



中华人民共和国国家标准

GB/T 13572—2008/ISO 7569:1986
代替 GB/T 13572—1992

木工机床 二、三、四面刨床 术语和精度

Woodworking machines—Planing machines for two-, three- or four-side
dressing—Nomenclature and acceptance conditions

(ISO 7569:1986, IDT)

2008-08-11 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准等同采用 ISO 7569:1986《木工机床 二、三、四面刨床 术语和验收条件》(英文版)。

为便于使用,本标准作了下列编辑性修改:

- “本国际标准”一词改为“本标准”;
- 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”;
- 删除法文术语和附录 A;
- 删除了国际标准的前言;
- 增加了规范性引用文件的导语;
- 对 ISO 7569:1986 引用的其他国际标准,用已被采用为我国的标准代替对应的国际标准。

本标准代替 GB/T 13572—1992《二、三、四面木工刨床 精度》。

本标准与 GB/T 13572—1992 相比有如下差异:

- 修改了标准名称;
- 增加了术语;
- G3、G7、G8 几何精度检验项目作了调整;
- 删除了工作精度检验。

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:福建邵武振达机械制造有限公司、亚洲工友(威海)有限公司。

本标准主要起草人:杨华、林坚平、宋志敏。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13572—1992。

木工机床 二、三、四面刨床 术语和精度

1 范围

本标准规定了二、三、四面木工刨床(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,并给定了相应的公差,适用于一般用途、普通精度的机床。

本标准只规定了机床的几何精度检验,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的几何精度检验前进行。

本标准对机床的工作精度检验不作硬性规定,其应在用户与制造商之间预先的协议中另行规定。

本标准适用于 ISO 7984:1988 中 12.22、12.23 和 12.24 所指的那些机床。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 17421.1—1998 机床检验通则 第 1 部分:在无负荷或精加工条件下机床的几何精度 (eqv ISO 230-1:1996)

ISO 7984:1988 木工机床 木工机床及木工辅机的技术分类

3 简要说明

- 3.1 本标准中的所有尺寸和公差单位均为毫米。
- 3.2 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。
- 3.3 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。
- 3.4 检验机床时本标准给定的检验项目未必总能或必需逐项检验。
- 3.5 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。
- 3.6 在工件加工方向上的运动称为纵向运动。
- 3.7 当确定公差的测量范围不同于本标准规定的测量范围时,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)。

4 术语

机床术语见图 1 和表 1。