



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 21691—2008/ISO 9267:1988

---

## 木工机床 带锯磨锯机 术语

Woodworking machines—Bandsaw blade sharpening machines—Nomenclature

(ISO 9267:1988, IDT)

2008-04-22 发布

2008-10-01 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

本标准等同采用 ISO 9267:1988《木工机床 带锯磨锯机 术语》(英文版)。

为便于使用,本标准作了下列编辑性修改:

- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 删除法文术语和附录 A;
- 增加了规范性引用文件的导语;
- 删除了国际标准的前言。

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归口。

本标准起草单位:福州木工机床研究所、东台市巨轮木工机械有限责任公司、东台市唐洋带锯机械有限责任公司。

本标准主要起草人:郑莉、钱晓陆、王灿宽。

## 木工机床 带锯磨锯机 术语

### 1 范围

为帮助制造商和使用者识别机床的各零部件,本标准规定了适合于带锯磨锯机零部件的相应术语。本标准适用于 ISO 7984 中 55.11 指示的那些机床。

### 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。

ISO 7984:1988 木工机床 木工机床及木工辅机的技术分类

### 3 术语

术语见图 1 和表 1。

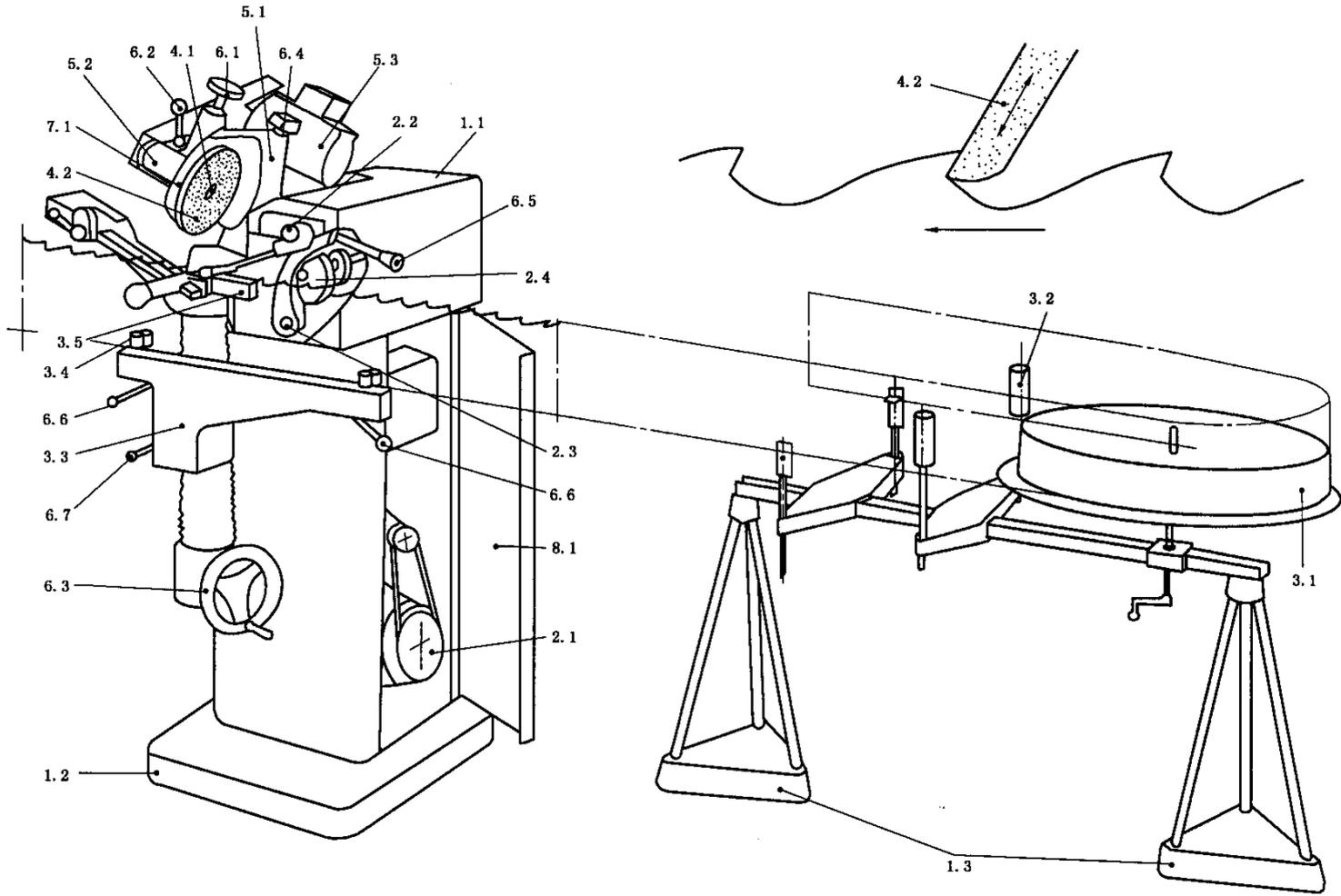


图 1

表 1

序 号	中文	英文
		带锯磨锯机
1	床身部分	framework
1.1	床身	main frame
1.2	底座	base
1.3	导轮支架	guide pulley support stand
2	工件和/或刀具进给部分	feed of workpiece and/or tools
2.1	电机	motor
2.2	进给棘轮	feed pawl
2.3	进给棘轮心轴	feed pawl pivot
2.4	凸轮轴	cam shaft
3	工件的支承、夹紧和导向部分	workpiece support, clamp and guide
3.1	传动轮	guide pulley
3.2	托架及托辊	brackets and rollers
3.3	锯条托架	blade carrier
3.4	锯条导向轮	blade guide rollers
3.5	锯条校正棒	blade check bar
4	刀夹和刀具部分	tool-holders and tools
4.1	砂轮轴	grinding wheel spindle
4.2	砂轮	grinding wheel
5	加工头和刀具的传动部分	workhead and tool drives
5.1	磨削头	grinding head
5.2	磨削头传动	grinding head drive
5.3	磨削头电机	grinding head motor
6	操纵部分	controls
6.1	磨削头上下调节手轮	grinding head vertical adjustment hand wheel
6.2	磨削头锁紧手柄	grinding head locking lever
6.3	锯条上下调节手轮	handwheel for vertical adjustment of the blade
6.4	配重手轮	balance gear handwheel
6.5	进给棘轮手柄	feed pawl locking lever
6.6	锯条导向锁紧手柄	blade guide locking lever
6.7	锯条托架锁紧手柄	blade carrier locking lever
7	安全装置(实例)	safety devices(examples)
7.1	砂轮防护罩	grinding wheel guard
8	其他部分	miscellaneous
8.1	主传动防护门	main drive enclosure door
9	预留条款	(clause free)