



中华人民共和国国家标准

GB/T 14385—2025

代替 GB/T 14385—2008

单面木工压刨床 术语和精度

Thickness planing 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..... 5

图 1 单面木工压刨床示例图 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 14385—2008《木工机床 单面压刨床 术语和精度》，与 GB/T 14385—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”，并更改了单面木工压刨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、顺德职业技术学院、广东产品质量监督检验研究院、佛山市顺德区大良新鲁木工机械制造有限公司、佛山市顺德区新马木工机械设备有限公司。

本文件主要起草人：程德明、丁红珍、成绵龙、梁家裕、马杰华。

本文件于 1993 年首次发布，2008 年第一次修订，本次为第二次修订。

单面木工压刨床 术语和精度

1 范围

本文件界定了单面木工压刨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、普通精度单面木工压刨床的精度检验。

本文件不适用于单面木工压刨床的运转试验(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

单面木工压刨床 **thickness planing machine for woodworking**

用于加工单面,决定工件厚度的木工压刨床。

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

床身部分 **framework**

木工机床上完成或进行主要功能或主要相互运动的框架式结构部分。

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

止逆器 **anti-kickback finger**

用以降低工件或其部分返弹的可能性,或阻止其返弹的装置。

3.5

刨刀体 **cutterblock**

装夹刀片的轴状零件。

3.6

安全防护装置 **safeguard**

用以保护人身安全的装置。