

ICS 65.060.80  
B 97



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 16485—2009  
代替 GB/T 16485—1996

---

## 制材机械通用技术条件

General specification for lumber machine

2009-05-12 发布

2009-11-01 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

## 前 言

本标准代替 GB/T 16485—1996《制材机械通用技术条件》。

本标准与 GB/T 16485—1996 相比主要差异如下：

- 将原第 15 章合并为第 8 章；
- 增加了制材设备的最小切削速度。

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：信阳木工机械股份有限公司。

本标准主要起草人：胡德弟、李新民、王喜宏、韩辉、花军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 16485—1996。

## 制材机械通用技术条件

### 1 范围

本标准规定了制材机械的设计、制造和检验的基本要求。

本标准适用于木材生产用的制材机械。

### 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 2893 安全色(GB 2893—2008,ISO 3864-1:2002,MOD)

GB/T 3766 液压系统通用技术条件(GB/T 3766—2001,eqv ISO 4413:1998)

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002,IEC 60204-1:2000,IDT)

GB/T 6576 机床润滑系统(GB/T 6576—2002,ISO 5170:1977,MOD)

GB/T 7932 气动系统通用技术条件(GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998,IDT)

GB/T 10961 木工机床操作指示形象化符号(GB/T 10961—1989,neq ISO/R 369:1964)

GB/T 11357 带轮的材质、表面粗糙度及平衡(GB/T 11357—2008,ISO 254:1998,MOD)

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 15760 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 15784 制材机械型号编制方法

JB/T 3997 金属切削机床灰铸铁件 技术条件(NEQ ISO 185:1998、NEQ ISO 08062:1984、NEQ ISO/TC 3N62、NEQ ISO 2623-3)

JB/T 4171 木工机床 精度检验通则(NEQ ISO/R 230)

JB/T 9872 金属切削机床 机械加工件通用技术条件

JB/T 9873 金属切削机床 焊接件通用技术条件

JB/T 9874 金属切削机床 装配通用技术条件

JB/T 9875 金属切削机床 随机技术文件的编制

JB/T 9953 木工机床 噪声声(压)级测量方法(NEQ ISO/DP 7960)

### 3 要求

#### 3.1 一般要求

3.1.1 制材机械的型号名称应符合 GB/T 15784 的规定。制材机械的参数应符合各相应产品参数标准的规定。

3.1.2 制材机械应具备技术文件规定的结构和使用性能。

3.1.3 非手动进给的制材机械的最小切削速度应符合下列规定:

——带锯切削速度大于 40 m/s;

——圆锯切削速度大于 50 m/s。

3.1.4 制材机械的精度和工作性能应符合技术文件和有关标准的规定。