



中华人民共和国国家标准

GB 12448—90

木工机床型号编制方法

Woodworking machines—Technical classification
of woodworking machines and auxiliary
machines for woodworking

1990-07-23 发布

1991-05-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

木工机床型号编制方法

GB 12448—90

Woodworking machines—Technical classification
of woodworking machines and auxiliary
machines for woodworking

1 主题内容与适用范围

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。

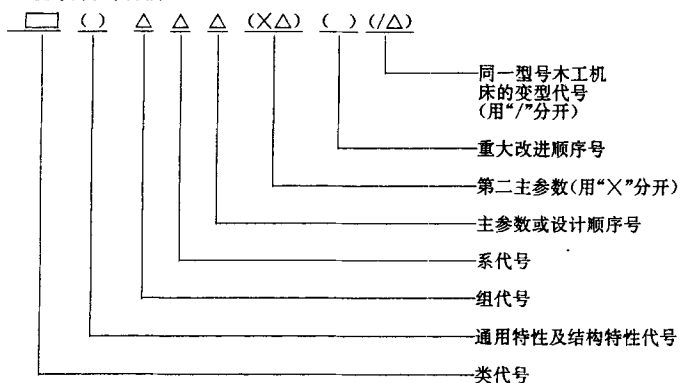
2.2 在同一类木工机床中,其结构性能及使用范围基本相同的机床,即为同一组。

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“()”的代号或数字，当无内容时，则不表示。若有内容时，应不带括号。

②有“二”符号者，为大写的汉语拼音字母。

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。

表2

通用特性	自动	半自动	数控	数显	仿形	万能	简式
代号	Z	B	K	X	F	W	J
读音	自	半	控	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“1”、“0”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，例如左向木工带锯机，左向用“(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，见本标准6.2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”。