

ICS 79.120.10
J 65



中华人民共和国国家标准

GB/T 15377—2008
代替 GB/T 15377—1994

木工机床术语 刨床

Terminology for woodworking machines—Planing machines

2008-08-11 发布

2009-02-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木 工 机 床 术 语 刨 床
GB/T 15377—2008

*

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 1 字数 23 千字
2008年12月第一版 2008年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-34873

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

前 言

本标准代替 GB/T 15377—1994《木工机床术语 木工刨床》。

本标准与 GB/T 15377—1994 相比有如下差异：

- 修改了标准名称；
- 对原标准有关术语进行了编辑性修改；
- 增加了术语 3.5.3, 5.2.1~5.2.11, 5.2.18~5.2.21, 5.3.2, 5.3.8。

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：青岛盛福机械制造有限公司、山东省费县金轮机械厂。

本标准主要起草人：王庭晖、李玉明、高玉善。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 15377—1994。

木工机床术语 刨床

1 范围

本标准规定了木工刨床的机床名称、参数、零部件和加工方法的术语及其定义。
本标准适用于木工刨床的教学、生产、科研等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 15379—1994 木工机床术语 基本术语

3 机床名称

3.1

单面压刨床 thickness planing machines with rotary cutterblock for one-side dressing
靠旋转着的刨刀进行切削,用于加工单面,决定工件厚度的刨床。

3.1.1

单面木工压刨床 thickness planing machines for woodworking
靠旋转着的刨刀进行切削,用于加工单面,决定工件厚度的木工压刨床。

3.1.2

双工作台单面木工压刨床 thickness planing machines with double table for woodworking
带两个工作台,可同时对两个不同厚度的工件进行切削加工的单面木工压刨床。

3.1.3

台式单面木工压刨床 bench type thickness planing machines for woodworking
需安装在操作台上方才能达到操作高度的单面木工压刨床。

3.2

二面刨床 planing machines for two-side dressing
靠两根旋转着的刨刀,在一次进给中同时对工件的两面进行切削加工的刨床。

3.2.1

平压二面木工刨床 machines for planing and thickness in one operation for woodworking
靠两根上下平行旋转着的刨刀,在一次进给中先对工件进行平刨加工(基准面加工)后进行压刨加工(厚度加工)的二面木工刨床。

3.2.2

直角二面木工刨床 surface planing and edges jointing machines for truing-up squaring in one operation
靠两根相互垂直旋转着的刨刀,在一次进给中先对工件进行平刨加工(基准面加工)后进行侧面加工的二面木工刨床。

3.2.3

压刨、侧面刨二面木工刨床 thickness-jointing machines for thickness and edges jointing in one operation
靠两根互相垂直旋转着的刨刀,在一次进给中先对工件进行压刨加工(厚度加工)后进行侧面加工的二面刨床。