按各自的产品标准规定或按企业标准规定

5.5 改型代号

改型代号用来表示电热设备产品的设计改型, 依次用字母 A、B、C、D 等表示。

5.6 技术级别代号

技术级别代号用来表示电热设备产品的技术级别, 用字母 A、B、C 或 D 表示。对 A 级产品或没有规定技术级别的产品, 技术级别代号可略去不书。

5.7 企业代号

企业代号用两个或三个字母表示, 用来表示产品的设计、生产单位或产品牌号。该代号由企业提出, 经全国工业电热设备标准化技术委员会协调后确定, 并通报各有关单位, 一经确定长期不变。

5.8 系列产品型号举例:

例 1: 企业代号为 TL 的厂所生产的额定温度 950℃、工作区尺寸 (宽 × 长 × 高, cm): 60 × 90 × 40 的箱式电阻炉的型号为:

RX9—60 × 90 × 40—TL

例 2: 企业代号为 XB 的厂所生产的额定容量 40t, 炉壳内径 5 m, 变压器容量 20 MVA, 技术级别 B 级, 炉盖旋转顶装料三相炼钢电弧炉的型号为:

HX40—5—20—B—XB

例 3: 企业代号为 EB 的厂所生产的额定容量 1t, 额定功率 500 kW, 额定频率 1 kHz, 配有静止变频器作为中频电源, 改型两次, 技术级别 A 级的中频无心感应熔炼炉的型号为:

GWJ1—500—1B—EB

6 单台产品型号

电热设备单台产品的型号可参照系列产品型号的编制方法在企业标准中规定。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
电 热 设 备 产 品 型 号 编 制 方 法
JB/T 9691 - 1999

*

机 械 科 学 研 究 院 出 版 发 行
机 械 科 学 研 究 院 印 刷
(北 京 首 体 南 路 2 号 邮 编 100044)

*

开 本 880 × 1230 1/16 印 张 X/X 字 数 XXX,XXX
19XX 年 XX 月 第 X 版 19XX 年 XX 月 第 X 印 刷
印 数 1 - XXX 定 价 XXX.XX 元
编 号 XX - XXX

机 械 工 业 标 准 服 务 网 : <http://www.JB.ac.cn>