



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ПРОИЗВОДСТВО ПЛИТ
ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ.
ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ**

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

ГОСТ 19506-74

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

РАЗРАБОТАН
Центральным научно-исследовательским институтом фанеры
[ЦНИИФ]

Зам. директора Порохин А. А.
Руководитель темы Шварцман Г. М.
Исполнитель Чикова Г. И.

Всесоюзным научно-исследовательским институтом технической информации, классификации и кодирования [ВНИИКИ]

Зам. директора Полов-Черкасов И. Н.
Руководитель темы Каплун Л. М.
Исполнитель Морозова Э. А.

ВНЕСЕН Министерством лесной и деревообрабатывающей промышленности СССР

Зам. министра Венцлавский В. М.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом технической информации, классификации и кодирования [ВНИИКИ]

Зам. директора Полов-Черкасов И. Н.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов СССР от 15 февраля 1974 г. № 435

**ПРОИЗВОДСТВО ПЛИТ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ.
ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТЫ**

Термины и определения

Wood particle boards manufacture equipment
and control devices.
Terms and definitions

**ГОСТ
19506—74**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 15 февраля 1974 г. № 435 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения понятий в области оборудования и инструментов, применяемых для производства древесностружечных плит.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, учебниках, учебных пособиях, технической и справочной литературе. В остальных случаях применение этих терминов рекомендуется.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов—синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены пометой «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных их краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного толкования.

В случаях, когда существенные признаки понятия содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено и соответственно в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте для ряда стандартизованных терминов в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты на немецком (D) и английском (E) языках.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском, немецком и английском языках.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
1. Стружечный станок D Zerspaner E. Chipper	Станок для получения специальных стружек из древесины. Примечание. В зависимости от подачи древесины станки могут быть: с периодической подачей; с непрерывной подачей Режущий инструмент стружечного станка
2. Стружечный нож станка D. Messerinheit E. Chipper knife	Стружечный нож станка для получения стружек заданной длины
3. Надрезной нож	Стружечный станок, рабочим органом которого является ножевой диск
4. Дисковый стружечный станок D. Flachscheiben-Spaner E. Disc chipper	—
5. Стружечный станок с ножевым валом D. Messerwellen-Zerspaner E. Knife-shaft chipper	Стружечный станок, рабочим органом которого является ножевая головка
6. Фрезерный стружечный станок D. Frezerkraftmühle E. Milling chipper	Стружечный станок, рабочим органом которого является ротор, а подача щепы осуществляется за счет центробежных сил
7. Центробежный стружечный станок D. Fliehkraftmühle E. Centrifugal chipper	—
8. Стружечный станок для долготы	—
9. Стружечный станок для мерных заготовок	—
10. Било D. Schläger E. Hammer	По ГОСТ 14916—69
11. Молотковая дробилка D. Schlagmühle E. Hammermill	Дробилка для измельчения стружек би-лами
12. Лопастная дробилка Ндп. Крестоударная дробилка D. Schlagkreuzmühle E. Cross-stroke mill	Дробилка для измельчения стружек лопастями
13. Формирующая машина для стружечного ковра Формирующая машина Ндп. Настилочная машина	Машина для дозирования и равномерного распределения осмоленных древесных частиц на транспортерной ленте для формирования стружечного ковра. Примечание. В зависимости от способа дозирования древесных частиц формирующие машины могут быть: объемного дозирования; весового дозирования; объемно-весового дозирования

Продолжение

Термин	Определение
14. Формирующая машина с пневматическим фракционированием	—
15. Формирующая машина с механическим фракционированием	—
16. Поддон	Лист, на котором формируется и транспортируется стружечный пакет
Ндп. Транспортный лист	
D. Unterlage	
E. Caul	
17. Формирующий транспортер	Транспортер, на котором формируется стружечный ковер заданных размеров
D. Formband	
E. Forming conveyor	
18. Пресс для подпрессовки	Пресс, предназначенный для подпрессовки стружечного ковра или пакета без нагрева или с нагревом не более 60°C
Ндп. Подпрессовочный пресс	
Форпресс	
Холодный пресс	
D. Vorpresse	
E. Prepress	
19. Ленточный пресс для подпрессовки	Примечание. В зависимости от способа подачи стружечного ковра или пакета прессы для подпрессовки могут быть: периодического действия; непрерывного действия
D. Bandvorpresse	
E. Band prepress	
20. Валковый пресс для подпрессовки	Пресс для подпрессовки стружечного ковра между двумя движущимися стальными лентами
D. Walzenvorpresse	
E. Roll prepress	
21. Пресс для горячего прессования	Пресс для подпрессовки стружечного ковра, осуществляемой между парой синхронно вращающихся валков.
Ндп. Главный пресс	
Горячий пресс	
D. Heizpresse	
E. Hot press	
22. Гусеничный пресс	Примечание. В зависимости от количества пар валков прессы для подпрессовки могут быть двух-, четырехвалковые и более.
D. Raupenpresse	
E. Caterpillar press	
	Пресс для изготовления древесностружечных плит под воздействием тепла и давления.
	Примечания:
	1. Прессы для горячего прессования в зависимости от количества этажей могут быть:
	одноэтажные;
	многоэтажные.
	2. Прессы для горячего прессования в зависимости от способа подачи стружечного пакета или брикета могут быть:
	периодического действия;
	непрерывного действия
	Пресс, в котором подпрессовка стружечного ковра или прессование древесностружечных плит осуществляется между плитами, перемещаемыми гусеничными цепями

Термин	Определение
23. Защитный лист пресса Нdl. Глянцевый лист Подвесной лист	Деталь пресса, предназначенная для защиты ее от износа и прилипания осмоленных древесных частиц
24. Дистанционная прокладка пресса Нdl. Промежуточная прокладка Дистанционная планка D. Distanzleiste E. Stopper	Прокладка, ограничивающая смыкание плит пресса для получения древесностружечных плит заданной толщины
25. Симультанный механизм D. Simultan-Anlage	Механизм, обеспечивающий одновременное смыкание всех плит пресса
26. Загрузочная этажерка Нdl. Загрузочная машина D. Bescickungsgestell E. Loader	Устройство для накопления стружечных пакетов и последующей одновременной загрузки их в пресс для горячего прессования
27. Разгрузочная этажерка Нdl. Приспособление для выдвижения Разгрузатель D. Entleerungsgestell E. Unloader	Устройство для одновременной выгрузки древесностружечных плит из пресса и последующей поштучной подачи их на транспортер
28. Экструзионный пресс D. Strangpresse E. Extrusion press	Пресс, в котором изготовление древесностружечных плит осуществляется при проталкивании осмоленных стружек между двумя обогреваемыми плитами.
	П р и м е ч а н и е. Экструзионные прессы в зависимости от расположения плит соответственно могут быть: вертикальные, горизонтальные
29. Камера кондиционирования Нdl. Климатизационная камера D. Klimaanlage E. Conditioning chamber	Камера с установленными температурой и влажностью с целью стабилизации физико-механических показателей выдерживаемых в них древесностружечных плит

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА РУССКОМ ЯЗЫКЕ

Било	10
Дробилка крестоударная	12
Дробилка лопастная	12
Дробилка молотковая	11
Камера климатизационная	29
Камера кондиционирования	29
Лист глянцевый	23
Лист защитный	23
Лист подвесной	23
Лист транспортный	16
Машина загрузочная	25
Машина настялочная	13
Машина формирующая для стружечного ковра	13
Машина формирующая для стружечного ковра с механическим фракционированием	15
Машина формирующая для стружечного ковра с пневматическим фракционированием	14
Механизм симультанный	25
Нож надрезной	3
Нож стружечный	2
Планка дистанционная	24
Поддон	16
Приспособление для выдвижения	27
Пресс для подпрессовки валковый	20
Пресс главный	21
Пресс горячий	21
Пресс гусеничный	22
Пресс для горячего прессования	21
Пресс для подпрессовки	18
Пресс для подпрессовки ленточный	19
Пресс подпрессовочный	18
Пресс холодный	18
Прокладка дистанционная	24
Прокладка промежуточная	24
Разгружатель	26
Станок стружечный	1
Станок стружечный дисковый	4
Станок стружечный для долготя	8
Станок стружечный для мерных заготовок	9
Станок стружечный с ножевым валом	5
Станок стружечный фрезерный	6
Станок стружечный центробежный	7
Транспортер формирующий	17
Форпресс	18
Этажерка загрузочная	25
Этажерка разгрузочная	26

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Bandvorpresse	19
Beschickungsgestell	26
Distanzleiste	24
Entleerungsgestell	26
Frezerkraftmühle	6
Flachscheiben	4
Fleihkraftmühle	7
Forband	17
Heizpresse	21
Klimaanglage	29
Messerinheit	2
Messerwellen-Zerspaner	5
Raupenpresse	22
Schlagmühle	11
Simultan-Anlage	25
Schläger	10
Schlagkreuzmühle	12
Strangpresse	28
Streumaschine	13
Unterlage	16
Vorpresse	18
Walzenvorpresse	20
Zerspaner	1

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Band prepress	19
Caterpillar press	22
Caul	16
Centrifugal chipper	7
Chipper	1
Chipper knife	2
Conditioning chamber	29
Cross-stroke mill	12
Disc chipper	4
Extrusion press	28
Forming conveyor	17
Forming machine	13
Hammer	10
Hammermill	11
Hot press	21
Knife-shaft chipper	5
Loader	25
Milling chipper	6
Prepress	18
Rollprepress	20
Stopper	24
Unloader	26

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 19506—74
Справочное

Термин	Определение
1. Барабанная сушилка	Сушилка в виде металлического барабана, в котором сушка, перемешивание и продвижение древесных частиц осуществляются за счет вращения барабана и продольного движения агента сушки
2. Тарельчатая сушилка	Сушилка в виде горизонтальных врачающихся тарелок, в которой древесные частицы, сделав на тарелке полный оборот, последовательно персыпаются на другую тарелку, а агентом сушки служит горячий воздух
3. Ленточная сушилка	Сушилка, в которой древесные частицы перемещаются на металлической сетчатой ленте и агент сушки проходит через слой древесных частиц
4. Труба-сушилка	Сушилка, в которой древесные частицы перемещаются под воздействием движущегося агента сушки
5. Сушилка с мешалкой	Сушилка, в которой перемешивание и продвижение древесных частиц осуществляются вращающейся мешалкой
6. Сушилка с конусными рюмками	Сушилка, в которой «фонтанирование» древесных частиц и агента сушки обеспечивается изменением скорости потока по высоте вследствие изменения сечения рюмок
7. Барабанная многоходовая сушилка	Сушилка в виде встроенных один в другой трех и более цилиндров, в которой перемешивание и продвижение древесных частиц осуществляются за счет вращения цилиндров и движения агента сушки
8. Барабанная сушилка с сопловым дутьем	Сушилка в виде металлического цилиндра, в котором агент сушки подается через сопла

Редактор *Л. А. Бурмистрова*

Технический редактор *Н. С. Магаева*

Корректор *А. Г. Старостин*