



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 30477—2013

---

## 木工机床 双修边精密圆锯机 术语和精度

Woodworking machines—Double edging precision circular sawing machines—  
Nomenclature and acceptance conditions

(ISO 7959:1987, MOD)

2013-12-31 发布

2014-10-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
木 工 机 床 双 修 边 精 密 圆 锯 机  
术 语 和 精 度

GB/T 30477—2013

\*

中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行  
北 京 市 朝 阳 区 和 平 里 西 街 甲 2 号 (100013)  
北 京 市 西 城 区 三 里 河 北 街 16 号 (100045)

网 址 : [www.gb168.cn](http://www.gb168.cn)

服 务 热 线 : 400-168-0010

010-68522006

2014 年 4 月 第 一 版

\*

书 号 : 155066 · 1-48727

版 权 专 有 侵 权 必 究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准采用重新起草法修改采用 ISO 7959:1987《木工机床 双修边精密圆锯机 术语和验收条件》(英文版)。

本标准与 ISO 7959:1987 的技术性差异及其原因如下:

- a) 第 1 章“范围”中增加了“精密多锯片圆锯机”,以适应我国的产品分类;
- b) 表 3 中 P1 的公差改为 0.20,以适应我国的技术条件。

本标准做了下列编辑性修改:

- a) 删除法文术语及国际标准等效术语的有关注释和附录 A 等效的术语;
- b) 图和表的编辑性修改。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国木工机床与刀具标准化技术委员会(SAC TC 84)归口。

本标准起草单位:福州木工机床研究所、江苏江佳机械有限公司、邵武市振达机械制造有限责任公司、晋江市神工机械制造有限公司、福建省得力机电有限公司、无锡大和田精密机械制造有限公司。

本标准起草人:肖晓晖、朱志林、王均东、杨华、翁志纯、周富涛、蒋克勤。

# 木工机床 双修边精密圆锯机 术语和精度

## 1 范围

本标准规定了双修边精密圆锯机(以下简称机床)各部分的术语,同时参照 GB/T 17421.1—1998,规定了机床的几何精度检验,并给定了相应的允差,适用于一般用途、普通精度的机床。

本标准只规定机床的精度检验,不适用于机床的运转试验(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),这些检验一般宜在机床精度检验前进行。

本标准适用于 ISO 7984:1989 中 12.132.34 指示的那些机床,也适用于精密多锯片圆锯机。

## 2 简要说明

2.1 本标准中的所有尺寸和公差单位均为毫米。

2.2 使用本标准时应参照 GB/T 17421.1—1998,尤其是检验前机床的安装,主轴和其他运动部件的温升,以及检验方法。检具误差不得超过被检项目公差的 1/3。

2.3 本标准中几何精度检验的顺序是按机床装配顺序给定的,其不限制实际检验时的顺序。为了便于检具的安装和检验的进行,可按任意顺序检验。

2.4 检验机床时本标准给定的检验项目逐项检验。

2.5 检验项目的选择由用户决定,并与制造商达成一致意见,于机床定货时明确规定。被选择检验的项目往往是与用户感兴趣的机床性能有关。

2.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。

2.7 当确定测量范围不同于本标准规定的测量范围上的公差时,应考虑公差的最小折算值为 0.01 mm (见 GB/T 17421.1—1998 中 2.3.1.1)。

## 3 术语

机床术语见图 1 和表 1。