

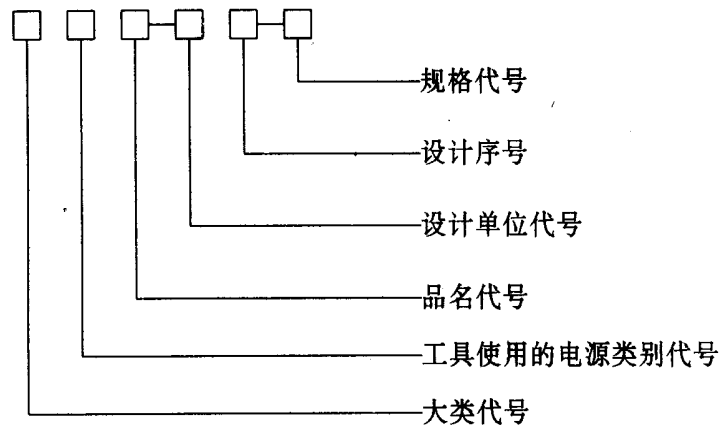
# 电动工具型号编制方法

Types organization method for electric tools

本标准规定了手持式或便携式电动工具(以下简称工具)及其组件的型号编制原则。凡属电动工具及其组件的型号,需按本标准附录 A 的规定,由设计单位向电动工具型号管理单位申请,经颁发后方始有效。

## 1 电动工具产品型号编制方法

1.1 电动工具产品型号的组成如下:



1.1.1 大类代号及品名代号各用一位汉语拼音字母表示,见表 1,该字母根据下述原则选出:

- 尽量采用对象的有代表性的汉语拼音的第一个字母;
- 如果按上条选用时,发生不同产品的大类代号和品名代号都相同,则采用其他字母。

表 1

大 类 (按使用对象)		品 名								
名 称	代 号	A	B	C	D	E	F	G	H	J
金属切削	J	电铰刀		磁座钻	多用工具		刀锯	型 材 切割机	电冲剪	电剪刀
砂 磨	S	盘 式 砂光机	平板摆动 式砂光机	车床电磨						模具电磨
装配作业	P		电扳手		定扭矩 电扳手					
林 木	M	带锯	电刨	电插	木工多 用工具	修枝机			截枝机	
农 牧	N	采茶剪								剪毛机
建筑道路	Z	锤 钻	地 板 抛光机	电 锤	混凝土 振荡器	大理石 切割机		电 镐	夯实机	冲击电钻
矿 山	K									
铁 道	T		铁道扳手					枕木电镐		
其 他	Q	塑 料 电焊枪		裁布机		电动气泵		管 道 清洗机	卷花机	石膏剪

注：表内所列产品系指手持式或携带式电动工具。

GB 9088-88

代号

K	L	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W	Y	Z
电刮刀				电 动 坡口机			攻丝机		自爬式 锯管机				电钻
		角 向 磨光机		抛光机	气门座 电 磨		砂轮机	带 式 砂光机					
	螺丝刀	拉铆枪							墙 板 螺丝刀				胀管机
开槽机	电链锯				曲线锯	木 铣	木 工 刃磨机					圆锯	木钻
	粮 食 扦样机			喷洒机				修蹄机					
	铆胀螺 栓扳手	湿 式 磨光机			钢 筋 切割机	砖 墙 铣沟机	地 板 砂光机	套丝机			弯管机	铲刮机	电动混 凝土钻机
												岩石电钻	电 动 凿岩机
													枕木电钻
雕刻机				电喷枪	除锈机		石 青 电 锯	地毯剪				牙钻	骨钻

## 1.1.2 工具使用的电源类别代号见表 2。

表 2

工具使用的电源类别	代 号
直 流	0
单相交流 50 Hz	1
三相交流 200 Hz	2
三相交流 50 Hz	3
三相交流 400 Hz	4
三相交流 150 Hz	5
三相交流 300 Hz	6

1.1.3 适用于多种电源的工具,电源类别中的各种电源代号均应列出。

1.1.4 设计单位代号一般由设计单位名称的汉语拼音字头组成。设计单位代号由设计单位向电动工具型号归口管理单位申请,由归口管理单位统一颁发。

统一设计产品的设计单位代号为“TS”。

由主管部门组织行业联合设计的产品,设计单位代号为“LS”。

1.1.5 设计序号用数字表示。第一次设计的产品可省略此项。

同品种、同规格产品的再设计,如果外形、性能、结构、技术指标等方面有显著改进和提高的产品可标以新的设计序号。

设计序号仅表示产品的设计先后,并不反映产品的结构和产品水平的高低。

设计序号的改变需与新产品型号一样经申请、颁发后方始有效。

1.1.6 规格代号一般用来表示该产品的主参数:用数字表示。

a. 主参数为一项数字的,即以该项数字表示。例如电钻按其能在钢上钻孔的最大公称直径 6,10,……表示。圆锯按其所装用的锯片公称直径 200,300,……表示。

b. 主参数为多项数字的,各项数字间用乘号相连表示。例如电刨,按其刀片宽度和最大刨削深度表示。刀片宽度为 80 mm,最大刨削深度为 2 mm,则应表示为 80×2。

c. 主参数为一项数字,但在不同条件下数值不相同又必须列出的,在规格代号中可同时列出,各数值间用斜线分开。例如双速电钻按其主轴在不同额定转速时最大钻孔直径表示,高速时为 10 mm,低速时为 13 mm,则与转速相应的表示为 10/13。

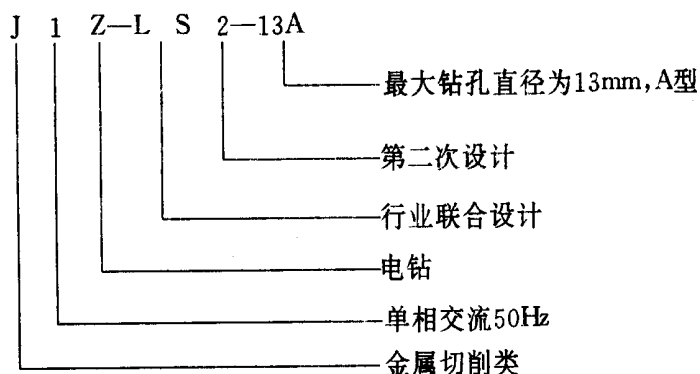
d. 具有多种功能的工具,按其主要功能的主参数表示。例如冲击电钻只按能在轻质混凝土或砖上钻孔的最大直径 10,12,……表示。

型别代号为规格代号的一个组成部分,列于规格代号的最后,符号由各个产品的产品标准(国家标准、专业标准)规定。

## 1.2 产品型号示例

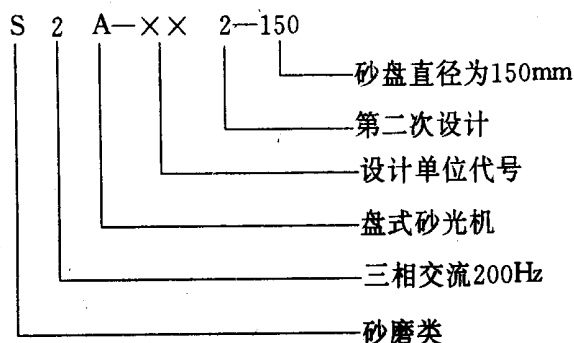
a. 最大钻孔直径为 13 mm 的 A 型电钻,使用电源为单相交流 50 Hz,该产品由行业第二次联合设计。

型号为：



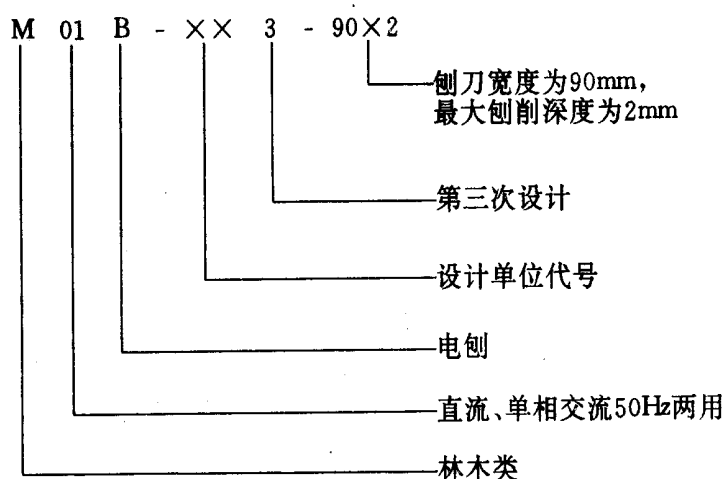
b. 砂盘为 150 mm 的三相 200 Hz 盘式砂光机, 由××厂自行设计, 该规格是该厂第二次设计的产品。

型号为：



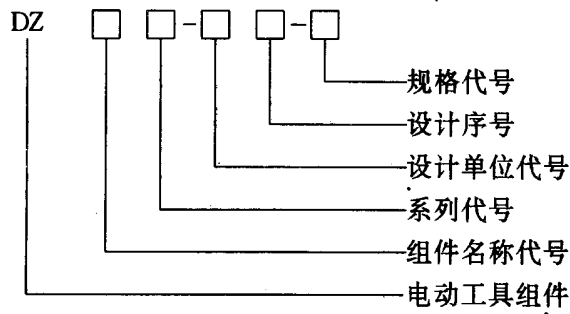
c. 刨刀宽度为 90 mm、最大刨削深度为 2 mm 的电刨, 可在直流和交流同一的电源电压下使用, 由××厂自行设计, 该规格是该厂第三次设计的产品。

型号为：



## 2 电动工具组件型号编制方法

2.1 凡作为标准件或通用件组织专业化生产的电动工具组件必须申请型号, 其型号组成如下：



- 2.1.1 组件名称及系列代号见表 3。
- 2.1.2 规格代号由组件主参数的数字表示,主参数项目见表 4。
- 2.1.3 设计单位代号规定同 1.1.4 条。
- 2.1.4 设计序号的编排方法同 1.1.5 条。

表 3

组 件		系 列 代 号						
名称	代号	A	B	C	D	E	F	G
电动机	J	单相串励	三相工频异步	三相中频异步 (200 Hz)	三相中频异步 (300 Hz)	三相中频异步 (400 Hz)	单相工频异步 (电容分相)	直流永磁
开关	K	普通	耐振	组合正反转	分离正反转	电子调速		
换向器	Q	半塑 (不带加强环)	半塑 (带加强环)	钩型升高片 (不带加强环)	钩型升高片 (带加强环)	全塑		
刷握总成	S	隐盒	管式	涡型弹簧 加压机式				
与电缆组成一体 的不可重接插头	L	二极	二极 (带接地极)	三极 (不带接地极)	四极			
辅助手柄	B	螺纹联接式 (带护手)	螺纹联接式 (不带护手)	卡箍夹持式				
钻夹头	T	锥面联接	螺纹联接					
接插件	C	片型插头	片型插孔	柱型插头	柱型插孔			

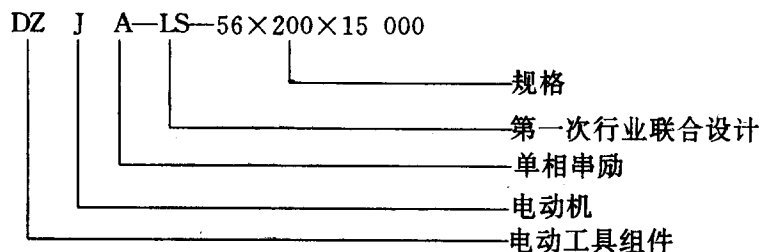
表 4

组 件 名 称	主 参 数 项 目
电动机	定子冲片外径×额定输出功率×转速
开关	额定电流
换向器	工作直径×换向片工作长度×内径×片数
刷握	电刷的长×宽×高
与软电缆或软线组成 一体的不可重接插头	导电芯线的公称截面
辅助手柄	联接螺纹的公称直径夹持孔内径
钻夹头	能夹持的最大钻头公称直径
接插件	额定电流

2.2 电动工具组件型号示例

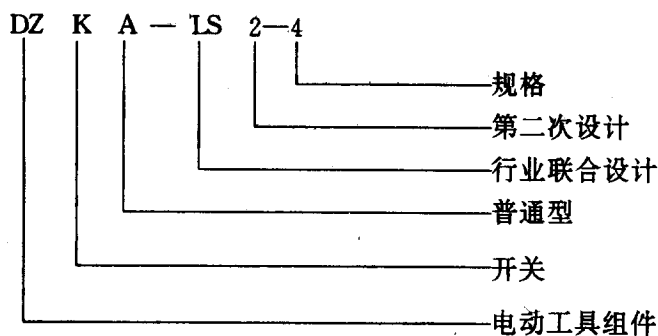
a. 电动工具用单相串励电动机,额定输出功率 200 W,额定负载转速 15 000 r/min,定子冲片外径 56 mm,第一次行业联合设计。

型号为:



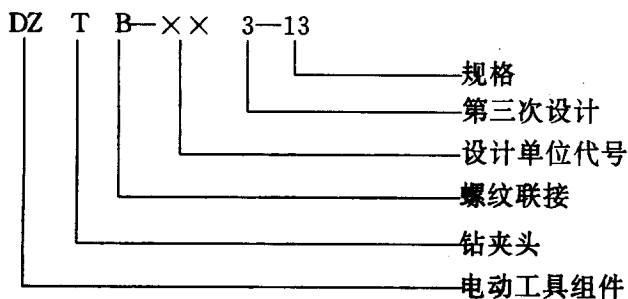
b. 电动工具用普通开关,额定电流 4 A,第二次行业联合设计。

型号为:



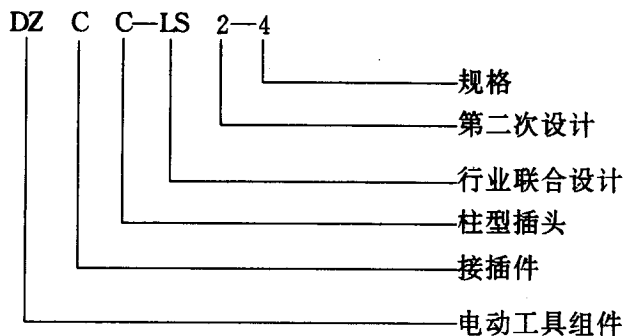
c. 电动工具用螺纹联接钻夹头,能夹持的最大钻头公称直径为 13 mm,由××厂自行设计,该规格是该厂第三次设计的产品。

型号为:



d. 电动工具用柱型插头,额定电流 4 A,第二次行业联合设计。

型号为:



3 其他

本标准未列入的电动工具产品及组件,设计单位可按本标准的编制原则提出建议型号,向型号管理单位申请。

**附录 A**  
**电动工具型号申请办法**  
(补充件)

- A1 国家机械工业委员会委托上海电动工具研究所负责全国电动工具型号的管理工作。
- A2 设计单位代号由电动工具产品设计单位备文向型号管理单位提出申请,由型号管理单位根据申请统一颁发。设计单位代号原则上由单位名称的有代表含义的汉语拼音字母表示。在无法按上述原则选出时,可用其他字母表示。
- A3 电动工具新产品试制完成鉴定后,由设计单位备文提出建议型号,并随附下列文件资料向电动工具型号管理单位申请产品正式型号:
- a. 设计任务书;
  - b. 产品标准;
  - c. 总装图;
  - d. 使用维护说明书;
  - e. 产品鉴定书;
  - f. 型式试验报告;
  - g. 产品型号申请卡,一式二份。
- A4 电动工具型号管理单位审核同意后,发给设计单位正式型号。
- A5 型号只发给设计单位。全国统一设计或联合设计的产品,其型号发给组织设计的单位。
- A6 更改型号或设计序号的手续与新产品申请型号相同。
- A7 型号申请卡格式见表 A1、表 A2,由型号管理单位统一印制。

表 A1 型号申请卡格式(正面)

电动工具型号申请卡	
	申请单位编号: _____
	颁发单位编号: _____
申请单位:	
产品照片	产品名称
	产品规格
	建议型号
	颁发型号



表 A2 型号申请卡格式(背面)

简要说明:

(类别、结构、性能、用途)

申请日期	年 月 日	颁发日期	年 月 日
申请单位	(盖 章)	颁发单位	(盖 章)
备 注			

附加说明:

本标准由上海电动工具研究所提出并归口。

本标准由上海电动工具研究所负责起草。

本标准起草人陆铁民、李邦协。

自本标准实施之日起,原机械工业部部标准 JB 2748—80《电动工具产品型号编制方法》作废。