



中华人民共和国国家标准

GB/T 22242—2008
代替 GB/T 7920.18—1987

装修机械 术语

Equipment for installation finishing work and maintenance—Terminology

2008-07-27 发布

2009-02-01 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 Ⅲ

1 范围 1

2 灰浆制备机械 1

3 灰浆搅拌机 3

4 灰浆泵 4

5 灰浆喷射器 8

6 涂料机械 10

7 地面修整机械 12

8 高处作业吊篮和擦窗机 16

9 手持机具 18

10 油漆机械 23

11 防潮机械 24

12 清理设备 26

13 壁纸准备装置 26

中文索引 27

英文索引 32

前 言

本标准代替 GB/T 7920.18—1987《装修机械术语》。

本标准是对 GB/T 7920.18—1987《装修机械术语》的修订,参照采用了 GB/T 18576—2001《建筑施工机械与设备 术语和定义》和 ISO 11375:1998《建筑施工机械和设备 术语和定义》中装修机械术语的内容,与 GB/T 7920.18—1987 标准相比主要变化如下:

a) 增加以下术语内容:

- 灰浆联合机;
- 灰浆给料机;
- 地板磨光机;
- 地板砖切割机;
- 擦窗机;
- 射钉枪;
- 粘接用工具;
- 油漆机械;
- 防潮机械;
- 清理设备;
- 壁纸准备装置。

b) 增加了中英文索引。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国建筑施工机械与设备标准化技术委员会(SAC/TC 328)归口。

本标准起草单位:北京建筑机械化研究院、中国工程机械工业协会装修与高空作业机械分会、黄河旋风股份有限公司和无锡申锡建筑机械有限公司。

本标准主要起草人:张华、李静、孙艳秋、张海云、蒋慧。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 7920.18—1987。

装修机械 术语

1 范围

本标准规定了装修机械主要名词术语及其定义。

本标准适用于在建筑装修施工中(特指对建筑主体物屋面、墙面和地面等进行装饰及其他辅助工作)使用的机械和设备。它们分为 12 类:

- 灰浆制备机械;
- 灰浆搅拌机;
- 灰浆泵;
- 灰浆喷射器;
- 涂料机械;
- 地面修整机械;
- 高处作业吊篮和擦窗机;
- 手持机具;
- 油漆机械;
- 防潮机械;
- 清理设备;
- 壁纸准备装置。

2 灰浆制备机械

灰浆制备机械 mortar material processing machine

将装修用灰浆混合材料加工成可用成品的处理机械。

2.1 分类

2.1.1

筛砂机 sand screen

剔除杂质和石块并按一定粒径分选砂子的机械。

2.1.1.1

机械式筛砂机 mechanical sand screen

以机械方法驱动筛具的筛砂机。

2.1.1.2

电磁式筛砂机 electro-magnetic sand screen

由电磁振动器驱动筛具的筛砂机。

2.1.1.3

盘式筛砂机 tray sand screen

工作装置为一盘状筛子的筛砂机。

2.1.1.4

筒式筛砂机 rotating sand screen

工作装置为一卧置回转圆筒筛子的筛砂机。

2.1.2

洗砂机 sand washer

清除砂石中所含泥土和杂物的洗濯机械。

2.1.2.1

螺旋洗砂机 screw sand washer

以回转螺旋在洗涤槽中推进砂子,同时喷水进行冲洗的机械。

2.1.2.2

链板式洗砂机 chain sand washer

由链条带动刮板,从洗涤槽中循环刮取清洗砂子的机械。

2.1.3

淋灰机 lime watering treater

对生石灰进行粉碎、淋水水解以制备石灰膏的机械。

2.1.3.1

卧筒式淋灰机 drum type lime watering treater

装有旋转锤和淋水管的卧置筒形淋灰机。

2.1.3.2

盘式淋灰机 tray type lime watering treater

在盘状容器内装有立轴搅动破碎铲的淋灰机。

2.2 组成部分

2.2.1

筛盘 screen tray

具有筛面的盘形筛具。

2.2.2

筛筒 screen drum

沿圆周设置筛面的滚筒状筛具。

2.2.3

筛面 screen surface

进行筛分用的金属丝编织网或孔板。

2.2.4

激振器 vibrator

使筛具产生激振力的振源装置。

2.2.5

洗涤槽 washing trough

容纳砂子和洗涤水以进行洗涤作业的容器。

2.2.6

螺旋轴 screw shaft

圆周装有连续螺旋叶片的转轴。

2.2.7

刮板 scraper

固联在链节上用以刮取砂子的长方形金属板。

2.2.8

淋灰筒(盘) lime watering drum (tray)

淋制石灰膏的筒(盘)状容器。

2.2.9

破碎锤 hammer

装在淋灰筒内,用以粉碎石灰块的旋转金属板组,与转轴铰接。

2.3 技术性能

2.3.1

筛面尺寸 size of screen surface

筛具有网眼(漏孔)部分的工作面积。

2.3.2

筛目 screen mesh

编织网或孔板上单位面积的孔眼数目。

2.3.3

筛盘振动频率 vibration frequency of screen

2.3.4

筛筒转速 screen drum speed

2.3.5

螺旋轴转速 speed of screw shaft

2.3.6

刮板速度 scraper speed

2.3.7

用水量 water consumption

洗涤砂子单位时间内消耗的水容积。

2.3.8

生产能力 productivity

洗砂机、筛砂机、淋灰机在单位时间内处理砂、灰材料的体积。

3 灰浆搅拌机

灰浆搅拌机 mortar mixer

利用拌合作用制作灰浆的机械。

3.1 分类

3.1.1

移动式灰浆搅拌机 movable mortar mixer

具有行走机构,可拖引转场的灰浆搅拌机。

3.1.2

固定式灰浆搅拌机 stationary mortar mixer

固定安装使用的灰浆搅拌机。

3.1.3

周期式灰浆搅拌机 batch mortar mixer

按工艺程序,周而复始地进行循环作业的灰浆搅拌机。

3.1.4

连续式灰浆搅拌机 continuous mortar mixer

按工艺程序,同时连续进料、出料的灰浆搅拌机。

3.1.5

倾翻卸料式灰浆搅拌机 tilting mortar mixer

搅拌筒轴线侧斜进行卸料的灰浆搅拌机。

3.1.6

活门卸料式灰浆搅拌机 mortar mixer with discharge gate

通过设于搅拌筒下方的活动门进行卸料的灰浆搅拌机。

3.2 组成部分

3.2.1

搅拌筒 mixing drum

对灰浆拌合料进行搅拌作业的容器。

3.2.2

搅拌叶片 mixing blade

使灰浆拌合料产生搅拌运动的叶片。

3.2.3

叶片转轴 blade rotor

安装搅拌叶片,并带动它们转动的驱动轴。

3.2.4

给料斗 feed hopper

容纳和引导混合料进入搅拌筒的漏斗式容器。

3.2.5

卸料活门 discharge gate

在卸料口处设置的可开闭的闸门。

3.2.6

活门开闭机构 discharge gate operating mechanism

控制活门开闭动作的驱动和锁紧装置。

3.3 技术性能

3.3.1

灰浆搅拌机容量 mortar mixer capacity

对周期式灰浆搅拌机,一个周期内,搅拌筒允许装入灰浆拌合料的总体积。

3.3.2

叶片转轴转速 rotor speed

3.3.3

搅拌时间 mixing time

完成搅拌作业所必须的时间。

3.3.4

生产率 productivity

单位时间内制作出灰浆的体积。

4 灰浆泵

灰浆泵 mortar pump

沿管道连续压送的灰浆输送机械。

4.1 分类

4.1.1

柱塞式灰浆泵 piston mortar pump

利用柱塞在密闭容器内的往复运动,形成容积和压力的变化,从而将灰浆沿管道输送出去的机械。

4.1.1.1

柱塞式单缸灰浆泵 single-piston mortar pump

只有一个泵啷柱塞的灰浆泵。

4.1.1.2

柱塞式双缸灰浆泵 double-piston mortar pump

具有两个柱塞,进行交替作业的灰浆泵。

4.1.2

隔膜式灰浆泵 diaphragm mortar pump

柱塞与灰浆不直接接触,通过中间介质(水)和弹性隔膜将柱塞往复运动所产生的压力变化传递给灰浆,间接达到泵唧效果的灰浆泵。

4.1.3

气动式灰浆泵 pneumatic mortar pump

利用压缩空气推动灰浆沿管道输送的灰浆泵。

4.1.3.1

单罐式气动灰浆泵 single-pot mortar pump

只有一个压送罐,进料压送间歇作业的气动灰浆泵。

4.1.3.2

双罐式气动灰浆泵 double-pot mortar pump

具有两个压送罐,可进行交替作业以连续压送灰浆的气动灰浆泵。

4.1.4

挤压式灰浆泵 squeeze mortar pump

利用滚轮连续碾压弹性软管以排挤和吸入灰浆,从而产生泵唧作用的灰浆泵。

4.1.4.1

直管式挤压灰浆泵 straight tube squeeze mortar pump

沿直线滚道挤压软管,以推送灰浆的挤压灰浆泵。

4.1.4.2

转轮式挤压灰浆泵 rotary squeeze mortar pump

安装在中心转子上的滚轮,沿环形滚道挤压软管以进行连续排送的挤压灰浆泵。

4.1.5

螺杆式灰浆泵 screw mortar pump

利用螺旋转子在定子中的偏心转动,使充满两者间的灰浆在螺旋推引力和环动惯性力的作用下,沿管道连续排送的灰浆泵。

4.1.6

灰浆联合机 mortar combine

将灰浆混合材料进行搅拌并利用柱塞在密闭容器内的往复运动,形成容积和压力的变化,从而将灰浆沿管道输送出去的机械。

4.2 组成部分

4.2.1

泵室 pump chamber

充满液体介质(或灰浆)的密闭容器,柱塞在其中作往复运动,引起容积和压力的周期性变化,产生泵唧作用。

4.2.2

工作室 work chamber

隔膜式灰浆泵的空间充满灰浆,靠与泵室间隔的弹性隔膜的变形,间接完成活塞对灰浆的压送工作。

4.2.3

空气室 air chamber

连接在灰浆排出通道上,用以调节泵送压力的密闭空气罐。

4.2.4

隔膜 diaphragm

安装在泵室和工作室间的弹性隔层。

4.2.4.1

片状隔膜 plate diaphragm

固定在泵室与工作室间平面间隔口上的弹性隔层。

4.2.4.2

筒状隔膜 tubular diaphragm

安装在筒状工作室周围的圆筒状弹性隔层。

4.2.5

球形阀 spherical valve

置于料斗与泵室间的球状单向活门。

4.2.6

料斗 hopper

容纳和引导灰浆进入泵室的漏斗式容器。

4.2.7

注水漏斗 water funnel

给泵室灌注液体介质并加以密封的漏斗。

4.2.8

泄浆阀 waster valve

设置在空气室下部的阀门,作为工作完毕时清洗废浆的出口。

4.2.9

压送罐 conveying pot

气动灰浆泵用以容纳和通入压缩空气以推送灰浆的罐体。

4.2.10

锥形活门 cone gate

安装在压送罐加料口下部的圆锥形活动料门。

4.2.11

活门控制杆 control rod of gate

用以控制锥形活门开闭的操纵杆。

4.2.12

三通支管 three way pipe

分别向两个压送罐交替引入压缩空气的歧管,其中间设置三通阀。

4.2.13

吹风套管 casing pipe for air

安装在压送罐出口,用以引导压缩空气进入输浆管以帮助压送的一段双层套管。

4.2.14

挤压软管 squeezing tube

挤压式灰浆泵中,受滚轮挤压以产生泵唧作用的弹性软管。

4.2.15

挤压滚轮 squeezing roller

对挤压软管进行辗压以压送灰浆的辊轮。

4.2.16

复位滚轮 recovery roller

帮助被挤压变形的软管恢复原状和位置的侧向滚轮。

4.2.17

滚轮架 roller seat

安装挤压滚轮和复位滚轮,并带动它们一起绕泵轴轴线回转以进行挤压泵送的转动支架。

4.2.18

泵轴 pump shaft

挤压滚轮支架的中心驱动转轴。

4.2.19

挤压鼓筒 squeezing drum

支承挤压软管的机体,滚轮辗压软管的环形轨道。

4.2.20

鼓筒端盖 cap of drum

用以封闭挤压鼓筒两端面的盖板。

4.3 技术性能

4.3.1

灰浆输送量 delivery capacity

单位时间内能够排送灰浆的体积。

4.3.2

最大垂直输送距离 maximum vertical delivery distance

灰浆能够沿管道垂直压送的最大高度。

4.3.3

最大水平输送距离 maximum horizontal delivery distance

灰浆能够沿管道水平压送的最大距离。

4.3.4

工作压力 working pressure

灰浆泵正常工作时的最大出口压力。

4.3.5

料斗容量 hopper capacity

进料漏斗的容积。

4.3.6

进料软管直径 diameter of inlet tube

从料斗接入泵室的吸入软管内径。

4.3.7

出料软管直径 diameter of discharge tube

从空气室灰浆出口引出的软管内径。

4.3.8

隔膜尺寸 diaphragm size

隔膜式灰浆泵中,片状和筒状隔膜的几何尺寸。

4.3.9

柱塞直径 **plunger diameter**

泵室工作活塞的外径。

4.3.10

柱塞行程 **plunger stroke**

柱塞工作时往复运动的距离。

4.3.11

柱塞行程数 **number of plunger stroke**

单位时间内,柱塞往复运动的次数。

4.3.12

挤压软管内径 **inner diameter of squeezing tube**

挤压泵中,被辗压泵送灰浆的工作软管内径。

4.3.13

挤压滚轮数 **number of squeezing roller**

4.3.14

挤压鼓筒内径 **inside diameter of squeezing drum**

4.3.15

压送罐容量 **conveying pot capacity**

气动式灰浆泵,罐体中每次允许加入的灰浆体积。

4.3.16

压送罐工作压力 **air pressure for conveying pot**

压送灰浆时,罐内的压送空气压力。

4.3.17

耗气量 **compressed air consumption**

单位时间连续输送灰浆所需要的压缩空气量。

4.3.18

输送管内径 **inner diameter of delivery tube**

灰浆输送软管的内径。

4.3.19

灰浆的稠度 **consistency of mortar (penetration index)**

允许泵送的灰浆针入度值。

5 灰浆喷射器

灰浆喷射器 **mortar sprayer**

把泵送来的灰浆形成射流,对建筑物表面进行喷涂装修的施工机具。

5.1 分类

5.1.1

射流式灰浆喷射器 **jet-flow type mortar sprayer**

把灰浆形成高速液流进行喷涂的施工机具。

5.1.2

挤涂式灰浆喷射器 **squeeze-coating type mortar sprayer**

把灰浆以较低流速以膏状挤涂在建筑物表面的施工机具。

5.1.3

气动灰浆喷射器 **pneumatic mortar sprayer**

用压缩空气使灰浆形成射流的喷射器。

5.1.4

非气动灰浆喷射器 **non-pneumatic mortar sprayer**

仅靠泵送压力,在灰浆喷射器出口形成高速射流的喷射器。

5.2 组成部分

5.2.1

喷射器壳体 **case of sprayer**

安装喷头,接引输浆管(和压缩空气)的喷射器主体。

5.2.2

喷头 **spray head**

形成均匀灰浆射流的部件。

5.2.2.1

气动喷头 **pneumatic spray head**

5.2.2.1.1

中心供气式喷头 **converging diverging spray head**

使压缩空气从灰浆料流中心吹出,以形成直线式灰浆射流的喷头。

5.2.2.1.2

环室供气式喷头 **annular spray head**

在灰气混合室前部圆周设置配气环,使压缩空气沿灰浆料流圆周切向吹出,以形成旋转的锥状射流的喷头。

5.2.2.2

非气动喷头 **non-pneumatic spray head**

5.2.2.2.1

胶膜式喷头 **rubber porous membrane spray head**

在喷头出口封以胶质多孔膜片,泵送灰浆从膜孔射出的喷头。

5.2.2.2.2

直通式喷头 **straight advancing spray head**

利用灰浆在通过缩径处的增速和扩散作用形成射流的喷头。

5.2.2.2.3

螺旋式喷头 **screw spray head**

在锥形管内安装螺旋叶片,使灰浆通过时旋转增速,以形成旋转射流的喷头。

5.2.2.2.4

切向涡流式喷头 **turbulent spray head**

使灰浆料流先通过狭管增速,然后切向进入涡流室,形成涡流射出的喷头。

5.2.2.3

喷嘴 **spray nozzle**

作成不同孔径以控制喷涂面积的喷头出口。

5.2.2.4

输浆管 **feed pipe for mortar**

联接灰浆泵与喷射器的灰浆输送软管。

5.3 技术性能

5.3.1

喷灰量 capacity of spray coating

单位时间内喷涂灰浆的体积。

5.3.2

工作气体压力 air pressure

气动喷射器正常工作所需要的空气压力。

5.3.3

耗气量 air consumption

气动喷射器,正常喷涂作业单位时间消耗的压缩空气体积。

5.3.4

量孔孔径及数目 diameter and number of hole

可更换的喷嘴口径及数量。

6 涂料机械

涂料机械 paint machine

以涂料对建筑物表面进行装饰的施工机械。

6.1 分类

6.1.1

涂料喷射机 paint sprayer

能将涂料浆液形成射流或进行雾化以喷涂在建筑物表面的涂料输送喷射成套机械。

6.1.1.1

有气涂料喷射机 pneumatic paint sprayer

涂料浆在泵送进入喷枪时,在同时输入喷枪的压缩空气作用下,形成高速射流或雾滴以进行喷涂施工的机械。

6.1.1.1.1

吸入式有气涂料喷射机 suction paint sprayer

通过喷枪的压缩空气气流,在混合室中形成负压,将料浆吸入而雾化喷出的喷涂机械。

6.1.1.1.2

自落式有气涂料喷射机 gravity paint sprayer

料浆容器置于喷枪上方,在重力作用下自行沿管道进入喷枪混合室被压缩空气雾化,进行喷涂的机械。

6.1.1.2

无气涂料喷射机(无气喷射机) non-pneumatic paint sprayer

涂料在较高的泵送压力作用下,通过喷枪无须压缩空气辅助即可直接形成射流或雾化的喷涂机械。

6.1.1.2.1

手动式无气喷射机 manual non-pneumatic paint sprayer

以手动泵送直接雾化喷涂的机械。

6.1.1.2.2

电动式无气喷射机 electric non-pneumatic paint sprayer

以电动涂料泵进行输送和雾化喷涂的机械。

6.1.1.2.3

内燃式无气喷射机 internal combustion engine driven paint sprayer

以内燃机驱动的涂料泵进行输送和雾化喷涂的机械。

6.1.1.2.4

气动式无气喷射机 pneumatic non-pneumatic paint sprayer

以压缩空气为动力进行涂料浆的输送,并直接雾化喷涂的机械。

6.1.2

涂料弹涂机 paint catapult

以弹拨机件将微料涂料滴弹射并粘附在建筑物表面,以进行装饰的机具。

6.1.2.1

手动弹涂机 hand paint catapult

以人力驱动弹拨机件进行弹涂的机械。

6.1.2.2

电动弹涂机 electric paint catapult

以电动机驱动弹拨机件进行弹涂的机械。

6.2 组成部分

6.2.1

涂料泵 paint pump

沿管道压送涂料的涂料输送机械。

6.2.1.1

手动柱塞式涂料泵 hand plunger paint pump

由手动杠杆驱动的柱塞式涂料泵。

6.2.1.2

电动离心式涂料泵 electric centrifugal paint pump

利用回转机件的离心作用使涂料浆增压而沿管道排送的涂料泵。

6.2.1.3

电动隔膜式涂料泵 electric diaphragm paint pump

以电动机驱动柱塞往复运动,通过油介质和隔膜而压送的涂料泵。

6.2.1.4

气压式涂料泵 pneumatic paint pump

通过压缩空气施压于密闭罐体内的涂料浆使之沿管道排送的涂料泵。

6.2.2

喷杆 lance

在手持可调整长度的管端安装雾化喷头的喷具。

6.2.3

喷枪 paint spraying gun

装在握柄上的枪形喷具。

6.2.4

贮筒 paint storage tank

存放待泵涂料浆的密闭容器。

6.2.5

料浆罐 paint pot

存放待喷涂料的密封罐容器,接送料管和压缩空气管,将料浆沿管道送入喷具。

6.2.6

料浆瓶 paint bottle

直接装在喷枪上的小型贮浆容器。

6.2.7

网式吸入器 gauze filter

设置在涂料泵吸入管道上的铜网过滤装置。

6.3 技术性能

6.3.1

喷涂生产率 productivity

单位时间内喷涂料浆的体积。

6.3.2

弹涂效率 catapult productivity

单位时间内弹涂的面积。

6.3.3

浆罐容积 volume of paint pot(bottle)

6.3.4

弹拨转速 catapult rotor speed

弹涂机弹拨机件单位时间内的转数。

6.3.5

涂料泵压力 paint pumping pressure

无气喷涂,能形成工作射流或雾化的泵送压力。

6.3.6

工作气压 working pressure of air

有气喷涂,雾化料浆所必须的压缩空气压力。

7 地面修整机械

地面修整机械 floor finishing machine

对建筑物地坪(或物件)进行平整加工的施工机械。包括准备、给料、底层材料的摊铺、表面找平并磨光、修整及地板材料的拼接。

7.1 分类

7.1.1

灰浆给料机 mortar feeder

给底层地板供料,使其从基面增加到所需厚度的设备。

7.1.2

地面抹光机 troweling machine

具有回转压抹机件,对凝固前的混凝土地坪或物件表面进行平面光整机械。

7.1.2.1

平板式抹光机 disk type troweling machine

以转动的圆形金属片进行压抹施工的地面抹光机。

7.1.2.2

刀片式抹光机 blade type troweling machine

以组合的刀状金属片进行回转压抹的地面抹光机。

7.1.2.3

单盘式抹光机 single-plate troweling machine

只有一个刀片抹盘的地面抹光机。

7.1.2.4

双盘式抹光机 double-plate troweling machine

具有两个刀片抹盘的地面抹光机。

7.1.2.5

电动式地面抹光机 electric troweling machine

以电动机为驱动动力的地面抹光机。

7.1.2.6

内燃式地面抹光机 internal combustion troweling machine

以内燃机为驱动动力的地面抹光机。

7.1.3

水磨石机 terrazzo grinder

对建筑物(或物件)的混凝土、砖石表面进行研磨光整的装修机械。

7.1.3.1

推移式水磨石机 plate terrazzo grinder

具有电动磨盘和支承移动装置的手动推移式水磨石机。按磨盘数量有单盘和双盘两种。

7.1.3.2

手提式水磨石机 hand terrazzo grinder

装有小型磨盘和引水装置的手持式电动磨光机具。

7.1.4

地板磨光机 floor grinder

地板表面磨光用的机械。

7.1.4.1

矿物地板磨光机 mineral floor grinder

用于天然或人造矿物材料制成地板的磨光机械。

7.1.4.2

木地板磨光机 wooden floor grinder

具有磨削滚筒和移动轮,对木质地板进行磨光作业的机械。

7.1.4.3

木地板刨平机 wooden floor planer

具有高速转动的刨刃和行走轮,对木质地板表面进行平整加工的机械。

7.1.5

地板砖切割机 floor tile cutter

用于切割有机材料(塑料)地板砖的机械。

7.1.6

聚氯乙烯(PVC)地板焊接机 PVC flooring welder

焊接聚氯乙烯(PVC)地板用的设备。

7.1.7

石料切割机 stone cutter

切割天然和人造石料(原料为矿物材料)用的机械。

7.2 组成部分

7.2.1

抹盘 troweling plate

安装圆形或刃状镟刀,并带动它们作水平转动以进行压抹光整的转盘。

7.2.2

镟刀 trowel

呈圆板或刀片状的压抹机件。

7.2.3

磨盘 grinding disc

装夹磨石,进行回转磨削作业的工作装置。

7.2.4

磨石 grinding stone

由磨料粘接成型的不同形状的专用磨具。

7.2.5

刨刀滚筒 drum for plane iron

沿圆周组装若干刨刀的卧置回转圆筒。

7.2.6

刨刀片 plane iron

长方形钢质刀片,以一定倾斜角度镶嵌在刨刀滚筒上的燕尾槽内。

7.2.7

楔形块 wedge

与刨刀滚筒燕尾槽相配合的楔形金属块,用以支承和固定刨刀片。

7.2.8

调整滑块 adjusting slider

在刨刀滚筒燕尾槽内,用以调整刨刀片伸出位置的金属块。

7.2.9

磨削滚筒 polishing drum

表层裹以磨料纸,在高速转动中对木质地板进行磨削光整的圆筒工作装置。

7.2.9.1

偏心夹具 eccentric fixture

设于滚筒内的一对偏心轴磨料纸端部夹紧机构,用以固定裹在滚筒表面的磨料纸。

7.2.9.2

橡胶垫层 rubber spacer

紧贴滚筒金属表面包裹的一层橡胶弹性垫层,作为表层磨料纸的衬垫。

7.2.10

磨料纸 coated abrasive

用一定粒度的磨料粘敷在纸基或布基上的磨削材料。

7.3 技术性能

7.3.1

抹光机生产能力 productivity of troweling

单位时间抹光地面的面积。

7.3.2

抹盘转速 speed of troweling plate

7.3.3

抹盘工作直径 diameter of troweling

抹盘慢刀回转所覆盖的圆面直径。

7.3.4

慢刀数目 number of trowel

在一个抹盘上安装的慢刀数。

7.3.5

抹盘数量 number of troweling plate

在一个抹光机上安装的抹盘数。

7.3.6

抹刀调整角度 adjusting angle of trowel

为适应加工表面的干硬程度,慢刀在抹盘上组装时与加工平面倾斜角度的可调整范围。

7.3.7

水磨石机生产能力 productivity of grinding

单位时间内能磨光建筑物地坪的面积。

7.3.8

磨盘转速 speed of grinding plate

7.3.9

直径 diameter of grinding cover

磨盘磨削覆盖的圆面直径。

7.3.10

磨石数量 number of grinding stone

在一个磨盘上安装的磨石总数。

7.3.11

磨石规格 grinding stone gauge

磨盘上可以装夹的磨石形状和尺寸。

7.3.12

磨盘个数 number of grinding plate

在一台磨石机上磨盘具有的数目。

7.3.13

磨盘砂轮转矩 torque moment of sand wheel

手提式水磨石机磨盘转轴上的输出扭矩。

7.3.14

刨平机生产能力 productivity of floor planer

单位时间能够刨平木质地板的面积。

7.3.15

刨刀滚筒转速 speed of plane drum

7.3.16

刨刀数量 number of plane iron

安装在刨刀滚筒上的刀片数。

7.3.17

刨削宽度 planing width

刨刀滚筒向前推进时对地板的刨削宽度。

7.3.18

刨削厚度 planing thickness

一次刨削,刨刀可以切入木板的最大深度。

7.3.19

磨光机生产能力 productivity of polishing

单位时间磨光木质地板的面积。

7.3.20

磨削滚筒转速 speed of polishing drum

7.3.21

磨削宽度 polishing width

磨削滚筒向前推进时,对地板的磨削宽度。

8 高处作业吊篮和擦窗机

高处作业吊篮和擦窗机 suspended access equipment

用于建筑物或构筑物墙面进行清洗、维修和装饰、装修等作业的常设和非常设悬吊接近设备。

8.1 分类

8.1.1

高处作业吊篮 temporarily installed suspended access equipment

悬挂机构架设于建筑物或构筑物上,提升机驱动悬吊平台通过钢丝绳沿立面上下运行进行清洗、维修和装饰、装修作业的一种非常设悬挂设备。

8.1.2

电动式吊篮 electric suspended access equipment

提升机采用电机驱动的吊篮。

8.1.3

气动式吊篮 pneumatic suspended access equipment

提升机采用气泵和气动马达驱动的吊篮。

8.1.4

手动式吊篮 manual suspended access equipment

提升机采用手动机构驱动的吊篮。

8.1.5

擦窗机 permanently installed suspended access equipment

用于建筑物或构筑物窗户和外墙清洗、维修等作业的常设悬吊接近设备。

8.1.5.1

屋面轨道式擦窗机 trolley unit

两根轨道安装在建筑物或构筑物某一层面或立面,设备能在其轨道上行走的擦窗机。

8.1.5.2

悬挂轨道式擦窗机 monorail track

单根轨道安装在建筑物女儿墙外立面或构筑物外立面支架上或屋檐下,设备能在其轨道上行走的擦窗机。

8.1.5.3

插杆式擦窗机 fixed davit

屋面机构采用可拆卸便于更换场地的吊杆结构,用于支承吊篮上下运行的设备。

8.1.5.4

轮载式擦窗机 wheel suspended access equipment

屋面行走机构采用实心轮并能在屋面行走的擦窗机。

8.2 组成部分

8.2.1

工作平台 platform

四周装有护栏,用于搭载作业人员、工具和材料的工作装置。

8.2.1.1

可转动工作平台 swivel platform

能绕升降支架轴线转动,以适应多方位作业的工作平台。

8.2.1.2

可伸展工作平台 extendible platform

平台能有限度的向一侧作水平悬臂外伸,以扩大作业面积或实现跨越施工的工作平台。

8.2.2

变幅机构 radius-changing mechanism

改变吊篮或擦窗机屋面机构吊臂的倾角或悬吊工作平台在吊臂上的位置,实现改变吊篮或擦窗机幅度的机构。

8.2.2.1

齿条变幅机构 derricking mechanism with rack device

以齿轮齿条装置带动吊篮或擦窗机屋面吊臂仰幅摆动或伸缩运动,实现吊篮或擦窗机变幅的机构。

8.2.2.2

液压变幅机构 derricking mechanism with hydraulic device

通过液压缸驱动吊臂仰幅或伸缩实现吊篮或擦窗机变幅的机构。

8.2.2.3

螺杆变幅机构 derricking mechanism with screw device

通过螺杆装置带动吊臂仰幅或伸缩实现吊篮或擦窗机变幅的机构。

8.2.2.4

钢丝绳变幅机构 derricking mechanism with cable device

利用机械传动,通过钢丝绳和滑轮组带动吊臂仰幅或伸缩实现吊篮或擦窗机变幅的机构。

8.2.3

起升机构 lifting (hoisting) mechanism

用来使悬吊工作平台上下运行的机构。

8.2.3.1

提升机 hoist

吊篮中靠钢丝绳和驱动轮间的摩擦力驱动悬吊工作平台上下运行的机构。

8.2.3.2

卷扬式起升机构 winch type mechanism

靠卷筒收、放钢丝绳驱动悬吊工作平台上下运行的机构。

8.2.4

屋面机构 roll mechanism

架设于建筑物或构筑物某一层面,用于支承悬吊工作平台的装置。

8.2.4.1

台车 roll trolley

架设于建筑物或构筑物某一层面,用于支承和水平移动悬吊工作平台的装置。

8.2.4.2

悬挂机构 suspension mechanism

架设于建筑物或构筑物上,通过钢丝绳悬挂悬吊平台的机构。

8.2.4.3

爬轨器 traverse trolley

沿悬挂轨道行走,用于悬挂悬吊工作平台的装置。

8.2.4.4

底盘 chassis

承载整个工作平台工作的底座。有拖式、固定式和自行式。

8.3 技术性能

8.3.1

额定载荷 rated load

悬吊工作平台允许承受的最大有效载荷。

8.3.2

升降速度 lifting speed of platform

悬吊工作平台在额定载重量下,上下运行的速度。

8.3.3

作业高度 working height

悬吊工作平台作业的最高点到最低点的垂直距离。

8.3.4

工作平台的承载能力 platform capacity

工作平台能够承受的最大质量(包括施工人员、工具和必要的施工材料)。

9 手持机具

手持机具 portable machines and tools

进行建筑装修施工用的手持小型机械或工具。

9.1 分类

9.1.1

冲击钻 percussion drill

能使工具产生冲击和旋转复合运动的多用途手持机具,配有不同工具(或附件)可对混凝土、石料等建筑物进行钻孔、破碎、铲刮、开槽、锤击、夯实以及紧固螺母等各种工作。

9.1.1.1

电动冲击钻 electric percussion drill

由电动机驱动的冲击钻。

9.1.1.2

气动冲击钻 pneumatic percussion drill

由压缩空气驱动的冲击钻。

9.1.2

射钉枪 cartridge-charged fixing tool

用弹药爆炸法使钉子、销子及螺栓固定在固体内的工具。

9.1.2.1

火药式射钉枪 firing nail gun

利用火药在枪管中爆炸产生的高压气体,高速推射钉子以打入建筑物的射钉枪。

9.1.2.2

压缩空气式射钉枪 pneumatic nail gun

利用压缩空气推动枪管中的冲击机构以进行射钉的射钉枪。

9.1.2.3

整体式射钉枪 integrative nail gun

枪管和击发装置作成一体的射钉枪。

9.1.2.4

折合式射钉枪 combinative nail gun

以枪管和引发装置为界,两部分铰接在一起,按操作要求折合。

9.1.3

粘接用工具 bonding tool

用粘接剂连接结构件的工具,其中包括需要加热的合成树脂粘接剂。

9.1.4

钻孔和紧固用工具 drilling and screwing tool

施工时用于钻孔和拧紧紧固件的工具,通常为电动式或气动式。

9.1.5

穿孔器 perforator

用冲击方法在建筑物上打孔的机具。

9.1.5.1

火药式穿孔器 firing perforator

利用火药爆炸产生的高压气体,推送专用冲头以射穿成孔的枪式穿孔机具。

9.1.5.2

压缩空气式穿孔器 pneumatic perforator

以压缩空气驱动活塞,由活塞打击冲头进行穿孔的机具。

9.1.6

切筋机 bar shears

按要求长度对钢筋进行剪切的机具。

9.1.6.1

手动液压式切筋机 hand-hydraulic bar shears

以手动油泵驱动油缸剪切机构的小型切筋机。

9.1.6.2

电动液压式切筋机 electro-hydraulic bar shears

以电动机驱动油泵,使剪切油缸进行工作的小型切筋机。

9.1.7

弯管机 pipe bender

9.1.7.1

手动液压弯管机 hand-hydraulic pipe bender

以手动油泵驱动弯管顶推油缸以进行弯管的小型弯管机具。

9.1.7.2

电动液压弯管机 electro-hydraulic pipe bender

以电动机驱动油泵,使弯管顶推油缸进行弯管的小型弯管机具。

9.2 组成部分

9.2.1

钻机体 body of drill

安装冲击、传动和工具装夹机构的冲击钻主体。

9.2.2

冲击机构 impact mechanism

由曲柄连杆(或压缩空气)带动活塞往复运动,通过在缸体内产生的气压变化,使气缸前端的锤铁振动以打击工具尾部的冲击装置。

9.2.3

旋转机构 turning mechanism

通过齿轮、摩擦离合器、弹性联轴器机械传动系统(或压缩空气转子)使工具夹套产生低速转动的机构。

9.2.4

工具夹套 tool chuck

设置在冲击活塞口处,具有内六方孔的钻具装夹机构。

9.2.5

可更换的工具 replaceable attachment

用以钻孔、破碎、铲刮、开槽等不同工作目的而给冲击钻配置的各种工具。

9.2.6

枪管 barrel

设有弹仓和射钉导孔,用以装填射钉弹和射钉以进行射入作业的管状机件。

9.2.7

退壳器 case discharger

装在射钉枪管弹仓部位的弹壳退卸装置。

9.2.8

击发装置 percussion look mechanism

设置在枪管弹仓后部的撞击式弹药引燃机构,由撞针和击杆等组成。

9.2.9

撞针 firing pin

用以撞击弹壳上的引信的针状金属杆。

9.2.10

击杆 firing ram

用以撞击撞针的圆柱体引发机件。

9.2.11

扳机 rifle bolt

射钉枪的引发操作机构。

9.2.12

射钉弹 bullet

装填火药和引信的特制筒状容器。

9.2.13

射孔冲头 perforative drift

用以穿透钢板、混凝土构件的成孔冲子。

9.2.14

消声器 silencer

由枪管前端缩颈部位和套管组成的多孔气体阻尼式消声装置。

9.2.15

防溅护罩 protective casing

为防射钉引起的飞溅物伤人而套装在枪管前端的活动防护罩。

9.2.16

射孔夹具 punch fixture

射钉枪(或穿孔器)在进行穿孔作业时,用以定孔位和固定枪体的夹持附件,备有冲头接受筒。

9.2.17

手动柱塞式油泵 hand-plunger pump

切筋机(弯管机)对液压工作装置供油的手动柱塞油泵。

9.2.18

电动柱塞式油泵 electric-plunger pump

切筋机(弯管机)为液压工作装置供油的电机驱动柱塞油泵。

9.2.19

剪切油缸 cylinder for shear

柱塞头部安装活动剪切刀片的单作用式柱塞油缸。

9.2.20

顶推油缸 pipe bending cylinder

在柱塞头部安装弯管胎膜的用以顶推被弯钢管的柱塞式油缸。

9.2.21

剪切托座 shearing bracket

在剪切油缸端盖上固定的叉形支架和滑轨,用以固定刀片和支承引导活动刀片,并支承被剪切钢筋进行切断的支座。

9.2.22

支承辊固定夹板 support roll holder

由两片半月状钢板对合而成的可开启式弯管支承辊固定架,板上两翼备有对称的支承辊插孔,整个夹板通过套架安装在顶推油缸端盖上。

9.2.23

弯管胎膜 pipe bending former

安装在顶推油缸柱塞头部的弧形模板与对称插座在夹板中的一对曲面支承辊所组成的配套弯管胎具,根据被弯管径和弯曲半径选用。

9.3 技术性能

9.3.1

钻轴额定转速 drill speed

冲击钻工具夹套在单位时间内的转数。

9.3.2

冲击频率 percussion rate

冲击钻装卡工具单位时间内受打击的次数。

9.3.3

工具装夹尺寸规格 tools fixture size

工具尾部六方棱柱体或四方棱柱体与冲击钻夹套内孔配合的尺寸。

9.3.4

适用范围 field of application

冲击钻适于作业的对象材质(硬度)的范围,主要用于砖石、混凝土等材料。

9.3.5

射钉规格 size of nails used

射钉枪适于作业的射钉型式(直钉或U形钉等)和尺寸。

9.3.6

射入深度调节方式 adjusting method of penetrating depth

射钉射入建筑物中的深度的调节方法。

9.3.7

射钉弹规格 bullet gauge

适于具体射钉枪进行射钉作业的弹壳规格。

9.3.8

射钉气压 air pressure for nail shooting

气动射钉枪的工作气体额定压力。

9.3.9

钉夹(盘)容量(装填容量) loading capacity

连续装填射钉的直形或盘形钉盒的装钉数。

9.3.10

最大冲孔直径 maximum diameter perforated

射钉枪(穿孔器)可射穿或成孔的最大直径。

9.3.11

最大冲孔厚度 maximum thickness of penetrating

能够穿透一定材质(抗拉强度)钢板的最大厚度。

9.3.12

切断直径 maximum diameter of bar sheared

切筋机能够剪切钢筋的最大直径。

9.3.13

剪切力 shearing force

剪切油缸所能产生的最大剪切力。

9.3.14

切筋次数 shearing number per unit time

单位时间内,剪切油缸可以往复进行剪切的次数。

9.3.15

弯管作业方式 operating mode

弯管机进行弯曲作业的方法。有推拉兼作或仅有顶推作用两种。

9.3.15.1

推-拉式 push-draw mode

弯管油缸柱塞在往复行程中都可以进行弯曲作业,剪切油缸为双作用式。适于薄壁管加工。

9.3.15.2

顶推式 push mode

弯管油缸柱塞在伸出行程时弯曲作业,剪切油缸为单作用式。适于厚壁管加工。

9.3.16

加工范围 size range of pipe bent

适于弯曲加工的钢管尺寸和弯曲的几何参数范围。

9.3.16.1

弯管直径 diameter range of pipe bent

可进行弯曲加工的钢管直径范围。

9.3.16.2

弯管壁厚 maximum wall thickness of pipe bent

允许弯曲加工的钢管壁厚限度。

9.3.16.3

弯曲半径 bending radius

对不同直径和壁厚的钢管在弯曲加工时,可以达到的曲率半径值。

9.3.16.4

弯曲角度 bending angle

被弯曲管两端切线夹角。

9.3.17

弯管(油缸)推力 bending force

弯管油缸工作时可以产生的最大推力。

9.3.18

弯管油缸工作行程 bending cylinder efficient stroke

弯管油缸柱塞在弯管时可以伸缩的有效距离。

10 油漆机械

油漆机械 painting machines

在建筑结构及其构件上现场进行油漆的机械及设备。包括涂漆、表面准备、油漆搅拌、粗滤、给料等。

10.1

油漆搅拌机 paint mixer

搅拌油漆使其均匀的机械。

10.2

油漆过滤器 painter's strainer

过滤油漆的装置。

10.2.1

振动筛 vibration screen

用振动加速过滤的油漆筛子。

10.2.2

真空筛 vacuum screen

装有可加速过滤用的减压装置的油漆筛子。

10.3

油漆装置 painting unit

在需要油漆的表面给料及涂漆用的机械。

注:油漆装置至少包括给料泵、输漆管及喷射装置。

10.3.1

低压喷漆装置 low-pressure painting units

将油漆输送到喷射装置的设备,其压力不大于 0.2 MPa。

10.3.2

高压喷漆装置 high-pressure painting units

将油漆输送到喷射装置的设备,其压力大于 1.5 MPa。

10.4

喷射设备 spraying equipment

用来雾化并均匀喷射油漆的设备。

10.4.1

气动喷射设备 pneumatic spraying equipment

用压缩空气使油漆雾化和洒布的设备。

10.4.1.1

低压气动喷射设备 low-pressure pneumatic spraying equipment

压缩空气压力在 0.001 MPa~0.03 MPa 范围内的气动喷射设备。

10.4.1.2

中压气动喷射设备 medium-pressure pneumatic spraying equipment

压缩空气压力大于 0.100 MPa 的气动喷射设备。

10.4.2

无气喷枪 airless spraying gun

由装置内的油漆压力使油漆喷射雾化并洒布的喷射设备。

10.5

压力罐 pressure vessel

在压缩空气的压力下,通过软管将油漆输送到喷射装置的设备。

10.6

空压机和鼓风机 compressors and blowers

用来给其他机械和装置包括装饰工程用的设备提供压缩空气的机械。

10.6.1

鼓风机 blower

压缩并输送气体介质用的机械。工作时总的压力增长不超过 0.2 MPa。

注:装修用的鼓风机可以给低压装置提供压缩空气。

10.6.2

压缩机 compressor

压缩并输送气体介质用的机械。工作时总的压力增长超过 0.2 MPa。

10.7

喷砂(丸)设备 sand/grit blasting equipment

在涂漆前,用喷砂做表面预处理的设备。

11 防潮机械

防潮机械 damp-proofing machines

防水隔离用的机械。包括表面准备;不加热沥青的给料和喷洒;热沥青的准备、给料及喷洒;成卷材料的粘接以及塑料的连接等。

11.1

冷态沥青用的机械 machine for cold application of bitumen

不加热的液态沥青给料和喷洒用的机械。

11.1.1

沥青乳液和乳化剂喷洒机 bituminous emulsion and dispersion sprayers

防水用沥青乳液和乳化剂供料、喷洒的机械。

11.1.2

熔化沥青喷洒机 soluble bitumen sprayer

防水用熔化沥青混合物料输送、喷洒的机械。

11.2

热沥青用的设备 hot pitch application equipment

在隔离表面将沥青加热、输送及喷洒用的机械。

11.2.1

沥青锅炉 pitch boiler

将沥青加热到所需温度的设备。

注：装有泵和管道的锅炉，可以把热沥青提升到数十米的高度。

11.2.2

沥青喷洒机 pitch sprayer

将热沥青喷洒到隔离层表面的设备。

11.2.3

沥青罐 pitch container

贮存并运送热沥青的容器。

11.3

卷材粘贴铺设机械 machines for sticking roll materials to base

用于将粘接剂涂在需要防潮的表面(热沥青除外)、给沥青纸上的沥青层加热、展开卷材并将其压到作业面上的机械。

11.3.1

沥青纸展开机 tar paper unroller

粘接时用于展开、铺设和粘贴成卷材料的机械。

11.3.2

气体燃烧器 gas burner

将沥青纸上附加的沥青层熔化,使沥青纸粘到基面上的液化气燃烧炉。

11.3.3

墙面防潮用机械 machine for vertical damp proofing

在垂直墙面上敷设成卷隔离材料用的机械。

11.3.4

粘接剂涂抹装置 device for spreading adhesives

成卷材料或基面上涂粘接剂的装置。

11.4

连接装置 jointing device

用特殊的混合料(密封胶)充填缝隙的装置。

11.4.1

连接枪 jointing gun

通过适当形状的喷嘴将密封胶从容器中挤出。

11.4.2

容器装料器 container-charging device

往连接枪的容器内装密封胶的装置。

11.5

绝缘塑料应用设备 equipment for application of insulating plastic

喷涂各种液体塑料或焊接各种塑料薄板用的塑料隔层铺敷设备。

11.5.1

塑料薄板焊接机 plastic sheet welder

用于焊接塑料薄板的设备。

11.5.2

绝缘塑料喷洒机 plastic insulation sprayer

用喷涂塑料作绝缘层的设备。

注：这类设备包括喷涂两种材料的喷涂器。材料可在喷嘴出口处混合，也可在喷枪内混合。

11.6

隔层剥离机 machine for stripping insulation

从基面上刮去旧的隔离层，为铺设新的隔离层作准备的机械。

12 清理设备

清理设备 clean-up equipment

建筑施工时，清理现场用的设备。包括清扫、真空吸尘、清洗及地板和楼梯的维护。

12.1

清扫机 sweeper

施工过程中清扫固体颗粒及尘土的设备。

12.2

真空吸尘器 vacuum cleaner

收集固体废物及尘埃的吸入装置。

12.3

刷光机 brusher

将黏结在表面的尘土用刷子清除掉的机械。

12.4

地板抛光机 floor polisher

地板抛光剂的涂抹和抛光用的机械。

13 壁纸准备装置

壁纸准备装置 wallpaper preparation devices

将壁纸切割到规定长度的设备。

中 文 索 引

B

扳机	9.2.11
刨刀滚筒	7.2.5
刨刀滚筒转速	7.3.15
刨刀片	7.2.6
刨刀数量	7.3.16
刨平机生产能力	7.3.14
刨削厚度	7.3.18
刨削宽度	7.3.17
泵室	4.2.1
泵轴	4.2.18
壁纸准备装置	13
变幅机构	8.2.2

C

擦窗机	8.1.5
插杆式擦窗机	8.1.5.3
齿条变幅机构	8.2.2.1
冲击机构	9.2.2
冲击频率	9.3.2
冲击钻	9.1.1
出料软管直径	4.3.7
穿孔器	9.1.5
吹风套管	4.2.13

D

单罐式气动灰浆泵	4.1.3.1
单盘式抹光机	7.1.2.3
刀片式抹光机	7.1.2.2
低压喷漆装置	10.3.1
低压气动喷射设备	10.4.1.1
底盘	8.2.4.4
地板磨光机	7.1.4
地板抛光机	12.4
地板砖切割机	7.1.5
地面抹光机	7.1.2
地面修整机械	7
电磁式筛砂机	2.1.1.2
电动冲击钻	9.1.1.1

电动隔膜式涂料泵	6.2.1.3
电动离心式涂料泵	6.2.1.2
电动式吊篮	8.1.2
电动式地面抹光机	7.1.2.5
电动式无气喷射机	6.1.1.2.2
电动弹涂机	6.1.2.2
电动液压式切筋机	9.1.6.2
电动液压弯管机	9.1.7.2
电动柱塞式油泵	9.2.18
钉夹(盘)容量(装填容量)	9.3.9
顶推式	9.3.15.2
顶推油缸	9.2.20

E

额定载荷	8.3.1
------------	-------

F

防潮机械	11
防溅护罩	9.2.15
非气动灰浆喷射器	5.1.4
非气动喷头	5.2.2.2
复位滚轮	4.2.16

G

钢丝绳变幅机构	8.2.2.4
高处作业吊篮	8.1.1
高处作业吊篮和擦窗机	8
高压喷漆装置	10.3.2
隔层剥离机	11.6
隔膜	4.2.4
隔膜尺寸	4.3.8
隔膜式灰浆泵	4.1.2
给料斗	3.2.4
工具夹套	9.2.4
工具装夹尺寸规格	9.3.3
工作平台	8.2.1
工作平台的承载能力	8.3.4
工作气体压力	5.3.2
工作气压	6.3.6
工作室	4.2.2

工作压力	4.3.4
鼓风机	10.6.1
鼓筒端盖	4.2.20
固定式灰浆搅拌机	3.1.2
刮板	2.2.7
刮板速度	2.3.6
滚轮架	4.2.17

H

耗气量	4.3.17、5.3.3
环室供气式喷头	5.2.2.1.2
灰浆泵	4
灰浆的稠度	4.3.19
灰浆给料机	7.1.1
灰浆搅拌机	3
灰浆搅拌机容量	3.3.1
灰浆联合机	4.1.6
灰浆喷射器	5
灰浆输送量	4.3.1
灰浆制备机械	2
活门开闭机构	3.2.6
活门控制杆	4.2.11
活门卸料式灰浆搅拌机	3.1.6
火药式穿孔器	9.1.5.1
火药式射钉枪	9.1.2.1

J

机械式筛砂机	2.1.1.1
击发装置	9.2.8
击杆	9.2.10
激振器	2.2.4
挤涂式灰浆喷射器	5.1.2
挤压鼓筒	4.2.19
挤压鼓筒内径	4.3.14
挤压滚轮	4.2.15
挤压滚轮数	4.3.13
挤压软管	4.2.14
挤压软管内径	4.3.12
挤压式灰浆泵	4.1.4
加工范围	9.3.16
剪切力	9.3.13
剪切托座	9.2.21
剪切油缸	9.2.19

浆罐容积	6.3.3
胶膜式喷头	5.2.2.2.1
搅拌筒	3.2.1
搅拌叶片	3.2.2
搅拌时间	3.3.3
进料软管直径	4.3.6
聚氯乙烯(PVC)地板焊接机	7.1.6
卷材粘贴铺设机械	11.3
卷扬式起升机构	8.2.3.2
绝缘塑料喷洒机	11.5.2
绝缘塑料应用设备	11.5

K

可更换的工具	9.2.5
可伸展工作平台	8.2.1.2
可转动工作平台	8.2.1.1
空气室	4.2.3
空压机和鼓风机	10.6
矿物地板磨光机	7.1.4.1

L

冷态沥青用的机械	11.1
沥青罐	11.2.3
沥青锅炉	11.2.1
沥青喷洒机	11.2.2
沥青乳液和乳化剂喷洒机	11.1.1
沥青纸展开机	11.3.1
链板式洗砂机	2.1.2.2
连接枪	11.4.1
连接装置	11.4
连续式灰浆搅拌机	3.1.4
量孔孔径及数目	5.3.4
料斗	4.2.6
料斗容量	4.3.5
料浆罐	6.2.5
料浆瓶	6.2.6
淋灰机	2.1.3
淋灰筒(盘)	2.2.8
轮载式擦窗机	8.1.5.4
螺杆变幅机构	8.2.2.3
螺杆式灰浆泵	4.1.5
螺旋式喷头	5.2.2.2.3
螺旋洗砂机	2.1.2.1

螺旋轴	2.2.6
螺旋轴转速	2.3.5

M

镬刀	7.2.2
镬刀数目	7.3.4
磨光机生产能力	7.3.19
磨料纸	7.2.10
磨盘	7.2.3
磨盘个数	7.3.12
磨盘砂轮转矩	7.3.13
磨盘转速	7.3.8
磨石	7.2.4
磨石规格	7.3.11
磨石数量	7.3.10
磨削滚筒	7.2.9
磨削滚筒转速	7.3.20
磨削宽度	7.3.21
抹刀调整角度	7.3.6
抹光机生产能力	7.3.1
抹盘	7.2.1
抹盘工作直径	7.3.3
抹盘数量	7.3.5
抹盘转速	7.3.2
木地板磨光机	7.1.4.2
木地板刨平机	7.1.4.3

N

内燃式地面抹光机	7.1.2.6
内燃式无气喷射机	6.1.1.2.3

P

爬轨器	8.2.4.3
盘式淋灰机	2.1.3.2
盘式筛砂机	2.1.1.3
喷杆	6.2.2
喷灰量	5.3.1
喷枪	6.2.3
喷砂(丸)设备	10.7
喷射器壳体	5.2.1
喷射设备	10.4
喷头	5.2.2
喷涂生产率	6.3.1

喷嘴	5.2.2.3
偏心夹具	7.2.9.1
片状隔膜	4.2.4.1
平板式抹光机	7.1.2.1
破碎锤	2.2.9

Q

起升机构	8.2.3
气动冲击钻	9.1.1.2
气动灰浆喷射器	5.1.3
气动喷射设备	10.4.1
气动喷头	5.2.2.1
气动式吊篮	8.1.3
气动式灰浆泵	4.1.3
气动式无气喷射机	6.1.1.2.4
气体燃烧器	11.3.2
气压式涂料泵	6.2.1.4
枪管	9.2.6
墙面防潮用机械	11.3.3
切断直径	9.3.12
切筋次数	9.3.14
切筋机	9.1.6
切向涡流式喷头	5.2.2.2.4
清理设备	12
清扫机	12.1
倾翻卸料式灰浆搅拌机	3.1.5
球形阀	4.2.5

R

热沥青用的设备	11.2
熔化沥青喷洒机	11.1.2
容器装料器	11.4.2

S

三通支管	4.2.12
筛面	2.2.3
筛面尺寸	2.3.1
筛目	2.3.2
筛盘	2.2.1
筛盘振动频率	2.3.3
筛砂机	2.1.1
筛筒	2.2.2
筛筒转速	2.3.4

射钉弹	9.2.12
射钉弹规格	9.3.7
射钉规格	9.3.5
射钉气压	9.3.8
射钉枪	9.1.2
射孔冲头	9.2.13
射孔夹具	9.2.16
射流式灰浆喷射器	5.1.1
射入深度调节方式	9.3.6
生产率	3.3.4
生产能力	2.3.8
升降速度	8.3.2
石料切割机	7.1.7
适用范围	9.3.4
手持机具	9
手动式吊篮	8.1.4
手动式无气喷射机	6.1.1.2.1
手动弹涂机	6.1.2.1
手动液压式切筋机	9.1.6.1
手动液压弯管机	9.1.7.1
手动柱塞式涂料泵	6.2.1.1
手动柱塞式油泵	9.2.17
手提式水磨石机	7.1.3.2
输浆管	5.2.2.4
输送管内径	4.3.18
刷光机	12.3
双罐式气动灰浆泵	4.1.3.2
双盘式抹光机	7.1.2.4
水磨石机	7.1.3
水磨石机生产能力	7.3.7
塑料薄板焊接机	11.5.1

T

台车	8.2.4.1
弹拨转速	6.3.4
弹涂效率	6.3.2
提升机	8.2.3.1
调整滑块	7.2.8
筒式筛砂机	2.1.1.4
筒状隔膜	4.2.4.2
涂料泵	6.2.1
涂料泵压力	6.3.5
涂料机械	6

涂料喷射机	6.1.1
涂料弹涂机	6.1.2
推-拉式	9.3.15.1
推移式水磨石机	7.1.3.1
退壳器	9.2.7

W

弯管壁厚	9.3.16.2
弯管机	9.1.7
弯管胎膜	9.2.23
弯管(油缸)推力	9.3.17
弯管油缸工作行程	9.3.18
弯管直径	9.3.16.1
弯管作业方式	9.3.15
弯曲半径	9.3.16.3
弯曲角度	9.3.16.4
网式吸入器	6.2.7
卧筒式淋灰机	2.1.3.1
屋面轨道式擦窗机	8.1.5.1
屋面机构	8.2.4
无气喷枪	10.4.2
无气涂料喷射机(无气喷射机)	6.1.1.2

X

吸入式有气涂料喷射机	6.1.1.1.1
洗涤槽	2.2.5
洗砂机	2.1.2
橡胶垫层	7.2.9.2
消声器	9.2.14
楔形块	7.2.7
泄浆阀	4.2.8
卸料活门	3.2.5
悬挂轨道式擦窗机	8.1.5.2
悬挂机构	8.2.4.2
旋转机构	9.2.3

Y

压力罐	10.5
压送罐	4.2.9
压送罐工作压力	4.3.16
压送罐容量	4.3.15
压缩机	10.6.2
压缩空气式穿孔器	9.1.5.2

压缩空气式射钉枪	9.1.2.2
叶片转轴	3.2.3
叶片转轴转速	3.3.2
液压变幅机构	8.2.2.2
移动式灰浆搅拌机	3.1.1
用水量	2.3.7
油漆过滤器	10.2
油漆机械	10
油漆搅拌机	10.1
油漆装置	10.3
有气涂料喷射机	6.1.1.1

Z

粘接剂涂抹装置	11.3.4
粘接用工具	9.1.3
折合式射钉枪	9.1.2.4
真空筛	10.2.2
真空吸尘器	12.2
振动筛	10.2.1
整体式射钉枪	9.1.2.3
支承辊固定夹板	9.2.22
直管式挤压灰浆泵	4.1.4.1
直径	7.3.9
直通式喷头	5.2.2.2.2

中心供气式喷头	5.2.2.1.1
中压气动喷射设备	10.4.1.2
周期式灰浆搅拌机	3.1.3
柱塞式单缸灰浆泵	4.1.1.1
柱塞式灰浆泵	4.1.1
柱塞式双缸灰浆泵	4.1.1.2
柱塞行程	4.3.10
柱塞行程数	4.3.11
柱塞直径	4.3.9
注水漏斗	4.2.7
贮筒	6.2.4
转轮式挤压灰浆泵	4.1.4.2
撞针	9.2.9
锥形活门	4.2.10
自落式有气涂料喷射机	6.1.1.1.2
钻机体	9.2.1
钻孔和紧固用工具	9.1.4
钻轴额定转速	9.3.1
最大冲孔厚度	9.3.11
最大冲孔直径	9.3.10
最大垂直输送距离	4.3.2
最大水平输送距离	4.3.3
作业高度	8.3.3

英 文 索 引

A

adjusting angle of trowel	7. 3. 6
adjusting method of penetrating depth	9. 3. 6
adjusting slider	7. 2. 8
air chamber	4. 2. 3
air consumption	5. 3. 3
airless spraying gun	10. 4. 2
air pressure	5. 3. 2
air pressure for conveying pot	4. 3. 16
air pressure for nail shooting	9. 3. 8
annular spray head	5. 2. 2. 1. 2

B

barrel	9. 2. 6
bar shears	9. 1. 6
batch mortar mixer	3. 1. 3
bending angle	9. 3. 16. 4
bending cylinder efficient stroke	9. 3. 18
bending force	9. 3. 17
bending radius	9. 3. 16. 3
bituminous emulsion and dispersion sprayers	11. 1. 1
blade rotor	3. 2. 3
blade type troweling machine	7. 1. 2. 2
blower	10. 6. 1
body of drill	9. 2. 1
bonding tool	9. 1. 3
brusher	12. 3
bullet	9. 2. 12
bullet gauge	9. 3. 7

C

capacity of spray coating	5. 3. 1
cap of drum	4. 2. 20
cartridge-charged fixing tool	9. 1. 2
case discharger	9. 2. 7
case of sprayer	5. 2. 1
casing pipe for air	4. 2. 13
catapult productivity	6. 3. 2
catapult rotor speed	6. 3. 4

chain sand washer	2. 1. 2. 2
chassis	8. 2. 4. 4
clean-up equipment	12
coated abrasive	7. 2. 10
combinative nail gun	9. 1. 2. 4
compressed air consumption	4. 3. 17
compressor	10. 6. 2
compressors and blowers	10. 6
cone gate	4. 2. 10
consistency of mortar (penetration index)	4. 3. 19
container-charging device	11. 4. 2
continuous mortar mixer	3. 1. 4
control rod of gate	4. 2. 11
converging diverging spray head	5. 2. 2. 1. 1
conveying pot	4. 2. 9
conveying pot capacity	4. 3. 15
cylinder for shear	9. 2. 19

D

damp-proofing machines	11
delivery capacity	4. 3. 1
derricking mechanism with cable device	8. 2. 2. 4
derricking mechanism with hydraulic device	8. 2. 2. 2
derricking mechanism with rack device	8. 2. 2. 1
derricking mechanism with screw device	8. 2. 2. 3
device for spreading adhesives	11. 3. 4
diameter and number of hole	5. 3. 4
diameter of discharge tube	4. 3. 7
diameter of grinding cover	7. 3. 9
diameter of inlet tube	4. 3. 6
diameter of troweling	7. 3. 3
diameter range of pipe bent	9. 3. 16. 1
diaphragm	4. 2. 4
diaphragm mortar pump	4. 1. 2
diaphragm size	4. 3. 8
discharge gate	3. 2. 5
discharge gate operating mechanism	3. 2. 6
disk type troweling machine	7. 1. 2. 1
double-plate troweling machine	7. 1. 2. 4
double-piston mortar pump	4. 1. 1. 2
double-pot mortar pump	4. 1. 3. 2
drilling and screwing tool	9. 1. 4
drill speed	9. 3. 1

drum for plane iron	7.2.5
drum type lime watering treater	2.1.3.1

E

eccentric fixture	7.2.9.1
electric centrifugal paint pump	6.2.1.2
electric diaphragm paint pump	6.2.1.3
electric non-pneumatic paint sprayer	6.1.1.2.2
electric paint catapult	6.1.2.2
electric percussion drill	9.1.1.1
electric-plunger pump	9.2.18
electric suspended access equipment	8.1.2
electric troweling machine	7.1.2.5
electro-hydraulic bar shears	9.1.6.2
electro-hydraulic pipe bender	9.1.7.2
electro-magnetic sand screen	2.1.1.2
equipment for application of insulating plastic	11.5
extendible platform	8.2.1.2

F

feed hopper	3.2.4
feed pipe for mortar	5.2.2.4
field of application	9.3.4
firing nail gun	9.1.2.1
firing perforator	9.1.5.1
firing pin	9.2.9
firing ram	9.2.10
fixed davit	8.1.5.3
floor finishing machine	7
floor grinder	7.1.4
floor polisher	12.4
floor tile cutter	7.1.5

G

gas burner	11.3.2
gauze filter	6.2.7
gravity paint sprayer	6.1.1.1.2
grinding disc	7.2.3
grinding stone	7.2.4
grinding stone gauge	7.3.11

H

hammer	2.2.9
--------------	-------

hand-hydraulic bar shears	9. 1. 6. 1
hand-hydraulic pipe bender	9. 1. 7. 1
hand paint catapult	6. 1. 2. 1
hand plunger paint pump	6. 2. 1. 1
hand-plunger pump	9. 2. 17
hand terrazzo grinder	7. 1. 3. 2
high-pressure painting units	10. 3. 2
hoist	8. 2. 3. 1
hopper	4. 2. 6
hopper capacity	4. 3. 5
hot pitch application equipment	11. 2

I

impact mechanism	9. 2. 2
inner diameter of delivery tube	4. 3. 18
inner diameter of squeezing tube	4. 3. 12
inside diameter of squeezing drum	4. 3. 14
integrative nail gun	9. 1. 2. 3
internal combustion engine driven paint sprayer	6. 1. 1. 2. 3
internal combustion troweling machine	7. 1. 2. 6

J

jet-flow type mortar sprayer	5. 1. 1
jointing device	11. 4
jointing gun	11. 4. 1

L

lance	6. 2. 2
lifting (hoisting) mechanism	8. 2. 3
lifting speed of platform	8. 3. 2
lime watering drum(tray)	2. 2. 8
lime watering treater	2. 1. 3
loading capacity	9. 3. 9
low-pressure painting units	10. 3. 1
low-pressure pneumatic spraying equipment	10. 4. 1. 1

M

machine for cold application of bitumen	11. 1
machine for stripping insulation	11. 6
machine for vertical damp proofing	11. 3. 3
machines for sticking roll materials to base	11. 3
manual non-pneumatic paint sprayer	6. 1. 1. 2. 1
manual suspended access equipment	8. 1. 4

maximum diameter of bar sheared	9. 3. 12
maximum diameter perforated	9. 3. 10
maximum horizontal delivery distance	4. 3. 3
maximum thickness of penetrating	9. 3. 11
maximum vertical delivery distance	4. 3. 2
maximum wall thickness of pipe bent	9. 3. 16. 2
mechanical sand screen	2. 1. 1. 1
medium-pressure pneumatic spraying equipment	10. 4. 1. 2
mineral floor grinder	7. 1. 4. 1
mixing blade	3. 2. 2
mixing drum	3. 2. 1
mixing time	3. 3. 3
monorail track	8. 1. 5. 2
mortar combine	4. 1. 6
mortar feeder	7. 1. 1
mortar material processing machine	2
mortar mixer	3
mortar mixer capacity	3. 3. 1
mortar mixer with discharge gate	3. 1. 6
mortar pump	4
mortar sprayer	5
movable mortar mixer	3. 1. 1

N

non-pneumatic mortar sprayer	5. 1. 4
non-pneumatic paint sprayer	6. 1. 1. 2
non-pneumatic spray head	5. 2. 2. 2
number of grinding plate	7. 3. 12
number of grinding stone	7. 3. 10
number of plane iron	7. 3. 16
number of plunger stroke	4. 3. 11
number of squeezing roller	4. 3. 13
number of trowel	7. 3. 4
number of troweling plate	7. 3. 5

O

operating mode	9. 3. 15
----------------------	----------

P

paint bottle	6. 2. 6
paint catapult	6. 1. 2
paint machine	6
paint mixer	10. 1

paint pot	6.2.5
paint pump	6.2.1
paint pumping pressure	6.3.5
paint sprayer	6.1.1
paint spraying gun	6.2.3
paint storage tank	6.2.4
painters strainer	10.2
painting machines	10
painting unit	10.3
percussion drill	9.1.1
percussion look mechanism	9.2.8
percussion rate	9.3.2
perforative drift	9.2.13
perforator	9.1.5
permanently installed suspended access equipment	8.1.5
pipe bender	9.1.7
pipe bending cylinder	9.2.20
pipe bending former	9.2.23
piston mortar pump	4.1.1
pitch boiler	11.2.1
pitch container	11.2.3
pitch sprayer	11.2.2
plane iron	7.2.6
planing thickness	7.3.18
planing width	7.3.17
plastic insulation sprayer	11.5.2
plastic sheet welder	11.5.1
plate diaphragm	4.2.4.1
plate terrazzo grinder	7.1.3.1
platform	8.2.1
platform capacity	8.3.4
plunger diameter	4.3.9
plunger stroke	4.3.10
pneumatic mortar pump	4.1.3
pneumatic mortar sprayer	5.1.3
pneumatic nail gun	9.1.2.2
pneumatic non-pneumatic paint sprayer	6.1.1.2.4
pneumatic paint pump	6.2.1.4
pneumatic paint sprayer	6.1.1.1
pneumatic percussion drill	9.1.1.2
pneumatic perforator	9.1.5.2
pneumatic spray head	5.2.2.1
pneumatic spraying equipment	10.4.1

pneumatic suspended access equipment	8. 1. 3
polishing drum	7. 2. 9
polishing width	7. 3. 21
portable machines and tools	9
pressure vessel	10. 5
productivity	2. 3. 8、3. 3. 4、6. 3. 1
productivity of floor planer	7. 3. 14
productivity of grinding	7. 3. 7
productivity of polishing	7. 3. 19
productivity of troweling	7. 3. 1
protective casing	9. 2. 15
pump chamber	4. 2. 1
pump shaft	4. 2. 18
punch fixture	9. 2. 16
push-draw mode	9. 3. 15. 1
push mode	9. 3. 15. 2
PVC flooring welder	7. 1. 6

R

radius-changing mechanism	8. 2. 2
rated load	8. 3. 1
recovery roller	4. 2. 16
replaceable attachment	9. 2. 5
rifle bolt	9. 2. 11
roller seat	4. 2. 17
roll mechanism	8. 2. 4
roll trolley	8. 2. 4. 1
rotary squeeze mortar pump	4. 1. 4. 2
rotating sand screen	2. 1. 1. 4
rotor speed	3. 3. 2
rubber porous membrane spray head	5. 2. 2. 2. 1
rubber spacer	7. 2. 9. 2

S

sand/grit blasting equipment	10. 7
sand screen	2. 1. 1
sand washer	2. 1. 2
scraper	2. 2. 7
scraper speed	2. 3. 6
screen drum	2. 2. 2
screen drum speed	2. 3. 4
screen mesh	2. 3. 2
screen surface	2. 2. 3

screen tray	2.2.1
screw mortar pump	4.1.5
screw sand washer	2.1.2.1
screw shaft	2.2.6
screw spray head	5.2.2.2.3
shearing bracket	9.2.21
shearing force	9.3.13
shearing number per unit time	9.3.14
silencer	9.2.14
single-piston mortar pump	4.1.1.1
single-plate troweling machine	7.1.2.3
single-pot mortar pump	4.1.3.1
size of nails used	9.3.5
size of screen surface	2.3.1
size range of pipe bent	9.3.16
soluble bitumen sprayer	11.1.2
speed of grinding plate	7.3.8
speed of plane drum	7.3.15
speed of polishing drum	7.3.20
speed of screw shaft	2.3.5
speed of troweling plate	7.3.2
spherical valve	4.2.5
spray head	5.2.2
spray nozzle	5.2.2.3
spraying equipment	10.4
squeeze-coating type mortar sprayer	5.1.2
squeeze mortar pump	4.1.4
squeezing drum	4.2.19
squeezing roller	4.2.15
squeezing tube	4.2.14
stationary mortar mixer	3.1.2
stone cutter	7.1.7
straight advancing spray head	5.2.2.2.2
straight tube squeeze mortar pump	4.1.4.1
suction paint sprayer	6.1.1.1.1
support roll holder	9.2.22
suspended access equipment	8
suspension mechanism	8.2.4.2
sweeper	12.1
swivel platform	8.2.1.1

T

tar paper unroller	11.3.1
--------------------------	--------

temporarily installed suspended access equipment	8. 1. 1
terrazzo grinder	7. 1. 3
three way pipe	4. 2. 12
tilting mortar mixer	3. 1. 5
tool chuck	9. 2. 4
tools fixture size	9. 3. 3
torque moment of sand wheel	7. 3. 13
traverse trolley	8. 2. 4. 3
tray sand screen	2. 1. 1. 3
tray type lime watering treater	2. 1. 3. 2
trolley unit	8. 1. 5. 1
trowel	7. 2. 2
troweling machine	7. 1. 2
troweling plate	7. 2. 1
tubular diaphragm	4. 2. 4. 2
turbulent spray head	5. 2. 2. 2. 4
turning mechanism	9. 2. 3

V

vacuum cleaner	12. 2
vacuum screen	10. 2. 2
vibration frequency of screen	2. 3. 3
vibration screen	10. 2. 1
vibrator	2. 2. 4
volume of paint pot(bottle)	6. 3. 3

W

wallpaper preparation devices	13
washing trough	2. 2. 5
waster valve	4. 2. 8
water consumption	2. 3. 7
water funnel	4. 2. 7
wedge	7. 2. 7
wheel suspended access equipment	8. 1. 5. 4
winch type mechanism	8. 2. 3. 2
wooden floor grinder	7. 1. 4. 2
wooden floor planer	7. 1. 4. 3
work chamber	4. 2. 2
working height	8. 3. 3
working pressure	4. 3. 4
working pressure of air	6. 3. 6