ICS 79.120.10
CCS J 65

中华人民共和国国家标准

GB/T 13570—2025
代替 GB/T 13570—2008

单轴木工铣床　术语和精度

Single spindle moulding 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 …… 2
5　几何精度检验 …… 3
索引 …… 8

图 1　单轴木工铣床示例图 …… 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 13570—2008《木工机床　单轴铣床　术语和精度》，与GB/T 13570—2008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1，2008年版的3.2、3.7和表2）；

——将“术语”更改为“术语和定义”，并更改了单轴木工铣床示例图和相关技术内容（见第3章，2008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，2008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，2008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：福建省机械科学研究院、无锡南兴装备有限公司、广东产品质量监督检验研究院、佛山市宏马数控科技有限公司、福建科乐达智能设备有限公司。

本文件主要起草人：吴尚璟、石良成、成绵龙、王和平、何国强、周晓源。

本文件于1992年首次发布，2008年第一次修订，本次为第二次修订。

单轴木工铣床　术语和精度

1　范围

本文件界定了单轴木工铣床及主要部件的术语，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、普通精度单轴木工铣床的精度检验。

本文件不适用于单轴木工铣床的运转试验（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

单轴木工铣床　single spindle moulding machine for woodworking

装有一根立式主轴和一个水平工作台的手动进给的木工铣床。

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

手动进给　hand feed；manual feed

工件或机床部件的手动夹持和/或手动导向，以配合刀具进行加工。

注：手动进给包括使用手动操作工件支承面（工件能人工放置或夹紧）和使用可拆卸的动力进给装置。

3.3

工作台　table

具有工作平面，用于支承和装夹工件的零部件。

3.4

主轴　spindle

带动刀具或工件旋转实现机床主运动的轴。

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

压紧器　pressure

将工件压向定位基面，工件进给时，与其存在相对运动的装置。