



中华人民共和国国家标准

GB/T 12448—2010
代替 GB/T 12448—1990

木工机床 型号编制方法

Woodworking machines—Programming method for the types

2010-11-10 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	I
1 范围	1
2 型号划分原则	1
3 通用木工机床型号	1
3.1 型号的表示方法	1
3.2 木工机床的分类及其代号	1
3.3 木工机床的特性代号	2
3.4 木工机床的组、系代号及主参数	2
3.5 第二主参数的表示方法	2
3.6 木工机床重大改进的顺序号	2
3.7 同一型号木工机床的变型代号	2
3.8 通用木工机床型号示例	3
4 专用木工机床编号	3
4.1 专用木工机床编号方法	3
4.2 设计单位代号	3
4.3 专用木工机床的组代号	3
4.4 专用木工机床的设计顺序号	3
5 木工组合机床及其流水线编号	3
5.1 编号方法	3
5.2 设计单位的代号	4
5.3 分类代号及设计顺序号	4
6 木工机床名称及类、组、系划分	4
6.1 木工锯机类 MJ	4
6.2 木工刨床类 MB	6
6.3 木工铣床类 MX	9
6.4 木工钻床类 MZ	11
6.5 木工榫槽机类 MS	13
6.6 木工车床类 MC	15
6.7 木工磨光机类 MM	18
6.8 木工联合机(多用机床)类 ML	20
6.9 木工接合、组装和涂布机类 MH	22
6.10 木工辅机类 MF	24
6.11 木工手提机类 MT	27
6.12 木工多工序机床类 MD	29
6.13 其他木工机床类 MQ	31
附录 A (资料性附录) 有关术语	34

前 言

本标准是对 GB/T 12448—1990《木工机床 型号编制方法》的修订。

本标准与 GB/T 12448—1990 相比有如下差异：

- 增加了前言；
- 在表 2 中增加了“加工中心”一栏；
- 第 6 章中补充了部分机床的型号编制方法。

本标准代替 GB/T 12448—1990。

本标准的附录 A 是资料性附录。

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：福州木工机床研究所、山东工友有限公司、南京林业大学、江苏江佳机械有限公司、威海齐全木工机械有限公司。

本标准起草人：陈崇诚、宋志敏、朱典想、朱志林、刘新本。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 12448—1990。

木工机床 型号编制方法

1 范围

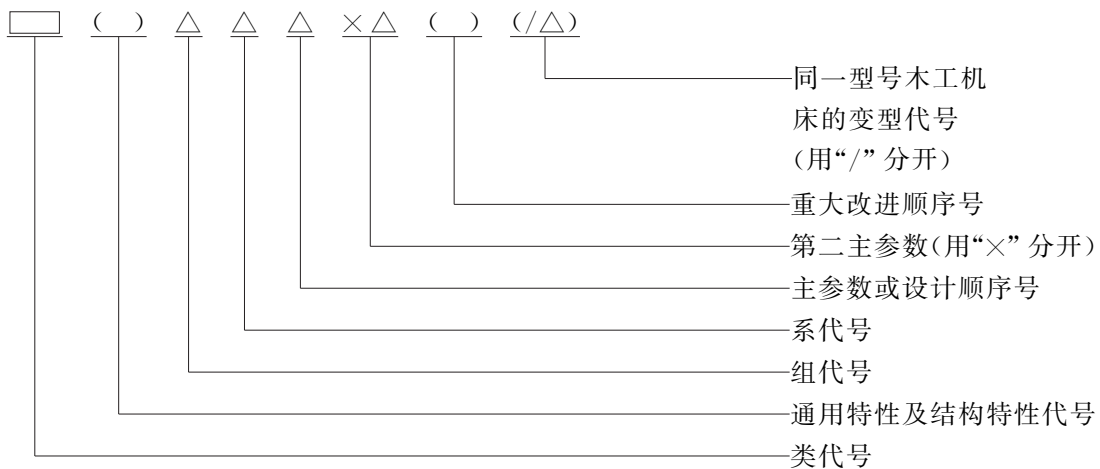
本标准规定了木工机床的类、组、系的划分及其型号表示方法。
本标准适用于各类木工机床。

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,如类代号及通用特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“ \square ”符号者,为大写的汉语拼音字母。

注 2: 有“()”的为代号或数字,当无内容时,则不表示;若有内容时,不带括号。

注 3: 有“ \triangle ”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