



中华人民共和国国家标准

GB/T 15784—1995

制材机械型号编制方法

Programming method for converted timber machine

1995-12-08 发布

1996-07-01 实施

国家技术监督局 发布

制材机械型号编制方法

Programming method for converted timber machine

1 主题内容与适用范围

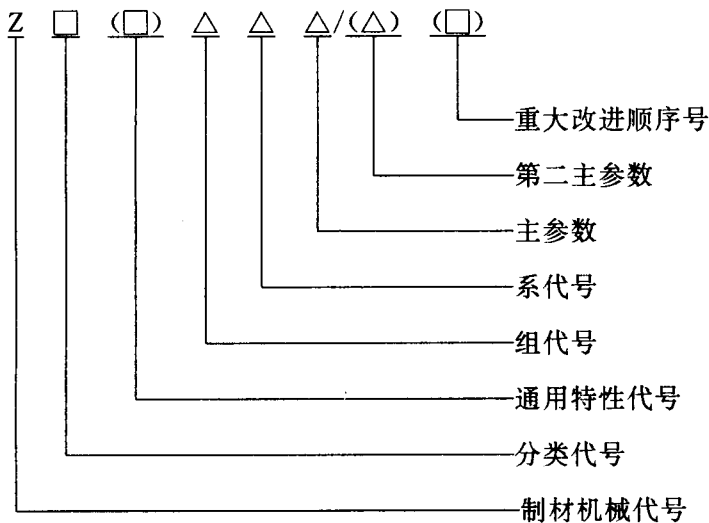
本标准规定了制材机械的类、组、系的划分及其型号编制方法。
本标准适用于各类制材锯机、制材跑车、制材辅机、修磨设备等。

2 简要说明

- 2.1 在同一类制材机械中,其结构性能及使用范围基本相同的机械即为同一组。
2.2 在同一组制材机械中,其主参数名称相同,而且基本结构及布局形式相同的机械即为同一系。
2.3 制材机械型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,如重大改进顺序,则按汉语拼音字母的名称读音。

3 通用制材机械型号

3.1 型号中表示方法



注:有“□”符号者,为大写的汉语拼音字母;
有“△”符号者,为阿拉伯数字;
有“()”符号者,当无内容时则不表示,若有内容时则不应带括号。

3.2 制材机械分类及代号

见表1。

表 1

类 别	制材锯机	制材跑车	制材辅机	修磨设备
代号	J	C	F	M

3.3 制材机械的通用特性代号

制材机械的通用特性代号,用汉语拼音字母表示,位于制材机械分类代号之后。

一般在一个型号中只表示最主要的一个通用特性。

制材机械通用特性代号见表 2。

表 2

通用特性	自 动	半自动	数字程序控制	数 显	万 能
代 号	Z	B	K	X	W

3.4 制材机械的组、系代号

每类制材机械分为若干组、系,各用一位阿拉伯数字组成,位于制材机械分类代号或通用特性代号之后。

3.5 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,当折算值出现小数值时,小数部分舍去,当折算值小于 1 时,取 1。

主参数折算系数栏中之值,为主参数在型号中的折算系数。

主参数的计量单位,长度以毫米计。

3.6 第二主参数

第二主参数应位于主参数之后,用“/”分开。

3.7 制材机械重大改进顺序号

当制材机械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,按“A、B、C”等字母的顺序选用(“I”及“O”两个字母不允许选用),列入型号的尾部以区别原型号。

3.8 制材机械型号示例

例 1 锯轮直径为 1 250 mm 的跑车带锯机,其型号为 ZJ 1212。

例 2 锯轮直径为 1 250 mm 的双联对列带锯机,其型号为 ZJ 1812/2。

例 3 最大锯片直径为 630 mm 的纵剖用手动进给圆锯机,其型号为 ZJ 306。

例 4 最大锯片直径为 315 mm,两锯片间的最大距离为 400 mm 的数显双圆锯裁边机,其型号为 ZJX323/4。

例 5 锯轮直径为 1 250 mm 的数字程序控制的跑车带锯机,其型号为 ZJK 1212。

例 6 卡木桩有效行程为 500 mm,最大加工长度为 3 000 mm 的带锯跑车,其型号为 ZC 115/30。

例 7 最大原木直径为 800 mm,最大原木长度为 5 000 mm 的链臂式液压原木翻木机,其型号为 ZF 338/50。

例 8 运输宽度为 800 mm,运输长度为 15 000 mm 的链式运输机,其型号为 ZF 418/150。

例 9 运输宽度为 1 000 mm,运输长度为 10 000 mm 的进料辊台,其型号为 ZF 7110/100。

例 10 焊接最大锯条宽度为 200 mm 的锯条焊接机,其型号为 ZM 4020。

4 制材机械名称及类、组、系的划分

4.1 制材锯机类 ZJ(见表 3)

表 3

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
1	0				
	1	普通带锯机	1/100	锯轮直径	
	2	跑车带锯机	1/100	锯轮直径	
	3	移动式带锯机	1/100	锯轮直径	
	4				
	5	自动进给带锯机	1/100	锯轮直径	
	6				
	7	卧式带锯机	1/100	锯轮直径	
	8	多联对列带锯机	1/100	锯轮直径	联数
	9	卧式移动式带锯机	1/100	锯轮直径	
2	0				
	1	脚踏截锯机	1/100	最大锯片直径	
	2				
	3				
	4				
	5	吊截锯机	1/100	最大锯片直径	
	6				
	7	横截圆锯机	1/100	最大锯片直径	
	8				
	9	多锯片截锯机	1/100	最大锯片直径	锯片间最大距离

续表 3

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数	
3	纵剖圆锯机	0	手动进给圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		1				
		2	双圆锯裁边机	1/100	最大锯片直径	锯片间最大距离
		3				
		4	多锯片圆锯机	1/100	最大锯片直径	锯片间最大距离
		5	自动进给圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		6				
		7	跑车圆锯机	1/100	最大锯片直径	
		8				
		9				
4	框锯机	0				
		1				
		2	框锯机	1/100	锯框开档	
		3				
		4				
		5				
		6				
		7				
		8	卧式框锯机	1/100	锯框开档	
		9				

续表 3

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
5	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				
6 制材联合机	0				
	1	削片制方联合机	1/100	最大原木直径	
	2				
	3				
	4				
	5	削片圆锯联合机	1/100	最大原木直径	
	6	削片带锯联合机	1/100	最大原木直径	
	7				
	8	削片多联带锯联合机	1/100	最大原木直径	联数
	9				

续表 3

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
7	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				
8 其他	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				

4.2 制材跑车类 ZC(见表 4)

表 4

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数	
1	带锯跑车	0	手动带锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		1	带锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		2				
		3	液压带锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		4				
		5	气动带锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		6				
		7				
		8				
		9				
2	圆锯跑车	0	手动圆锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		1	圆锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		2				
		3	液压圆锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		4				
		5	气动圆锯跑车	1/100	卡木桩有效行程	最大加工长度
		6				
		7				
		8				
		9				

续表 4

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
3	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				
4 框锯跑车	0				
	1	框锯跑车	1/100	最大原木直径	最大加工长度
	2				
	3	液压框锯跑车	1/100	最大原木直径	最大加工长度
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				

续表 4

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
5	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				
6 双联锯跑车	0				
	1	双联锯跑车	1/10	最大原木直径	最大加工长度
	2				
	3	液压双联锯跑车	1/10	最大原木直径	最大加工长度
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				

续表 4

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
7	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				
8 其他	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				

4.3 制材辅机类 ZF(见表 5)

表 5

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
1	原木调头机				
	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
2	上木机				
	0				
	1	上木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	2				
	3	液压原木上木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	4				
	5	气动原木上木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	6				
	7				
	8				
9					

续表 5

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
3					
	0				
	1	翻木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	2				
	3	链臂式液压原木翻木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	4	链臂式气动原木翻木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	5	杠杆式液压原木翻木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	6	杠杆式气动原木翻木机	1/100	最大原木直径	最大原木长度
	7				
	8				
4					
	0				
	1	链式运输机	1/100	运输宽度	运输长度
	2	皮带运输机	1/10	皮带宽度	运输长度
	3				
	4	辊筒运输机	1/100	运输板材宽度 (运输原木直径)	运输长度
	5				
	6	刮板运输机	1/10	刮板宽度	运输长度
	7				
	8				
9					

GB/T 15784—1995

续表 5

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
5	0				
	1	链式锯材转向机	1/100	运输宽度	
	2				
	3	杆式锯材拨料机	1/100	运输宽度	
	4				
	5	链式锯材卸载机	1/100	运输宽度	
	6	螺旋式锯材卸载机	1/100	运输宽度	
	7				
	8				
	9				
6	0				
	1	液筒式原木分选机	1/100	最大原木直径	
	2	链式原木分选机	1/100	最大原木直径	
	3				
	4	带式板材分选机	1/100	最大板材宽度	
	5				
	6	链式板材分选机	1/100	最大板材宽度	
	7	螺旋式板材分选机	1/100	最大板材宽度	
	8				
	9				

续表 5

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
7	0				
	1	进料辊台	1/100	运输宽度	运输长度
	2	出料辊台	1/100	运输宽度	运输长度
	3				
	4	回料辊台	1/100	运输宽度	运输长度
	5	回送料辊台	1/100	运输宽度	运输长度
	6				
	7				
	8				
	9				
8	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				

4.4 修磨设备类 ZM(见表 6)

表 6

组	系	制材机械名称	主参数折算系数	主参数	第二主参数
1	0	圆锯磨锯机	1/100	最大锯片直径	
	1	自动进给带锯磨锯机	1/10	最大锯条宽度	
	2	硬质合金圆锯片磨锯机	1/10	最大锯片直径	最小锯片直径
	3	硬质合金圆锯片侧刃磨锯机	1/10	最大锯片直径	
	4				
	5	自动进给万能磨锯机	1/100	最大锯片直径	最大锯条宽度
	6				
	7				
	8				
	9				
2	0				
	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
	6				
	7				
	8				
	9				