ICS 79.120.10
CCS J 65

中华人民共和国国家标准

GB/T 10960—2025
代替 GB/T 10960—2005

锯片往复木工锯板机　术语和精度

Single blade stroke circular sawing machines—Vocabulary and accuracy

2025-10-31 发布　　2026-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

目　　次

前言 …… Ⅲ
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　一般要求 …… 3
5　几何精度检验 …… 3
索引 …… 6

图 1　锯片往复木工锯板机示例图 …… 2

表 1　几何精度检验 …… 3

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 10960—2005《木工机床　锯片往复锯板机　术语和精度》，与GB/T 10960—2005相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——更改了规范性引用文件（见4.2、4.7和表1，2005年版的3.2、3.7和表2）；

——将“术语”更改为“术语和定义”，并更改了锯片往复木工锯板机示例图和相关的技术内容（见第3章，2005年版的第4章）；

——将“简要说明”更改为“一般要求”，并更改了相关的技术内容（见第4章，2005年版的第3章）；

——更改了几何精度检验项目中的检验方法（见第5章，2005年版的第5章）；

——删除了工作精度检验（见2005年版的5.2）。

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。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国木工机床与刀具标准化技术委员会（SAC/TC 84）归口。

本文件起草单位：福建省机械科学研究院、南兴装备（韶关）有限公司、福建省得力机电有限公司、广东产品质量监督检验研究院、广东顺德昶盛机械制造有限公司。

本文件主要起草人：王和平、肖志群、周富樑、尹志宏、王小林。

本文件于1989年首次发布，2005年第一次修订，本次为第二次修订。

锯片往复木工锯板机　术语和精度

1　范围

本文件界定了锯片往复木工锯板机及主要部件的术语，规定了几何精度检验及相对应的公差，并描述了相应的试验方法。

本文件适用于一般用途、普通精度锯片往复木工锯板机的精度检验。

本文件不适用于锯片往复木工锯板机的运转试验（如振动、异常噪声、零部件的爬行等检验），也不适用于机床的特性检验（如速度、进给量等）。

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 17421.1—2023　机床检验通则　第1部分：在无负荷或准静态条件下机床的几何精度

3　术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

锯片往复木工锯板机　single blade stroke circular sawing machine

锯削头作往复移动用于锯剖大规格人造板的锯板机。

注1：以下简称“机床”。

注2：机床的主要部件及其名称如图1所示。

3.2

锯削头　swing head

装有圆锯片并可作移动或回转的动力头。

3.3

后工作台　outfeed table

加工后将工件输出的工作台。

3.4

床身部分　framework

木工机床上完成或进行主要功能或主要相互运动的框架式结构部分。

3.5

工作台　table

具有工作平面，用于支承和装夹工件的零部件。

3.6

前工作台　infeed table

将工件输入加工的工作台。