

中华人民共和国机械行业标准

电线电缆专用设备
产品类别划分与代号
第2部分：主机、机组、生产线

JB/T 5824.2—91

代替 JB 2863—1981

1 主题内容与适用范围

- 1.1 本标准规定了电线电缆专用设备主机、机组及生产线产品种类的划分及代号。
1.2 本标准适用于电线电缆专用设备主机、机组、生产线型号的编制。
1.3 本标准的规定应符合 JB/T 5824.1—91《电线电缆专用设备 产品类别划分与代号 第一部分：一般规定》的要求。

2 类别划分与代号

- 2.1 主机的类别划分与代号应符合表1规定。
2.2 机组的类别划分与代号与表1规定的主机相同。其型号表示方法区别于主机的规定，见本标准第一部分第10.1.1条b项规定。
2.3 生产线的类别及代号应符合表2规定。

表1 主机

序 号	类 别		系 列		型 式		备 注
	名 称	代 号	名 称	代 号	名 称	代 号	
1	铸锭 (杆)	U	连续式	L	上引法型	Y	
			(非连续式)		浸涂法型	J	
					轮带型	L	
					—	—	
2	轧制	Z	(横列式)	H	—	—	
			直线式	Z	热 轧	R	
					冷 轧	L	
3	拉制	L	滑动式	H	塔 轮	T	
			非滑动式	F	等径轮	D	
					整体轮	D	
					双层轮	S	
			拉轧式	Z	等径轮	D	
4	金属包制	B	纵包式	Z			铝包钢
			综合式	H			

续表 A1

序 号	类 别		系 列		型 式		备 注
	名 称	代 号	名 称	代 号	名 称	代 号	
5	镀制	D	热镀	R	真 空	Z	
					开 放	K	
			电镀	D	立 式	L	
					卧 式	W	
6	导体绞制	J	束绞	S	横线盘型	H	
					直线盘型	Z	
			管绞	G	管 型	G	
					弓 型	B	
			笼绞	L	摇兰型	Y	
					叉 型	C	
					筒 型	T	
					框 型	K	
7	缆芯绞制	C	束绞	S	横式(收线盘)	H	
					竖式(收线盘)	Z	
			管绞	G	管 型	G	
					弓 型	B	
			笼绞	L	摇兰型	Y	
					平面型	P	
			盘绞	P	轮 型	L	
					履带型	D	
					无牵引型	W	
			对绞	D	立 式	L	
					卧 式	W	
			左右绞	Z			
8	元件绞制	E	对绞	D	立 式	L	
					卧 式	W	
			星绞	X	立 式	L	
					卧 式	W	
			变位绞	B	左右向	S	
					变 位	C	
9	挤制	S	挤 塑	P	高温螺杆型	V	
					低温螺杆型	F	
					活塞型	H	
			挤橡	X			

续表 A1

序 号	类 别		系 列		型 式		备 注
	名 称	代 号	名 称	代 号	名 称	代 号	
10	压制	Y	连续压制	L	螺杆型	K	
					柱塞型	S	
					柱轮型	L	
			非连续压制	F	柱塞型	S	
11	铠装	K	绞合	J	摇兰型	Y	
					盘绞型	P	
					左右绞型	Z	
			绕包	R	半切线式	B	
					同心式	T	
			纵包	Z	金 属		平管、皱纹管 为派生
					非金属		
12	漆包	Q	涂 烘	H	立 式	L	
					卧 式	W	
			(电泳)	D	—	—	
13	丝包	R	涂 烘	H	立 式	L	
					卧 式	W	
			绕 包	R			
14	纸包	T	立 式	L	同心型	T	
					半切线型	B	
			卧 式	W	平面型	P	
					同心型	T	
					切线型	Q	
15	编织	P	八字式	B	立 式	L	
					卧 式	W	
			摆 杆	G	立 式	L	
					卧 式	W	
			同 归	H	立 式	L	
16	制模	M	穿 孔	K	激 光	G	
					电火花	D	
			研 磨	N	机械式	J	
					手工式	S	
			抛 光	P	手工式	S	
					超声波式	Z	
					机械式	J	
			成 型	X	超声波	Z	
			定 径	G	机械式	J	

续表 A1

序 号	类 别		系 列		型 式		备 注
	名 称	代 号	名 称	代 号	名 称	代 号	
17	复绕	F	电 缆	L	剥 皮	B	
					检查分割	J	
					成 圈	C	
					成 盘	P	
					破 碎	Q	
			金属丝	S	铁金属	G	
					非铁金属	T	
			金属带	P	铁金属	G	
					非铁金属	T	
			并 股	B	金属丝	G	
					非金属丝	T	
			切 带	Q	金属	G	
					非金属	F	

表 A2 生产线

序号	类 别	代 号	规 格 代 号
1	连铸连轧 上引法型 浸涂法型 带轮法型	UY+Z UJ+Z UL+Z	容量 T +辊径,mm/个数 容量 T +辊径,mm/个数 结晶轮径,mm+辊径/个数
2	拉制绞制(束)生产线	L+J	拉线机规格+束线机规格
3	拉制绝缘生产线 拉制漆包 拉制挤塑	L+Q L+S	拉线机规格+漆包机规格 拉线机规格+挤出机规格
4	对绞成缆(单位绞)生产线	HJ+C	放线盘 d_1 /个数+收线盘 d_1
5	挤制铠装生产线	S+K	挤出机规格+铠装机规格

附加说明：
本标准由机械电子工业部上海电缆研究所提出并归口。
本标准由机械电子工业部上海电缆研究所等单位负责起草。
本标准主要起草人欧学成、王玉惠。