

ICS 25.120

J62

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9965—1999

---

### 锻压机械 型号编制方法

1999-05-14 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 目 次

### 前言

1 范围 .....	1
2 锻压机械型号的类型和构成 .....	1
3 通用锻压机械型号 .....	1
4 专用锻压机械型号 .....	2
5 锻压生产线型号 .....	3
6 数台单机组成的联动产品型号 .....	3
7 锻压机械名称及类、组、型（系列）的划分 .....	3
附录 A（提示的附录） 锻压机械生产厂字母代号 .....	31

## 前 言

本标准是对 ZB J62 030—90《锻压机械 型号编制方法》的修订。本标准与 ZB J62 030—90 的技术内容基本一致，仅按有关规定重新进行了编辑。

本标准自 2000 年 1 月 1 日起实施。

本标准自实施之日起代替 ZB J62 030—90。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由全国锻压机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：济南铸造锻压机械研究所。

本标准于 1990 年 4 月首次发布。

锻压机械 型号编制方法

代替 ZB J62 030—90

1 范围

本标准规定了锻压机械型号编制方法。

本标准适用于锻压设备的命名和型号的编制。

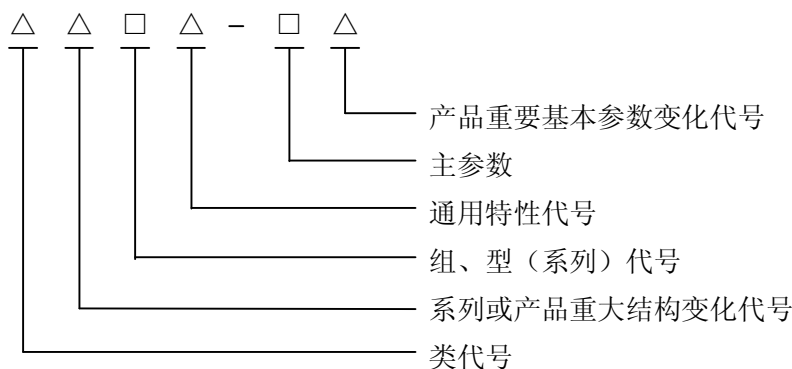
2 锻压机械型号的类型和构成

锻压机械型号分为通用产品型号、专用产品型号、生产线型号、联动产品型号等。专用产品和生产线类型由生产厂自定。

锻压机械型号是锻压机械名称、主参数、结构特征及工艺用途的代号，由汉语拼音正楷大写字母（以下简称字母）和阿拉伯数字（以下简称数字）组成。型号中的汉语拼音字母按其名称读音。

3 通用锻压机械型号

3.1 型号表示方法



3.2 分类及其类代号

锻压机械分为八类，用汉语拼音字母表示，字母一律用正楷大写。锻压机械的分类及其字母代号见表 1。

表 1 锻压机械分类及字母代号

类别	机械压力机	液压机	自动锻压机	锤	锻机	剪切机	弯曲校正机	其它
字母代号	J	Y	Z	C	D	Q	W	T

3.3 系列或产品重大结构变化代号

凡属产品重大结构变化和主要结构不同者分别用正楷大写字母 A、B、C……区别。位于类代号之后。

3.4 锻压机械的组、型(系列)代号及主参数

3.4.1 每类锻压机械分为 10 组，每组分为 10 个型（系列），用两位数字组成，位于类代号或结构变化代号之后。

3.4.2 主参数采用实际数值或实际数值的十分之一（仅限于公称力 kN 和能量 kJ）表示，位于组、型（系列）或特性代号之后，并用短横线“-”隔开。

3.4.3 组、型（系列）的划分及型号中主参数的表示方法应符合表 4~表 11 的要求。

### 3.5 通用特性代号

#### 3.5.1 通用特性代号的定义

K: 数字控制或计算机控制（含微机）代号。

Z: 自动代号，带自动送卸料装置的代号。

Y: 液压传动代号，是指机器的主传动采用液压装置。

Q: 气动代号，是指机器的主传动（力、能来源）采用气动装置。

G: 高速代号，是指机器每分钟行程次数或速度显著高于同规格产品。

M: 精密代号，机器精度显著高于同规格产品。

3.5.2 通用特性代号位于组、型（系列）代号之后。

3.5.3 凡产品与基型产品比较，除有普通型式之外还另有下列某种通用特性（见表 2），应在基本型号中加注正楷大写特性字母代号。通用特性代号在各类锻压机械型号中所表示的意义相同。

3.5.4 在一个产品型号中，只表示一个最主要的通用特性。产品的名称中可以加写通用特性名称。

表 2 通用特性名称及字母代号

通用特性名称	数 控	自 动	液 压	气 动	高 速	精 密
字母代号	K	Z	Y	Q	G	M

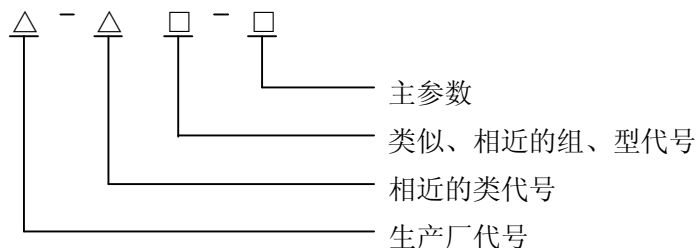
### 3.6 产品重要基本参数变化代号

凡是主参数相同而重要的基本参数不同者用 A、B、C……字母加以区别，位于主参数之后。

凡是次要基本参数略有变化的产品，可不改变其原型号。

## 4 专用锻压机械型号

### 4.1 型号表示方法



4.2 生产厂代号见附录 A（提示的附录）。

4.3 专用产品系指为完成某项特定工艺、生产加工某种专门产品而设计制造的机器。

4.4 专用产品型号由生产厂代号、相近的类代号和组、型代号及主参数组成。在名称中可加“专用”

二字。

例 1：湖州机床厂生产的钻头热挤压液压机

型号：HJ-Y61W-125

名称：1250kN 专用钻头热挤压液压机

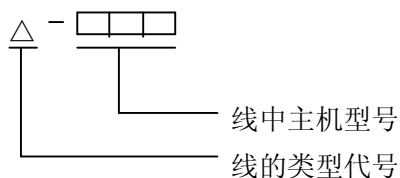
例 2：济南第二机床厂生产的专用冷挤压机

型号：J2-J87-500

名称：5000 kN 专用冷挤压机

## 5 锻压生产线型号

### 5.1 型号表示方法



### 5.2 锻压生产线的类型代号

类型代号见表 3。

表 3 锻压生产线类型代号

线的名称	生产线	半自动线	自动线	柔性单元	柔性系统
线的代号	S	BS	ZS	RD	RS

### 5.3 生产线的构成

锻压生产线、半自动线及自动线（机组）的型号用该线类代号、线中主要单机型号组成。线中单机型号仍用原型号。

## 6 数台单机组成的联动产品型号

由两台或两台以上锻压机械相同产品组成的同步联动产品，其型号由组成台数及单机的通用产品型号组成。

例 1：上海冲剪机床厂生产的 2 台联动液压板料折弯机

型号：2-WC67Y-250/4000

名称：2-2500kN/4000 mm 联动液压板料折弯机

例 2：合肥锻压机床厂生产的 4 台联动四柱液压机

型号：4-YA32-500

名称：4-5000 kN 联动四柱液压机

## 7 锻压机械名称及类、组、型（系列）的划分

锻压机械分为八类（见 3.2），每一类中组、型（系列）的划分列于表 4~表 11。

表 4 机械压力机 (代号 J)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
手 动 及 台 式 压 力 机	00			
	01	齿条式压力机	公称力	kN
	02	螺旋压力机	公称力	kN
	03	杠杆式压力机	公称力	kN
	04	台式压力机	公称力	kN
	05			
	06			
	07			
	08			
	09			
单 柱 压 力 机	10			
	11	单柱固定台压力机	公称力	kN
	12	单柱活动台压力机	公称力	kN
	13	单柱柱形台压力机	公称力	kN
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
开 式 压 力 机	20			
	21	开式固定台压力机	公称力	kN
	22	开式活动台压力机	公称力	kN
	23	开式可倾压力机	公称力	kN
	24			
	25	开式双点压力机	公称力	kN
	26			
	27			
	28			
	29	开式底传动压力机	公称力	kN

表 4 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
闭 式 压 力 机	30			
	31	闭式单点压力机	公称力	kN
	32	闭式单点切边压力机	公称力	kN
	33	闭式侧滑块压力机	主滑块公称力	kN
	34			
	35			
	36	闭式双点压力机	公称力	kN
	37	闭式双点切边压力机	公称力	kN
	38			
	39	闭式四点压力机	公称力	kN
拉 伸 压 力 机	40			
	41	闭式单点单动拉伸压力机	公称力	kN
	42	闭式双点单动拉伸压力机	公称力	kN
	43	开式双动拉伸压力机	公称拉伸力/压边力	kN/kN
	44	底传动双动拉伸压力机	公称拉伸力	kN
	45	闭式单点双动拉伸压力机	公称拉伸力/压边力	kN/kN
	46	闭式双点双动拉伸压力机	公称拉伸力/压边力	kN/kN
	47	闭式四点双动拉伸压力机	公称拉伸力/压边力	kN/kN
	48	闭式三动拉伸压力机	公称拉伸力/压边力	kN/kN
	49			
螺 旋 压 力 机	50			
	51			
	52			
	53	双盘摩擦压力机	公称力	kN
	54			
	55	离合器式螺旋压力机	公称力	kN
	56			
	57	液压螺旋压力机	公称力	kN
	58	电动螺旋压力机	公称力	kN
	59	气液螺旋压力机	公称力	kN



表 4 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
压 制 压 力 机	60			
	61	单面粉末制品压力机	公称力	kN
	62	双面粉末制品压力机	公称力	kN
	63	轮转式粉末制品压力机	公称力	KN
	64			
	65			
	66			
	67	摩擦式压砖机	公称力	kN
	68			
	69			
板 料 自 动 压 力 机	70			
	71	闭式多工位压力机	公称力	kN
	72	开式多工位压力机	公称力	kN
	73			
	74			
	75	闭式高速精密压力机	公称力	kN
	76	开式高速精密压力机	公称力	kN
	77			
	78			
	79			
精 压 、 挤 压 压 力 机	80			
	81			
	82	多工位挤压机	公称力	kN
	83			
	84	精压机	公称力	kN
	85			
	86			
	87	立式曲柄挤压机	公称力	kN
	88	卧式肘杆挤压机	公称力	kN
	89	立式肘杆挤压机	公称力	kN

表 4 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
其 它 压 力 机	90			
	91	分度台压力机	公称力	kN
	92	冲模回转头压力机	公称力	kN
	93	多冲模压力机	公称力	kN
	94	底传动精密压力机	公称力	kN
	95	步冲压力机	公称力	kN
	96			
	97			
	98			
	99	冲孔切割复合机	公称力/切割功率	kN/W

表 5 液压机类 (代号 Y)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
手 动 液 压 机	00			
	01			
	02			
	03			
	04	手动液压机	公称力	kN
	05			
	06			
	07			
	08			
	09			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			

表 5 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
冲 压 拉 伸 液 压 机	20	单柱单动拉伸液压机	公称力	kN
	21	单柱冲压液压机	公称力	kN
	22			
	23			
	24			
	25			
	26	精密冲裁液压机	总 力	kN
	27	单动薄板冲压液压机	公称力	kN
	28	双动薄板拉伸液压机	公称拉伸力/总力	kN/kN
	29			
一 般 用 途 液 压 机	30	单柱液压机	公称力	kN
	31	双柱液压机	公称力	kN
	32	四柱液压机	公称力	kN
	33	四柱上移式液压机	公称力	kN
	34	框架液压机	公称力	kN
	35			
	36	切边液压机	公称力	kN
	37			
	38	单柱冲孔液压机	公称力	kN
	39			
校 正 、 压 装 液 压 机	40	单柱校直液压机	公称力	kN
	41	单柱校正压装液压机	公称力	kN
	42	双柱校直液压机	公称力	kN
	43	四柱校直液压机	公称力	kN
	44			
	45	龙门移动式液压机	公称力/工作台长×宽	kN/mm×mm
	46			
	47	单柱压装液压机	公称力	kN
	48			
	49			

表 5 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
层 压 液 压 机	50			
	51	胶合板热压机	公称力/热板尺寸	kN/mm
	52	刨花板热压机	公称力/热板尺寸	kN/mm
	53	纤维板热压机	公称力/热板尺寸	kN/mm
	54			
	55	塑料贴面板热压机	公称力/热板尺寸	kN/mm
	56			
	57			
	58			
	59			
挤 压 液 压 机	60			
	61	金属挤压液压机	公称力	kN
	62			
	63			
	64			
	65	碳极挤压液压机	公称力	kN
	66			
	67			
	68	模膛挤压液压机	公称力	kN
	69			
压 制 液 压 机	70	侧压式粉末制品液压机	公称力	kN
	71	塑料制品液压机	公称力	kN
	72	磁性材料液压机	公称力	kN
	73			
	74	陶瓷砖压制液压机	公称力	kN
	75	超硬材料压制液压机	公称力	kN
	76	耐火砖液压机	公称力	kN
	77			
	78	磨料制品液压机	公称力	kN
	79	粉末制品液压机	公称力	kN

表 5 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
打 包 、 压 块 液 压 机	80			
	81	金属打包液压机	公称力	kN
	82	非金属打包液压机	公称力	kN
	83	金属屑压块液压机	公称力	kN
	84			
	85			
	86			
	87			
	88			
	89			
其 它 液 压 机	90	金属压印液压机	公称力	kN
	91			
	92	轮轴压装液压机	公称力	kN
	93	等静压液压机	公称力	kN
	94			
	95			
	96			
	97			
	98	模具研配液压机	公称力	kN
	99			

表 6 自动锻压机类 (代号 Z)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	00			
	01			
	02			
	03			
	04			
	05			
	06			
	07			
	08			
	09			

表 6 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
自 动 锻 锻 机	10			
	11	单击整模自动冷锻机	制件杆部最大直径	mm
	12	双击整模自动冷锻机	制件杆部最大直径	mm
	13	三击整模自动冷锻机	制件杆部最大直径	mm
	14	单击分模自动冷锻机	制件杆部最大直径	mm
	15	双击分模自动冷锻机	制件杆部最大直径	mm
	16	三击分模自动冷锻机	制件杆部最大直径	mm
	17			
	18			
	19	三击双工位自动冷锻机	制件杆部最大直径	mm
自 动 切 边 、 滚 丝 机	20			
	21			
	22			
	23	自动切边机	制件杆部最大直径	mm
	24			
	25	自动搓丝机	加工螺纹最大直径	mm
	26			
	27			
	28	滚丝机	最大滚压力	kN
	29	行星式滚丝机	加工螺纹最大直径	mm
滚 柱 、 钢 球 自 动 冷 锻 机	30			
	31	滚柱自动冷锻机	制件最大直径	mm
	32	钢球自动冷锻机	制件最大直径	mm
	33			
	34			
	35			
	36			
	37	滚柱钢球联合冷锻机	制件最大直径/工位数	mm/工位数
	38			
	39			

表 6 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
多 工 位 自 动 锻 机	40			
	41	多工位螺母冷锻机	螺母螺纹最大直径/工位数	mm/工位数
	42	多工位筒形件冷成形机	公称锻力/工位数	kN/工位数
	43			
	44			
	45	多工位杆形件冷成形机	公称锻力/工位数	kN/工位数
	46	多工位螺栓冷锻机	制件杆部最大直径/工位数	mm/工位数
	47	螺栓联合自动机	加工螺纹最大直径/工位数	mm/工位数
	48			
49	多工位自动热成形机	公称锻力/工位数	kN/工位数	
自 动 制 弹 簧 机	50			
	51			
	52			
	53	自动卷簧机	钢丝最大直径	mm
	54	热绕弹簧机	钢丝最大直径	mm
	55			
	56			
	57			
	58	弹簧端部弯曲机	钢丝最大直径	mm
59				
自 动 制 链 条 机	60			
	61	自动制链条机	钢丝最大直径	mm
	62	链条对焊机	钢丝最大直径	mm
	63			
	64			
	65			
	66			
	67			
	68			
69	链条精整机	钢丝最大直径	Mm	

表 6 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
自 动 弯 曲 机	70			
	71	自动弯曲机	线材直径	mm
	72			
	73			
	74			
	75			
	76			
	77			
	78			
	79			
	80			
	81			
	82			
	83			
	84			
	85			
	86			
	87			
	88			
	89			
其 它 自 动 机	90			
	91	弹簧垫圈自动机	垫圈最大截面	mm
	92	开口销自动机	制件最大直径	mm
	93	道钉自动机	制件杆部最大尺寸	mm
	94	制钉自动机	圆钢钉最大直径	mm
	95			
	96	鞋钉自动机	钉子最大长度	mm
	97			
	98			
	99			



表 7 锤类 (代号 C)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	00			
	01			
	02			
	03			
	04			
	05			
	06			
	07			
	08			
	09			
蒸 汽 、 空 气 自 由 锻 锤	10			
	11	单臂自由锻锤	落下部分公称重量	t
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			
蒸 汽 、 空 气 模 锻 锤	20			
	21			
	22			
	23			
	24			
	25			
	26			
	27	气动薄板模锻锤	上模最大重量	t
	28			
	29			

表7 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	30			
	31			
	32			
	33			
	34			
	35			
	36			
	37			
	38			
	39			
空 气 锤	40			
	41	空气锤	落下部分公称重量	kg
	42			
	43	模锻空气锤	落下部分公称重量	kg
	44			
	45			
	46			
	47			
	48			
	49			
落 锤	50			
	51			
	52			
	53			
	54			
	55	电磁锤	落下部分重量	kg
	56			
	57			
	58			
	59			

表7 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	60			
	61			
	62			
	63			
	64			
	65			
	66			
	67			
	68			
	69			
对 击 式 模 锻 锤	70			
	71			
	72			
	73	高速锤	打击能量	kJ
	74			
	75			
	76			
	77			
	78			
	79			
气 动 、 液 压 模 锻 锤	80			
	81			
	82	液压模锻锤	打击能量	kJ
	83	消振液压模锻锤	打击能量	kJ
	84			
	85			
	86			
	87			
	88			
	89			

表 7 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	90			
	91			
	92			
	93			
	94			
	95			
	96			
	97			
	98			
	99			

表 8 锻机类 (代号 D)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	00			
	01			
	02			
	03			
	04			
	05			
	06			
	07			
	08			
	09			
	10			
	11			
	12			
	13			
	14			
	15			
	16			
	17			
	18			
	19			

表 8 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
热 模 锻 压 力 机	20			
	21	曲轴式热模锻压力机	公称力	kN
	22			
	23			
	24			
	25			
	26	多工位热模锻压力机	公称力/工位数	kN/工位数
	27			
	28			
	29			
	30			
	31			
	32			
	33			
	34			
	35			
	36			
	37			
	38			
	39			
辊 锻 、 横 轧 机	40			
	41	悬臂式辊锻机	锻模公称直径	mm
	42	双支承辊锻机	锻模公称直径	mm
	43	复合式辊锻机	锻模公称直径	mm
	44			
	45			
	46	双辊楔横轧机	毛坯最大直径×轧辊工作宽度	mm×mm
	47	平板楔横轧机	坯料最大直径×轧板工作宽度	mm×mm
	48	三辊楔横轧机	坯料最大直径×轧辊工作宽度	mm×mm
49				

表 8 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
辗 环 机	50			
	51	立式辗环机	制件最大外径×高度	mm×mm
	52	卧式辗环机	制件最大外径×高度	mm×mm
	53	径向轴向辗环机	最大径向、轴向辗压力	kN
	54			
	55			
	56			
	57			
	58			
	59			
径 向 锻 机	60			
	61	立式径向锻机	制件最大直径/锤头数	mm/锤头数
	62			
	63			
	64			
	65	卧式径向锻机	制件最大直径/锤头数	mm/锤头数
	66			
	67			
	68	轮转锻机	毛坯最大直径	mm
	69			
	70			
	71			
	72			
	73			
	74			
	75			
	76			
	77			
	78			
	79			

表 8 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	80			
	81			
	82			
	83			
	84			
	85			
	86			
	87			
	88			
	89			
其 它 锻 机	90			
	91	立式电热锻机	毛坯最大直径	mm
	92	卧式电热锻机	毛坯最大直径	mm
	93	多工位电热锻机	毛坯最大直径/工位数	mm/工位数
	94			
	95			
	96			
	97			
	98			
	99	热锻型摆动辗压机	最大辗压力	kN

表 9 剪切机类 (代号 Q)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
手 动 剪 切 机	00			
	01	手动剪板机	可剪板厚×可剪板宽	mm×mm
	02			
	03			
	04			
	05			
	06			
	07			
	08			
	09			

表 9 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
板 料 直 线 剪 切 机	10			
	11	剪板机	可剪板厚×可剪板宽	mm×mm
	12	摆式剪板机	可剪板厚×可剪板宽	mm×mm
	13	直角剪板机	可剪板厚×板宽×板长	mm×mm×mm
	14			
	15	板坯剪切机	可剪板厚×可剪板宽	mm×mm
	16	多条带料剪切机	可剪带料厚度×宽度	mm×mm
	17			
	18	多条板料剪切机	可剪板料厚度×宽度	mm×mm
	19			
板 料 曲 线 剪 切 机	20			
	21	冲型剪切机	可剪板厚	mm
	22			
	23	双盘剪切机	可剪板厚	mm
	24			
	25			
	26			
	27			
	28	角度剪切机	可剪板厚×边长	mm×mm
	29			
联 合 冲 剪 机	30			
	31	冲孔与型材剪切机	最大冲孔力	kN
	32	板料与型材剪切机	可剪板厚	mm
	33			
	34	联合冲剪机	可剪板厚	mm
	35	带模剪联合冲剪机	可剪板厚	mm
	36			
	37			
	38			
	39			



表 9 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
型 材 、 棒 料 剪 断 机	40			
	41	型钢剪断机	公称力	kN
	42	棒料剪断机	公称力	kN
	43	鳄鱼式剪断机	可剪圆料最大直径	mm
	44	钢筋剪断机	可剪坯料最大直径	mm
	45	高速精密棒料剪断机	可剪圆料最大直径	mm
	46			
	47			
	48			
	49			
	50			
	51			
	52			
	53			
	54			
	55			
	56			
	57			
	58			
	59			
	60			
	61			
	62			
	63			
	64			
	65			
	66			
	67			
	68			
	69			

表 9 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	70			
	71			
	72			
	73			
	74			
	75			
	76			
	77			
	78			
	79			
	80			
	81			
	82			
	83			
	84			
	85			
	86			
	87			
	88			
	89			
其它 剪 切 机	90			
	91	废钢剪断机	公称力	kN
	92			
	93			
	94			
	95	钢坯剪断机	公称力	kN
	96			
	97			
	98			
	99			

表 10 弯曲校正机类 (代号 W)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
手 动 弯 曲 校 正 机	00			
	01	手动三辊卷板机	可卷板厚×板宽	mm×mm
	02			
	03			
	04			
	05			
	06	手动折边机	可折板厚×板宽	mm×mm
	07			
	08			
09	手动折弯卷圆剪切机	可折板厚×可折板宽	mm×mm	
板 料 弯 曲 机	10	双辊卷板机	可卷板厚×可卷板宽	mm×mm
	11	三辊卷板机	可卷板厚×可卷板宽	mm×mm
	12	四辊卷板机	可卷板厚×可卷板宽	mm×mm
	13	多辊校平卷板机	最大板厚×板宽	mm×mm
	14			
	15			
	16	多辊卷型机	可卷带料最大厚度	mm
	17			
	18			
19				
型 材 弯 曲 机	20			
	21			
	22			
	23	卧式弯曲机	公称力	kN
	24	三辊型材卷弯机	辊子最大压紧力	kN
	25	四辊型材卷弯机	辊子最大压紧力	kN
	26			
	27	弯管机	弯管最大外径×壁厚	mm×mm
	28	立体弯管机	弯管最大直径×壁厚	mm×mm
29				

表 10 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
校 正 弯 曲 机	30			
	31	卧式校正弯曲压力机	公称力	kN
	32			
	33			
	34	单面校正弯曲压力机	公称力	kN
	35	双面校正弯曲压力机	公称力	kN
	36			
	37			
	38			
	39			
板 料 校 平 机	40			
	41			
	42			
	43	多辊板料校平机	可校板厚×可校板宽	mm×mm
	44			
	45			
	46	板料拉伸校平机	公称拉伸力	kN
	47			
	48			
49				
型 材 校 直 机	50			
	51	多辊型材校直机	可校杆料最大直径	mm
	52			
	53			
	54	型材拉伸校直机	公称拉伸力	kN
	55			
	56	双曲线辊子圆材校直机	可校圆料最大直径	mm
	57			
	58	圆材校直切断机	可校圆料最大直径	mm
	59			

表 10 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
板 料 折 压 机	60			
	61			
	62	折边机	可折板厚×可折板宽	mm×mm
	63	多边折边机	可折板厚×可折板宽	mm×mm
	64	滚波纹机	板料最大厚度	mm
	65			
	66			
	67	板料折弯机	公称力/可折最大宽度	kN/mm
	68	板料折弯剪切机	公称力/可剪板厚×板宽	kN/mm×mm
	69	三点式板料折弯机	公称力/最大可折板宽	kN/mm
	70			
	71			
	72			
	73			
	74			
	75			
	76			
	77			
	78			
	79			
旋 压 机	80			
	81	旋压机	旋压件最大直径	mm
	82	卧式强力旋压机	旋压件最大直径	mm
	83	卧式封头旋压机	旋压件最大直径×板厚	mm×mm
	84			
	85			
	86			
	87	立式强力旋压机	旋压件最大直径	mm
	88	立式封头旋压机	旋压件最大直径×板厚	mm×mm
	89			

表 10 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
其它 弯 曲 校 正 机	90	多功能折弯机	折弯力/最大宽度	kN/mm
	91	板料拉型机	公称张拉力	kN
	92			
	93			
	94			
	95			
	96			
	97	管端成形机	公称力	kN
	98			
	99			

表 11 其它类 (代号 T)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	00			
	01			
	02			
	03			
	04			
	05			
	06			
	07			
	08			
轧 制 机	09			
	10			
	11			
	12			
	13	齿形冷轧机	可轧齿形最大模数	mm
	14			
	15	滚针冷轧机	可轧滚针最大直径	mm
	16			
	17			
	18			
	19			

表 11 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	20			
	21			
	22			
	23			
	24			
	25			
	26			
	27			
	28			
	29			
锻 造 操 作 机	30			
	31	有轨锻造操作机	公称载重量	t
	32	无轨锻造操作机	公称载重量	t
	33			
	34			
	35			
	36			
	37			
	38			
	39			
卷 料 板 材 开 卷 校 平 装 置	40			
	41			
	42			
	43			
	44	开卷校平装置	可校板厚×板宽	mm×mm
	45	卷料架	料架宽度	mm
	46			
	47			
	48			
49				

表 11 (续)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
板 料 自 动 送 卸 料 装 置	50			
	51	辊式送料装置	最大板宽×送料长度	mm×mm
	52	钳式送料装置	最大板宽×送料长度	mm×mm
	53			
	54			
	55			
	56			
	57			
	58			
	59	机械手	夹持最大重量	kg
	60			
	61			
	62			
	63			
	64			
	65			
	66			
	67			
	68			
	69			
	70			
	71			
	72			
	73			
	74			
	75			
	76			
	77			
	78			
	79			



表 11 (完)

组	型	锻 压 机 械 名 称	主参数名称	单 位
	80			
	81			
	82			
	83			
	84			
	85			
	86			
	87			
	88			
	89			
专 门 用 途 设 备	90			
	91			
	92	钳式铆接机	最大铆接力	kN
	93			
	94			
	95			
	96			
	97			
	98			
	99	摆辗式铆接机	最大辗压力	kN

## 附录 A

(提示的附录)

## 锻压机械生产厂字母代号

表 A1 锻压机械生产厂字母代号

生产厂名称	代号	生产厂名称	代号
安阳锻压设备厂	AD	哈尔滨锻压机床厂	HRD
安阳第二锻压设备厂	AD2	黄石锻压机床厂	HSD
鞍山锻压机床厂	ASD	海阳锻压机床厂	HYD
北京锻压机床厂	BD	杭州锻压机床厂	HZD
本溪第三机床厂	BJ3	济南第二机床厂	J2
长治锻压机床厂	CD	靖江锻压机床厂	JD
重庆锻压机床厂	CQD	江都机床总厂	JJ
重庆液压机厂	CQY	佳木斯锻压机床厂	JMD
长沙锻压机床厂	CSD	佳木斯机床厂	JMJ
成都液压机厂	CY	佳木斯锻压设备厂	JMS
沧州锻压机械厂	CZD	九台锻压机床厂	JTD
丹东锻压机床厂	DD	江西锻压机床厂	JXD
丹阳锻压机床厂	DYD	江阴机械厂	JYJ
鄂州锻压机床厂	ED	江西重型机床厂	JZJ
福州锻压机床厂	FD	辽阳锻压机床厂	LD
广州锻压机床厂	GD	洛阳机床厂	LJ
广东锻压机床厂	GDD	鲁南锻压机床厂	LND
桂林第三机床厂	GJ3	马鞍山锻压设备厂	MD
桂林锻压设备厂	GLD	南京冲剪机床厂	NC
高密锻压机床厂	GMD	内江锻压机床厂	ND
海安锻压机床厂	HAD	内江机床厂	NJ
海安重型剪床厂	HAI	内蒙锻压机床厂	NMD
湖北锻压机床厂	HBD	宁波锻压机床厂	NPD
汉中冲剪机床厂	HC	齐齐哈尔第二机床厂	Q2
海城锻压机床厂	HCD	青岛锻压机械厂	QD
合肥锻压机床厂	HD	齐齐哈尔锻压机床厂	QHD
汉阳锻压设备厂	HID	黔南锻压机床厂	QND
湖州机床厂	HJ	青岛生建机械厂	QS
邗江机床厂	HJJ	荣城锻压机床厂	RD
黑龙江锻压机床厂	HLD	荣城第二锻压机床厂	RD2

表 A1 (完)

生产厂名称	代号	生产厂名称	代号
上海冲剪机床厂	SC	无锡冶金机械厂	WJ
上海长江锻压机床厂	SCD	武林机器厂	WL
上海长江机械厂	SCJ	无锡锻压机床厂	WXD
上海锻压机床厂	SD	西安锻压机床厂	XAD
上海第二锻压机床厂	SD2	西安冲剪机床厂	XC
山西第二锻压机床厂	SXD	徐州锻压机床厂	XD
上海新力机器厂	SXJ	忻州锻压机床厂	XDJ
沈阳液压机厂	SY	险峰机床厂	XF
沈阳锻压机床厂	SYD	厦门锻压机床总厂	XMD
上海自立机械厂	SZL	萧山精密压力机厂	XY
泰安锻压机床厂	TAD	徐州锻压设备制造厂	XZD
天津第二锻压机床厂	TD2	营口锻压机床厂	YD
天水锻压机床厂	TD	宣昌机床工业公司	YJ
天津锻压机床厂	THP	淄博锻压机床厂	ZBD
通辽锻压机床厂	TLD	诸城锻压机床厂	ZCD
温州冲剪机床厂	WC	浙江锻压机床厂	ZD
梧州锻压机床厂	WD	肇源锻压机床厂	ZYD
无锡大桥锻压机床厂	WDD	株洲锻压机床厂	ZZD

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
锻压机械 型号编制方法  
JB/T 9965—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  $2\frac{1}{2}$  字数 68,000

1999年9月第一版 1999年9月第一次印刷  
印数 1—500 定价 25.00 元  
编号 99—480

机械工业标准服务网: <http://www.JB.ac.cn>