



中华人民共和国国家标准

GB/T 18003—2024

代替 GB/T 18003—1999

人造板机械 设备型号编制方法

Wood based panel machinery—Types organization method

2024-03-15 发布

2024-10-01 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 18003—1999《人造板机械 设备型号编制方法》，与 GB/T 18003—1999 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了术语和定义(见第 3 章)；
- b) 更改了型号表示方法(见第 4 章,1999 年版的 2.1)；
- c) 增加了板坯预处理设备、表面质量检测设备、胶与助剂调配设备、涂装加工设备、辅助设备 5 类(见表 1)；
- d) 删除了堆拆垛机类(见 1999 年版的表 1)；
- e) 更改了部分类的名称,将裁边机类改为裁板机类、挖孔补节机类改为单板修补机类、分离器类改为气固分离装置类(见表 1,1999 年版的表 1)；
- f) 更改合并了部分类,将容器类与浓度调节器类合并为胶与助剂调配设备类(见表 4,1994 年版的表 2)；
- g) 更改了部分类为组,将浸渍干燥机类调整为二次加工设备的组,名称改为浸渍干燥机组；将后处理设备、分板机、装卸机、升降台、计量秤、磨刀机等 6 类调整为辅助设备类的组,组名称改为热处理设备、加湿机、分板机、装料器、卸料器、升降台、计量装置、磨刀机；将电磁振动器类和磁选装置类调整为其他类的组,组名称为电磁振动器、磁选装置(见表 4,1999 年版的表 2)；
- h) 更改了人造板机械设备的组、系代号及主参数(见 4.4、4.5、4.7,1999 年版的 2.3)；
- i) 增加了人造板机械的特性代号(见 4.6)。

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：东北林业大学、上海人造板机器厂有限公司、广州弘亚数控机械股份有限公司、南京林业大学、北京林业大学、中国林业科学研究院木材工业研究所。

本文件主要起草人：胡万明、杨春梅、闫承琳、李绍昆、李黎、王宝金、徐杨、张兆好、戴大力、王金聪、曹有为、刘风华、杨良生、薛勃、焦国昌、刘子昕、王鑫旭。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1999 年首次发布为 GB/T 18003—1999；

——本次为第一次修订。

人造板机械 设备型号编制方法

1 范围

本文件描述了人造板机械设备型号的编制方法。
本文件适用于各类人造板机械设备。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 18263 人造板机械 热压机术语

LY/T 1382 人造板机械 分类术语

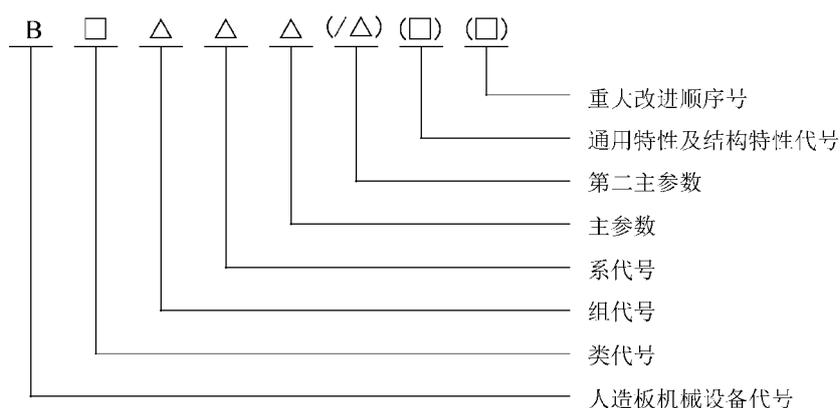
3 术语和定义

GB/T 18263 和 LY/T 1382 界定的术语和定义适用于本文件。

4 型号表示方法

4.1 型号构成及含义

人造板机械设备型号构成及含义如图 1 所示。



注:有“□”代表大写的汉语拼音字母;“△”代表阿拉伯数字;型号中无第二主参数时,则省略“/”。

图 1 型号构成及含义

4.2 人造板机械设备代号

人造板机械设备代号用汉语拼音字母 B 表示。