

ICS 79.120.10
CCS J 65



中华人民共和国国家标准

GB/T 21684—2025

代替 GB/T 21684—2008

四面木工铣床 术语和精度

Four-side 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	4
5 几何精度检验	4
索引	8
图 1 四面木工铣床示例图	2
图 2 四面木工铣床的主要部件	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 21684—2008《木工机床 二、三、四面铣床 术语和精度》，与 GB/T 21684—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”，并更改了四面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)；
- 更改了几何精度检验项目 16 中的简图和检验项目(见第 5 章表 1 序号 16,2008 年版的第 5 章 G16)；
- 删除了工作精度检验(见 2008 年版的 5.2)。

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、广东产品质量监督检验研究院、广东锐亚机械有限公司、佛山市顺德区富豪木工机械制造有限公司、佛山市顺德区沃克尼奥机械有限公司。

本文件主要起草人：宋挺、尹志宏、周华标、王和平、蒋太悟、王灿。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

本文件于 2008 年首次发布，本次为第一次修订。

四面木工铣床 术语和精度

1 范围

本文件界定了四面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、普通精度四面木工铣床的精度检验。

本文件不适用于四面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

四面木工铣床 **four-side moulding machine for woodworking**

四面木工刨床 planing machine for four-side dressing for woodworking

在一次进给中对工件同时进行四面加工的木工刨床和/或铣床。机床至少有四个加工头,分布在上、下、左、右四个位置上,带有旋转的刨刀或铣刀。

注:机床的主要部件及其名称如图1和图2所示。

3.2

主床身 **main frame; body**

床身部分中主要框架式结构件或主要床身部件。

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

垂直刀轴 **cutterblock milling**

垂直安装的刨刀轴。

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

工作台托辊 **table roller**

工作台上支承工件的圆柱状转动部件。