



中华人民共和国国家标准

GB/T 15377—2008
代替 GB/T 15377—1994

木工机床术语 刨床

Terminology for woodworking machines—Planing machines

2008-08-11 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木工机床术语 刨床
GB/T 15377—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-34873 定价: 9.00元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

前 言

本标准代替 GB/T 15377—1994《木工机床术语 木工刨床》。

本标准与 GB/T 15377—1994 相比有如下差异：

- 修改了标准名称；
- 对原标准有关术语进行了编辑性修改；
- 增加了术语 3.5.3, 5.2.1~5.2.11, 5.2.18~5.2.21, 5.3.2, 5.3.8。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国木工机床与刀具标准化技术委员会(SAC/TC 84)归口。

本标准起草单位：青岛盛福机械制造有限公司、山东省费县金轮机械厂。

本标准主要起草人：王庭晖、李玉明、高玉善。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 15377—1994。

木工机床术语 刨床

1 范围

本标准规定了木工刨床的机床名称、参数、零部件和加工方法的术语及其定义。

本标准适用于木工刨床的教学、生产、科研等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 15379—1994 木工机床术语 基本术语

3 机床名称

3.1

单面压刨床 **thickness planing machines with rotary cutterblock for one-side dressing**

靠旋转着的刨刀进行切削,用于加工单面,决定工件厚度的刨床。

3.1.1

单面木工压刨床 **thickness planing machines for woodworking**

靠旋转着的刨刀进行切削,用于加工单面,决定工件厚度的木工压刨床。

3.1.2

双工作台单面木工压刨床 **thickness planing machines with double table for woodworking**

带两个工作台,可同时对两个不同厚度的工件进行切削加工的单面木工压刨床。

3.1.3

台式单面木工压刨床 **bench type thickness planing machines for woodworking**

需安装在操作台上方才能达到操作高度的单面木工压刨床。

3.2

二面刨床 **planing machines for two-side dressing**

靠两根旋转着的刨刀,在一次进给中同时对工件的两面进行切削加工的刨床。

3.2.1

平压二面木工刨床 **machines for planing and thickness in one operation for woodworking**

靠两根上下平行旋转着的刨刀,在一次进给中先对工件进行平刨加工(基准面加工)后进行压刨加工(厚度加工)的二面木工刨床。

3.2.2

直角二面木工刨床 **surface planing and edges jointing machines for truing-up squaring in one operation**

靠两根相互垂直旋转着的刨刀,在一次进给中先对工件进行平刨加工(基准面加工)后进行侧面加工的二面木工刨床。

3.2.3

压刨、侧面刨二面木工刨床 **thickness-jointing machines for thickness and edges jointing in one operation**

靠两根互相垂直旋转着的刨刀,在一次进给中先对工件进行压刨加工(厚度加工)后进行侧面加工的二面刨床。

3.3

三面木工刨床 **planing machines for three-side dressing for woodworking**

靠旋转着的一根水平刨刀和两根侧面刨刀,在一次进给中对工件同时进行三面加工的木工刨床。

3.4

四面木工刨床 **planing machines for four-side dressing for woodworking**

靠上、下、侧面旋转着的刨刀,在一次进给中对工件同时进行四面加工的木工刨床。

3.5

平刨床 **surface planing machines for woodworking**

靠旋转着的刨刀,主要用于加工工件基准面的刨床。

3.5.1

木工平刨床 **surface planing machines with cutterblock for woodworking**

靠旋转着的刨刀,主要用于加工工件基准面的木工刨床。

3.5.2

裁口木工平刨床 **surface planing and rabbeting machines for woodworking**

靠旋转着的刨刀除了对工件表面进行基准面加工外,还能进行企口加工的刨床。

3.5.3

台式木工平刨床 **bench type surface planing machines for woodworking**

需安装在操作台上方才能达到操作高度的木工平刨床。

3.6

精光刨床 **fixed knife planing machines**

机动进给工件,靠固定的刨刀对工件表面进行降低表面粗糙度加工的刨床。

3.6.1

木工精光刨床 **fixed knife planing machines for woodworking**

机动进给工件,靠固定的刨刀对工件表面进行降低表面粗糙度加工的木工刨床。

3.6.2

双刃双面木工精光刨床 **fixed knife planing machines for two-side dressing**

机动进给工件,靠两个固定的刨刀同时对工件的两面进行降低表面粗糙度加工的木工刨床。

4 机床参数

4.1

单面最大加工宽度 **maximum working width for one-side dressing**

单面木工刨床上单面可加工工件宽度的最大尺寸。

4.2

二面最大加工宽度 **maximum working width for two-side dressing**

二面木工刨床上两面可加工工件宽度的最大尺寸。

4.3

三面最大加工宽度 **maximum working width for three-side dressing**

三面木工刨床上三面可加工工件宽度的最大尺寸。

4.4

前工作台升降高度 **height of infeed table vertical adjustment**

前工作台垂直移动的最大距离。

4.5

工件最大厚度 **maximum thickness of working piece**

最大工件厚度

刨床上可通过加工工件厚度的最大尺寸。

4.6

工件最小厚度 **minimum thickness of working piece**

最小工件厚度

刨床上可通过加工工件厚度的最小尺寸。

4.7

工件最小长度 **minimum length of working piece**

最小工件长度

刨床上可通过加工工件长度的最小尺寸。

4.8

最大切削深度 **maximum cutting depth**

刨床上一次可切削工件深度的最大尺寸。

4.9

工作台最小长度 **minimum length of table**

工作台长度的最小尺寸。

4.10

导向板最小长度 **minimum length of fence**

导向板长度的最小尺寸。

4.11

导向板倾斜角度 **tilting angle of fence**

导向板可倾斜的角度范围。

4.12

刨刀体长度 **length of cutterblock planing**

刨刀体装夹刨刀片部分的长度尺寸。

4.13

切削圆直径 **diameter of cutting circle**

由刨刀轴切削刃上的点的运动轨迹所形成的圆的直径。

4.14

开口量 **opening in tables**

两个工作台唇板前端之间的距离。

5 机床零部件

5.1 通用零部件

5.1.1

刨刀片 **blade**

含有切削刃的片状零件。

5.1.2

压刀条 **cutterblock wedge**

压紧刀片的楔状零件。

5.1.3

刨刀体 cutterblock
装夹刀片的轴状零件。

5.1.4

刨刀轴 cutterblock planning; cutterblock
由刨刀体、刨刀片、压刀条等组成的轴状部件。

5.1.5

前压紧器 infeed pressure bar
在刨刀轴前面的压紧器。

5.1.6

后压紧器 outfeed pressure bar
在刨刀轴后面的压紧器。

5.1.7

装刀托架 post for setting cutter
用于装配刨刀体、刨刀片等零件的架子。

5.1.8

切削深度限位器 depth cut limiter
限制切削深度的装置。

5.1.9

切削深度标尺 scale for depth of cut
标有切削深度的装置。

5.2 压刨床和二、三、四面刨床零部件

5.2.1

进给辊 feed roller
见 GB/T 15379—1994 中 6.2.2。

5.2.2

前送料辊 infeed roller
见 GB/T 15379—1994 中 6.2.2.1。

5.2.3

后出料辊 outfeed roller
见 GB/T 15379—1994 中 6.2.2.2。

5.2.4

进给辊传动链 feed roller drive chain
使进给辊传动的链状输送部件。

5.2.5

齿轮变速箱 variable speed gear
装有各种齿轮副用于变速的机构。

5.2.6

链张紧器 chain tensioner
见 GB/T 15379—1994 中 6.2.5。

5.2.7

工作台上下调整装置 table vertical adjustment
见 GB/T 15379—1994 中 6.6.4.2。

5.2.8

进给速度调整装置 **feed speed adjustment**

见 GB/T 15379—1994 中 6.6.4.1。

5.2.9

进给离合手柄 **feed engagement lever**

见 GB/T 15379—1994 中 6.6.3.1。

5.2.10

工作台托辊调整装置 **table roller adjustment**

见 GB/T 15379—1994 中 6.6.4.3。

5.2.11

工作台上下调整锁紧器 **table vertical adjustment lock**

见 GB/T 15379—1994 中 6.6.5.1。

5.2.12

下主轴皮带传动机构 **belt drive for bottom spindle**

使下主轴运动的皮带传动机构。

5.2.13

上主轴皮带传动机构 **belt drive for top spindle**

使上主轴运动的皮带传动机构。

5.2.14

垂直刀轴 **cutterblock milling**

垂直安装的刨刀轴。

5.2.15

垂直刀轴皮带传动机构 **belt drive for milling cutterblock**

使垂直刀轴运动的皮带传动机构。

5.2.16

侧向压紧器 **lateral pressure**

工件侧向压紧的装置。

5.2.17

垂直方向压紧器 **vertical pressure**

安装在水平刀体前后,自上而下压紧工件的压紧器。

5.2.18

压刨刻度尺 **scale for thicknessing**

用于表示压刨刨削量的装置。

5.2.19

送料辊调整装置 **drive feed roller control**

调整送料辊位置的装置。

5.2.20

侧压紧调整装置 **lateral pressure control**

调整侧向压紧器位置的装置。

5.2.21

垂直压紧调整装置 **vertical pressure control**

调整垂直方向压紧器位置的装置。

5.3 平刨床零部件

5.3.1

工作台唇板 **table lip plate**

前后工作台上靠近刀轴部位的嵌板。

5.3.2

可倾斜式导向板 **canting fence**

用于引导工件沿一定方向运动,可倾斜一定角度的板形部件。

5.3.3

前工作台上下调整装置 **infeed table vertical adjustment**

使前工作台升降的传动机构。

5.3.4

后工作台上下调整装置 **outfeed table vertical adjustment**

使后工作台升降的传动机构。

5.3.5

导向板角度调整装置 **fence canting adjustment**

使导向板倾斜位置调整的装置。

5.3.6

导向板角度调整锁紧装置 **fence canting lock**

使导向板在倾斜的各位置上锁紧的装置。

5.3.7

导向板横向锁紧装置 **fence transversal lock**

使导向板在横向移动的各位置上锁紧的装置。

5.3.8

导向板微调装置 **fence fine adjustment**

使导向板微量调整的装置。

5.3.9

前工作台调整刻度尺 **infeed table adjustment scale**

用以表示前工作台升降量的装置。

5.3.10

刀轴防护装置 **cutterblock guard**

刀轴工作部分的防护装置。

5.3.11

刀轴后部防护装置 **cutterblock rear guard**

刀轴非工作部分的防护装置。

5.4 精光刨床零部件

5.4.1

刨刀盒 **cutter box**

装有刨刀片、压刀条等,又能调整角度的盒状部件。

5.4.1.1

回转式刨刀盒 **revolving type cutter box**

可回转的刨刀盒。

5.4.1.2

移动式刨刀盒 **travelling type cutter box**

可移动的刨刀盒。

5.4.2

浮动式工作台 **floating type table**

随工件自行浮动调整的工作台。

6 加工方法

6.1

平刨加工 **planing**

在平刨床上对工件表面进行平面切削加工的方法。

6.2

压刨加工 **thicknessing**

在压刨床上对工件表面进行平面切削加工的方法。

6.3

精光刨削 **fine surface planing**

在精光刨床上对工件表面进行降低表面粗糙度的平面切削加工的方法。

6.4

裁口加工 **rabbeting**

在裁口木工平刨床上,对工件进行企口切削加工的方法。

中 文 索 引

- B**
- 刨刀盒····· 5.4.1
- 刨刀片····· 5.1.1
- 刨刀体····· 5.1.3
- 刨刀体长度····· 4.12
- 刨刀轴····· 5.1.4
- C**
- 裁口加工····· 6.4
- 裁口木工平刨床····· 3.5.2
- 侧向压紧器····· 5.2.16
- 侧压紧调整装置····· 5.2.20
- 齿轮变速箱····· 5.2.5
- 垂直刀轴····· 5.2.14
- 垂直刀轴皮带传动机构····· 5.2.15
- 垂直方向压紧器····· 5.2.17
- 垂直压紧调整装置····· 5.2.21
- D**
- 单面木工压刨床····· 3.1.1
- 单面压刨床····· 3.1
- 单面最大加工宽度····· 4.1
- 刀轴防护装置····· 5.3.10
- 刀轴后部防护装置····· 5.3.11
- 导向板横向锁紧装置····· 5.3.7
- 导向板角度调整锁紧装置····· 5.3.6
- 导向板角度调整装置····· 5.3.5
- 导向板倾斜角度····· 4.11
- 导向板微调装置····· 5.3.8
- 导向板最小长度····· 4.10
- E**
- 二面刨床····· 3.2
- 二面最大加工宽度····· 4.2
- F**
- 浮动式工作台····· 5.4.2
- G**
- 工件最大厚度····· 4.5
- 工件最小长度····· 4.7
- 工件最小厚度····· 4.6
- 工作台唇板····· 5.3.1
- 工作台上下调整锁紧器····· 5.2.11
- 工作台上下调整装置····· 5.2.7
- 工作台托辊调整装置····· 5.2.10
- 工作台最小长度····· 4.9
- H**
- 后出料辊····· 5.2.3
- 后工作台上下调整装置····· 5.3.4
- 后压紧器····· 5.1.6
- 回转式刨刀盒····· 5.4.1.1
- J**
- 进给辊····· 5.2.1
- 进给辊传动链····· 5.2.4
- 进给离合手柄····· 5.2.9
- 进给速度调整装置····· 5.2.8
- 精光刨床····· 3.6
- 精光刨削····· 6.3
- K**
- 开口量····· 4.14
- 可倾斜式导向板····· 5.3.2
- L**
- 链张紧器····· 5.2.6
- M**
- 木工精光刨床····· 3.6.1
- 木工平刨床····· 3.5.1
- P**
- 平刨床····· 3.5
- 平刨加工····· 6.1
- 平压二面木工刨床····· 3.2.1
- Q**
- 前工作台上下调整装置····· 5.3.3
- 前工作台升降高度····· 4.4

前工作台调整刻度尺·····	5.3.9
前送料辊·····	5.2.2
前压紧器·····	5.1.5
切削深度标尺·····	5.1.9
切削深度限位器·····	5.1.8
切削圆直径·····	4.13

S

三面木工刨床·····	3.3
三面最大加工宽度·····	4.3
上主轴皮带传动机构·····	5.2.13
双工作台单面木工压刨床·····	3.1.2
双刃双面木工精光刨床·····	3.6.2
四面木工刨床·····	3.4
送料辊调整装置·····	5.2.19

T

台式单面木工压刨床·····	3.1.3
台式木工平刨床·····	3.5.3

X

下主轴皮带传动机构·····	5.2.12
----------------	--------

Y

压刨、侧面刨二面木工刨床·····	3.2.3
压刨加工·····	6.2
压刨刻度尺·····	5.2.18
压刀条·····	5.1.2
移动式刨刀盒·····	5.4.1.2

Z

直角二面木工刨床·····	3.2.2
装刀托架·····	5.1.7
最大工件厚度·····	4.5
最大切削深度·····	4.8
最小工件长度·····	4.7
最小工件厚度·····	4.6

英 文 索 引

B

belt drive for bottom spindle	5. 2. 12
belt drive for milling cutterblock	5. 2. 15
belt drive for top spindle	5. 2. 13
bench type surface planing machines for woodworking	3. 5. 3
bench type thickness planing machines for woodworking	3. 1. 3
blade	5. 1. 1

C

canting fence	5. 3. 2
chain tensioner	5. 2. 6
cutterblock	5. 1. 3
cutterblock	5. 1. 4
cutterblock guard	5. 3. 10
cutterblock milling	5. 2. 14
cutterblock planing	5. 1. 4
cutterblock rear guard	5. 3. 11
cutterblock wedge	5. 1. 2
cutter box	5. 4. 1

D

depth cut limiter	5. 1. 8
diameter of cutting circle	4. 13
drive feed roller control	5. 2. 19

F

feed engagement lever	5. 2. 9
feed roller	5. 2. 1
feed roller drive chain	5. 2. 4
feed speed adjustment	5. 2. 8
fence canting adjustment	5. 3. 5
fence canting lock	5. 3. 6
fence fine adjustment	5. 3. 8
fence transversal lock	5. 3. 7
fine surface planing	6. 3
fixed knife planing machines	3. 6
fixed knife planing machines for two-side dressing	3. 6. 2
fixed knife planing machines for woodworking	3. 6. 1
floating type table	5. 4. 2

H

height of infeed table vertical adjustment	4. 4
--	------

I

infeed pressure bar	5. 1. 5
infeed roller	5. 2. 2
infeed table adjustment scale	5. 3. 9
infeed table vertical adjustment	5. 3. 3

L

lateral pressure	5. 2. 16
lateral pressure control	5. 2. 20
length of cutterblock planing	4. 12

M

machines for planing and thickness in one operation for woodworking	3. 2. 1
maximum cutting depth	4. 8
maximum thickness of working piece	4. 5
maximum working width for one-side dressing	4. 1
maximum working width for three-side dressing	4. 3
maximum working width for two-side dressing	4. 2
minimum length of fence	4. 10
minimum length of table	4. 9
minimum length of working piece	4. 7
minimum thickness of working piece	4. 6

O

opening in tables	4. 14
outfeed pressure bar	5. 1. 6
outfeed roller	5. 2. 3
outfeed table vertical adjustment	5. 3. 4

P

planing	6. 1
planing machines for four-side dressing for woodworking	3. 4
planing machines for three-side dressing for woodworking	3. 3
planing machines for two-side dressing	3. 2
post for setting cutter	5. 1. 7

R

rabbeting	6. 4
revolving type cutter box	5. 4. 1. 1

S

scale for depth of cut	5.1.9
scale for thicknessing	5.2.18
surface planing and edges jointing machines for truing-up squaring in one operation	3.2.2
surface planing and rabbeting machines for woodworking	3.5.2
surface planing machines for woodworking	3.5
surface planing machines with cutterblock for woodworking	3.5.1

T

table lip plate	5.3.1
table roller adjustment	5.2.10
table vertical adjustment	5.2.7
table vertical adjustment lock	5.2.11
thicknessing	6.2
thickness-jointing machines for thickness and edges jointing in one operation	3.2.3
thickness planing machines for woodworking	3.1.1
thickness planing machines with double table for woodworking	3.1.2
thickness planing machines with rotary cutterblock for one-side dressing	3.1
tilting angle of fence	4.11
travelling type cutter box	5.4.1.2

V

variable speed gear	5.2.5
vertical pressure	5.2.17
vertical pressure control	5.2.21



GB/T 15377—2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-34873