



中华人民共和国国家标准

GB/T 18263—2023

代替 GB/T 18263—2000

人造板机械 热压机术语

Wood-based panel machinery—Hot press for terminology

2023-05-23 发布

2023-05-23 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 18263—2000《人造板机械 热压机术语》，与 GB/T 18263—2000 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 删除了简图(见 2000 年版的 2.1)；
- b) 删除了载荷(见 2000 年版表 1 中的 1.18)、最大工作压力(见 2000 年版表 1 中的 1.19)、质量(重量)(见 2000 年版表 1 中的 1.27)、外形尺寸(见 2000 年版表 1 中的 1.28)、滑块和导轨(见 2000 年版表 1 中的 2.12)、缸体(见 2000 年版表 1 中的 3.1.1)、柱塞(活塞)(见 2000 年版表 1 中的 3.1.2)、防尘圈(见 2000 年版表 1 中的 3.1.3)、油封圈(见 2000 年版表 1 中的 3.1.4)、柱塞/活塞导向套(见 2000 年版表 1 中的 3.1.5)、密封压盖(见 2000 年版表 1 中的 3.1.6)、油管接头(见 2000 年版表 1 中的 3.1.7)、快速压力缸柱塞(见 2000 年版表 1 中的 3.3.1)、气压袋(见 2000 年版表 1 中的 4.2.5)、板材(见 2000 年版表 1 中的 4.2.7)、泵站(见 2000 年版表 1 中的 6.1)、泵(见 2000 年版表 1 中的 6.2)、蓄能器(见 2000 年版表 1 中的 6.3)、压力计(见 2000 年版表 1 中的 7.1)、温度表(见 2000 年版表 1 中的 7.2)、计时器(见 2000 年版表 1 中的 7.3)、指示灯(见 2000 年版表 1 中的 7.4)、控制按钮(见 2000 年版表 1 中的 7.5)、手动操作杆(见 2000 年版表 1 中的 7.6)、控制开关(见 2000 年版表 1 中的 7.7)、控制台(见 2000 年版表 1 中的 7.8)、安全罩(见 2000 年版表 1 中的 8.3)、其他(见 2000 年版表 1 中的 9)、压力指示仪(见 2000 年版表 1 中的 9.1)、热源(见 2000 年版表 1 中的 9.2.2)、工作举例(见 2000 年版表 1 中的 11)等通用术语；
- c) 删除了预压机(见 2000 年版表 1 中的 1.7)的术语；
- d) 删除了热压板数(见 2000 年版表 1 中的 1.14)、热压板单位压力(见 2000 年版表 1 中的 1.20)、压制板单位压力(见 2000 年版表 1 中的 1.21)、连续保压段(见 2000 年版表 1 中的 4.2)、热压(见 2000 年版表 1 中的 11.1)、胶压各种贴面(见 2000 年版表 1 中的 11.2)、单板贴面(见 2000 年版表 1 中的 11.3)等工艺术语；
- e) 删除了装料间格数(见 2000 年版表 1 中的 1.10)、框架板(见 2000 年版表 1 中的 2.1)、上垫板(见 2000 年版表 1 中的 2.2)、热平衡板(见 2000 年版表 1 中的 2.3)、上顶板(见 2000 年版表 1 中的 2.4)、隔热板(见 2000 年版表 1 中的 2.5)、冷却板(见 2000 年版表 1 中的 2.6)、主压力缸(见 2000 年版表 1 中的 3.2)、主压力缸柱塞(见 2000 年版表 1 中的 3.2.1)、快速压力缸(见 2000 年版表 1 中的 3.3)、快速压力缸柱塞(见 2000 年版表 1 中的 3.3.1)、下支架(见 2000 年版表 1 中的 4.2.1)等主要零部件术语；
- f) 增加了周期式热压机(见 3.2)、立式热压机(见 3.4)、卧式热压机(见 3.5)、连续平压式热压机(见 3.8)、连续辊压式热压机(见 3.9)、连续挤压式热压机(见 3.10)、贴面热压机(见 3.14)、贴面周期式热压机(见 3.15)、贴面连续平压式热压机(见 3.16)、真空气垫薄膜包覆热压机(见 3.17)等热压机整机的术语和定义；
- g) 增加了立柱(见 3.21)、固定横梁(见 3.26)、热压板定位和导向机构(见 3.27)、润滑系统(见 3.32)、热油管(见 3.33)、耐磨衬板(见 3.39)、钢带驱动辊(见 3.40)、钢带被动辊(见 3.41)、钢带托辊(见 3.42)、辊杆(见 3.44)、连接销(见 3.45)、辊毯传动链(见 3.46)、链导轨(见 3.47)、上、下钢带驱动机构(见 3.48)、上、下钢带调偏机构(见 3.49)、上、下辊毯驱动机构(见 3.50)、入口被

动架(见 3.51)、出口驱动架(见 3.52)、钢带张紧辊(见 3.53)、主加热辊(见 3.54)、大加压辊(见 3.55)、小加压辊(见 3.56)、钢带调偏辊(见 3.57)、链轮辊(见 3.58)、密度辊(见 3.59)、钢带检测装置(见 3.60)、辊毯检测装置(见 3.61)、上梁(见 3.62)、底梁(见 3.63)、厚度规(见 3.64)、气垫膜(见 3.65)、升降螺旋(见 3.67)、位置检测装置(见 3.68)、平行同步机构(见 3.69)、上位油箱(见 3.70)、导向机构(见 3.71)、衬板张紧装置(见 3.72)、隔热垫(见 3.73)、下位油箱(见 3.74)、衬板(见 3.75)、张紧块(见 3.76)、缓冲垫(见 3.77)、缓冲垫夹钳(见 3.78)等主要零部件的术语和定义;

- h) 增加了加压油缸直径(3.85)、加压油缸行程(见 3.86)、压力分区(见 3.87)、加热分区(见 3.88)、加热介质(热油/蒸汽/热水)(见 3.93)、热压因子(见 3.94)、压力曲线(见 3.95)、位移曲线(见 3.96)等工艺术语和定义;
- i) 更改了连续式热压机(见 3.3,2000 年版表 1 中的 1.6)、立柱式热压机(见 3.12,2000 年版表 1 中的 1.2)、锁紧螺母(见 3.24,2000 年版表 1 中的 2.10)、活动横梁(见 3.25,2000 年版表 1 中的 5)、安全装置(见 3.29,2000 年版表 1 中的 8)、热油循环系统(见 3.31,2000 年版表 1 中的 9.2.1)、钢带(见 3.38,2000 年版表 1 中的 3.6)、辊毯(见 3.43,2000 年版表 1 中的 4.3)、工件支承夹紧和导向机构(见 3.66,2000 年版表 1 中的 4)等术语和定义。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国人造板机械标准化技术委员会(SAC/TC 66)归口。

本文件起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所、北京林业大学、苏州苏福马机械有限公司、上海人造板机器厂有限公司、苏州市华翔木业机械有限公司、亚联机械股份有限公司、中国福马机械集团有限公司。

本文件主要起草人:李黎、李晓旭、罗斌、闫承琳、李绍昆、沈文荣、南明寿、须小宇、张红建、刘东、刘子昕。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

- 2000 年首次发布为 GB/T 18263—2000;
- 本次为第一次修订。

人造板机械 热压机术语

1 范围

本文件界定了人造板生产用热压机的整机、主要零部件和典型热压工艺术语。
本文件适用于人造板热压机的设计、制造、贸易、教学、科研和新闻出版等方面的应用。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

3.1

人造板热压机 **wood-based panel hot press**

以液压油为加压介质,以蒸汽、导热油、水等为加热介质,对人造板板坯加压、加热,使板坯胶合成型的机械。

注:按照工作方式,人造板热压机分为周期式热压机和连续式热压机;周期式热压机又分为单层热压机和多层热压机,连续式热压机又分为连续平压式热压机、连续辊压式热压机和连续挤压式热压机。按照结构型式,人造板热压机分为立式热压机和卧式热压机。

3.2

周期式热压机 **periodic hot press**

对周期进、出的人造板板坯加压、加热的一类热压机。

3.3

连续式热压机 **continuous hot press**

对连续进、出的人造板板坯加压、加热的一类热压机。

3.4

立式热压机 **vertical hot press**

热压板工作面与热压机基础平行的一类热压机。

3.5

卧式热压机 **horizontal hot press**

热压板工作面与热压机基础垂直的一类热压机。

3.6

单层热压机 **single-opening hot press**

由上热压板和下热压板对一组人造板板坯加压、加热的热压机。

3.7

多层热压机 **multi-opening hot press**

由多块热压板对多组人造板板坯进行加压、加热的热压机。

3.8

连续平压式热压机 **continuous flatting hot press**

由上、下各一条环形钢带夹持人造板板坯连续进给,以辊毡和钢带为加压、加热介质,完成对人造板