

蘇聯機器製造業

技術等級手冊

第九分冊 木材加工和模型工作

蘇聯重型機器製造工業部主編

教師參考室

陳列圖書不得携出室外



機械工業出版社

41214

蘇聯機器製造業
技術等級手冊
第九分冊 木材加工和模型工作

蘇聯重型機器製造工業部主編

劉 琦 譯



機械工業出版社

1955

出版者的話

蘇聯重型機器製造工業部爲了確定工作等級和工種等級，使同一工種同一類型的工作等級在各工廠中得到統一，因而編寫了這套手冊。在這套手冊裏規定了哪級工人應知道些什麼，應會哪些工作，並列有工作舉例。它所列舉的等級，不僅考慮到工作熟練程度，同時還注意到所屬工種的勞動條件。因此，對我國各工廠建立工人技術等級和工資等級制度，將起一定的參考作用。

這套手冊的主要讀者對象爲機械工業管理部門及其所屬企業的勞動工資及教育部門與各級工會的工資部門。對於鐵道、交通、燃料、重工業、紡織等部門所屬修配廠的工資，教育部門也有參考價值。

本書是第一機械工業部蘇聯專家推薦給我們翻譯的。共分 13 個分冊，其中第 1、第 12、第 13 分冊未找到原書，因而暫缺。爲了出版方便，除將第 11 分冊改爲第 1 分冊外，其他各冊仍按原順序出版。

本書的書名，按原文應譯爲「蘇聯重型機器製造技術標準等級手冊」，但因考慮到我國各專業的劃分略有不同，同時本書內也適於一般機器製造，因而改譯爲「蘇聯機器製造技術等級手冊」。

蘇聯 Министерство тяжелого машиностроения СССР 主編
‘Квалификационно-Тарифный справочник работ и профессий тяжелого машиностроения выпуск 9 деревообделочные и модельные работы’ (Машгиз 1946 年第一版)

* * *

書號 0727

1955 年 9 月第一版 1955 年 9 月第一版第一次印刷

787×1092 1/32 字數 71 千字 印張 3 5/16 0,001— 1,800 冊

機械工業出版社(北京東交民巷 27 號)出版

機械工業出版社印刷廠印刷 新華書店發行

北京市書刊出版業營業許可證出字第 008 號 定價(9) 0.69 元

目 次

一 製材工作..... 5

1. 六級裝鋸工-磨鋸工(5) — 2. 五級裝鋸工(5) — 3. 四級裝鋸工(6) — 4. 三級裝鋸工(6) — 5. 五級排鋸工(7) — 6. 四級排鋸工(8) — 7. 三級排鋸工(助手)(9) — 8. 三級原木搬運工(9) — 9. 四級鋸板工(10) — 10. 三級鋸板工(助手)(10) — 11. 五級成材挑選工(10) — 12. 四級挑選成材工(11) — 13. 三級挑選成材工(12) — 14. 四級運料工(12) — 15. 三級運料工(13) — 16. 三級放料工(13) — 17. 六級乾燥工(13) — 18. 五級乾燥工(14) — 19. 四級乾燥工(14) — 20. 三級乾燥工(15) — 21. 四級矯正工(15) — 22. 三級矯正工(15)

二 木工機床工作..... 16

23. 四級鋸工(16) — 24. 三級鋸工(17) — 25. 四級平鉋工(18) — 26. 三級平鉋工(18) — 27. 五級壓鉋工(19) — 28. 四級壓鉋工(19) — 29. 三級壓鉋工(20) — 30. 五級四面鉋工(21) — 31. 四級四面鉋工(21) — 32. 三級四面鉋工(22) — 33. 二級四面鉋工(助手)(22) — 34. 四級鑽工(22) — 35. 三級鑽工(23) — 36. 四級榫槽工(24) — 37. 三級榫槽工(24) — 38. 六級開榫工(24) — 39. 五級開榫工(25) — 40. 四級開榫工(25) — 41. 三級開榫工(26) — 42. 七級銑工(26) — 43. 六級銑工(27) — 44. 五級銑工(28) — 45. 四級銑工(29) — 46. 三級銑工(29) — 47. 四級磨光工(30) — 48. 三級磨光工(30) — 49. 二級砂光工(31) — 50. 六級木車工(31) — 51. 五級木車工(32) — 52. 四級木車工(33) — 53. 三級木車工(34) — 54. 五級磨刀工(35) — 55. 四級磨刀工(36) — 56. 三級磨刀工(36) — 57. 六級木工機床調整工(37) — 58. 五級木工機床調整工(37) — 59. 七級劃線工(38) — 60. 六級劃線工(38) — 61. 五級劃線工(39) — 62. 四級劃線工(39) — 63. 三級劃線工(40)

三 細木工..... 40

64. 七級細木工(40) — 65. 六級細木工(42) — 66. 五級細木工

(43)——67. 四級細木工(45)——68. 三級細木工(47)——69. 六級木工裝配工(48)——70. 五級木工裝配工(49)——71. 四級木工裝配工(50)——72. 三級木工裝配工(51)——73. 五級木工工具工(52)——74. 四級木工工具工(53)——75. 三級木工工具工(54)——76. 五級搬運用具工(54)——77. 四級搬運用具工(55)——78. 三級搬運用具工(56)——79. 五級車輪工(56)——80. 三級車輪工(57)——81. 三級煮膠工(57)——82. 二級煮膠工(57)

四 模型工.....58

83. 八級模型工(58)——84. 七級模型工(60)——85. 六級模型工(65)——86. 五級模型工(71)——87. 四級模型工(76)——88. 三級模型工(81)——89. 八級模型驗收工(83)——90. 七級模型驗收工(84)——91. 六級模型驗收工(85)——92. 五級模型驗收工(86)——93. 四級模型驗收工(87)——94. 四級模型保管工(87)

五 精整工作.....88

95. 六級油漆工(88)——96. 五級油漆工(88)——97. 四級油漆工(89)——98. 三級油漆工(91)——99. 二級油漆工(92)——100. 三級浸漆工(93)——101. 六級精漆工(93)——102. 五級精漆工(94)——103. 四級精漆工(95)——104. 三級精漆工(95)——105. 六級彩漆工(96)——106. 五級彩漆工(97)——107. 四級彩漆工(98)——108. 三級彩漆工(99)——109. 二級彩漆工(助手)(99)——110. 六級木器裝飾工(99)——111. 五級木器裝飾工(100)——112. 四級木器裝飾工(101)——113. 三級木器裝飾工(102)——114. 二級木器裝飾工(103)——115. 六級顏料研磨工(104)——116. 五級顏料研磨工(104)——117. 四級顏料研磨工(105)——118. 三級顏料研磨工(105)——119. 二級顏料研磨工(105)

一 製材工作

1 六級裝鋸工-磨鋸工

應知 製材車間主要設備的構造。在各種排鋸上安裝、校準與固定各種鋸片的方法。各種牌號和標準的鋸片的用途。根據鋸製木料的樹種和鋸路高度矯正、切齒、分岔。磨礪各種鋸片的規則。用於磨鋸片的各種刀具磨床的構造、調整及其操縱規則。磨鋸與安裝鋸片的正確度對於產品質量和排鋸生產率的影響。鋸材的技術條件、各種鋸製廢品形狀及其預防與消除方法。鋼的機械性質。鋸工作業中必備的各種工具與夾具的構造及其使用方法。安全技術規則。

應會 進行各種鋸片的矯正、切齒、分岔與磨礪。根據成材出產的規定規格，選擇和安裝各種鋸片組。確定成材的規格。檢查排鋸上鋸片的鬆緊度和鋸齒的傾斜角度。調整磨鋸所用的各種刀具磨床。使用各種量具、工具與夾具。看懂施工圖和草圖。領導低級裝鋸工工作。

2 五級裝鋸工

應知 排鋸和刀具磨床的構造。在各種不同系統的排鋸上安裝、校準與固定各種鋸片的方法。各種牌號和標準的鋸片的用途。根據鋸製木料的樹種和鋸路高度矯正、切齒、分岔與磨礪各種鋸片的規則。用於磨鋸片的刀具磨床的調整及其操作規則。磨礪與安裝鋸片的正確度對於產品質量和排鋸生產率的影響。鋸

材的技術條件。各種鋸片所能產生的鋸製廢品的形狀及其消除與預防方法。鋼的機械性質。鋸工作業中必備的各種工具與夾具的構造及其使用方法。安全技術規則。

應會 進行鋸片的矯正與磨礪。根據成材出產的規定規格，選擇與安裝各種鋸片組。確定成材的規格。檢查排鋸上鋸片安裝的鬆緊度和鋸齒的傾斜角度。調整磨鋸所用的各種刀具磨床。使用鋸工作業中必備的各種工具、量具與夾具。看懂施工圖與草圖。

3 四級裝鋸工

應知 臥式排鋸的構造。在臥式排鋸上安裝、校準與固定鋸片的方法。各種牌號與標準的鋸片的用途。根據鋸製木料的樹種和鋸路高度矯正、磨礪各種鋸片的規則。磨礪與安裝鋸片的正確程度對產品質量和排鋸生產率的影響。鋸材的技術條件。各種鋸片所能產生的主要廢品形狀及其預防與消除的方法。鋼的機械性質。鋸工作業中所用主要工具與夾具的構造和使用方法。安全技術規則。

應會 根據成材規定的規格選擇與安裝臥式排鋸上的鋸片。確定鋸材的規格。檢查排鋸上鋸片安裝的鬆緊度和鋸齒的傾斜角度與位置的水平度。使用必需的量具、工具與夾具。看懂不複雜的施工圖與草圖。

4 三級裝鋸工

應知 圓鋸機的構造及工作規則。在各種圓截鋸上安裝、校準與固定圓鋸片的方法。各種牌號與標準的圓鋸片的用途。夾板鋸片對產品質量和圓鋸機生產率的影響。鋸材的主要規格。鋸工作業中所用的工具和夾具。安全技術規則。

應會 獨立選擇鋸片及把鋸片裝在圓鋸機上。在鋸工領班領導下把小型鋸片組安裝在臥式排鋸上。識別鋸材的規格。使用工具和夾具。看懂簡單的施工圖和草圖。

5 五級排鋸工

應知 立式與臥式排鋸，自動進料的大帶鋸的構造及其保養規則。分岔、磨礪和安裝鋸片以及鋸片的鬆緊度對於鋸割質量和排鋸生產率的影響。必備的工具與夾具。鋸材的技術條件。各種樹種鋸材的性質與規格。在各型排鋸上安裝原木、凸板和方材及其他木料的方法。根據鋸材鋸割形狀和規格確定與調節原木進料至鋸上的規則。檢查排鋸上鋸片安裝的正確度和排鋸操縱機構是否正常的方法。鋸割廢品形狀及其預防與消除的方法。安全技術規則。

應會 在各種排鋸上鋸割各種大小與樹種的木料。把原木、凸板和方材正確裝在排鋸上。使得到最大的出材率。在工作過程中根據鋸割的形狀，鋸片的多少和鋸材樹種確定與調整進料量。檢查排鋸上鋸片安裝的正確度和排鋸操縱機構有無毛病。識別鋸材的規格與樹種。最合理地選擇進料量和避免原木劈裂以保證排鋸高生產率。確定鋸材的規格。查明鋸割的缺陷以預防並消除之。使用必備的工具、夾具和排鋸用的附件。小修排鋸。領導低級排鋸工與堆料工的工作。

【工作舉例】

1. 直徑在 300 公厘以上的各種長度的硬材在排鋸上鋸成各種尺寸的木片和木板。
2. 由硬材鋸出的凸板(與尺寸無關)在大帶鋸上鋸割。
3. 兩面平的方材鋸成方材。

6 四級排鋸工

應知 立式與臥式排鋸的構造。磨礪、分岔與安裝鋸片的正確度和鬆緊度對鋸割質量與排鋸生產率的影響。必備的工具與夾具。鋸材的技術條件。主要鋸材的性質與規格。把原木、凸板、方材及其他木料裝在排鋸上的方法。根據鋸割的形狀和樹種確定與調整進料量的規則。檢查排鋸上安裝鋸片的正確度和排鋸操縱機構有無毛病的方法。鋸割的缺陷及其預防的方法。安全技術規則。

應會 在排鋸上鋸割直徑不超過 300 公厘的硬材成原材及凸板以及將軟材鋸割成各種尺寸的原材及凸板。把原材、凸板和方材正確地裝在排鋸上。使得到最大的出材率。在工作過程中根據鋸割的形狀，鋸片的多少和鋸料樹種確定與調整進料量。檢查排鋸上鋸片安裝的正確度和排鋸操縱機構有無毛病。確定主要鋸材的性質與規格。最有利的選擇進料量。避免原木劈裂以保證排鋸的高生產率。確定鋸材的規格。查明鋸割的缺陷及預防缺陷。使用必備的工具、夾具和排鋸附件。消除排鋸工作中的小毛病。

【工作舉例】

用立式排鋸

1. 把各種大小的軟材原木鋸成兩平面的方材和小方木。
2. 把直徑在 300 公厘以內的硬材凸板鋸成木板。
3. 把針葉樹種的兩面平的方材鋸成尺寸相同的木板。

用臥式排鋸

4. 把各種樹種的方材鋸成各種厚度的木板和單板。
5. 把各種樹種的凸板鋸成厚度不超過 3 公厘的單板。
6. 把赤楊枕木鋸成單板。

7 三級排鋸工(助手)

應知 排鋸的構造及其保養規則。根據鋸材樹種、鋸片的多少和鋸割形狀不同的進料速度。跑車夾緊機構的構造及其操縱方法。鋸材的主要規格。鋸割的缺陷及其預防方法。把原木、凸板和方材及其他木材裝上排鋸的方法。安全技術規則。

應會 在工作過程中操縱排鋸工作。調整排鋸和滾筒壓緊進料機構的工作。把原木堆裝在跑車上，夾緊和安裝在排鋸上。識別鋸材的主要規格和樹種。確定原木裝上排鋸的時間以防原木劈裂。查明鋸割的缺陷。進行排鋸和跑車的潤滑。

8 三級原木搬運工

應知 鋸材的規格和樹種。利用推車和其他搬運設備堆裝及搬運原木的方法選擇。把原木堆積在排鋸附近的架上的方法。把原木堆裝及固定在跑車上的規則。鋸材鋸割時送進木料的方法。鋸割及堆積將鋸材固定及鬆脫的方法。推車和跑車的保養規則及其潤滑部位。安全技術規則。

應會 根據領工的指示挑選品種適於鋸開的木材。把原木和凸板堆裝在推車上。用各種搬運設備搬運木料並把木料堆放在排鋸附近的料架上。使用各種裝卸與搬運木料的工具和設備。把原木堆裝在跑車上以供鋸割並用夾緊裝置固定木料。將木料送進鋸割。固定在跑車上，把木料鬆開和堆積。使用量具。潤滑推車、跑車及其他搬運設備。

【工作舉例】

1. 從堆垛上揀擇出的原木和凸板裝到推車上。
2. 用推車和其他搬運設備搬運各種鋸材。

3. 在跑車上固定與鬆開鋸成材，把木料砌成堆垛。

4. 把原木、凸板、方材和其他鋸材堆裝在跑車上，送進去鋸割。

9 四級鋸板工

應知 雙面自動截板機的構造、成材的樹種、規格及其缺陷。木板及板片裝在截板機進料機構上的規則。截板機的操縱及其保養規則。選擇與安裝鋸片的方法。鋸割的缺陷及其修理與預防方法。必備的工具與夾具。根據所鋸木材的樹種含水量、厚度與它的用途決定許用鋸截速度和進料速度。安全技術規則。

應會 不必預先劃線在自動進料的雙面截板機上截鋸各種尺寸與樹種方材和木板。將鋸片及刀裝成要求的寬度。根據牌號、直徑、齒形、刃角與分岔情況來選擇鋸片。修理截板機工作中的小毛病。選擇合適的切削用量。使用量具和夾具。檢定鋸割的缺陷並將它消除。

10 三級鋸板工(助手)

應知 雙面自動截板機的構造及其操縱規則。成材的樹種及其主要規格。把木板裝上鋸板機進料機構上的方法。鋸割缺陷的種類。必備的工具與夾具。安全技術規則。

應會 在領工指導下在自動進料的雙面鋸板機上不必預先劃線鋸割各種尺寸和樹種的方材與木板。操縱鋸板機。按照高級鋸板工的指示安裝鋸及刀。使用量具。

11 五級成材挑選工

應知 送入工廠木材堆棧的成材尺寸、品種和用途。成材的

缺陷。驗收成材的技術條件。把成材砌成堆垛的規則及其覆蓋方法。廢品種類和由於處理不當而產生的變質。確定成材最大出材率的合理方法。安全技術規則。

應會 按照成材的品種與尺寸進行挑選，劃線與標號。獨立確定廢品原因。領導搬料工和堆砌工工作。

【工作舉例】

挑選成材木材、木架及板片，並用上述木料截成：

1. 小木樑。
2. 門用方木。
3. 沙發用方木。
4. 窗框用方木。
5. 連接用方木。
6. 槽形木。
7. 車廂支柱。

12 四級挑選成材工

應知 送入工廠木材堆棧的成材尺寸、品種和用途。成材的缺陷。驗收技術條件。成材堆砌成垛的規則。檢定廢品和消除廢品的方法。確定成材最大出材率的規則。安全技術規則。

應會 用目力確定成材規格。根據軟成材的尺寸和規格進行挑選，劃線及標記的方法。確定廢品及其產生原因。進行製造小零件用的硬材挑選。指導搬料工與堆砌工工作。檢視木料堆砌是否正確。

【工作舉例】

挑選及標號由軟材木板、木架和方材製造的木片：

1. 斜撐桿。
2. 中間支柱。

- 由硬材的。
- 3. 窗用方木。
- 4. 斜撐桿方木。
- 5. 門貼臉。
- 6. 沙發木板條(硬質木料)。

13 三級挑選成材工

應知 軟材的尺寸和品種。確定木材明顯的缺陷的方法。成材堆砌成垛和砌在推車上的方法。安全技術規則。

應會 識別各種品種和各種尺寸的木料外形。挑出缺陷明顯的木料，按木料的品種和尺寸分類。成材堆砌成垛和堆在推車上。確定木料的缺陷。

14 四級運料工

應知 搬運鋸材的各種方法，各種搬運工具的用途。木材樹種、木板的種類與尺寸和在搬運時處理木料的規則。貨車、推車、小車與乾燥器裝卸載的方法。乾燥器、倉庫和入庫線的位置，成材堆砌成垛規則。貨車、推車、小車和乾燥器裝載的最高標準。安全技術規則。

應會 利用各種搬運設備搬運和肩扛各種成材。根據樹種、尺寸及規格選擇木板。木板正確地堆砌成垛。貨車和推車、小車和乾燥器正確地裝載和卸載。在乾燥器內零件與木材堆砌與移置。

【工作舉例】

1. 用人工裝卸台車、推車和乾燥器。
2. 各種尺寸的木板搬運及堆砌成單列與雙列的堆垛。
3. 用推車搬運木料並把木料用拖車送近排鋸。

15 三級運料工

應知 搬運鋸材的各種方法。木材的樹種和木板的尺寸與種類。裝卸貨車和推車與小車的方法。倉庫和入庫線的位置。成材堆砌成料層和堆垛的規則。貨車、推車和小車裝載的高度標準。安全技術規則。

應會 利用各種搬運設備搬運和肩扛各種成材。用目力確定成材的主要樹種。木料堆砌成料層、堆垛和推車上。貨車、推車及小車正確地裝載及卸載。在乾燥器上堆砌木材與零件或改換其位置。

【工作舉例】

1. 搬移各種尺寸的木板。
2. 把木料從一車間搬到另一車間；從一機床搬到另一機床。
3. 把木料和零件堆砌成料層和堆垛。

16 三級放料工

應知 各種尺寸與樹種的成材堆砌成垛與堆在推車上的規則。成材的樹種、規格及尺寸。獨立選擇薄板和次等木板覆蓋堆垛的方法與規則。安全技術規則。

應會 獨立確定成材的樹種、規格與尺寸。正確地安排堆垛和按照規格與尺寸堆砌木板，以及選擇適當尺寸的隔條。正確地覆蓋堆垛。

17 六級乾燥工

應知 蒸汽乾燥室和空氣加熱乾燥室的構造，使用測量溫度儀表的規則。各種木材的乾燥基準。木材的樹種與結構。堆砌各種樹種與尺寸的成材的規則。蒸汽管道與空氣管道以及操縱

儀表的安排。冷凝罐的通風規則。在乾燥室工作過程中產生乾燥廢品的原因及其消除方法。計算蒸汽和待乾燥木材的用量。安全技術規則和防火措施。

應會 管理乾燥室。按規定基準進行乾燥工作。注意檢查測量儀表的指標。按照木料的樹種與尺寸挑選乾燥用的木材。用目力確定木材的樹種與尺寸。查表挑選乾燥各種樹種與尺寸的合理的乾燥基準。確定已乾燥鋸材的含水量。在分析天秤上稱量樣品。獨立調整蒸汽管道和通風裝置的工作。使用防火工具。領導乾燥工人和計算蒸汽消耗量、待乾燥和已乾燥的木材用量。

18 五級乾燥工

應知 蒸汽乾燥室與空氣加熱乾燥室的構造。使用檢驗測量儀表的規則。各種木材的乾燥基準。木材的樹種和結構。在乾燥室內各種樹種和尺寸的鋸材堆砌的特徵。蒸汽管道與空氣管道以及操縱儀表的安排。在乾燥過程中檢定廢品的方法。使用測量儀表的規則。安全技術規則和防火措施。

應會 使用檢驗測量儀表和乾燥室的調整裝置。按照規定的基準進行乾燥工作。照顧乾燥爐內為數不超過 20 件的木材乾燥工作。利用檢驗儀表測量空氣溫度和濕度。指導堆料工和搬料工的工作。用目力確定木材樹種與規格。使用分析天秤。進行冷縮罐的通風工作。調整蒸汽管道和通風裝置的工作。計算蒸汽消耗量。使用防火工具。領導乾燥工工作。

19 四級乾燥工

應知 乾燥室及其加熱系統的構造。檢驗測量儀表的使用規則。各種木材的乾燥基準。把各種樹種與尺寸的鋸材裝入乾燥

室的順序和規則。蒸汽管道與空氣管道以及操縱儀表的安排。在工作日誌上記錄乾燥基準。檢驗儀表的指標和蒸汽消耗量的規則。測量儀表使用規則。安全技術規則和防火措施。

應會 使用檢驗測量儀表和乾燥室的調整裝置。按照規定的基準乾燥各種木材。利用儀表確定乾燥質量和乾燥程度。乾燥室的正確裝載和卸載。按照乾燥工領班的指示調整蒸汽管道和通風裝置的工作。計算蒸汽消耗量。使用防火工具。

20 三級乾燥工

應知 乾燥時所用儀表和裝置的構造。木材堆砌在乾燥室內的方法。蒸汽管道、空氣管道及其操縱儀表的安排。安全技術規則和防火措施。

應會 使用檢驗測量儀表。按照乾燥工領班的指示調整設備。用檢驗測量儀表測定乾燥室內空氣的溫度與濕度。乾燥室添料時觀測儀表。使用防火工具。

21 四級矯正工

應知 蒸汽鍋爐和汽化箱的構造。儀表使用規則。木材的結構與缺陷。各種木材的蒸發基準。在型板和夾具上乾燥的方法。蒸汽鍋爐與汽化箱的保養規則。技術安全規則。

應會 蒸發各種樹種的方木以彎曲各種大小的零件。讀出鍋爐上儀表的指數。在工作過程中發現木料缺陷和消除缺陷。在型板和夾具上彎曲方材和毛坯。獨立調整鍋爐的工作。

22 三級矯正工

應知 電爐和火爐及其加熱系統的構造。木材的樹種、規格

和性質。加熱與冷却對木材質量的影響。各種矯正的方式與方法。矯正工必備工具的用途。安全技術規則。

應會 矯正在電爐和火爐中經過加熱的各種軟硬方材。確定必需加熱的方木面積。安裝方木以便冷却。檢查經過冷却的方木矯正的正確度。使用矯正用工具與夾具。

二 木工機床工作

鋸 工

23 四級鋸工

應知 鋸機構造及其使用規則。鋸齒磨礪與分岔對鋸木質量的影響。縱行圓鋸機夾楔鋸片的用途。鋸割各種零件所用鋸片的尺寸。各種木材的缺陷。安全技術規則。

應會 把各種硬材的板條、木板和方材橫截成長度不同的部分。按照劃線和樣板進行直線和曲線的鋸割。取各種角度或直零件進行光潔及精確截頭。在各種鋸機上按照劃線、樣板和擋尺進行直線或曲線形複雜零件割切。安裝與固定鋸片和檢查鋸片刃銳度與分岔。根據不同的木料樹種與厚度調整進料量。看懂施工圖和草圖。使用工具、量具與夾具。

【工作舉例】

1. 鋸割各種硬質方材、木板和板片以備截頭。
2. 挑選各種合格的木材截成壁板和地板。
3. 不用擋尺按尺寸圓截各種鮑光的拼合板。
4. 各種門用拼合板截頭。