

中华人民共和国国家标准

金属切削机床 型号编制方法

GB/T 15375—94

Metal-cutting machine tools

Method of type designation

1 主题内容与适用范围

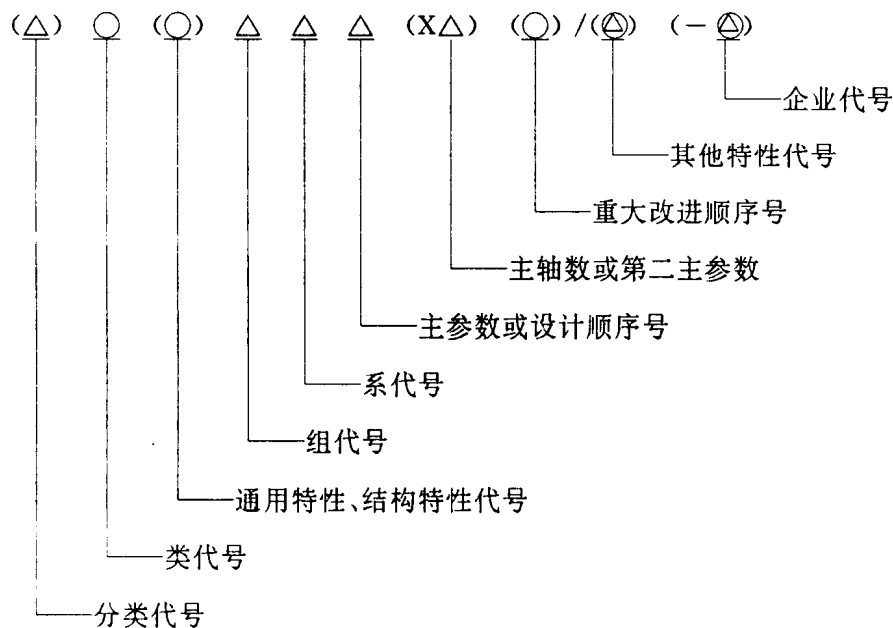
本标准规定了金属切削机床(以下简称机床)和回转体加工自动线型号表示方法。

本标准适用于新设计的各类通用及专用金属切削机床、自动线,不包括组合机床、特种加工机床。

2 通用机床型号

2.1 型号表示方法

型号由基本部分和辅助部分组成,中间用“/”隔开,读作“之”。前者需统一管理,后者纳入型号与否由企业自定。型号构成如下:



注:①有“()”的代号或数字,当无内容时,则不表示。若有内容则不带括号;

②有“○”符号者,为大写的汉语拼音字母;

③有“△”符号者,为阿拉伯数字;

④有“△”符号者,为大写的汉语拼音字母、或阿拉伯数字、或两者兼有之。

2.2 机床的分类及类代号

机床,按其工作原理划分为车床、钻床、镗床、磨床、齿轮加工机床、螺纹加工机床、铣床、刨插床、拉床、锯床和其他机床等共11类。

机床的类代号,用大写的汉语拼音字母表示。必要时,每类可分为若干分类。分类代号在类代号之前,作为型号的首位,并用阿拉伯数字表示。第一分类代号前的“1”省略,第“2”、“3”分类代号则应予以表示。

国家技术监督局1994-12-26批准

1995-08-01实施

GB/T 15375—94

机床的类代号,按其相对应的汉字字意读音。例如:铣床类代号“X”,读作“铣”。
机床的类和分类代号见表1。

表1

类别	车床	钻床	镗床	磨床			齿轮加工机床	螺纹加工机床	铣床	刨插床	拉床	锯床	其他机床
代号	C	Z	T	M	2M	3M	Y	S	X	B	L	G	Q
读音	车	钻	镗	磨	二磨	三磨	牙	丝	铣	刨	拉	割	其

2.3 通用特性代号、结构特性代号

这两种特性代号,用大写的汉语拼音字母表示,位于类代号之后。

2.3.1 通用特性代号

通用特性代号有统一的固定含义,它在各类机床的型号中,表示的意义相同。

当某类型机床,除有普通型外,还有下列某种通用特性时,则在类代号之后加通用特性代号予以区分。如果某类型机床仅有某种通用特性,而无普通型式者,则通用特性不予表示。

当在一个型号中需同时使用两至三个通用特性代号时,一般按重要程度排列顺序。

通用特性代号,按其相应的汉字字意读音。

机床的通用特性代号见表2。

表2

通用特性	高精度	精密	自动	半自动	数控	加工中心 (自动换刀)	仿形	轻型	加重型	简式或 经济型	柔性加 工单元	数显	高速
代号	G	M	Z	B	K	H	F	Q	C	J	R	X	S
读音	高	密	自	半	控	换	仿	轻	重	简	柔	显	速

2.3.2 结构特性代号

对主参数值相同而结构、性能不同的机床,在型号中加结构特性代号予以区分。根据各类机床的具体情况,对某些结构特性代号,可以赋予一定含义。但结构特性代号与通用特性代号不同,它在型号中没有统一的含义,只在同类机床中起区分机床结构、性能不同的作用。当型号中有通用特性代号时,结构特性代号应排在通用特性代号之后。结构特性代号,用汉语拼音字母(通用特性代号已用的字母和“I、O”两个字母不能用)表示,当单个字母不够用时,可将两个字母组合起来使用,如AD、AE……等,或DA、EA……等。

2.4 机床组、系的划分原则及其代号

2.4.1 机床组、系的划分原则

将每类机床划分为十个组,每个组又划分为十个系(系列)。组、系划分的原则如下:

在同一类机床中,主要布局或使用范围基本相同的机床,即为同一组。

在同一组机床中,其主参数相同、主要结构及布局型式相同的机床,即为同一系。

2.4.2 机床的组、系代号

机床的组,用一位阿拉伯数字表示,位于类代号或通用特性代号、结构特性代号之后。

机床的系,用一位阿拉伯数字表示,位于组代号之后。

2.5 主参数的表示方法

机床型号中主参数用折算值表示,位于系代号之后。当折算值大于1时,则取整数,前面不加“O”;当折算值小于1时,则取小数点后第一位数,并在前面加“O”。

机床的统一名称和组、系划分,以及型号中主参数的表示方法,见本标准的“金属切削机床统一名称和类、组、系划分表”。

2.6 通用机床的设计顺序号

某些通用机床,当无法用一个主参数表示时,则在型号中用设计顺序号表示。设计顺序号由1起始,当设计顺序号小于10时,由01开始编号。

2.7 主轴数和第二主参数的表示方法

2.7.1 主轴数的表示方法

对于多轴车床、多轴钻床、排式钻床等机床,其主轴数应以实际数值列入型号,置于主参数之后,用“×”分开,读作“乘”。单轴,可省略,不予表示。

2.7.2 第二主参数的表示方法

第二主参数(多轴机床的主轴数除外),一般不予表示,如有特殊情况,需在型号中表示,应按一定手续审批。在型号中表示的第二主参数,一般以折算成两位数为宜,最多不超过三位数。以长度、深度值等表示的,其折算系数为1/100;以直径、宽度值等表示的,其折算系数为1/10;以厚度、最大模数值等表示的,其折算系数为1。当折算值大于1时,则取整数;当折算值小于1时,则取小数点后第一位数,并在前面加“0”。

2.8 机床的重大改进顺序号

当机床的结构、性能有更高的要求,并需按新产品重新设计、试制和鉴定时,才按改进的先后顺序选用A、B、C……等汉语拼音字母(但“I、O”两个字母不得选用),加在型号基本部分的尾部,以区别原机床型号。

重大改进设计不同于完全的新设计,它是在原有机床的基础上进行改进设计,因此,重大改进后的产品与原型号的产品,是一种取代关系。

凡属局部的小改进、或增减某些附件、测量装置及改变装夹工件的方法等等,因对原机床的结构、性能没有作重大的改变,故不属于重大改进。其型号不变。

2.9 其他特性代号及其表示方法

2.9.1 其他特性代号,置于辅助部分之首。其中同一型号机床的变型代号,一般应放在其他特性代号之首位。

2.9.2 其他特性代号主要用以反映各类机床的特性,如:对于数控机床,可用来反映不同的控制系统等;对于加工中心,可用以反映控制系统、自动交换主轴头、自动交换工作台等;对于柔性加工单元,可用以反映自动交换主轴箱;对于一机多能机床,可用以补充表示某些功能;对于一般机床,可以反映同一型号机床的变型等。

2.9.3 其他特性代号,可用汉语拼音字母(“I、O”两个字母除外)表示。当单个字母不够用时,可将两个字母组合起来使用,如:AB、AC、AD……等,或BA、CA、DA……等。

其他特性代号,也可用阿拉伯数字表示。

其他特性代号,还可用阿拉伯数字和汉语拼音字母组合表示。

用汉语拼音字母读音,如有需要也可用相对应的汉字字意读音。

2.10 企业代号及其表示方法

2.10.1 企业代号,包括机床生产厂及机床研究单位代号。

2.10.2 企业代号,置于辅助部分之尾部,用“-”分开,读作“至”。若在辅助部分中仅有企业代号,则不加“-”。

2.10.3 企业代号见附录A(补充件)。

2.11 通用机床型号示例

示例1 北京机床研究所生产的精密卧式加工中心,其型号为:THM6350/JCS。

示例2 大河机床厂生产的经过第一次重大改进,其最大钻孔直径为25 mm的四轴立式排钻床,其型号为:Z5625×4A/DH。

示例3 中捷友谊厂生产的最大钻孔直径为40 mm,最大跨距为1 600 mm的摇臂钻床,其型号为:

Z3040×16/S2。

示例 4 瓦房店机床厂生产的最大车削直径为 1 250 mm, 经过第一次重大改进的数显单柱立式车床, 其型号为: CX5112A/WF。

示例 5 新乡机床厂生产的, 光球板直径为 800 mm 的立式钢球光球机, 其型号为: 3M7480/XX。

示例 6 最大回转直径为 400 mm 的半自动曲轴磨床, 其型号为: MB8240。根据加工的需要, 在此型号机床的基础上交换的第一种型式的半自动曲轴磨床, 其型号为: MB8240/1, 变换的第二种型式的型号则为: MB8240/2, 依次类推。

示例 7 某机床厂生产的最大磨削直径为 320 mm 的半自动万能外圆磨床, 其型号为: MBE1432。

示例 8 宁江机床厂生产的数控精密单轴纵切自动车床, 其型号为: CKM1116/NG。

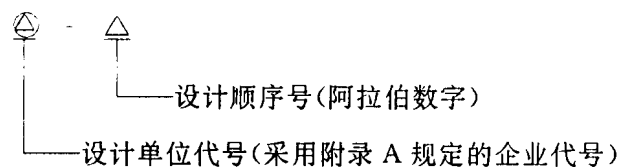
示例 9 某机床厂生产的, 配置 MTC-2M 型数控系统的数控床身铣床, 其型号为: XK714/C。

示例 10 某机床厂设计试制的第五种仪表磨床为立式双轮轴颈抛光机, 这种磨床无法用一个主参数表示, 故其型号为 M0405。后来, 又设计了第六种为轴颈抛光机, 其型号为: M0406。

3 专用机床的型号

3.1 专用机床的型号表示方法

专用机床的型号一般由设计单位代号和设计顺序号组成。型号构成如下:



3.2 设计单位代号

设计单位代号包括机床生产厂和机床研究单位代号(位于型号之首), 见附录 A(补充件)表 A1。

3.3 专用机床的设计顺序号

专用机床的设计顺序号, 按该单位的设计顺序号排列, 由 001 起始位于设计单位代号之后, 并用“-”隔开, 读作“至”。

3.4 专用机床的型号示例

示例 1 沈阳第一机床厂设计制造的第一种专用机床为专用车床, 其型号为 S1-001。

示例 2 上海机床厂设计制造的第 15 种专用机床为专用磨床, 其型号为: H-015。

示例 3 北京第一机床厂设计制造的第 100 种专用机床为专用铣床, 其型号为: B1-100。

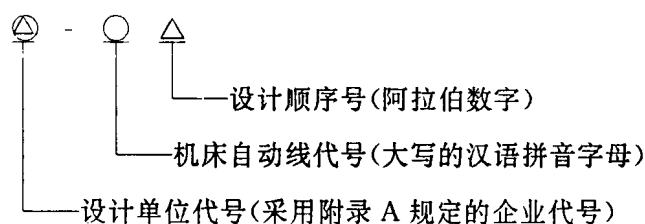
4 机床自动线的型号

4.1 机床自动线代号

由通用机床或专用机床组成的机床自动线。其代号为: “ZX”(读作“自线”), 位于设计单位代号之后, 并用“-”分开, 读作“至”。

机床自动线设计顺序号的排列与专用机床的设计顺序号相同。位于机床自动线代号之后。

4.2 机床自动线的型号表示方法



4.3 机床自动线型号示例

GB/T 15375—94

北京机床研究所通用机床或专用机床为某厂设计的第一条机床自动线,其型号为:JCS-ZX001。

5 金属切削机床统一名称和类、组、系的划分

5.1 一般说明

5.1.1 通用机床的名称、类、组、系及主参数等必须符合“金属切削机床统一名称和类、组、系划分表”的规定。

5.1.2 表中出现“×××”者,表示此系已被老产品占用,在老产品未淘汰之前,不得启用。

5.1.3 主参数的计量单位,尺寸以毫米(mm)计,拉力以千牛(kN)计,扭矩以牛·米(N·m)计。

5.1.4 在主参数名称栏中出现“-”者,表示此系机床型号中的主参数用设计顺序号代替。

5.2 金属切削机床统一名称和类、组、系划分表:

车床类 C

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0	仪 表 车 床	0	仪表台式精整车床	1/10	床身上最大回转直径
		1			
		2			
		3	仪表转塔车床	1	最大棒料直径
		4	仪表卡盘车床	1/10	床身上最大回转直径
		5	仪表精整车床	1/10	床身上最大回转直径
		6	仪表卧式车床	1/10	床身上最大回转直径
		7	仪表棒料车床	1	最大棒料直径
		8	仪表轴车床	1/10	床身上最大回转直径
		9	仪表卡盘精整车床	1/10	床身上最大回转直径
1	单 轴 自 动 车 床	0	主轴箱固定型自动车床	1	最大棒料直径
		1	单轴纵切自动车床	1	最大棒料直径
		2	单轴横切自动车床	1	最大棒料直径
		3	单轴转塔自动车床	1	最大棒料直径
		4	单轴卡盘自动车床	1/10	床身上最大回转直径
		5			
		6	正面操作自动车床	1	最大车削直径
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
2	多 轴 自 动 、 半 自 动 车 床	0	多轴平行作业棒料自动车床	1	最大棒料直径
		1	多轴棒料自动车床	1	最大棒料直径
		2	多轴卡盘自动车床	1/10	卡盘直径
		3			
		4	多轴可调棒料自动车床	1	最大棒料直径
		5	多轴可调卡盘自动车床	1/10	卡盘直径
		6	立式多轴半自动车床	1/10	最大车削直径
		7	立式多轴平行作业半自动车床	1/10	最大车削直径
		8			
9					
3	回 轮 、 转 塔 车 床	0	回轮车床	1	最大棒料直径
		1	滑鞍转塔车床	1/10	卡盘直径
		2	棒料滑枕转塔车床	1	最大棒料直径
		3	滑枕转塔车床	1/10	卡盘直径
		4	组合式转塔车床	1/10	最大车削直径
		5	横移转塔车床	1/10	最大车削直径
		6	立式双轴转塔车床	1/10	最大车削直径
		7	立式转塔车床	1/10	最大车削直径
		8	立式卡盘车床	1/10	卡盘直径
9					
4	曲 轴 及 凸 轮 轴 车 床	0	旋风切削曲轴车床	1/100	转盘内孔直径
		1	曲轴车床	1/10	最大工件回转直径
		2	曲轴主轴颈车床	1/10	最大工件回转直径
		3	曲轴连杆轴颈车床	1/10	最大工件回转直径
		4			
		5	多刀凸轮轴车床	1/10	最大工件回转直径
		6	凸轮轴车床	1/10	最大工件回转直径
		7	凸轮轴中轴颈车床	1/10	最大工件回转直径
		8	凸轮轴端轴颈车床	1/10	最大工件回转直径
9	凸轮轴凸轮车床	1/10	最大工件回转直径		

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
5	立式 车 床	0			
		1	单柱立式车床	1/100	最大车削直径
		2	双柱立式车床	1/100	最大车削直径
		3	单柱移动立式车床	1/100	最大车削直径
		4	双柱移动立式车床	1/100	最大车削直径
		5	工作台移动单柱立式车床	1/100	最大车削直径
		6			
		7	定梁单柱立式车床	1/100	最大车削直径
		8	定梁双柱立式车床	1/100	最大车削直径
		9			
6	落地 及 卧 式 车 床	0	落地车床	1/100	最大工件回转直径
		1	卧式车床	1/10	床身上最大回转直径
		2	马鞍车床	1/10	床身上最大回转直径
		3	轴车床	1/10	床身上最大回转直径
		4	卡盘车床	1/10	床身上最大回转直径
		5	球面车床	1/10	刀架上最大回转直径
		6			
		7			
		8			
		9			
7	仿 形 及 多 刀 车 床	0	转塔仿形车床	1/10	刀架上最大车削直径
		1	仿形车床	1/10	刀架上最大车削直径
		2	卡盘仿形车床	1/10	刀架上最大车削直径
		3	立式仿形车床	1/10	最大车削直径
		4	转塔卡盘多刀车床	1/10	刀架上最大车削直径
		5	多刀车床	1/10	刀架上最大车削直径
		6	卡盘多刀车床	1/10	刀架上最大车削直径
		7	立式多刀车床	1/10	刀架上最大车削直径
		8	异形仿形车床	1/10	刀架上最大车削直径
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
8	轮、轴、辊、锭及铲齿车床	0	车轮车床	1/100	最大工件直径	
		1	车轴车床	1/10	最大工件直径	
		2	动轮曲拐销车床	1/100	最大工件直径	
		3	轴颈车床	1/100	最大工件直径	
		4	轧辊车床	1/10	最大工件直径	
		5	钢锭车床	1/10	最大工件直径	
		6				
		7	立式车轮车床	1/100	最大工件直径	
		8				
		9	铲齿车床	1/10	最大工件直径	
9	其他车床	0	落地镗车床	1/10	最大工件回转直径	
		1				
		2	单能半自动车床	1/10	刀架上最大车削直径	
		3	气缸套镗车床	1/10	床身上最大回转直径	
		4				
		5	活塞车床	1/10	最大车削直径	
		6	轴承车床	1/10	最大车削直径	
		7	活塞环车床	1/10	最大车削直径	
		8	钢锭模车床	1/10	最大车削直径	
		9				
钻床类 Z						
组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
0		0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
1	坐标镗钻床	0	台式坐标镗钻床	1/10	工作台面宽度
		1			
		2			
		3	立式坐标镗钻床	1/10	工作台面宽度
		4	转塔坐标镗钻床	1/10	工作台面宽度
		5			
		6	定臂坐标镗钻床	1/10	工作台面宽度
		7			
		8			
		9			
2	深孔钻床	0			
		1	深孔钻床	1/10	最大钻孔直径
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
3	摇臂钻床	0	摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		1	万向摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		2	车式摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		3	滑座摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		4	坐标摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		5	滑座万向摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		6	无底座式万向摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		7	移动万向摇臂钻床	1	最大钻孔直径
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
4	台式钻床	0	台式钻床	1	最大钻孔直径	
		1	工作台台式钻床	1	最大钻孔直径	
		2	可调多轴台式钻床	1	最大钻孔直径	
		3	转塔台式钻床	1	最大钻孔直径	
		4	台式攻钻床	1	最大钻孔直径	
		5				
		6	台式排钻床	1	最大钻孔直径	
		7				
		8				
		9				
5	立式钻床	0	圆柱立式钻床	1	最大钻孔直径	
		1	方柱立式钻床	1	最大钻孔直径	
		2	可调多轴立式钻床	1	最大钻孔直径	
		3	转塔立式钻床	1	最大钻孔直径	
		4	圆方柱立式钻床	1	最大钻孔直径	
		5				
		6	立式排钻床	1	最大钻孔直径	
		7	十字工作台立式钻床	1	最大钻孔直径	
		8				
		9	升降十字工作台立式钻床	1	最大钻孔直径	
6	卧式钻床	0				
		1				
		2	卧式钻床	1	最大钻孔直径	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
7	铣 钻 床	0	台式铣钻床	1	最大钻孔直径
		1	立式铣钻床	1	最大钻孔直径
		2			
		3			
		4	龙门式铣钻床	1	最大钻孔直径
		5	十字工作台立式铣钻床	1	最大钻孔直径
		6	镗铣钻床	1	最大钻孔直径
		7	磨铣钻床	1	最大钻孔直径
		8			
		9			
8	中 心 孔 钻 床	0			
		1	中心孔钻床	1/10	最大工件直径
		2	平端面中心孔钻床	1/10	最大工件直径
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
9	其 他 钻 床	0	双面卧式玻璃钻床	1	最大钻孔直径
		1	数控印制板钻床	1	最大钻孔直径
		2	数控印制板铣钻床	1	最大钻孔直径
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

镗床类 T

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
1		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
2	深孔镗床	0			
		1	深孔钻镗床	1/10	最大镗孔直径
		2	深孔镗床	1/10	最大镗孔直径
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
3		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
4	坐 标 镗 床	0			
		1	立式单柱坐标镗床	1/10	工作台面宽度
		2	立式双柱坐标镗床	1/10	工作台面宽度
		3	卧式单柱坐标镗床	1/10	工作台面宽度
		4	卧式双柱坐标镗床	1/10	工作台面宽度
		5			
		6	卧式坐标镗床	1/10	工作台面宽度
		7			
		8			
		9			
5	立 式 镗 床	0			
		1	立式镗床	1/10	最大镗孔直径
		2			
		3			
		4			
		5	×××		
		6	立式铣镗床	1/10	镗轴直径
		7	转塔式铣镗床	1/10	最大镗孔直径
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
6	卧 式 铣 镗 床	0			
		1	卧式镗床	1/10	镗轴直径
		2	落地镗床	1/10	镗轴直径
		3	卧式铣镗床	1/10	镗轴直径
		4	短床身卧式铣镗床	1/10	镗轴直径
		5	刨台卧式铣镗床	1/10	镗轴直径
		6	立卧复合铣镗床	1/10	镗轴直径
		7			
		8			
		9	落地铣镗床	1/10	镗轴直径
7	精 镗 床	0	单面卧式精镗床	1/10	工作台面宽度
		1	双面卧式精镗床	1/10	工作台面宽度
		2	立式精镗床	1/10	最大镗孔直径
		3	十字工作台立式精镗床	1/10	最大镗孔直径
		4			
		5			
		6			
		7			
		8	多工位立式精镗床	1/10	最大镗孔直径
		9			
8	汽 车 拖 拉 机 修 理 用 镗 床	0	气缸镗床	1/10	最大镗孔直径
		1	缸体轴瓦镗床	1/10	最大镗孔直径
		2	连杆瓦镗床	1/10	最大镗孔直径
		3	制动鼓镗床	1/10	最大镗孔直径
		4	卧式制动鼓镗床	1/10	最大镗孔直径
		5	气门座镗床	1	最大镗孔直径
		6	气缸磨镗床	1/10	最大镗孔直径
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
9	其他 镗床	0	卧式电机座镗床	1/10	最大镗孔直径
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

注：与立式铣镗床、卧式铣镗床布局形式相似的“立式加工中心”、“卧式加工中心”，其主参数均为工作台面宽度。

磨床类 M

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0	仪 表 磨 床	0	仪表无心磨床	1/10	最大磨削直径
		1	仪表内圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		2	仪表平面磨床	1/10	工作台面宽度
		3	仪表外圆磨床	1/10	最大磨削直径
		4	抛光机	—	—
		5	仪表万能外圆磨床	1/10	最大磨削直径
		6	刀具磨床	—	—
		7	仪表成形磨床	1/10	工作台面宽度
		8			
		9	仪表齿轮磨床	1/10	最大工件直径
1	外 圆 磨 床	0	无心外圆磨床	1	最大磨削直径
		1	宽砂轮无心外圆磨床	1	最大磨削直径
		2			
		3	外圆磨床	1/10	最大磨削直径
		4	万能外圆磨床	1/10	最大磨削直径
		5	宽砂轮外圆磨床	1/10	最大磨削直径
		6	端面外圆磨床	1/10	最大回转直径
		7	多砂轮架外圆磨床	1/10	最大磨削直径
		8	多片砂轮外圆磨床	1/10	最大回转直径
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
2	内 圆 磨 床	0			
		1	内圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		2			
		3	带端面内圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		4			
		5	立式行星内圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		6	深孔内圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		7	内外圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		8	立式内圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		9	×××		
3	砂 轮 机	0	落地砂轮机	1/10	最大砂轮直径
		1	悬挂砂轮机	1/10	最大砂轮直径
		2	台式砂轮机	1/10	最大砂轮直径
		3	除尘砂轮机	1/10	最大砂轮直径
		4	软轴砂轮机	1/10	最大砂轮直径
		5	砂带砂轮机	1/10	最大砂轮直径
		6			
		7			
		8			
		9			
4	坐 标 磨 床	0			
		1	单柱坐标磨床	1/10	工作台面宽度
		2	双柱坐标磨床	1/10	工作台面宽度
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
5	导轨磨床	0	落地导轨磨床	1/100	最大磨削宽度
		1	悬臂导轨磨床	1/100	最大磨削宽度
		2	龙门导轨磨床	1/100	最大磨削宽度
		3	定梁龙门导轨磨床	1/100	最大磨削宽度
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
6	刀具刃磨床	0	万能工具磨床	1/10	最大回转直径
		1	拉刀刃磨床	1/10	最大刃磨拉刀长度
		2			
		3	钻头刃磨床	1	最大刃磨钻头直径
		4	滚刀刃磨床	1/10	最大刃磨滚刀直径
		5	铣刀盘刃磨床	1/10	最大刃磨铣刀直径
		6	圆锯片刃磨床	1/100	最大刃磨锯片直径
		7	弧齿锥齿轮铣刀盘刃磨床	1/10	最大刃磨铣刀盘直径
		8	插齿刀刃磨床	1/10	最大刃磨插齿刀直径
		9	矿井钻头刃磨床	1	最大工件直径
7	平面及端面磨床	0			
		1	卧轴矩台平面磨床	1/10	工作台面宽度
		2	立轴矩台平面磨床	1/10	工作台面宽度
		3	卧轴圆台平面磨床	1/10	工作台面直径
		4	立轴圆台平面磨床	1/10	工作台面直径
		5	龙门平面磨床	1/10	工作台面宽度
		6	卧轴双端面磨床	1/10	最大砂轮直径
		7	立轴双端面磨床	1/10	最大砂轮直径
		8	龙门双端面磨床	1/10	最大砂轮直径
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
8	曲轴、 凸轮轴、 花键轴及 轧辊磨床	0			
		1	曲轴主轴颈磨床	1/10	最大回转直径
		2	曲轴磨床	1/10	最大回转直径
		3	凸轮轴磨床	1/10	最大回转直径
		4	轧辊磨床	1/10	最大磨削直径
		5	曲线磨床	1/10	最大磨削直径
		6	花键轴磨床	1/10	最大磨削直径
		7	×××		
		8	×××		
		9			
9	工 具 磨 床	0	曲线磨床	1/10	最大磨削长度
		1	模具工具磨床	1/10	工作台面宽度
		2	锉刀磨床	1/10	工作台面长度
		3	钻头沟背磨床	1	最大钻头直径
		4	铲齿车刀成形磨床	1/10	最大磨削宽度
		5	丝锥铲梢磨床	1	最大丝锥直径
		6	丝锥沟槽磨床	1	最大丝锥直径
		7	丝锥方尾磨床	1	最大丝锥直径
		8	卡规磨床	1/10	最大磨削宽度
		9	圆板牙铲磨床	1	最大圆板牙螺纹直径

磨床类 2M

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
1	超精机	0			
		1			
		2	内圆超精机	1/10	最大磨削孔径
		3	外圆超精机	1/10	最大磨削直径
		4	无心超精机	1/10	最大磨削直径
		5			
		6	端面超精机	1/10	最大磨削直径
		7	平面超精机	1/10	最大磨削宽度
		8			
		9			
2	内圆珩磨机	0			
		1	卧式内圆珩磨机	1/10	最大珩孔直径
		2	立式内圆珩磨机	1/10	最大珩孔直径
		3	摇臂式内圆珩磨机	1/10	最大珩孔直径
		4	龙门式内圆珩磨机	1/10	最大珩孔直径
		5			
		6			
		7			
		8	框架式内圆珩磨机	1/10	最大珩孔直径
		9	多轴立式顺序内圆珩磨机	1/10	最大珩孔直径
3	外圆及其他珩磨机	0			
		1	外圆珩磨机	1/10	最大珩磨直径
		2	平面珩磨机	1/10	最大珩磨宽度
		3			
		4			
		5	球面珩磨机	1/10	最大珩磨直径
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
4	抛光机	0	半导体抛光机	1/10	抛光轮直径
		1			
		2	内圆抛光机	1/10	抛光轮直径
		3			
		4	曲轴抛光机	1/10	最大回转直径
		5	薄板抛光机	1/10	最大抛光宽度
		6	落地抛光机	1/10	抛光轮直径
		7	台式抛光机	1/10	抛光轮直径
		8	钢带抛光机	1/10	最大抛光宽度
		9			
5	砂带抛光及磨削机床	0	无心砂带抛光机	1/10	最大抛光直径
		1	外圆砂带抛光机	1/10	最大抛光直径
		2			
		3	平面砂带抛光机	1/10	最大抛光宽度
		4	砂带机	1/10	砂带宽度
		5	凸轮轴砂带抛光机	1/10	最大回转直径
		6	无心砂带磨床	1/10	最大磨削直径
		7	外圆砂带磨床	1/10	最大磨削直径
		8	平面砂带磨床	1/10	最大磨削宽度
		9	万能砂带磨床	1/10	最大磨削宽度
6	刀具刃磨及研磨机床	0	万能刀具刃磨床	1/10	最大回转直径
		1	圆板牙刃磨床	1	最大圆板牙螺纹直径
		2	车刀刃磨机	1	最大车刀宽度
		3	梳刀刃磨床	1	最大梳刀直径
		4	铰刀刃磨床	1	最大铰刀直径
		5	成形铣刀刃磨床	1	最大铣刀直径
		6	丝锥刃磨床	1	最大丝锥直径
		7	铰刀研磨机	1	最大铰刀直径
		8	锉丝板研磨机	1	最大磨削宽度
		9	剪切刀片刃磨床	1/100	最大磨削长度

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
7	可 转 位 刀 片 磨 削 机 床	0	可转位刀片双端面研磨床	1/10	研磨盘直径
		1	可转位刀片周边磨床	1	最大刀片内切圆直径
		2	可转位刀片负倒刃磨床	1	最大刀片内切圆直径
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
8	研 磨 机	0			
		1	平面研磨机	1/10	研磨盘直径
		2	内外圆研磨机	1	最大研磨直径
		3	立式内圆研磨机	1/10	最大研磨孔径
		4	双盘研磨机	1/10	研磨盘直径
		5			
		6	曲面研磨机	1/10	最大研磨宽度
		7	中心孔研磨机	1/10	最大工件直径
		8			
		9	挤压研磨机	1	磨料挤出率
9	其 他 磨 床	0	螺旋面磨床	1/10	最大回转直径
		1	多用磨床	1/10	最大回转直径
		2			
		3	中心钻铲磨床	1	最大磨削直径
		4	中心孔磨床	1/10	最大工件直径
		5	立式万能磨床	1/10	最大磨削直径
		6	凸轮磨床	1/10	最大回转直径
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

磨床类 3M					
组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
1	球 轴 承 套 圈 沟 磨 床	0	轴承套圈端面沟磨床	1/10	最大工件孔径
		1	摆式轴承内圈沟磨床	1/10	最大工件孔径
		2	摆式轴承外圈沟磨床	1/10	最大工件直径
		3	轴承内圈沟磨床	1/10	最大工件孔径
		4	轴承外圈沟磨床	1/10	最大工件直径
		5	调心轴承内圈沟磨床	1/10	最大工件孔径
		6	调心轴承外圈沟磨床	1/10	最大工件直径
		7			
		8			
		9			
2	滚 子 轴 承 套 圈 滚 道 磨 床	0	轴承套圈内圆磨床	1/10	最大磨削孔径
		1	轴承内圈滚道磨床	1/10	最大工件孔径
		2	轴承内圈挡边磨床	1/10	最大工件孔径
		3	轴承外圈滚道磨床	1/10	最大工件直径
		4	轴承套圈端面磨床	1/10	最大工件直径
		5	调心轴承内圈滚道磨床	1/10	最大工件孔径
		6	轴承外圈滚道挡边磨床	1/10	最大工件直径
		7	轴承内圈滚道挡边磨床	1/10	最大工件孔径
		8	轴承外圈挡边磨床	1/10	最大工件直径
		9		1/10	

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
3	轴承套圈超精机	0			
		1	轴承内圈沟超精机	1/10	最大工件孔径
		2	轴承外圈沟超精机	1/10	最大工件直径
		3	轴承内圈滚道超精机	1/10	最大工件孔径
		4	轴承外圈滚道超精机	1/10	最大工件直径
		5	调心轴承内圈滚道超精机	1/10	最大工件直径
		6	调心轴承外圈滚道超精机	1/10	最大工件直径
		7			
		8			
		9	轴承套圈端面沟超精机	1/10	最大工件孔径
4		0	×××		
		1	×××		
		2	×××		
		3	×××		
		4	×××		
		5			
		6	×××		
		7	×××		
		8	×××		
		9	×××		
5	叶片磨削机床	0			
		1	横磨叶背仿形磨床	1/10	最大工件长度
		2	横磨叶盆仿形磨床	1/10	最大工件长度
		3	纵磨叶片仿形磨床	1/10	最大工件长度
		4			
		5	叶片前后缘倒角机	1/10	最大工件长度
		6	叶片根部仿形磨床	1/10	最大工件长度
		7	叶片榫头磨床	1/10	最大工件长度
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
6	滚 子 加 工 机 床	0	圆锥滚子无心磨床	1	最大工件直径
		1	圆锥滚子超精机	1	最大工件直径
		2	圆柱滚子超精机	1	最大工件直径
		3	圆柱滚子无心超精机	1	最大工件直径
		4	圆柱滚子端面研磨机	1	最大工件直径
		5	圆锥滚子球形端面磨床	1	最大工件直径
		6	圆锥滚子球形端面研磨机	1	最大工件直径
		7	滚子端面超精机	1	最大工件直径
		8	球面滚子无心磨床	1	最大工件直径
		9	球面滚子球形端面磨床	1	最大工件直径
7	钢 球 加 工 机 床	0			
		1	立式钢球磨球机	1/10	砂轮直径
		2	立式钢球研球机	1/10	研球板直径
		3			
		4	立式钢球光球机	1/10	光球板直径
		5			
		6	钢球磨球机	1/10	砂轮直径
		7	钢球研球机	1/10	研球板直径
		8	钢球无心磨床	1	最大钢球直径
		9	钢球光球机	1/10	光球板直径
8	气 门 、 活 塞 及 活 塞 环 磨 削 机 床	0	气门座面斜棱磨床	1	最大磨削直径
		1			
		2	活塞环倒角磨床	1/10	最大磨削直径
		3	活塞环端面磨床	1/10	最大磨削直径
		4			
		5	活塞椭圆磨床	1/10	最大磨削直径
		6			
		7	活塞环外圆超精机	1/10	最大磨削直径
		8	活塞销超精机	1	最大磨削直径
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
9	汽车、拖拉机修磨机床	0			
		1			
		2	曲轴修磨机	1/10	最大修磨直径
		3	气门磨床	1	最大磨削直径
		4	气门座修磨机	1	最大磨削直径
		5	气门座研磨机		—
		6	制动片修磨机		—
		7	气缸平面修磨机	1/10	最大磨削宽度
		8	气缸珩磨机	1/10	最大珩孔直径
9					

齿轮加工机床类 Y

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0	仪表齿轮加工机	0			
		1	小模数齿轮滚齿机	1/10	最大工件直径
		2	小模数轴齿轮滚齿机	1/10	最大工件直径
		3	小模数齿轮铣齿机	1/10	最大工件直径
		4	小模数端面齿轮滚齿机	1/10	最大工件直径
		5	小模数齿轮插齿机	1/10	最大工件直径
		6	小模数齿轮刨齿机	1/10	最大工件直径
		7			
		8	小模数齿轮抛光机		—
9					
1		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
9					

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
2	锥 齿 轮 加 工 机	0	弧齿锥齿轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		1	弧齿锥齿轮粗切机	1/10	最大工件直径
		2	弧齿锥齿轮铣齿机	1/10	最大工件直径
		3	直齿锥齿轮刨齿机	1/10	最大工件直径
		4	直齿锥齿轮粗切机	1/10	最大工件直径
		5	锥齿轮研齿机	1/10	最大工件直径
		6	直齿锥齿轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		7	直齿锥齿轮铣齿机	1/10	最大工件直径
		8	直齿锥齿轮拉齿机	1/10	最大工件直径
		9	弧齿锥齿轮拉齿机	1/10	最大工件直径
3	滚 齿 及 铣 齿 机	0			
		1	滚齿机	1/10	最大工件直径
		2	摆线齿轮铣齿机	1/10	最大工件直径
		3	非圆齿轮铣齿机	1/10	最大工件直径
		4	非圆齿轮滚齿机	1/10	最大工件回转直径
		5	双轴滚齿机	1/10	最大工件直径
		6	卧式滚齿机	1/10	最大工件直径
		7	蜗轮滚齿机	1/10	最大工件直径
		8	球面蜗轮滚齿机	1/10	最大工件直径
		9			
4	剃 齿 及 珩 齿 机	0			
		1	立式剃齿机	1/10	最大工件直径
		2	剃齿机	1/10	最大工件直径
		3	轴齿轮剃齿机	1/10	最大工件直径
		4			
		5			
		6	珩齿机	1/10	最大工件直径
		7	蜗杆珩轮珩齿机	1/10	最大工件直径
		8	内齿珩轮珩齿机	1/10	最大工件直径
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
5	插齿机	0			
		1	插齿机	1/10	最大工件直径
		2	端面齿插齿机	1/10	最大工件直径
		3	非圆齿轮插齿机	1/10	最大工件回转直径
		4	万能斜齿插齿机	1/10	最大工件直径
		5	人字齿轮插齿机	1/10	最大工件直径
		6	扇形齿轮插齿机	1/10	最大工件直径
		7			
		8	齿条插齿机	1/10	最大工件长度
		9			
6	花键轴铣床	0	花键轴铣床	1/10	最大铣削直径
		1			
		2	万能花键轴铣床	1/10	最大铣削直径
		3			
		4	瓦楞辊铣床	1/10	最大铣削直径
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
7	齿轮磨齿机	0	蝶形砂轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		1	锥形砂轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		2	蜗杆砂轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		3	成形砂轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		4	大平面砂轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		5	内齿轮磨齿机	1/10	最大工件顶圆直径
		6	摆线齿轮磨齿机	1/10	最大工件直径
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
8	其他 齿轮 加工 机	0	车齿机	1/10	最大工件直径
		1	齿轮挤齿机	1/10	最大工件直径
		2	内齿轮挤齿机	1/10	最大工件直径
		3			
		4			
		5	齿条铣齿机	1/100	最大工件长度
		6	人字齿轮铣齿机	1/10	最大工件直径
		7	人字齿轮刨齿机	1/10	最大工件直径
		8	弧面锥链轮刨齿机	1/10	最大工件直径
9	蜗杆珩轮修磨机	1/10	最大工件直径		
9	齿 轮 倒 角 及 检 查 机	0	锥齿轮淬火机	1/10	最大工件直径
		1	轴锥齿轮淬火机	1/10	最大工件直径
		2	锥齿轮倒角机	1/10	最大工件直径
		3	齿轮倒角机	1/10	最大工件直径
		4	齿轮倒棱机	1/10	最大工件直径
		5	锥齿轮滚动检查机	1/10	最大工件直径
		6			
		7			
		8	弧齿锥齿轮铣刀盘检查机	1/10	最大刀盘直径
9	齿轮噪声检查机	1/10	最大工件直径		

螺纹加工机床 S

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
9					

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
1		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
2		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
3	套丝机	0	套丝机	1	最大套丝直径
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
4	攻 丝 机	0	台式攻丝机	1	最大攻丝直径	
		1	立式攻丝机	1	最大攻丝直径	
		2	螺母攻丝机	1	最大攻丝直径	
		3				
		4	柜式攻丝机	1	最大攻丝直径	
		5				
		6	卧式钻孔攻丝机	1	最大攻丝直径	
		7	板牙攻丝机	1	最大攻丝直径	
		8	卧式攻丝机	1/10	最大攻丝直径	
		9				
5		0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
6	螺 纹 铣 床	0	丝杠铣床	1/10	最大铣削直径	
		1	螺纹铣床	1/10	最大铣削直径	
		2	短螺纹铣床	1/10	最大铣削直径	
		3	万能螺纹铣床	1/10	最大铣削直径	
		4				
		5	蜗杆铣床	1/10	最大工件直径	
		6				
		7				
		8				
		9				

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
7	螺 纹 磨 床	0			
		1			
		2	丝锥磨床	1/10	最大磨削直径
		3	螺纹磨床	1/10	最大工件直径
		4	丝杠磨床	1/10	最大工件直径
		5	万能螺纹磨床	1/10	最大工件直径
		6	内螺纹磨床	1/10	最大磨削直径
		7	蜗杆磨床	1/10	最大工件直径
		8	滚刀铲磨床	1/10	最大工件直径
		9	小模数滚刀铲磨床	1/10	最大工件直径
8	螺 纹 车 床	0	×××		
		1			
		2			
		3			
		4			
		5	螺母车床	1	最大车削直径
		6	丝杠车床	1/100	最大工件长度
		7	螺纹车床	1/10	最大车削直径
		8	丝锥螺纹车床	1/10	最大车削直径
		9	多头螺纹车床	1/10	最大车削直径
9		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

铣床类 X					
组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0	仪表铣床	0			
		1	台式工具铣床	1/10	工作台面宽度
		2	台式车铣床	1/10	工作台面宽度
		3	台式仿形铣床	1/10	工作台面宽度
		4	台式超精铣床	1/10	工作台面宽度
		5	立式台铣床	1/10	工作台面宽度
		6	卧式台铣床	1/10	工作台面宽度
		7			
		8			
		9			
1	悬臂及滑枕铣床	0	悬臂铣床	1/100	工作台面宽度
		1	悬臂镗铣床	1/100	工作台面宽度
		2	悬臂磨铣床	1/100	工作台面宽度
		3	定臂铣床	1/100	工作台面宽度
		4			
		5			
		6	卧式滑枕铣床	1/100	工作台面宽度
		7	立式滑枕铣床	1/100	工作台面宽度
		8			
		9			
2	龙门铣床	0	龙门铣床	1/100	工作台面宽度
		1	龙门镗铣床	1/100	工作台面宽度
		2	龙门磨铣床	1/100	工作台面宽度
		3	定梁龙门铣床	1/100	工作台面宽度
		4	定梁龙门镗铣床	1/100	工作台面宽度
		5			
		6	龙门移动铣床	1/100	工作台面宽度
		7	定梁龙门移动铣床	1/100	工作台面宽度
		8	落地龙门镗铣床	1/100	工作台面宽度
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
3	平面 铣床	0	圆台铣床	1/100	工作台面直径	
		1	立式平面铣床	1/100	工作台面宽度	
		2				
		3	单柱平面铣床	1/100	工作台面宽度	
		4	双柱平面铣床	1/100	工作台面宽度	
		5	端面铣床	1/100	工作台面宽度	
		6	双端面铣床	1/100	工作台面宽度	
		7				
		8	落地端面铣床	1/100	最大铣轴垂直移动距离	
		9				
4	仿形 铣床	0				
		1	平面刻模铣床	1/10	缩放仪中心距	
		2	立体刻模铣床	1/10	缩放仪中心距	
		3	平面仿形铣床	1/10	最大铣削宽度	
		4	立体仿形铣床	1/10	最大铣削宽度	
		5	立式立体仿形铣床	1/10	最大铣削宽度	
		6	叶片仿形铣床	1/10	最大铣削宽度	
		7	立式叶片仿形铣床	1/10	最大铣削宽度	
		8				
		9				
5	立式升降台 铣床	0	立式升降台铣床	1/10	工作台面宽度	
		1	立式升降台镗铣床	1/10	工作台面宽度	
		2	摇臂铣床	1/10	工作台面宽度	
		3	万能摇臂铣床	1/10	工作台面宽度	
		4	摇臂镗铣床	1/10	工作台面宽度	
		5	转塔升降台铣床	1/10	工作台面宽度	
		6	立式滑枕升降台铣床	1/10	工作台面宽度	
		7	万能滑枕升降台铣床	1/10	工作台面宽度	
		8	圆弧铣床			
		9				

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
6	卧式升降台铣床	0	卧式升降台铣床	1/10	工作台面宽度
		1	万能升降台铣床	1/10	工作台面宽度
		2	万能回转头铣床	1/10	工作台面宽度
		3	万能摇臂铣床	1/10	工作台面宽度
		4	卧式回转头铣床	1/10	工作台面宽度
		5	广用万能铣床	1/10	工作台面宽度
		6	卧式滑枕升降台铣床	1/10	工作台面宽度
		7			
		8			
		9			
7	床身铣床	0			
		1	床身铣床	1/100	工作台面宽度
		2	转塔床身铣床	1/100	工作台面宽度
		3	立柱移动床身铣床	1/100	工作台面宽度
		4	立柱移动转塔床身铣床	1/100	工作台面宽度
		5	卧式床身铣床	1/100	工作台面宽度
		6	立柱移动卧式床身铣床	1/100	工作台面宽度
		7	滑枕床身铣床	1/100	工作台面宽度
		8			
		9	立柱移动立卧式床身铣床	1/100	工作台面宽度
8	工具铣床	0			
		1	万能工具铣床	1/10	工作台面宽度
		2			
		3	钻头铣床	1	最大钻头直径
		4			
		5	立铣刀槽铣床	1	最大铣刀直径
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
9	其他 铣床	0	六角螺母槽铣床	1	最大六角螺母对边宽度	
		1	曲轴铣床	1/10	刀盘直径	
		2	键槽铣床	1	最大键槽宽度	
		3				
		4	轧辊轴颈铣床	1/100	最大铣削直径	
		5				
		6				
		7	转子槽铣床	1/100	最大转子本体直径	
		8	螺旋桨铣床	1/100	最大工件直径	
9						
刨插床类 B						
组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
0		0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
9						
1	悬臂 刨床	0	悬臂刨床	1/100	最大刨削宽度	
		1	仿形悬臂刨床	1/100	最大刨削宽度	
		2	悬臂铣磨刨床	1/100	最大刨削宽度	
		3	悬臂铣刨床	1/100	最大刨削宽度	
		4				
		5	悬臂磨刨床	1/100	最大刨削宽度	
		6				
		7	单柱刨床	1/100	最大刨削宽度	
		8				
9						

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数		
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称	
2	龙 门 刨 床	0	龙门刨床	1/100	最大刨削宽度	
		1	仿形龙门刨床	1/100	最大刨削宽度	
		2	龙门铣磨刨床	1/100	最大刨削宽度	
		3	龙门铣刨床	1/100	最大刨削宽度	
		4	定梁龙门刨床	1/100	最大刨削宽度	
		5	龙门磨刨床	1/100	最大刨削宽度	
		6				
		7	双柱刨床	1/100	最大刨削宽度	
		8				
9						
3		0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
9						
4		0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
9						

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
5	插床	0	插床	1/10	最大插削长度
		1			
		2	键槽插床	1/10	最大插削长度
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8	剃齿刀插床	1/10	最大插削长度
9					
6	牛头刨床	0	牛头刨床	1/10	最大刨削长度
		1			
		2	水平移动牛头刨床	1/10	最大刨削长度
		3			
		4			
		5			
		6	落地牛头铣刨床	1/100	最大刨削长度
		7			
		8			
9					
7		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
9					

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
8	边缘及模具刨床	0	板料边缘刨床	1/100	最大刨削长度
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
				8	模具刨床
		9			
9	其他刨床	0	钢轨道岔刨床 电梯导轨刨床	1/100	最大刨削长度
		1		1/100	最大刨削长度
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
9					

拉床类 L

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
9					

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
1		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
2	侧拉床	0			
		1	侧拉床	1/10	额定拉力
		2	双工位侧拉床	1/10	额定拉力
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
3	卧式外拉床	0			
		1	卧式外拉床	1/10	额定拉力
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
4	连续拉床	0	连续拉床	1/10	额定拉力
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
5	立式内拉床	0	立式内拉床	1/10	额定拉力
		1			
		2	双滑板立式内拉床	1/10	额定拉力
		3			
		4			
		5	双缸立式内拉床	1/10	额定拉力
		6	上拉式立式内拉床	1/10	额定拉力
		7			
		8			
		9			
6	卧式内拉床	0	卧式内拉床	1/10	额定拉力
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7	卧式深孔螺旋内拉床	1/10	额定拉力
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
7	立式外拉床	0			
		1	立式外拉床	1/10	额定拉力
		2	双滑板立式外拉床	1/10	额定拉力
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
8	键槽、轴瓦及螺纹拉床	0			
		1	卧式轴瓦平面拉床	1/10	额定拉力
		2	卧式轴瓦圆弧拉床	1/10	额定拉力
		3	立式轴瓦圆弧拉床	1/10	额定拉力
		4	立式轴瓦平面拉床	1/10	额定拉力
		5	键槽拉床	1/10	额定拉力
		6			
		7	卧式内螺纹拉床	1/100	额定扭矩
		8	立式内螺纹拉床	1/100	额定扭矩
		9			
9	其他拉床	0			
		1	汽缸体平面拉床	1/10	额定拉力
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

锯床类 G					
组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
1		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
2	砂轮片锯床	0			
		1			
		2	卧式砂轮片锯床	1/10	最大锯削直径
		3	悬挂式砂轮片锯床	1/10	最大锯削直径
		4	摆动式砂轮片锯床	1/10	最大锯削直径
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T



组

系



代号

名称

代号

名

称

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
6	圆 锯 床	0	卧式圆锯床	1/100	最大圆锯片直径
		1	摆式圆锯床	1/100	最大圆锯片直径
		2			
		3			
		4	立式圆锯床	1/100	最大圆锯片直径
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
7	弓 锯 床	0	滑枕卧式弓锯床	1/10	最大锯削直径
		1	夹板卧式弓锯床	1/10	最大锯削直径
		2	立柱卧式弓锯床	1/10	最大锯削直径
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
8	锉 锯 床	0	锉锯床	1/10	工作台面宽度或直径
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
9		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
其他机床类 Q					
组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
0	其他 仪表 机床	0			
		1			
		2			
		3			
		4	光学玻璃加工机床	—	
		5	凸轮加工机	—	
		6			
		7	电表轴尖加工机床	—	
		8	宝石玛瑙加工机床	—	
		9			
1	管子 加工 机床	0	管子内螺纹加工机	1/10	最大加工直径
		1	管子切断机	1/10	最大加工直径
		2	管端螺纹加工机	1/10	最大加工直径
		3	管子车丝机	1/10	最大加工直径
		4	管接头切断机	1/10	最大加工直径
		5	管接头锥孔镗床	1/10	最大加工直径
		6	管接头车丝机	1/10	最大加工直径
		7	管接头拧接机	1/10	最大加工直径
		8	管接头外螺纹加工机	1/10	最大加工直径
		9	管端倒角机	1/10	最大加工直径

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
2	木 螺 钉 加 工 机	0	木螺钉切口机	1	最大工件直径
		1	木螺钉螺纹加工机	1	最大工件直径
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
3		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
4	刻 线 机	0	圆刻线机	1/100	最大加工长度
		1	长刻线机	1/100	最大加工长度
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7	缩放刻字机	1/10	缩放仪中心距
		8	缩放刻线机	1/10	最大行程
		9	光栅刻线机	1/10	最大行程

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
5	切断机	0	矫正切断机	1	最大切料直径
		1	立式车刀切断机	1	最大切料直径
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
6	多功能机床	0	多功能机床	1/10	床身上最大车削直径
		1			
		2	小型多功能机床	1/10	床身上最大车削直径
		3			
		4	组合式多功能机床	1/10	刀架上最大回转直径
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
7		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

组		系		主 参 数	
代号	名称	代号	名 称	折算系数	名 称
8		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			
9		0			
		1			
		2			
		3			
		4			
		5			
		6			
		7			
		8			
		9			

GB/T 15375—94

附录 A
企业代号
(补充件)

A1 企业代号

企业代号包括机床生产厂代号和机床研究单位代号。

A1.1 机床生产厂代号

机床生产厂代号包括机床厂和兼产机床的厂代号。

机床生产厂代号一般由大写的汉语拼音字母和阿拉伯数字组成(两者应等高)。其中:字母取机床生产厂名称中的一个或两个或三个字母;数字取机床生产厂名称中的序号。

A1.2 机床研究单位代号

机床研究单位代号,一般由该单位名称中的三个大写汉语拼音字母组合表示。

A1.3 统一规定企业代号

机床生产厂和研究单位代号,均由型号管理部门统一规定。单位代号一经规定,只允许该单位使用。凡无代号或新建的单位,需用代号,不得自行规定,应向型号管理部门申请。企业代号一律按其相对应汉字字意读音。

企业代号见表 A1。

表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
齐齐哈尔重型车床研究所	ZCS	重车所			
齐齐哈尔第一机床厂	Q1	齐一			
齐齐哈尔第二机床厂	Q2	齐二			
哈尔滨第一机床厂	HE1	哈尔一			
哈尔滨第二机床厂	HE2	哈尔二			
佳木斯机床厂	JM	佳木			
佳木斯第一机床厂	JM1	佳木一			
佳木斯第二机床厂	JM2	佳木二	长春第一机床厂	CC1	长春一
佳木斯第三机床厂	JM3	佳木三	长春第二机床厂	CC2	长春二
牡丹江机床厂	MD	牡丹	长春第三机床厂	CC3	长春三
牡丹江第一机床厂	MD1	牡丹一	长春第四机床厂	CC4	长春四
鹤岗市机床厂	GJ	岗机	白城市机床厂	BC	白城
鸡西市机床厂	JXJ	鸡西机	四平机床厂	SP	四平
			通化市机床厂	TH	通化

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
洮南机床厂	TN	洮南	大连第四机床厂	D4	大四
			大连第五机床厂	D5	大五
			大连第六机床厂	D6	大六
			营口机床厂	YK	营口
			营口第二机床厂	YK2	营口二
			营口第三机床厂	YK3	营口三
			抚顺机床厂	FS	抚顺
			抚顺第一机床厂	FS1	抚顺一
			抚顺第二机床厂	FS2	抚顺二
沈阳车床研究所	SCS	沈车所	本溪市机床厂	BX	本溪
沈阳钻镗床研究所	SZS	沈钻所	本溪第二机床厂	BX2	本溪二
沈阳自动车床研究所	SDS	沈动所	本溪第三机床厂	BX3	本溪三
大连组合机床研究所	ZHS	组合所	鞍山市机床厂	AS	鞍山
沈阳第一机床厂	S1	沈一	鞍山第一机床厂	AS1	鞍山一
沈阳中捷友谊厂	S2	沈二	鞍山第二机床厂	AS2	鞍山二
沈阳第三机床厂	S3	沈三	鞍山第三机床厂	AS3	鞍山三
沈阳液压机床厂	SY	沈液	锦州机床厂	JZC	锦州厂
沈阳市机床厂	SJ	沈机	辽阳市机床厂	LY	辽阳
沈阳市磨床厂	SM	沈磨	辽阳市第二机床厂	LY2	辽阳二
沈阳市刨床厂	SB	沈刨	朝阳机床厂	CY	朝阳
沈阳市第一刨床厂	SB1	沈刨一	沈阳市钻床厂	SYZ	沈阳钻
沈阳市台钻厂	ST	沈台	丹东机床厂	DD	丹东
沈阳市铣床厂	SX	沈铣	阜新机床厂	FX	阜新
沈阳市明生齿轮机床厂	SMS	沈明生	阜新第二机床厂	FX2	阜新一
大连机床厂	D	大	阜新第三机床厂	FX3	阜新二
大连第二机床厂	D2	大二	瓦房店机床厂	WF	瓦房
大连第三机床厂	D3	大三	普兰店机床厂	PL	普兰

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
大连渤海机床厂	BH	渤海	保定机床厂	BD	保定
			保定第二机床厂	BD2	保定二
			保定第三机床厂	BD3	保定三
			保定第六机床厂	BD6	保定六
			保定磨床厂	BDM	保定磨
			保定地区钻床厂	BDZ	保定钻
			唐山机床厂	TJ	唐机
			唐山市第一机床厂	TJ1	唐机一
			河北磨床厂	HM	河磨
北京机床研究所	JCS	机床所	沧州地区机床厂	CZJ	沧州机
北京铣床研究所	BXS	北铣所	邯郸市机床厂	HA	邯郸
北京第一机床厂	B1	北一	河北机床厂	HBC	河北厂
北京第二机床厂	B2	北二			
北京第三机床厂	B3	北三			
北京第四机床厂	B4	北四			
北京第五机床厂	B5	北五			
北京仪表机床厂	BYJ	北仪机			
北京青锋机床厂	QF	青锋			
北京市机电研究院	BJD	北机电	太原第一机床厂	TY1	太原一
			大同机床厂	DT	大同
			晋东南机床厂	JDN	晋东南
			新绛机床厂	XJJ	新绛机

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
呼和浩特机床厂	HT	呼特			
呼和浩特第二机床厂	HT2	呼特二			
海拉尔机床厂	HLE	海拉尔	上海磨床研究所	HMS	海磨所
			上海机床厂	H	海
			上海砂轮机厂	HSL	海砂轮
			上海砂轮机研究所	HLS	海轮所
			上海第一机床厂	H1	海一
			上海第二机床厂	H2	海二
天津齿轮机床研究所	TYS	天牙所	上海第三机床厂	H3	海三
天津第一机床厂	T1	天一	上海第四机床厂	H4	海四
天津第二机床厂	T2	天二	上海第五机床厂	H5	海五
天津仪表机床厂	TYJ	天仪机	上海第八机床厂	H8	海八
天津第四机床厂	T4	天四	上海第十机床厂	H10	海十
天津第五机床厂	T5	天五	上海第十一机床厂	H11	海十一
天津第六机床厂	T6	天六	上海第十二机床厂	H12	海十二
天津第九机床厂	T9	天九	上海重型机床厂	HZJ	海重机
天津第十机床厂	T10	天十	上海仪表机床厂	HY	海仪
天津市机床厂	T	天	上海江宁机床厂	HG	海江
天津市磨床总厂	TM	天磨	上海沪东机床厂	HH	海沪
天津市工具磨床厂	TG	天工	上海市机床研究所	HS	海所
天津北闸口仪表机床厂	TBY	天北仪	上海申江机械厂	HSJ	海申机
河北工学院总厂	HZC	河总厂	上海航空设备厂	HHK	海航空
			上海新海机床厂	XH	新海
			上海新力机器厂	XL	新力

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
			沂水机床厂	YS	沂水
			荣成市机床厂	RC	荣成
			青岛生建机械厂	QS	青生
			山东省临沂生建机械厂	LS	临生
			临清机床厂	LQ	临清
济南第一机床厂	J1	济一			
济南第二机床厂	J2	济二			
济南第三机床厂	J3	济三			
济南第四机床厂	J4	济四			
济南第五机床厂	J5	济五			
济南第六机床厂	J6	济六			
济南第八机床厂	J8	济八			
德州机床厂	DZ	德州			
德州第二机床厂	DZ2	德州二	南京机床厂	N	南
烟台机床附件厂	YF	烟附	南京第二机床厂	N2	南二
烟台机床厂	YT	烟台	南京第四机床厂	N4	南四
烟台第二机床厂	YT2	烟台二	南京仪表机床厂	NY	南仪
青岛机床厂	QD	青岛	南京机床附件厂	NF	南附
鲁南机床厂	LN	鲁南	无锡内圆磨床研究所	NMS	内磨所
临沂机床厂	LYJ	临沂机	无锡机床厂	WX	无锡
威海机床厂	WHJ	威海机	无锡市第二机床厂	WX2	无锡二
潍坊机床厂	WFJ	潍坊机	常州机床厂	CZ	常州
淄博机床厂	ZB	淄博	常州市台钻厂	CZT	常州台
博山机床厂	BS	博山	苏州机床厂	SZ	苏州
济宁机床厂	JN	济宁	镇江机床厂	ZJ	镇江
济宁第一机床厂	JN1	济宁一	南通机床厂	NT	南通
文登钻床厂	WD	文登	南通第二机床厂	NT2	南通二

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
南通第四机床厂	NT4	南通四	屯溪机床厂	TXJ	屯溪机
江苏如东锻压机床厂	RD	如锻	池州家用机床总厂	CZC	池州厂
南京工艺装备制造厂	NGZ	南工装	黄山机床厂	HSJ	黄山机
南京人民机械厂	NRJ	南人机	黄山台钻厂	HST	黄山台
扬州机床厂	YZ	扬州	马鞍山机床总厂	MAS	马鞍山
扬州第三机床厂	YZ3	扬州三	皖南机床厂	WN	皖南
连云港机床厂	LYG	连云港			
泰州机床厂	TZ	泰州			
泰州仪表机床厂	TZY	泰州仪			
苏州新华机床厂	SZX	苏州新			
			江东机床厂	JD	江东
			江西机床厂	JX	江西
			江西第三机床厂	JX3	江西三
蚌埠机床厂	BB	蚌埠	江西第四机床厂	JX4	江西四
蚌埠第一机床厂	BB1	蚌埠一	江西第五机床厂	JX5	江西五
蚌埠第二机床厂	BB2	蚌埠二	江西第六机床厂	JX6	江西六
蚌埠第三机床厂	BB3	蚌埠三	江西重型机床厂	JZ	江重
芜湖机床厂	WH	芜湖	江西仪表机床厂	JY	江仪
芜湖第二机床厂	WH2	芜湖二	南昌机床厂	NC	南昌
芜湖重型机床厂	WHZ	芜湖重	上饶机床厂	SR	上饶
安庆市机床厂	AQ	安庆	景德镇第一机床厂	JDZ1	景德镇
淮南东风机床厂	HF	淮风	吉安机床厂	JA	吉安

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
吉安第二机床厂	JA2	吉安二			
			福州机床厂	F	福
			福州第二机床厂	F2	福二
杭州平面磨床研究所	PMS	平磨所	福州第四机床厂	F4	福四
杭州机床厂	HZ	杭州	三明机床厂	FSM	福三明
杭州铣床厂	HX	杭铣	福建省熔新机床厂	RX	熔新
温州仪表机床厂	WY	温仪	福建建阳磨床厂	JM	建磨
温岭机床厂	WLJ	温岭机	厦门铁工厂	XM	厦门
宁波机床厂	NB	宁波	泉州机床厂	QZJ	泉州机
温州机床厂	WZJ	温州机	福州台钻厂	FT	福台
海宁机床厂	HNJ	海宁机	泉州中侨(集团)光电机械公司	QJ	泉机
海门机床厂	M1	门一			
杭州富阳仪表机床厂	HFY	杭富仪			
浙江五一机械厂	ZW	浙五			
临安机床厂	LA	临安			
永康机床厂	YKJ	永康机			
慈溪机床厂	CXJ	慈溪机			
杭州西湖台钻总厂	XHT	西湖台			
浙江诸暨机床厂	ZJJ	诸暨机	郑州机床厂	ZZ	郑州
兰溪机床厂	LJ	兰机	郑州第二机床厂	ZZ2	郑州二
			新乡机床厂	XX	新乡

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
新乡第一机床厂	XX1	新乡一			
新乡市第二机床厂	XX2	新乡二			
新乡市第三机床厂	XX3	新乡三			
新乡大型机床厂	XD	新大			
安阳机床厂	AY	安阳			
安阳市第二机床厂	AY2	安阳二	武汉重型机床研究所	WZS	武重所
洛阳机床厂	UY	洛阳	武汉重型机床厂	W	武
洛阳第二机床厂	UY2	洛阳二	武汉工具磨床研究所	GMS	工磨所
开封地区机床厂	KF	开封	武汉机床厂	W1	武汉一
开封市机床厂	KF1	开封一	武汉第二机床厂	W2	武汉二
开封市第二机床厂	KF2	开封二	武汉第三机床厂	W3	武汉三
开封市第三机床厂	KF3	开封三	武汉第四机床厂	W4	武汉四
许昌市第一机床厂	XC1	许昌一	武汉第五机床厂	W5	武汉五
许昌市第二机床厂	XC2	许昌二	沙市机床厂	SS	沙市
信阳市机床厂	XYC	信阳厂	沙市第一机床厂	SS1	沙市一
三门峡机床厂	SMX	三门峡	沙市第二机床厂	SS2	沙市二
三门峡仪表机床厂	SMY	三门仪	湖北机床厂	HB	湖北
鹤壁市机床厂	HBJ	鹤壁机	湖北第二机床厂	HB2	湖北二
焦作市机床厂	JZJ	焦作机	湖北第三机床厂	HB3	湖北三
南阳市机床厂	NYJ	南阳机	黄石市第二机床厂	HS2	黄石二
漯河市机床厂	LH	漯河	宜昌机床厂	YC	宜昌
豫西机床厂	YX	豫西	宜昌市第二机床厂	YC2	宜昌二
洛阳轴承专用机床厂	UYZ	洛阳轴	宜昌长江机床厂	YJ	宜江
黄河机床厂	HHJ	黄河机	襄阳机床厂	XY	襄阳
			湖北省沙洋机床厂	HSY	湖沙洋
			鄂州市机床厂	EZ	鄂州
			随州市机床厂	SZJ	随州机

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
武汉砂轮机床厂	WSL	武砂轮			
			广州机床研究所	GZS	广州所
			广州机床厂	G	广
			广州第二机床厂	G2	广二
长沙插拉刨床研究所	CSS	长沙所	广州第三机床厂	G3	广三
长沙机床厂	CS	长沙	广州第五机床厂	G5	广五
长沙第二机床厂	CS2	长沙二	广东重型机床厂	GDZ	广东重
长沙第三机床厂	CS3	长沙三	韶关机床厂	SG	韶关
长沙第四机床厂	CS4	长沙四	湛江信宜机床厂	ZX	湛信
长沙第五机床厂	CS5	长沙五	广东肇庆机床厂	ZQ	肇庆
长沙锯床研究所	CJS	长锯所	肇庆第二机床厂	ZQ2	肇庆二
湖南机床厂	HN	湖南	广东省茂名机床总厂	MJ	茂机
湘潭机床厂	XT	湘潭	广东省机床厂	GD	广东
株洲第一机床厂	ZZJ1	株洲机一	广州珠江机床总厂	GZJ	广珠江
株洲市第二机床厂	ZZJ2	株洲机二	澄海机电厂	GJD	澄机电
长沙机床附件厂	CSF	长沙附	汕头机械厂	STJ	汕头机
洪江市机床厂	HJJ	洪江机	广东梅州机床厂	MZJ	梅州机
衡阳市机床厂	HYJ	衡阳机			
邵阳市机床厂	SYJ	邵阳机			
益阳市机床厂	YY	益阳			
湖南省怀化机床总厂	HHZ	怀化总			

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
			重庆圆柱齿轮机床研究所	CQS	重庆所
			重庆机床厂	C	重
			重庆第二机床厂	C2	重二
			重庆第三机床厂	C3	重三
南宁市机床厂	NN	南宁	宁江机床厂	NG	宁江
南宁市第一机床厂	NN1	南宁一	内江机床厂	NJJ	内江机
南宁市第二机床厂	NN2	南宁二	四川磨床厂	CM	川磨
南宁市第三机床厂	NN3	南宁三	四川台钻总厂	CT	川台
桂林机床厂	GL	桂林	成都机床厂	CD	成都
桂林第二机床厂	GL2	桂林二	锦江机床厂	JJ	锦江
桂林第三机床厂	GL3	桂林三	成都东方红机床厂	CF	成方
桂林第四机床厂	GL4	桂林四	重庆磨床厂	CQM	重庆磨
桂北磨床厂	GB	桂北	四川省自贡机床厂	CGJ	川贡机
柳州市机床厂	LZ	柳州	自贡台钻厂	ZGT	自贡台
柳州市第二机床厂	LZ2	柳州二	重庆砂轮机床厂	CSL	重砂轮
梧州市机床厂	WZ	梧州	重庆五一机床厂	CW	重五
广西第一机床厂	GX1	广西一	重庆长江机床厂	CJ	重江
广西钟山机械厂	ZSJ	钟山机	宜宾机床厂	YB	宜宾
			长征机床厂	CX	长铣
成都仪表机床研究所	YJS	仪机所			

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
昆明精密机床研究所	KJS	昆机所	贵州省遵义机床厂	ZYJ	遵义机
昆明机床厂	K	昆			
昆明第二机床厂	K2	昆二			
昆明铣床厂	KX	昆铣			
云南机床厂	YN	云南			
云南第二机床厂	Y2	云二			
云南第三机床厂	Y3	云三	汉川螺纹磨床研究所	HSS	汉丝所
云南丽江机床厂	YL	云丽	秦川齿轮磨床研究所	QCS	秦齿所
玉溪机床厂	YXJ	玉溪机	秦川机床厂	QC	秦川
云南机床附件厂	YNF	云南附	汉江机床厂	HJ	汉江
			汉川机床厂	HC	汉川
			西安机床厂	XA	西安
			西安第一机床厂	XA1	西安一
			西安第二机床厂	XA2	西安二
			西安第三机床厂	XA3	西安三
			西安第四机床厂	XA4	西安四
			西安仪表机床厂	XAY	西安仪
			西安东风区机床厂	XAD	西安东
			咸阳机床厂	XYJ	咸阳机
			陕西机床厂	GZ	虢镇
贵阳险峰机床厂	XF	险峰	陕西第二机床厂	SEJ	陕二机
东方机床厂	DF	东方	宝鸡机床厂	BJ	宝鸡
姚哨重型机床厂	YSZ	姚哨重	西安专用机床厂	XAZ	西安专
贵阳机床厂	GY	贵阳			
向阳机床厂	GXY	贵向阳			
贵州红星机床厂	GG	贵红			
筑城机床厂	ZC	筑城			

GB/T 15375—94

续表 A1

企业名称	代号	读法	企业名称	代号	读法
长城机床厂	CH	长城			
大河珩磨机床研究所	DHS	大河所			
大河机床厂	DH	大河	青海第一机床厂	QH1	青海一
吴忠市台钻厂	WZT	吴忠台	青海第二机床厂	QH2	青海二
			青海重型机床厂	QZ	青重
			西宁劳动机床厂	XLJ	西劳机
			青海省青沪机床厂	QHJ	青沪机
兰州机床厂	L	兰			
兰州第一机床厂	L1	兰一			
天水星火机床厂	TX	天星			
天水机床厂	TS	天水	新疆机床厂	XJ	新疆
			新疆第一机床厂	XJ1	新疆一
			新疆第三机床厂	XJ3	新疆三

附加说明:

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由机械工业部北京机床研究所归口。

本标准由机械工业部北京机床研究所负责起草。

本标准自实施之日起,JB 1838—85《金属切削机床 型号编制方法》作废。