

ICS 65.060.80
B 90



中华人民共和国国家标准

GB/T 15784—2009
代替 GB/T 15784—1995

制材机械型号编制方法

Programming method for converted timber machine

2009-11-30 发布

2010-01-01 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

前 言

本标准代替 GB/T 15784—1995《制材机械型号编制方法》。

本标准与 GB/T 15784—1995 相比主要差异如下：

——增加第二主参数的折算系数；

——增加组、系的机械名称。

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：信阳木工机械有限责任公司。

本标准主要起草人：胡德弟、沈学文、李新民、王喜宏、韩辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 15784—1995。

制材机械型号编制方法

1 范围

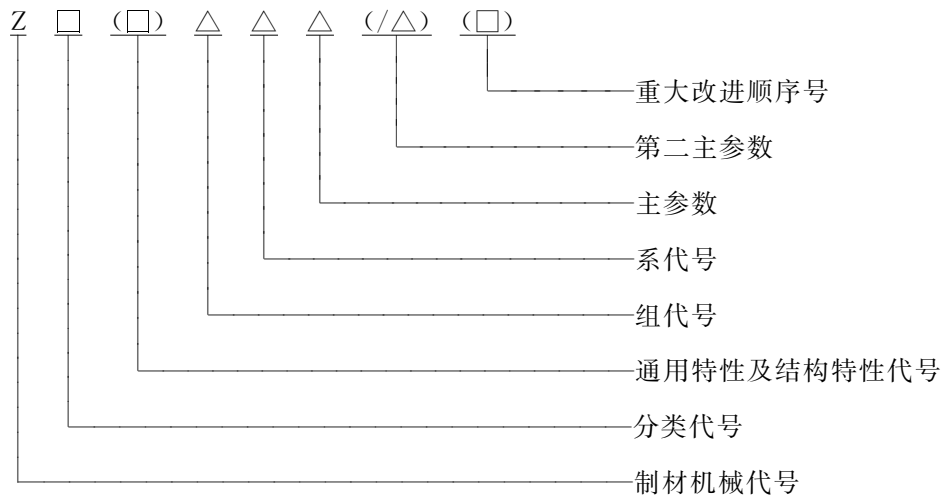
本标准规定了制材机械型号的编制方法。

本标准适用于各类制材锯机、制材跑车、制材辅机、修磨设备等制材机械型号的编制。

2 制材机械型号

2.1 型号表示方法

制材机械型号构成如下所示：



注 1：有“□”符号者，为大写的汉语拼音字母。

注 2：有“△”符号者，为阿拉伯数字。

注 3：有“()”符号者，无内容时，则不表示，若有内容应不带括号。

2.2 制材机械的分类代号

制材机械按功能分为 4 大类，分类代号用汉语拼音字母表示(见表 1)，位于制材机械代号之后。

表 1 制材机械分类代号

类别	制材锯机	制材跑车	制材辅机	修磨设备
代号	J	C	F	M

2.3 制材机械的特性代号

2.3.1 制材机械的通用特性代号

制材机械的通用特性代号用汉语拼音字母表示(见表 2)，位于分类代号之后。在型号中仅表示最主要的一个通用特性。

表 2 制材机械通用特性代号

通用特性	自动	半自动	数字程序控制	万能
代号	Z	B	K	W

2.3.2 制材机械的结构特性代号

制材机械的结构特性代号位于通用特性代号之后，左向用“(Z)”表示，右向不表示。