



中华人民共和国国家标准

GB/T 19985—2025

代替 GB/T 19985—2005

木工镂铣机 术语和精度

Routing 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 木工镂铣机示例图	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 19985—2005《木工机床 镂铣机 术语和精度》，与 GB/T 19985—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”，并更改了木工镂铣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：福建省机械科学研究院、顺德职业技术学院、南兴装备股份有限公司、广东产品质量监督检验研究院、佛山市顺德区锐匠机械制造有限公司。

本文件主要起草人：吴尚璟、王荣发、罗畅、尹志宏、王和平、刘佳胜。

本文件于 2005 年首次发布，本次为第一次修订。

木工镂铣机 术语和精度

1 范围

本文件界定了木工镂铣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、普通精度木工镂铣机的精度检验。

本文件不适用于木工镂铣机的运转试验(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

木工镂铣机 **routing machine for woodworking**

带有一个支承工件或仿形夹具的工作台,工件手动进给或机械进给,可通过一个装在工作台上方的刀具主轴对工件进行铣削加工的一种“C”型机身的机床。

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

整体式进给 **integrated feed**

机械进给 **mechanical feed**

工件或刀具的动力进给机构与机床连成一体,加工中工件或刀具部件由机械夹持和导向。

3.4

工作台 **table**

具有工作平面,用于支承和装夹工件的零部件。

3.5

夹头 **chuck**

主轴夹头 **spindle chuck**