ICS 79.120.10
CCS J 65

中华人民共和国国家标准

GB/T 19992—2025
代替 GB/T 19992—2005

摇臂式木工圆锯机　术语和精度

Radial sawing machines for woodworking—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 …… 4
索引 …… 7

图 1　摇臂式木工圆锯机示例图 …… 3

表 1　几何精度检验 …… 4

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 19992—2005《木工机床　摇臂式圆锯机　术语和精度》，与GB/T 19992—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”，并更改了摇臂式木工圆锯机示例图和相关技术内容（见第3章，2005年版的第4章）；

——将“简要说明”更改为“一般要求”，并更改了相关内容描述（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）。

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：顺德职业技术学院、广东产品质量监督检验研究院、福建省机械科学研究院、佛山市锦上云检测技术服务有限公司、佛山市宏马数控科技有限公司。

本文件主要起草人：丁红珍、尹志宏、龚译潜、刘小洪、周雄、何国强。

本文件于2005年首次发布；本次为第一次修订。

摇臂式木工圆锯机　术语和精度

1　范围

本文件界定了摇臂式木工圆锯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、普通精度摇臂式木工圆锯机的精度检验。

本文件不适用于摇臂式木工圆锯机的运转试验（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

摇臂式木工圆锯机　radial sawing machine for woodworking

由立柱、摇臂和可倾斜的锯轴等组成，可对工件进行横截、纵剖和角度锯切等加工的圆锯机。

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

横截　cross-cutting

沿垂直于木材纤维方向的锯切加工。

3.3

纵剖　rip cutting

沿平行于木材纤维方向的锯切加工。

3.4

角度锯切　angle cutting

对工件进行角度加工的锯切方法。

3.5

导向板　fence

用于引导工件沿一定方向运动的板形部件，工件进给时与其存在相对运动。

3.6

圆锯片　circular saw blade

锯片　saw blade