



2000 年制定



中国国家标准汇编

277

GB 18262~18291

(2000 年制定)

中国标准出版社总编室 编

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

开本 880×1230 1/16 印张 42 $\frac{3}{4}$ 字数 1 313 千字

2002 年 3 月第一版 2002 年 3 月第一次印刷

ISBN7-5066-2664-0/TB·785

印数 1—2 000 定价 120 00 元

网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。本《汇编》在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 本《汇编》收入我国正式发布的全部国家标准。各分册中如有顺序号缺号的,除特殊情况注明外,均为作废标准号或空号。

3. 由于本《汇编》的出版时间与新国家标准的发布时间已达到基本同步,我社将在每年出版前一年发布的新制定的国家标准,便于读者及时使用。出版的形式不变,分册号继续顺延。

4. 由于标准不断修订,修订信息不能在本《汇编》中得到充分和及时的反映,根据多年来读者的要求,自 1995 年起,在本《汇编》汇集出版前一年发布的新制定的国家标准的同时,新增出版前一年发布的被修订的标准的汇编版本,视篇幅分设若干分册。这些修订标准汇编的正书名、版本形式与《中国国家标准汇编》相同,但不占总的分册号,仅在封面和书脊上注明“19××年修订-1,-2,-3,…”字样,作为本《汇编》的补充。读者配套购买则可收齐前一年制定和修订的全部国家标准。

5. 由于读者需求的变化,自第 201 分册起,仅出版精装本。

本分册为第 277 分册,收入国家标准 GB 18262~18291 的最新版本。

中国标准出版社

2001 年 12 月

目 录

√ GB/T 18262—2000	人造板机械通用技术条件	1
√ GB/T 18263—2000	人造板机械 热压机术语	8
GB/T 18264—2000	刨花板生产线验收通则	15
GB 18265—2000	危险化学品经营企业开业条件和技术要求	21
GB/T 18266.1—2000	体育场所等级的划分 第1部分:保龄球馆星级的划分及评定	27
GB 18267—2000	山羊绒	45
√ GB/T 18268—2000	测量、控制和实验室用的电设备电磁兼容性要求	60
GB 18269—2000	交流 1kV、直流 1.5kV 及以下电压带电作业用绝缘手工工具	74
√ GB/T 18270—2000	镉镍开口蓄电池用电解液	96
GB/T 18271.1—2000	过程测量和控制装置 通用性能评定方法和程序 第1部分:总则	104
√ GB/T 18271.2—2000	过程测量和控制装置 通用性能评定方法和程序 第2部分:参比条件下的试验	115
√ GB/T 18271.3—2000	过程测量和控制装置 通用性能评定方法和程序 第3部分:影响量影响的试验	131
GB/T 18271.4—2000	过程测量和控制装置 通用性能评定方法和程序 第4部分:评定报告的内容	148
GB/T 18272.1—2000	工业过程测量和控制 系统评估中系统特性的评定 第1部分:总则和方法学	155
√ GB/T 18272.2—2000	工业过程测量和控制 系统评估中系统特性的评定 第2部分:评估方法学	167
√ GB/T 18272.3—2000	工业过程测量和控制 系统评估中系统特性的评定 第3部分:系统功能性评估	180
GB/T 18272.5—2000	工业过程测量和控制 系统评估中系统特性的评定 第5部分:系统可信性评估	200
√ GB/T 18273—2000	石油和液体石油产品 立式罐内油量的直接静态测量法(HTG 质量测量法)	219
√ GB/T 18274—2000	汽车鼓式制动器修理技术条件	240
√ GB/T 18275.1—2000	汽车制动传动装置修理技术条件 气压制动	244
√ GB/T 18275.2—2000	汽车制动传动装置修理技术条件 液压制动	248
√ GB/T 18276—2000	汽车动力性台架试验方法和评价指标	253
√ GB/T 18277—2000	公路收费制式	269
GB 18278—2000	医疗保健产品灭菌 确认和常规控制要求 工业湿热灭菌	274
GB 18279—2000	医疗器械 环氧乙烷灭菌 确认和常规控制	297
GB 18280—2000	医疗保健产品灭菌 确认和常规控制要求 辐射灭菌	321
GB 18281.1—2000	医疗保健产品灭菌 生物指示物 第1部分:通则	372
√ GB 18281.2—2000	医疗保健产品灭菌 生物指示物 第2部分:环氧乙烷灭菌用生物指示物	385

GB 18281.3—2000	医疗保健产品灭菌 生物指示物 第3部分:湿热灭菌用生物指示物	391
GB 18282.1—2000	医疗保健产品灭菌 化学指示物 第1部分:通则	398
✓ GB/T 18283—2000	店内条码	408
✓ GB/T 18284—2000	快速响应矩阵码	413
GB 18285—2000	在用汽车排气污染物限值及测试方法	481
✓ GB/T 18286—2000	信息技术 文本通信用控制功能	496
✓ GB/T 18287—2000	蜂窝电话用锂离子电池总规范	534
✓ GB/T 18288—2000	蜂窝电话用金属氢化物镍电池总规范	543
✓ GB/T 18289—2000	蜂窝电话用镉镍电池总规范	551
✓ GB/T 18290.2—2000	无焊连接 第2部分:无焊压接连接 一般要求、试验方法和使用 导则	559
✓ GB/T 18290.3—2000	无焊连接 第3部分:可接触无焊绝缘位移连接 一般要求、试验方法和 使用导则	596
✓ GB/T 18290.4—2000	无焊连接 第4部分:不可接触无焊绝缘位移连接 一般要求、试验方法 和使用导则	616
✓ GB/T 18290.5—2000	无焊连接 第5部分:无焊压入式连接 一般要求、试验方法 和使用导则	639
✓ GB/T 18291—2000	蒙古语术语工作 原则与方法	662

前 言

木材综合利用是我国木材工业的发展方向。发展人造板生产是解决木材综合利用的有效途径之一。人造板机械是生产人造板的工作母机,它融合了化工机械、造纸机械、木工机床等相关专业机械的特点,形成了一个独立的机械工业体系,它的设计、制造和检验都具有自己的特点。

为使人造板机械的设计、制造和检验具有正确、合理、统一的技术要求,制定本标准。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:国家林业局北京林业机械研究所。

本标准主要起草人:丁炳寅、李远宁。

本标准首次发布。

中华人民共和国国家标准

人造板机械通用技术条件

GB/T 18262—2000

General specifications for
wood-based panel machinery

1 范围

本标准规定了人造板机械(以下简称机械)设计、制造和检验的基本要求。
本标准适用于人造板机械。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 150—1998 钢制压力容器
GB/T 3766—1983 液压系统 通用技术条件
GB/T 4272—1992 设备及管道保温技术通则
GB/T 5226.1—1996 工业机械电气设备 第一部分:通用技术条件
GB/T 6414—1999 铸件 尺寸公差与机械加工余量
GB/T 6576—1986 机床润滑系统
GB/T 7932—1987 气动系统 通用技术条件
GB/T 9239—1988 刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定
GB/T 9439—1988 灰铸铁件
GB/T 9969.1—1998 工业产品使用说明书 总则
GB/T 10961—1989 木工机床操作指示形象化符号
GB/T 12469—1990 焊接质量保证 钢熔化焊接头的要求和缺陷分级
GB/T 13306—1991 标牌
GB/T 14436—1993 工业产品保证文件 总则
GB 15760—1995 金属切削机床 安全防护通用技术条件
GB/T 16923—1997 钢件的正火与退火
GB/T 16924—1997 钢件的淬火与回火
GB/T 18003—1999 人造板机械设备型号编制方法
JB/T 4378.2—1999 金属冷冲压件 通用技术条件
JB/T 4385.1—1999 锤上自由锻件 通用技术条件
JB/T 5994—1992 装配通用技术要求
JB/T 7711—1995 灰铸铁件热处理
JB/T 8356.1—1996 机床包装 技术条件
JB/T 8828—1999 切削加工 通用技术条件
JB/T 9875—1999 金属切削机床 随机技术文件的编制

国家质量技术监督局 2000-12-04 批准

2001-04-01 实施

- JB/T 9953—1999 木工机床 噪声声(压)级测量方法
 JB/T 10051—1999 金属切削机床 液压系统通用技术条件
 LY/T 1376—1999 人造板机械涂漆颜色
 LY/T 1382—1999 人造板机械分类名词术语
 LY/T 1454—1999 人造板机械精度检验通则

3 要求

3.1 型号、名称和参数

型号、名称应符合 GB/T 18003、LT/T 1382 的规定。参数应符合相应机械参数标准的规定。

3.2 布局 and 造型

- 3.2.1 造型应美观、匀称、和谐。外露部件、配套件应与机械协调。
 3.2.2 各部件及装置布局应合理、紧凑,并便于加工材料及刀、卡具的装、卡、卸和观察者观察机械的工作状况。
 3.2.3 手轮、手柄和按钮应配置合理、操纵方便,并符合相关规定。
 3.2.4 整体或者分部运输的机械,应符合运输和吊装的要求。
 3.2.5 机械应便于装拆、调整和维修。

3.3 性能、结构

机械的设计应性能先进、经济合理,提高标准化、通用化、系列化水平。机械的精度和工作性能应符合相关标准和技术文件的规定。机械的各种结构、装置的工作均应稳定、安全、可靠,满足人造板生产的要求。

3.4 电气系统

电气系统应符合 GB/T 5226.1 及相应机械标准的有关规定。

3.5 液压、气动、冷却、润滑、调供胶和热力系统

- 3.5.1 液压系统应符合 GB/T 3766、JB/T 10051 和相应机械标准的有关规定。
 3.5.2 气动系统应符合 GB/T 7932 和相应机械标准的有关规定。
 3.5.3 冷却系统应保证冷却充分、可靠,密封无泄漏。
 3.5.4 润滑系统应符合 GB/T 6576 和相应机械标准的有关规定。应有观察供油情况的装置和指示油位的油标。应保证机械润滑良好。
 3.5.5 调供胶系统应有可靠的计量装置,并满足生产工艺要求。
 3.5.6 热力系统应具有密封、隔热设施,保温应符合 GB/T 4272 的规定,并按生产工艺要求稳定供热。

3.6 显示装置

显示装置应稳定、可靠,便于观察。有密封要求时,密封应可靠。

3.7 安全防护

- 3.7.1 机械应设置安全防护装置,并应符合 GB 15760 和相应机械标准的有关规定。
 3.7.2 刀轴、刀鼓、刀环、热磨机转动盘、风机叶轮等高转速或重型转动件应按相应机械标准的规定进行动平衡或者静平衡,并符合 GB/T 9239 的有关规定。
 3.7.3 手轮、手柄的操纵应灵活、无阻滞,其操纵力不应超过表 1 的规定。

液压系统的手轮、手柄操纵力应符合 GB/T 3766 的规定。

表 1 手轮、手柄操纵力

N

使用情况	操纵力
>25 次/班	40
5~25 次/班	60
<5 次/班	120

注:对于夹紧、锁紧、顶紧及增加阻尼等特殊要求的手轮、手柄的操纵力应符合设计要求。

3.7.4 存在火灾隐患的机械,应装设火灾探测器和自动灭火装置。

3.7.5 联动生产线应装设数个紧急停车按钮。紧急停车按钮应装在醒目和便于操纵的位置上。

3.8 工业卫生

3.8.1 机械运转时,不应有不正常的尖叫声和冲击声。在空运转条件下,噪声声(压)级不应超过 85 dB (A)。

3.8.2 经常产生生产性木粉尘的机械,应装设排尘装置接口。

3.8.3 工作时可能产生有害气体的机械,宜装设排气装置。

3.8.4 在生产过程中可能造成水污染的机械,应单独设置污水排出口。

3.8.5 存在有害射线、辐射波污染的机械,应设置有效的防护装置。

3.9 寿命

3.9.1 在三班工作制(个别机械为单班或者两班工作制)和遵守操作规程的条件下,其主要精度保持在机械相应精度标准规定的范围内的时间应符合有关标准和技术文件的规定。

3.9.2 重要的易磨损的零部件应进行耐磨处理,并宜加防尘装置。

3.10 标牌

机械上应有产品铭牌和指示润滑、操纵、安全等的标牌。铭牌和标牌内容应正确,并符合 GB/T 13306 和其他相关标准及技术文件的规定。标志应符合 GB/T 10961 和其他相关标准及技术文件的规定。

机械上可镶、铸出清晰的汉字厂名和商标。出口产品应有英文或者合同规定的其他文字的标牌和标志。

3.11 附件和工具

应随机供应保证其基本性能的附件,调整和拆装用的专用工具。扩大机械使用性能的特殊附件,可以根据用户要求,按合同供应。

附件和工具应有相应的标记或规格。附件应保证连接部位的互换性和使用性能,工具应保证使用的可靠性。

3.12 压力容器

压力容器的设计、制造、检验和验收,均应符合 GB 150 的规定。

3.13 随机技术文件

随机技术文件包括产品合格证、产品使用说明书、装箱单、随机备附件清单、安装图和其他有关的技术资料,其编制方法应符合 GB/T 9969.1、GB/T 14436、JB/T 9875 及有关标准的规定。

4 制造质量

4.1 各种零件材料的牌号和机械性能应符合相应标准和技术文件的规定。零件的加工应符合图样和工艺文件的规定。

4.2 铸件质量应符合 GB/T 6414、GB/T 9439 和铸造相关标准及技术文件的规定。

4.3 锻件质量应符合 JB/T 4378.2、JB/T 4385.1 和锻压相关标准及技术文件的规定。

4.4 热处理质量应符合 GB/T 16923、GB/T 16924、JB/T 7711 和热处理相关标准及技术文件的规定。

4.5 焊接质量应符合 GB/T 12469 和焊接相关标准及技术文件的规定。

4.6 切削加工质量应符合 JB/T 8828 和切削加工相关标准及技术文件的规定。

4.7 装配质量应符合 JB/T 5994 和装配相关标准及技术文件的规定。

5 外观质量

5.1 外观表面不应有图样未规定的凸起、凹陷、粗糙不平和其他缺陷。

5.2 防护罩应平整,不应翘曲、凸出和凹陷。

5.3 零、部件外露结合面的边缘应整齐、匀称,其错位量及不均匀量不应超过表 2 的规定。

门、盖与机械的结合面应贴合,除产品标准或技术文件另有规定外,其贴合缝隙值不应大于表 2 的规定。

表 2 错位量及不均匀量、缝隙值及不均匀值 mm

结合面边缘及门、盖边长尺寸	≤500	>500~1 250	>1 250~3 150	>3 150
错位量	1.5	2	3	4
错位不均匀量	1	1	1.5	2
贴合缝隙值	1	1.5	2	—
缝隙不均匀值	1	1.5	2	—

注:当结合面边缘及门、盖边长尺寸的长、宽不一致时,可以按长边尺寸确定允许值。

电气柜、控制箱等的门、盖周边与其相关件的缝隙应均匀,其缝隙不均匀值不应大于表 2 的规定。

5.4 外露零件表面不应有磕碰、锈蚀。螺钉、铆钉、销子端部不应有扭伤、锤伤等缺陷。

5.5 金属手轮轮缘和操纵手柄表面应光滑并经防锈处理。

5.6 镀件、发蓝件、发黑件色调应均匀一致,防护层不应褪色、脱落。

5.7 电气、液压、气动、冷却、润滑、调供胶和热力系统的外露管道应布置紧凑、排列整齐、便于操作和维修,必要时应用管夹固定。

5.8 外露零件未加工表面应涂以油漆,涂漆应符合 LY/T 1376 及其他相关标准和技术文件或合同的规定。

可拆卸的装配结合面的接缝处,分开时不应撕破边缘。

5.9 各种标牌应清晰、耐久。标牌应固定在醒目的位置上。固定应平整、牢固、端正。

6 检验

6.1 概述

6.1.1 每台机械在制造厂均应检验,合格后方可出厂。在特殊情况下,经用户同意,可在用户工厂进行出厂检验。

6.1.2 检验分为型式检验和出厂检验。

6.1.2.1 型式检验是为了全面考核机构的质量,考核机械的设计及制造是否满足人造板生产的要求,是否符合有关标准和技术文件的规定,以及评价机械的技术水平。凡遇下列情况之一者,均应进行型式检验:

- a) 新产品试制定型鉴定;
- b) 老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- c) 产品的材料、工艺、结构有重大改变,可能导致机械的性能有较大变化时;
- d) 技术归口部门及质量监督机构提出型式检验要求时。

6.1.2.2 正常生产的产品的出厂检验,是为了考核机械的制造是否符合有关标准和技术文件的规定,考核机械的质量是否稳定。

6.1.3 机械的检验内容如下:

- a) 外观检验;
- b) 参数、尺寸检验;
- c) 附件和工具检验;
- d) 空运转试验;
- e) 负荷试验;
- f) 精度检验;
- g) 振动检验;

h) 刚度检验;

i) 其他。

6.1.4 在本标准未注明仅在型式检验时进行检验的项目,出厂时均应检验。抽检项目检验的抽检时间、方法、台数等按有关标准和技术文件的规定。

6.2 一般要求

6.2.1 检验前,应将机械安装和调整好,使其处于正常工作状态。

6.2.2 检验过程中,不应调整影响机械性能、精度的机构和零件。否则,应重检因调整而受到影响的有关项目。

6.2.3 检验应整机进行,不应拆卸机械。但对机械性能、精度无影响的零件、部件和附件可以除外。

6.2.4 当不具备规定的测试工具和条件时,检验可用与标准规定有同等效果的方法代替。

6.3 外观检验

6.3.1 布局 and 造型(仅在型式检验时进行)

按 3.2 的规定检验机械的布局 and 造型。

6.3.2 外观质量

检验各部件外观质量是否符合第 5 章的规定。

6.4 参数、尺寸检验

检验参数和主要尺寸是否符合相应机械的参数标准或设计文件的规定。

6.5 附件和工具检验

检验机械的随机附件和工具是否符合 3.11 的规定。

6.6 空运转试验

6.6.1 试验目的

空运转试验是在无负荷状态下运转机械,检验各机构的运转状态、功率消耗、安全性和操纵性。

6.6.2 动作检验

6.6.2.1 检验起动、停止、制动、反转和点动等动作是否灵活、可靠。

6.6.2.2 检验自动工作系统的调整和动作是否灵活、可靠。

6.6.2.3 检验变速机构的动作是否灵活、准确、可靠。

6.6.2.4 检验转位、定位机构的动作是否灵活、可靠。

6.6.2.5 检验调整机构、夹紧机构、读数显示装置和其他附属装置的动作是否灵活、准确、可靠。

6.6.3 安全防护、联锁、保险装置检验

6.6.3.1 按 GB 15760 和相应机械标准的规定,检验安全防护装置是否齐备、灵敏、可靠。

6.6.3.2 检验联锁装置是否灵敏、可靠。

6.6.3.3 检验保险装置是否可靠。

6.6.3.4 检验操纵机构的操纵力是否符合 3.7.3 或相应机械标准的规定。

6.6.4 空载噪声检验

按 JB/T 9953 和有关标准的规定检验机械的空载噪声声(压)级,其结果不应超过 3.8.1 的规定。

6.6.5 空运转功率检验(抽检)

在机械空运转至功率稳定后,检验主运动和进给运动的空运转功率。

6.6.6 电气系统检验

检验电气系统的工作情况,是否符合 GB/T 5226.1 和相应机械标准的规定。

6.6.7 液压、气动、冷却、润滑、调供胶和热力系统检验

检验液压、气动、冷却、润滑、调供胶和热力系统的工作情况是否符合 3.5 的规定。

6.6.8 生产线联动

在确认每台机械合格后,进行生产线联动,联动时间不应少于 2 h。检验各机械工作节拍是否匹配,

各机构动作是否协调、可靠。生产线联动可在用户工厂进行。

6.7 负荷试验

6.7.1 试验目的

负荷试验是检验机械在负荷状态下运转时的工作性能和可靠性,以及温度变化、噪声、润滑和密封等状况。

6.7.2 负荷试验应在空运转试验合格后进行。

- a) 试验应按设计的工艺参数在加工对象(原料或半成品)达到相应质量要求的条件下进行;
- b) 所有机构,电气、液压、冷却、润滑、调供胶和热力系统以及安全防护装置等均应正常工作;
- c) 生产线还应检验各机械工作节拍是否匹配,各机构的动作是否协调、可靠。

6.7.3 温升检验

- a) 在轴承达到稳定温度时,检验轴承的温度和温升,其值不应超过表3的规定。

表3 轴承的温度和温升 ℃

轴承型式	温 度	温 升
滑动轴承	60	30
滚动轴承	70	40
注: 机械经过一段时间的负荷运转后,其温度上升幅度不超过每小时 5℃时,可以认为已达到稳定温度。		

- b) 液压系统的温升检验,应符合 GB/T 3766、JB/T 10051 的规定。

6.7.4 最大功率检验(抽检)

选择适当的工艺参数,使机械承受最大负荷,检验机械的最大功率。检验机械的结构稳定性以及电气系统等工作是否可靠。

6.7.5 粉尘浓度检验(仅在除尘设备型式检验时进行)

按有关标准和技术文件的规定进行。

6.8 精度检验

按 LY/T 1454 和各种机械的精度检验标准检验机械的几何精度和工作精度,其工作精度检验应在负荷试验后进行,检验结果应符合相应标准和技术文件的规定。

6.9 振动检验(抽检)

按有关标准和技术文件的规定检验。

6.10 刚度检验(抽检)

按有关标准和技术文件的规定检验。

6.11 其他

按订货合同中所规定的内容检验。

7 包装

7.1 机械在包装前应进行防锈处理。机械的防锈应符合有关标准和技术文件的规定。

7.2 发往用户单位的每台机械,均应随机提供一套符合 3.13 规定的技术文件。

7.3 包装应符合 JB/T 8356.1 及有关技术文件的规定。

8 制造厂的保证

在遵守有关标准和技术文件规定的运输、保管、安装、调试、保养和使用的条件下,因制造和包装质量不良而发生机械不能正常工作或损坏时,制造厂应负责包修、包换、包退,三包期限和起止时间按合同规定条款执行。

前 言

本标准按 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第1部分：标准编写的基本规定》并参考国际标准 ISO 9451:1989《木工机械 人工装料单板贴面平压机 术语》编写。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：北京林业大学。

本标准主要起草人：傅有保、于志明、傅小葳、叶倩如、李黎。

本标准首次发布。

中华人民共和国国家标准

人造板机械 热压机术语

GB/T 18263—2000

Wood-based panel machinery—Hot presses for terminology

1 范围

本标准规定了单层人造板热压机、多层人造板热压机和连续型人造板热压机不同部件的术语。
本标准适用于人造板热压机的设计、生产、科研、教学等。

2 术语

2.1 简图(见图 1)

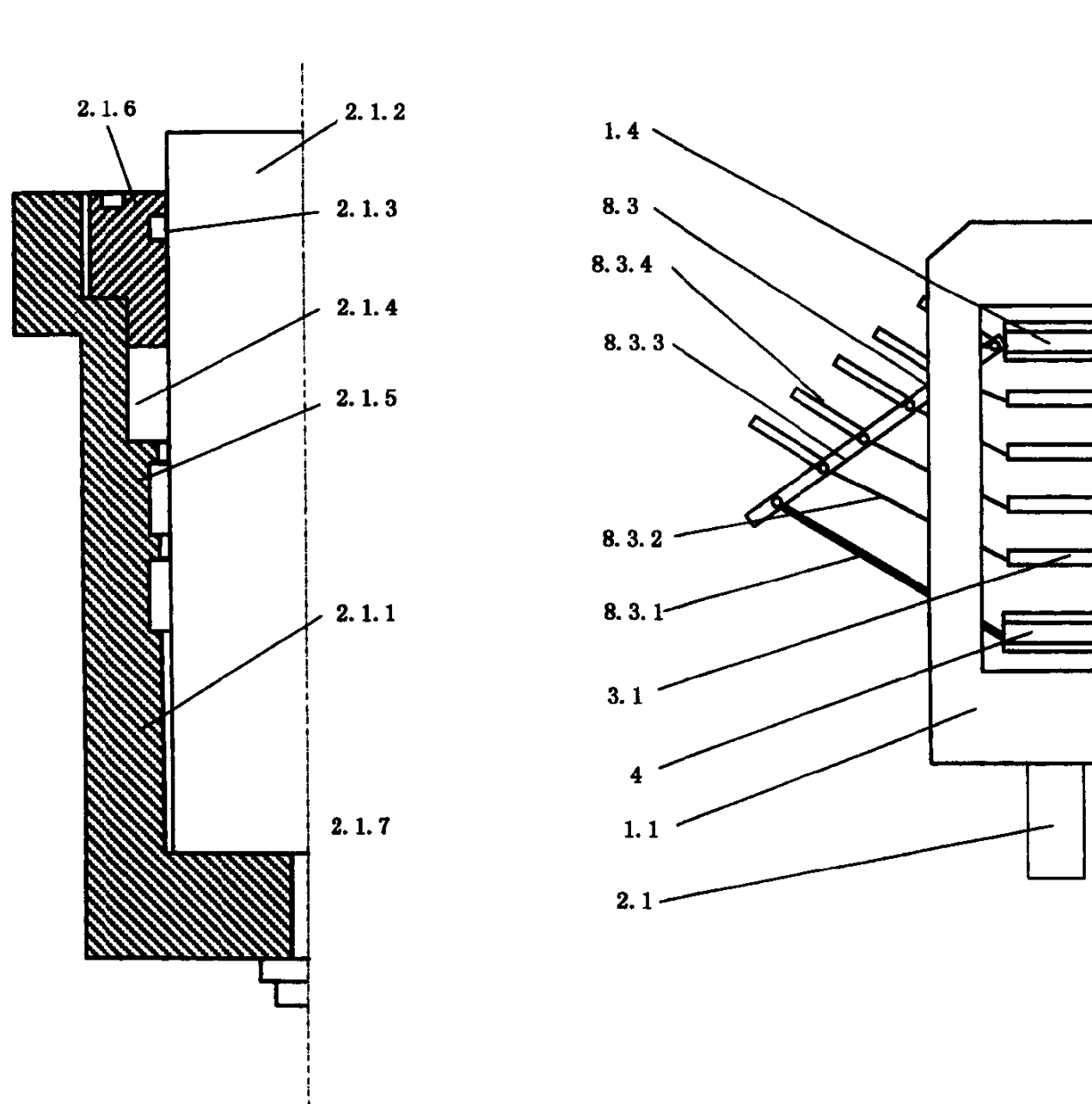
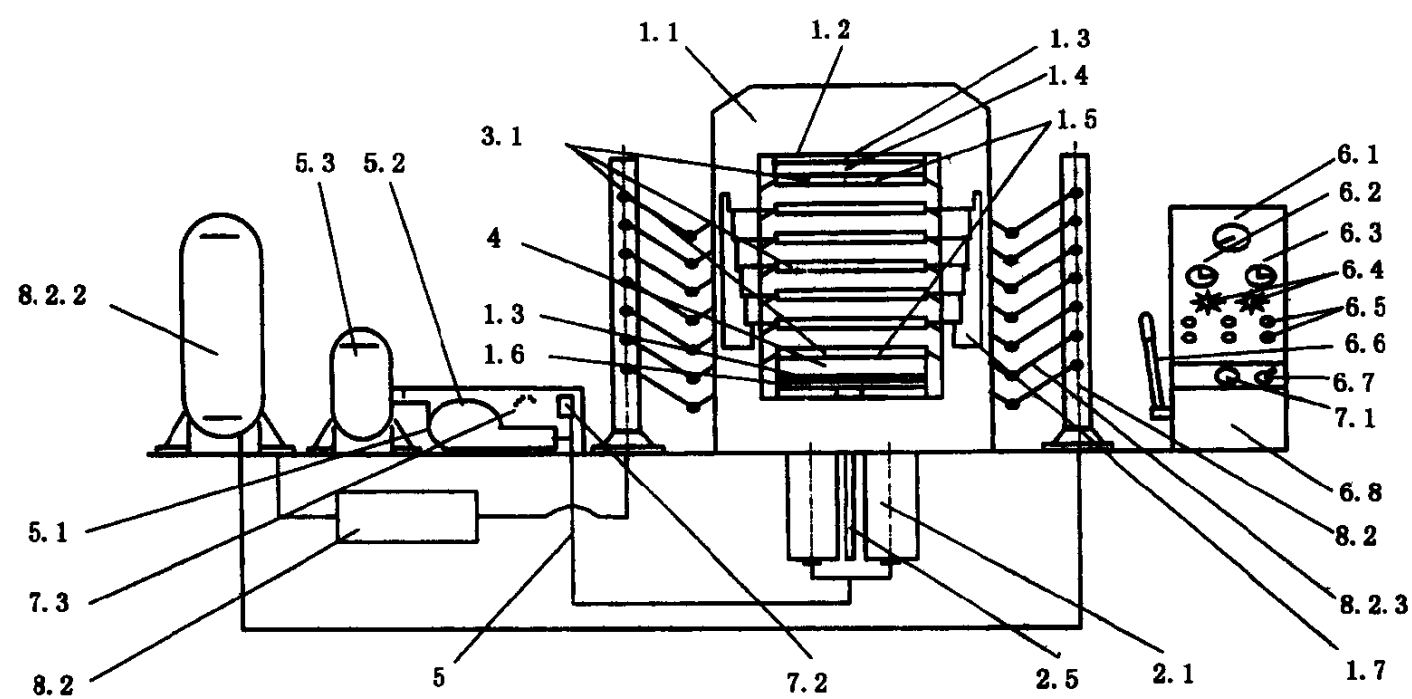


图 1 单层、多层和连续型人造板热压机简图

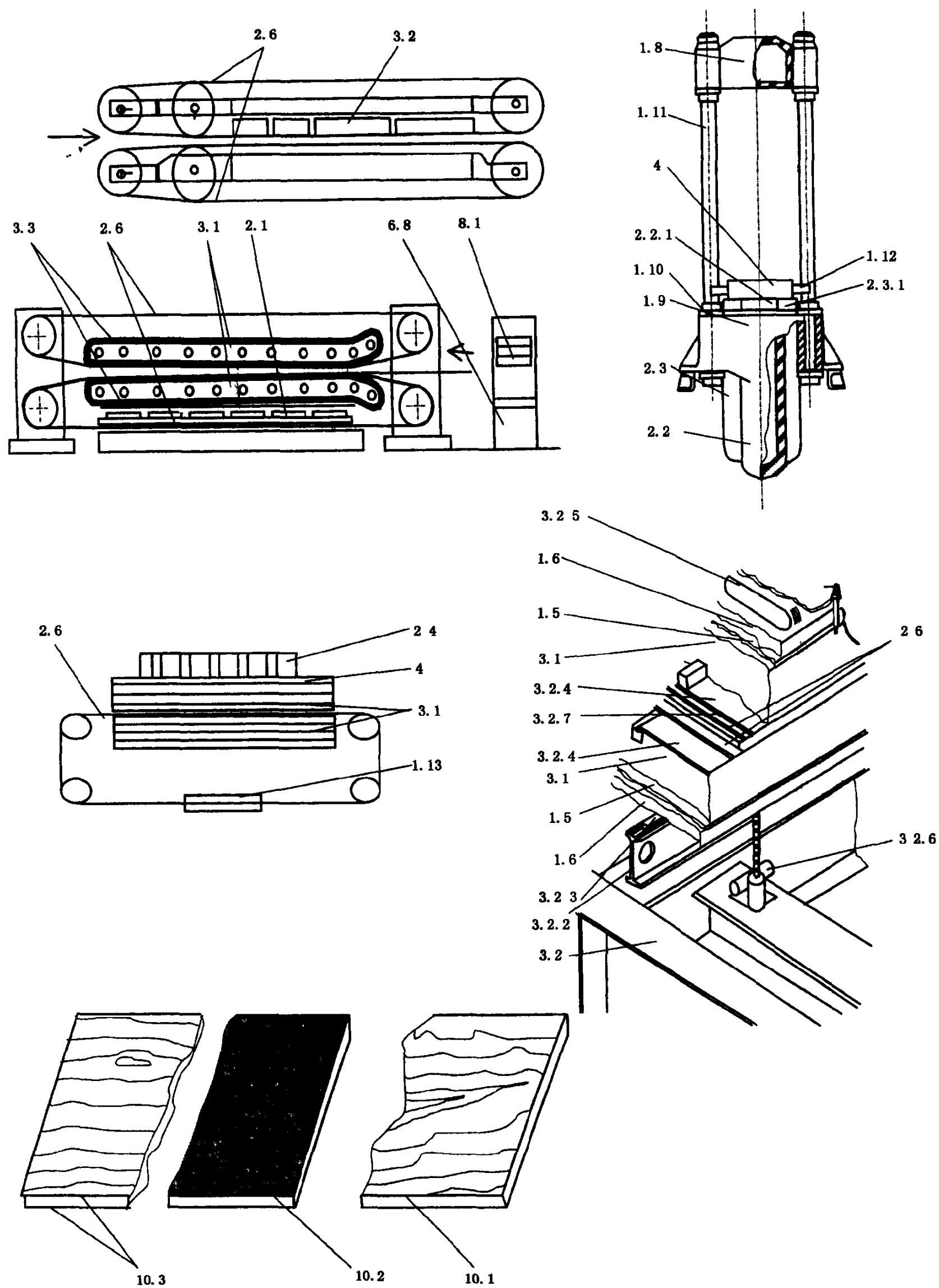


图 1(完)

2.2 术语(见表1)

表1 术语

序号	汉文名称	英文名称	对应图号
0	人造板热压机	wood-based panel hot presses	
1	主要类型和技术参数	main types and technical data	
1.1	框架式热压机	frame hot press	
1.2	柱式热压机	column hot press	
1.3	箱式热压机	box hot press	
1.4	单层热压机	single-opening hot press	
1.5	多层热压机	multi-opening hot press	
1.6	连续压机	continuous press	
1.7	预压机	prepress/precompressor	
1.8	热压板长度	length of heating plate/platen	
1.9	热压板宽度	width of heating plate/platen	
1.10	装料间格数	number of loading-openings	
1.11	开档	distance between stages	
1.12	层数	number of stage	
1.13	加热方法	method of heating	
1.14	热压板数	number of heating plates	
1.15	热压板厚度	thickness of heating plates	
1.16	液压缸直径	diameter of cylinder	
1.17	液压缸行程	cylinder stroke	
1.18	载荷	loading pressure	
1.19	最大工作压力	maximun force	
1.20	热压板单位压力	unit/specific pressure on the plate surface	
1.21	压制板单位压力	force acting on surface used	
1.22	装机功率	power installed	
1.23	工作周期	working cycle	
1.24	开启时间	opening time	
1.25	闭合时间	shuting time	
1.26	热压时间	time under pressure	
1.27	质量(重量)	mass(weight)	
1.28	外形尺寸	overall dimensions	
2	机架	framework	1
2.1	框架板	frame piece	1.1
2.2	上垫板	bearing plate	1.2
2.3	热平衡板	heat balancing platen/plate	1.3
2.4	上顶板	upper platen/plate	1.4
2.5	隔热板	insulating plate	1.5
2.6	冷却板	cooling platen	1.6
2.7	梯形板	stepped support	1.7
2.8	上横梁	top beam/platen/crown	1.8
2.9	下横梁	lower beam/platen	1.9
2.10	张紧螺母	takeup nut	1.10
2.11	柱	column	1.11
2.12	滑块和导轨	slide and guide(way)for moving platen	1.12
2.13	热气通道	hot-air duct	1.13
3	进给机构	feed of workpiece and/or tools	2
3.1	液压缸	cylinder	2.1