

中华人民共和国国家标准

GB/T 12448—2010
代替 GB/T 12448—1990

木工机床 型号编制方法

Woodworking machines—Programming method for the types

2010-11-10 发布

2011-03-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 型号划分原则	1
3 通用木工机床型号	1
3.1 型号的表示方法	1
3.2 木工机床的分类及其代号	1
3.3 木工机床的特性代号	2
3.4 木工机床的组、系代号及主参数	2
3.5 第二主参数的表示方法	2
3.6 木工机床重大改进的顺序号	2
3.7 同一型号木工机床的变型代号	2
3.8 通用木工机床型号示例	3
4 专用木工机床编号	3
4.1 专用木工机床编号方法	3
4.2 设计单位代号	3
4.3 专用木工机床的组代号	3
4.4 专用木工机床的设计顺序号	3
5 木工组合机床及其流水线编号	3
5.1 编号方法	3
5.2 设计单位的代号	4
5.3 分类代号及设计顺序号	4
6 木工机床名称及类、组、系划分	4
6.1 木工锯机类 MJ	4
6.2 木工刨床类 MB	6
6.3 木工铣床类 MX	9
6.4 木工钻床类 MZ	11
6.5 木工榫槽机类 MS	13
6.6 木工车床类 MC	15
6.7 木工磨光机类 MM	18
6.8 木工联合机(多用机床)类 ML	20
6.9 木工接合、组装和涂布机类 MH	22
6.10 木工辅机类 MF	24
6.11 木工手提机类 MT	27
6.12 木工多工序机床类 MD	29
6.13 其他木工机床类 MQ	31
附录 A (资料性附录) 有关术语	34

前 言

本标准是对 GB/T 12448—1990《木工机床 型号编制方法》的修订。

本标准与 GB/T 12448—1990 相比有如下差异：

- 增加了前言；
- 在表 2 中增加了“加工中心”一栏；
- 第 6 章中补充了部分机床的型号编制方法。

本标准代替 GB/T 12448—1990。

本标准的附录 A 是资料性附录。

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：福州木工机床研究所、山东工友有限公司、南京林业大学、江苏江佳机械有限公司、威海齐全木工机械有限公司。

本标准起草人：陈崇诚、宋志敏、朱典想、朱志林、刘新本。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 12448—1990。

木工机床 型号编制方法

1 范围

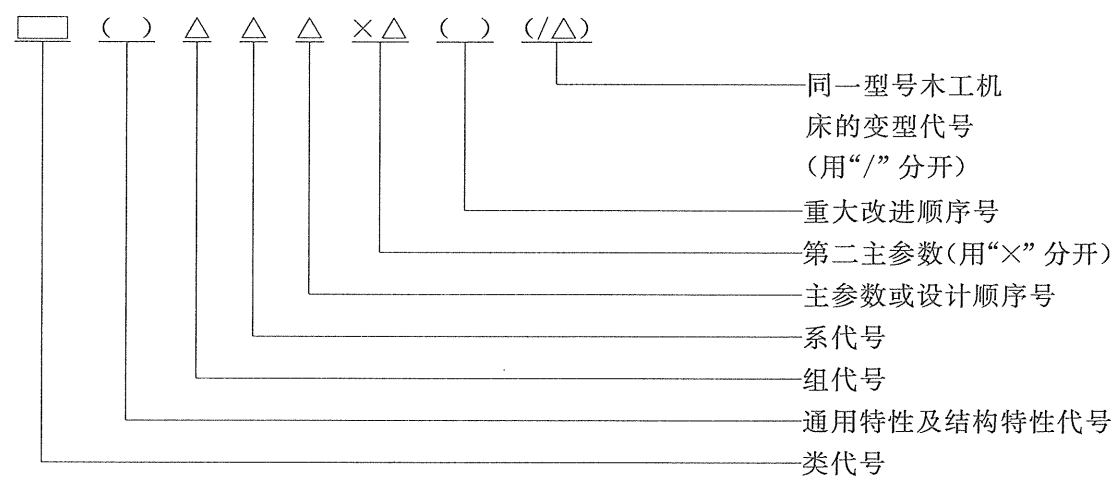
本标准规定了木工机床的类、组、系的划分及其型号表示方法。
本标准适用于各类木工机床。

2 型号划分原则

- 2.1 木工机床按其产品的工作原理、结构性能特点及使用范围划分为类。
- 2.2 在同一类木工机床中,其结构性能及使用范围基本相同的机床,即为同一组。
- 2.3 在同一组木工机床中,主参数名称相同,其数值按一定要求排列,工件及刀具本身的和相对的运动特点基本相同,而且基本结构及布局型式相同的机床,即为同一系。
- 2.4 木工机床型号是机床产品的代号,由汉语拼音字母及阿拉伯数字组成。型号中有固定含义的汉语拼音字母,如类代号及通用特性代号及有固定含义的结构特性代号,按其相应的汉字字意读音。没有固定含义的汉语拼音字母,如无固定含义的结构特性代号及重大改进顺序号,则按汉语拼音字母的名称读音。

3 通用木工机床型号

3.1 型号表示方法



- 注 1: 有“□”符号者,为大写的汉语拼音字母。
注 2: 有“()”的为代号或数字,当无内容时,则不表示;若有内容时,不带括号。
注 3: 有“△”符号者,为阿拉伯数字。

3.2 木工机床的分类及其代号

木工机床分 13 类,用大写的汉语拼音字母表示如表 1。

表 1

类别	木工 锯机	木工 刨床	木工 铣床	木工 钻床	木工 榫槽机	木工 车床	木工 磨光机	木工 联合机	木工接 合组装 和涂布机	木工 辅机	木工 手提机	木工 多工 序机床	其他 木工 机床
代号	MJ	MB	MX	MZ	MS	MC	MM	ML	MH	MF	MT	MD	MQ
读音	木锯	木刨	木铣	木钻	木榫	木车	木磨	木联	木合	木辅	木提	木多	木其

3.3 木工机床的特性代号

木工机床的特性代号,用大写的汉语拼音字母表示,位于类代号之后。

3.3.1 通用特性代号

当某种类型木工机床,除有普通型式外,还有下列某种通用特性时,则通用特性在类代号之后予以表示。若此类型木工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。一般在一个型号中只表示最主要的一个通用特性(少数特殊情况,可以表示两个),通用特性代号在各类木工机床型号中表示的意义相同。木工机床的通用特性代号如表 2。

注:自动机床和半自动机床的术语参见附录 A。

表 2

通用特性	自动	半自动	数控	加工中心(自动换刀)	数显	仿形	万能	简式
代号	Z	B	K	H	X	F	W	J
读音	自	半	控	换	显	仿	万	简

3.3.2 结构特性代号

为了区分主参数相同而结构不同的木工机床,在型号中加结构特性代号予以区分。结构特性代号用大写的汉语拼音字母表示,但“I”、“O”两个字母不能作为结构特性代号,例如端面普通木工车床,端面用“D”表示。当通用特性代号与结构特性代号的汉语拼音出现相同时,结构特性代号用带括号的汉语拼音字母表示,例如左式木工带锯机,左式用“(z)”表示。在型号中结构特性代号应排在通用特性代号之后。

3.4 木工机床的组、系代号及主参数

3.4.1 木工机床的组、系代号

每类木工机床分为九个组,每个组又划分为十个系,用两位阿拉伯数字组成,位于类代号或特性代号之后。

3.4.2 主参数的表示方法

型号中的主参数用折算值表示,位于组、系代号之后。当折算数值大于 1 时,则取整数,前面不加“0”。

机床的组、系的划分及主参数折算系数,见第 6 章中木工机床名称及类、组、系划分。

3.4.3 通用木工机床的设计顺序号

某些通用木工机床,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,当设计顺序号少于两位时,则在设计顺序号之前一律加“0”。

3.5 第二主参数的表示方法

3.5.1 以长度单位表示的第二主参数

当木工机床的最大工件长度,工作台面长度,裁边长度等以长度单位表示的第二主参数的变化,将引起机床的结构、性能发生较大变化时,为了区分,可以将第二主参数列于主参数之后,并用“×”分开,读作“乘”。凡属于长度(包括跨距、行程)的,则采用“1/100”折算系数;凡属宽度、深度、齿距的则采用“1/10”的折算系数;属于工件厚度,则以实际的数值列入型号。

3.5.2 当需要以轴数(或联数)作为第二主参数列入型号时,其表示方法与长度单位表示的第二主参数相同,并以实际的数值列入型号。

3.6 木工机床重大改进的顺序号

当木工机床的性能及结构布局有重大改进,并按新产品重新试制和鉴定时,才在原型号之后按 A、B、C 等字母的顺序选用(但“I”及“O”两个字母不允许选用),以区别原型号。重大改进后的产品应代替原来的产品,是一种取代关系,两者不应长期并存。凡属局部改进,或增减某些附件,增减测量装置及改变装夹工件方法等,均不属于重大改进。

3.7 同一型号木工机床的变型代号

某类用途的通用木工机床。需要根据不同的加工对象,在基本型号的基础上,仅改变木工机床的部

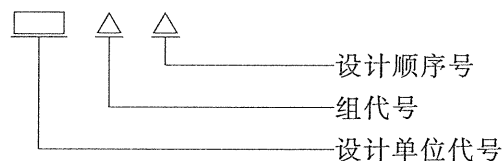
分性能结构时,则加变型代号。这类变型代号可在原型号之后加 1、2、3……等阿拉伯数字顺序号,并用“/”分开,读作“之”,以便与原型号区分。

3.8 通用木工机床型号示例

- 例 1 最大锯片直径为 400 mm 的手动进给木工圆锯机,其型号为:MJ104。
 例 2 锯轮直径为 1 060 mm 的跑车木工带锯机,其型号为:MJ3210。
 例 3 锯轮直径为 1 060 mm 跑车(左式)木工带锯机,其型号为:MJ(Z)3210。
 例 4 锯轮直径为 1 200 mm 的双联对列木工带锯机,其型号为:MJ3812×2。
 例 5 加工最大宽度为 500 mm 带数显的单面木工压刨床,其型号为:MBX105。
 例 6 工作台面最大宽度为 1 200 mm 的立式万能木模铣床,其型号为:MX5212。
 例 7 钻孔最大直径为 50 mm 的立式单轴木工钻床,其型号为:MZ515。
 例 8 钻孔最大直径为 50 mm,轴数为 6 的立式多轴木工钻床,其型号为:MZ415×6。
 例 9 钻孔最大直径为 50 mm,排数为 4 的木工多排多轴钻床,其型号为:MZ745×4。
 例 10 最大榫槽宽度为 20×20 mm 的立式单轴榫槽机,其型号为:MS362。
 例 11 床面上最大车削直径为 600 mm 带端面车削又经第二次改进设计的普通木工车床,其型号为:MCD 616B。
 例 12 砂盘直径为 800 mm 的单盘磨光机,其型号为:MM118。
 例 13 最大加工宽度为 400 mm 的平压两用木工刨床,其型号为:ML324。
 例 14 焊接锯条最大宽度为 200 mm 的锯条焊接机,其型号为:MF4020。
 例 15 最大加工宽度为 90 mm 的手提平刨,其型号为:MT209。
 例 16 开榫榫头最大长度为 160 mm 的单头直榫开榫机,其型号为:MD2116。

4 专用木工机床编号

4.1 专用木工机床编号方法



4.2 设计单位代号

设计单位代号由木工机床生产企业或机床研究单位代号(位于型号之首)的大写汉语拼音字母组成。

4.3 专用木工机床的组代号

专用木工机床的组代号,用一位阿拉伯数字表示。数字由 1 起始,位于设计单位之后,并用“-”分开,读作“之”。

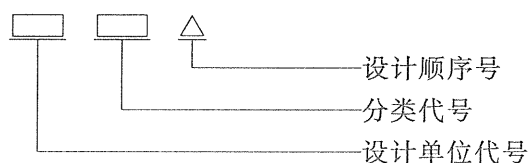
专用木工机床组,按产品的工作原理划分,由各单位按产品情况,自行确定。

4.4 专用木工机床的设计顺序号

专用木工机床的设计顺序号,按该单位的设计顺序排列,由“001”起始,位于专用木工机床的组代号之后。

5 木工组合机床及其流水线编号

5.1 编号方法



5.2 设计单位的代号

设计单位的代号与专用木工机床相同,如为若干单位联合设计的木工组合机床及流水线,在编号中则采用一个主要的设计单位的代号来表示。

5.3 分类代号及设计顺序号

分类代号由汉语拼音字母组成,位于设计单位代号之后,并用“-”分开,读作“之”。设计顺序号由“001”起始,位于分类代号之后。

分类代号如表 3。

表 3

分 类	代 号
木工组合机床	H
木工组合机床流水线	HX
木工机床流水线	MX

注：组成流水线的通用木工机床型号和专用木工机床的编号,分别按其编制方法编写。

6 木工机床名称及类、组、系划分

6.1 木工锯机类 MJ(见表 4)

表 4

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
纵 剖 圆 锯 机	1	0	手动进给木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	轴数
		1	锯轴倾斜木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		2	双圆锯裁边机	1/100	最大锯片直径	
		3				
		4	多锯片纵剖木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		5	自动进给木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		6	自动修边木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		7	纵向优选锯机	1/100	最大锯片直径	
		8	多锯片开榫机	1/100	最大锯片直径	
		9	台式木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
横 截 圆 锯 机	2	0	多锯片横截圆锯机	1/100	最大锯片直径	工作长度
		1	截断锯	1/100	最大锯片直径	
		2	摇臂式木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		3	万能木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		4	带移动工作台木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		5	横向优选锯机	1/100	最大锯片直径	
		6	移动工作台木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		7	锯片往复横截木工圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		8				工件宽度
		9	圆榫截断机	1/1	最大圆榫直径	

表 4 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
带 锯 机	3	0				
		1	普通木工带锯机	1/100	锯轮直径	
		2	跑车木工带锯机	1/100	锯轮直径	
		3	卧式跑车木工带锯机	1/100	锯轮直径	
		4	细木工带锯机	1/100	锯轮直径	
		5	自动进给木工带锯机	1/100	锯轮直径	
		6				
		7	卧式木工带锯机	1/100	锯轮直径	
		8	(多)联对列木工带锯机	1/100	锯轮直径	
		9	台式木工带锯机	1/10	锯轮直径	
往 复 锯 机	4	0				
		1				
		2	立式框锯机	1/100	最大加工宽度	
		3				
		4	线锯机	1/10	锯条最大行程	
		5				
		6				
		7				
		8	卧式框锯机	1/100	最大加工宽度	
		9	台式线锯机	1/10	锯条最大行程	
链 锯 机	5	0	链式横截锯	1/100	导板有效长度	
		1	移动链式横截锯	1/100	导板有效长度	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6	链式纵剖锯	1/100	导板有效长度	
		7				
		8				
		9				
锯 板 机	6	0				
		1	带移动工作台木工锯板机	1/100	最大加工长度	
		2	锯片往复木工锯板机	1/100	最大加工长度	
		3	立式木工锯板机	1/100	最大加工长度	
		4				
		5				
		6				
		7	V 槽锯机	1/100	最大加工长度	
		8	切角锯机	1/100	最大加工长度	
		9				

表 4 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	7	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
	8	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
其他 锯机	9	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				

注：木工机床名称带有括号者，在名称中不允许出现。(多)字以具体数代替，不带括号。

6.2 木工刨床类 MB(见表 5)

表 5

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
单 面 压 刨 床	1	0	单面木工压刨床	1/100	最大加工宽度	
		1	双工作台单面木工压刨床	1/100	最大加工宽度	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9	台式单面木工压刨床	1/100	最大加工宽度	

表 5 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
二面刨床	2	0	平压双面木工刨床	1/100	最大加工宽度	
		1	直角二面木工刨床	1/100	最大加工宽度	
		2	压刨侧面刨二面木工刨床	1/100	最大加工宽度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
三面刨床	3	0	三面木工刨床	1/100	最大加工宽度	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
四面刨床	4	0	四面木工刨床	1/100	最大加工宽度	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
平刨床	5	0	木工平刨床	1/100	最大加工宽度	
		1				
		2	斜口木工平刨床	1/100	最大加工宽度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7	裁口木工平刨床	1/100	最大加工宽度	
		8				
		9	台式木工平刨床	1/100	最大加工宽度	

表 5 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
精 光 刨 床	6	0	木工精光刨床	1/100	最大加工宽度	
		1	木工刨光机	1/100	最大加工宽度	
		2	双刃双面木工精光刨床	1/100	最大加工宽度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
刨 切 机	7	0				
		1	纵向刨切机	1/100	最大加工宽度	
		2	横向刨切机	1/100	最大加工长度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	8	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
其 他 刨 床	9	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.3 木工铣床类 MX(见表 6)

表 6

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	1	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
	2	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
接口 铣床	3	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	立式单轴燕尾开榫机 立式多轴燕尾开榫机 双轴燕尾开榫机 卧式单轴燕尾开榫机 梳齿榫开榫机 直角榫开榫机 长圆榫开榫机	1/1 1/1 1/10 1/1 1/10 1/100 1/10	最大铣刀直径 最大铣刀直径 最大加工宽度 最大铣刀直径 最大加工高度 最大加工宽度 最大榫头长度	最大工件宽度 轴数 最大工件宽度
卧 式 铣 床	4	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	修边机 木线成型木工铣床	1/10 1/10	最大修边刀直径 最大加工宽度	

表 6 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
立式 铣床	5	0	镗铣机	1/100	工作台面宽度	工作台面长度
		1	单轴木工铣床	1/10	最大工件厚度	工作台面宽度
		2	立式万能木模铣床	1/100	工作台面宽度	工作台面长度
		3	双轴木工铣床	1/10	最大工件厚度	工作台面宽度
		4				
		5	带移动工作台木工铣床	1/10	最大工件厚度	工作台面宽度
		6	木线雕刻机	1/100	工作台面宽度	
		7				
		8				
		9				
双面、 三面、 四面 铣床	6	0				
		1	双面可调双轴铣床	1/100	工作台面宽度	
		2	双面仿型铣床	1/100	工作台面宽度	
		3				
		4				
		5	三面铣床	1/100	工作台面宽度	
		6				
		7	四面铣床	1/100	工作台面宽度	轴数
		8				
		9				
仿形 铣床	7	0				
		1	模型仿形木工铣床	1/10	最大仿形长度	
		2	模板仿形木工铣床	1/10	最大仿形长度	
		3	周边仿形木工铣床	1/10	最大仿形直径	
		4				
		5				
		6	自动内仿形铣床	1/10	最大仿形内径	
		7				
		8	双轴自动仿形铣床	1/10	最大仿形直径	
		9				
圆棒 机	8	0				
		1	木工圆棒机	1/100	最大工件直径	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 6 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
其他 铣床	9	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.4 木工钻床类 MZ(见表 7)

表 7

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	1	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	2	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	3	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 7 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
立式多轴钻床	4	0				
		1	立式多轴木工钻床	1/10	最大钻孔直径	轴数
		2	立式多轴可调木工钻床	1/10	最大钻孔直径	轴数
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
立式单轴钻床	5	0				
		1	立式单轴木工钻床	1/10	最大钻孔直径	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9	台式木工钻床	1/10	最大钻孔直径	
卧式钻床	6	0	卧式单轴木工钻床	1/10	最大钻孔直径	
		1				
		2				
		3				
		4	卧式多轴木工钻床	1/10	最大钻孔直径	轴数
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
多轴排钻床	7	0				
		1	单排多轴木工钻床	1/1	排的最多轴数	
		2	双排多轴木工钻床	1/1	排的最多轴数	
		3	多排多轴木工钻床	1/1	排的最多轴数	
		4	万能排钻床	1/1	最多轴数	排数
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 7 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
专用 钻床	8	0	节疤钻床	1/10	最大钻孔直径	
		1	单轴圆榫孔钻床	1/10	最大钻孔直径	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
其他 木工 钻床	9	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.5 木工榫槽机类 MS(见表 8)

表 8

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
摆动式 榫槽机	1	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7	卧式摆动榫槽机	1/10	最大榫槽宽度	
		8	卧式双轴榫槽机	1/10	最大榫槽宽度	
		9				
链式 榫槽机	2	0	立式单轴链式榫槽机	1/10	最大榫槽宽度	
		1	立式多轴链式榫槽机	1/10	最大榫槽宽度	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6	卧式多轴链式榫槽机	1/10	最大榫槽宽度	
		7				
		8				
		9				

表 8 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
普通 榑 槽 机	3	0	卧式单轴榑槽机	1/10	最大榑槽宽度	最大榑槽深度
		1	卧式多轴榑槽机	1/10	最大榑槽宽度	
		2	长槽榑槽机	1/10	最大榑槽宽度	
		3				
		4				
		5				
		6	立式单轴榑槽机	1/10	最大榑槽宽度	
		7	立式多轴榑槽机	1/10	最大榑槽宽度	
		8				
		9	台式单轴榑槽机	1/10	最大榑槽宽度	
	4	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	5	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	6	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 8 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	7	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	8	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
其他 榫槽机	9	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.6 木工车床类 MC(见表 9)

表 9

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	1	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 9 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
端面 车 床	2	0	端面木工车床	1/100	最大花盘直径	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
仿形 车 床	3	0	仿形木工车床	1/10	最大车削直径	
		1	背刀仿形木工车床	1/10	最大车削直径	
		2	铣刀仿形木工车床	1/10	最大车削直径	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	4	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	5	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 9 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
普通 车 床	6	0	普通木工车床	1/100	最大车削直径	最大工件长度
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	7	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	8	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
其 他 车 床	9	0	木工圆棒机	1/1	最大工作直径	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.7 木工磨光机类 MM(见表 10)

表 10

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
盘式磨光机	1	0				
		1	单盘磨光机	1/100	砂盘直径	
		2	双盘磨光机	1/100	砂盘直径	
		3	仿形砂盘磨光机	1/100	砂盘直径	
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9	台式盘式磨光机	1/100	砂盘直径	
窄带式磨光机	2	0	卧带式磨光机	1/10	砂带宽度	
		1	立带式磨光机	1/10	砂带宽度	
		2	移动工作台卧带式磨光机	1/10	砂带宽度	
		3	侧立带式磨光机	1/10	砂带宽度	
		4				
		5	曲面振动磨光机	1/10	砂带宽度	
		6				
		7				
		8	双砂带圆棒磨光机	1/10	最大磨削直径	
		9	台式窄带磨光机	1/10	砂带宽度	
辊式磨光机	3	0	手动进给单支撑辊式磨光机	1/10	磨削辊宽度	
		1	自动进给单支撑辊式磨光机	1/10	磨削辊宽度	
		2				
		3				
		4				
		5	单辊磨光机	1/100	加工宽度	
		6	双辊磨光机	1/100	加工宽度	
		7	三辊磨光机	1/100	加工宽度	
		8	气鼓式磨光机	1/100	加工宽度	
		9				
联合磨光机	4	0	盘辊两用磨光机	1/100	砂盘直径	
		1	盘带两用磨光机	1/100	砂盘直径	
		2	木工刨砂机	1/100	加工宽度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9	台式盘带两用磨光机	1/100	砂盘直径	

表 10 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
宽 带 式 砂 光 机	5	0				
		1	单砂架宽带砂光机	1/100	加工宽度	
		2	双砂架宽带砂光机	1/100	加工宽度	
		3	三砂架宽带砂光机	1/100	加工宽度	
		4	下砂式单砂架宽带砂光机	1/100	加工宽度	
		5	下砂式双砂架宽带砂光机	1/100	加工宽度	
		6	双砂架双面宽带砂光机	1/100	加工宽度	
		7	多砂架双面宽带砂光机	1/100	加工宽度	
		8				
		9				
抛 光 机	6	0				
		1	带式抛光机	1/100	加工宽度	
		2	辊式抛光机	1/100	加工宽度	
		3	鼓式抛光机	1/100	加工宽度	
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	7	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
专 用 磨 光 机	8	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 10 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
其他磨光机	9	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.8 木工联合机(多用机床)类 ML(见表 11)

表 11

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	1	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
平刨床联合机	2	0				
		1				
		2	两用平刨木工联合机	1/100	平刨最大加工宽度	
		3	三用平刨木工联合机	1/100	平刨最大加工宽度	
		4	四用平刨木工联合机	1/100	平刨最大加工宽度	
		5				
		6				
		7				
		8				
		9	台式平刨木工多用机床	1/100	平刨最大加工宽度	
平压刨床联合机	3	0				
		1				
		2	平压两用木工刨床	1/100	平刨最大加工宽度	
		3	三用平压刨木工联合机	1/100	平刨最大加工宽度	
		4	四用平压刨木工联合机	1/100	平刨最大加工宽度	
		5	多用平压刨木工联合机	1/100	平刨最大加工宽度	
		6				
		7				
		8				
		9	台式平压刨木工多用机床	1/100	平刨最大加工宽度	

表 11 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	8	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
其他 联合 机	9	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	双面刨锯机	1/100	刨刀长度	

6.9 木工接合、组装和涂布机类 MH(见表 12)

表 12

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
胶 拼 机	1	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	薄木纵向胶拼机 薄木横向胶拼机 高频拼板机 单工序封边机 梳齿榫对接机 木工纵向拼板机 木工横向拼板机 细木工芯板拼板机	1/100 1/100 1/100 1/10 1/100 1/100 1/100 1/100	最大拼接宽度 最大拼接长度 最大拼接宽度 最大封边高度 最大拼接长度 最大拼接长度 最大拼接长度 最大拼接长度	
装 配 机	2	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	卧式装配机 立式装配机 框架组装机	1/100 1/100 1/100	最大工作长度 最大工作长度 最大工作长度	最大工作宽度 最大工作宽度 最大工作宽度

表 12 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
木工 压机	3	0	木工热压机	1/300	加工幅面	总压力
		1	机械式木工冷压机	1/300	加工幅面	总压力
		2	液压式木工冷压机	1/300	加工幅面	总压力
		3	手工装料式薄木贴面压机	1/300	加工幅面	总压力
		4	自动装料周期式薄木贴面压机	1/300	加工幅面	总压力
		5	连续式薄木压机	1/300	加工幅面	总压力
		6	连续式辊压薄木压机	1/300	加工幅面	总压力
		7	成型压机	1/30	加工幅面	总压力
		8				
		9				
覆 膜 类 机	4	0				
		1	贴膜机	1/100	工作宽度	
		2	贴纸机	1/100	工作宽度	
		3	涂胶覆膜机	1/100	工作宽度	
		4				
		5	冷包覆机	1/100	工作宽度	
		6	热包覆机	1/100	工作宽度	
		7				
		8	单面真空覆膜机	1/100	工作宽度	
		9	双面真空覆膜机	1/100	工作宽度	
钉 钉 机 及 五 金 件 装 入 机	5	0				
		1	单头钉钉机	1/100	工作台宽度	
		2	单面多头钉钉机	1/100	工作台宽度	
		3	双面多头钉钉机	1/100	工作台宽度	
		4	单头钉 U 形钉机	1/100	工作台宽度	
		5	多头钉 U 形钉机	1/100	工作台宽度	
		6	螺丝插入机	1/100	工作台宽度	
		7	五金件装入机	1/100	工作台宽度	
		8				
		9				
涂 胶 机	6	0				
		1	单面涂胶机	1/100	加工宽度	
		2	双面涂胶机	1/100	加工宽度	
		3	侧面涂胶机	1/10	加工宽度	
		4	异形涂胶机	1/10	加工宽度	
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 12 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
涂漆机	7	0				
		1	辊子涂漆机	1/100	加工宽度	
		2	淋漆机	1/100	加工宽度	
		3				
		4	喷漆机	1/100	加工宽度	
		5	浸漆机	1/100	加工宽度	
		6	静电涂漆机	1/100	加工宽度	
		7				
		8				
		9				
腻子机	8	0	填腻子机	1/100	加工宽度	
		1	辊式打腻子机	1/100	加工宽度	
		2	刀式打腻子机	1/100	加工宽度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
其他接合、 组装、涂布机	9	0	打包机	1/100	工作宽度	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.10 木工辅机类 MF(见表 13)

表 13

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
磨锯机	1	0	木工圆锯磨锯机	1/100	最大圆锯片直径	
		1	自动进给木工带锯磨锯机	1/100	最大锯条宽度	
		2	木工硬质合金圆锯片刃磨机	1/100	最大圆锯片直径	
		3				
		4				
		5	自动进给木工万能磨锯机	1/100	圆锯片最大直径	
		6				
		7				
		8				
		9				

表 13 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
刃磨机	2	0	木工磨刀机	1/100	最大磨削长度	
		1				
		2	木工成形刀刃磨机	1/100	最大磨削长度	
		3	木工刨刀刃磨机	1/100	最大磨削长度	
		4	木工钻头和镗铣刀刃磨机	1/1	最大刃磨刀具直径	
		5	自动进给木工磨刀机	1/100	最大磨削长度	
		6				
		7	木工万能刃磨机	1/10	最大回转直径	
		8	木工硬质合金镶齿刀具刃磨机	1/10	最大刃磨刀具直径	
		9				
圆锯片修整机	3	0	木工圆锯锯齿焊接机	1/100	最大圆锯片直径	
		1	木工圆锯片辊压机	1/100	最大圆锯片直径	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8	木工圆锯片热张机	1/100	最大圆锯片直径	
		9				
锯条修整机	4	0	锯条焊接机	1/10	最大锯条宽度	
		1	锯条辊压机	1/10	最大锯条宽度	
		2	锯条开齿机	1/10	最大齿距	
		3	自动进给锯条挤齿机	1/1	挤柱直径	
		4	锯条挤齿机	1/1	挤柱直径	
		5	自动进给锯条挤齿整料机	1/10	最大锯条宽度	
		6				
		7	锯齿强化堆焊机	1/10	最大锯条宽度	
		8	锯条热张机	1/10	最大锯条宽度	
		9				
	5	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 13 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	6	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
起重、 输送、 回转 装置	7	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	液压升降台 移动升降台 提升机 辊筒输送装置 皮带输送装置 链式输送装置 回转装置	1/300 1/300 1/100 1/100 1/100 1/100 1/100	装板幅面 装板幅面 工作宽度 辊筒宽度 皮带宽度 工作宽度 工作台宽度	提升重量 提升重量
进 给 装 置	8	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	辊筒式自动进给装置 斜筒式自动进给装置 进给销式自动进给装置	1/10 1/10 1/10	进给辊宽度 进给辊宽度 进给销横排宽度	
其 他 辅 机 和 辅 助 装 置	9	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	袋式除尘器 集成式除尘设备 旋风分离器 薄膜分切机(卧式)	1/100 1/100 1/100 1/100	平均风量 平均风量 平均风量 薄膜宽度	

6.11 木工手提机类 MT(见表 14)

表 14

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
手提式 锯机	1	0	手提式往复锯机	1/10	最大锯条宽度	
		1	手提式圆锯机	1/10	最大锯片直径	
		2	手提式带锯机	1/10	锯轮直径	
		3	手提式链锯机	1/10	导板有效长度	
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
手提 刨	2	0	手提式平刨	1/10	最大加工宽度	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
手提式 成型 铣、 镂 铣 机	3	0	手提式镂铣机	1/1	最大铣刀直径	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
手提 榫 槽、 钻 孔 机	4	0	手提式榫槽机	1/1	最大榫槽宽度	
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 14 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
手提式磨光、抛光机	5	0	手提振动式磨光机	1/10	砂带宽度	
		1	手提盘式磨光机	1/10	砂盘直径	
		2	手提带式磨光机	1/10	砂带宽度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
手提式连接机	6	0	手提式钉钉机	1/10	钉长度	
		1	手提式压钉机	1/1	U形钉宽度	
		2	手提式射樺机	1/1	圆樺直径	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
手提式涂胶机	7	0	手提式涂胶枪	1	生产能力	
		1	手提式喷胶枪	1	生产能力	
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
切削头	8	0	锯削头	1/10	最大锯片直径	
		1	刨削头	1/10	最大刨削宽度	
		2	铣削头	1/10	最大铣刀直径	
		3	钻削头	1/10	最大钻孔直径	
		4	榫槽切削头	1/10	最大榫槽宽度	
		5	磨削头	1/10	砂带宽度	
		6				
		7				
		8				
		9				

表 14 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
其他 手提式 机械	9	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

6.12 木工多工序机床类 MD(见表 15)

表 15

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
原木 加工多 工序机 床	1	0				
		1	带有附加工序框锯机	1/100	最大加工宽度	
		2	带有附加工序带锯机	1/100	锯轮直径	
		3	带有附加工序圆锯机	1/100	最大圆锯片直径	
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
直榫 开榫 机	2	0				
		1	单头直榫开榫机	1/10	最大榫头长度	
		2	双头直榫开榫机	1/10	最大榫头长度	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
圆榫 加工 机	3	0				
		1	圆榫开榫机	1/1	圆榫直径	
		2				
		3	多工序圆榫钻床	1/1	圆榫直径	
		4	单面多工序圆榫连接机	1/100	最大工件长度	圆榫直径
		5	双面多工序圆榫连接机	1/100	最大工件长度	圆榫直径
		6	圆榫制榫装榫机	1/100	最大工件长度	圆榫直径
		7				
		8				
		9				

表 15 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数	
名称	代号						
五金件位置加工机	4	0	五金件位置加工机	1/100	最大工件长度		
		1					
		2					
		3					
		4					
		5					
		6					
		7					
		8					
		9					
封边机	5	0	单面直线封边机	1/10	最大封边高度	最大工作宽度	
		1		1/10	最大封边高度		
		2		1/10	最大封边高度		
		3		1/10	最大封边高度		
		4	曲面封边机	1/10	最大封边高度		
		5	后成型封边机	1/10	最大封边高度		
		6					
		7					
		8					
		9					
机加工与涂胶接合多工序机	6	0	指形接合机	1/10	最大加工高度		
		1	梳齿榫接合机	1/10	最大加工高度		
		2	单板纵向接合机	1/10	最大加工高度		
		3					
		4					
		5					
		6					
		7					
		8					
		9					
机加工与紧固件接合多工序机	7	0					
		1					
		2					
		3					
		4					
		5					
		6					
		7					
		8					
		9					

表 15 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	8	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
其他 作业 多用途 机	9	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	光敏涂料淋漆固化机	1/100	加工宽度	

6.13 其他木工机床类 MQ(见表 16)

表 16

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
剥 皮 机	1	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9				
削 片 机	2	0 1 2 3 4 5 6 7 8 9	鼓式削片机 盘式削片机 螺旋面削片机	1/10 1/10 1/10	刀辊直径 刀盘直径 刀盘直径	

表 16 (续)

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
劈 木 机	3	0				
		1	卧式劈木机	1/10	最大工件直径	
		2	立式劈木机	1/10	最大工件直径	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
旋 切 机	4	0	机械夹紧有卡轴旋切机	1/100	最大工件长度	最大加工直径
		1	液压夹紧有卡轴旋切机	1/100	最大工件长度	最大加工直径
		2	无卡轴旋切机	1/100	最大工件长度	最大加工直径
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
变 形 机	5	0				
		1	木材弯曲机	1/10	最大工件宽度	
		2	高频弯曲机	1/10	最大工件宽度	
		3	压花机	1/10	最大工件宽度	
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	6	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

表 16（续）

组		系代号	木工机床名称	主参数 折算系数	主参数	第二 主参数
名称	代号					
	7	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	8	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				
	9	0				
		1				
		2				
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8				
		9				

附 录 A
(资料性附录)
有 关 术 语

A.1 自动机床

是指所有的工作运动和辅助运动全部自动化的机床,可以自动地进行各种运动的接通和停止,工作的加工循环可以连续进行,不需人工参与。

A.2 半自动机床

机床的工作循环可以自动进行,但不能连续进行,一个工件加工好之后,机床自动停止,需要人工取下工件,安装上另一毛坯,然后开动机床,才能进行一个工作循环。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木工机床 型号编制方法
GB/T 12448—2010

*

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

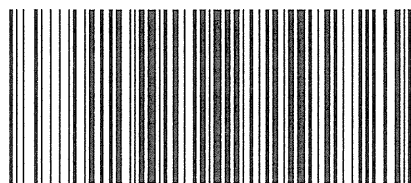
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 2.5 字数 67 千字
2011年1月第一版 2011年1月第一次印刷

*

书号: 155066·1-41047



GB/T 12448-2010

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