



中华人民共和国国家标准

GB/T 13569—2025

代替 GB/T 13569—2008

木工平刨床 术语和精度

Surface planing machines with cutterblock 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 4

5 几何精度检验 4

索引..... 7

图 1 木工平刨床示例图 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 13569—2008《木工机床 平刨床 术语和精度》，与 GB/T 13569—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”，并更改了木工平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、南京林业大学、山东工友机械有限公司、佛山市永宸兴智能装备有限公司、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、丁建文、宋志敏、朱兆龙、冯钧汉、马杰华。

本文件于 1992 年首次发布，2008 年第一次修订，本次为第二次修订。

木工平刨床 术语和精度

1 范围

本文件界定了木工平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、普通精度木工平刨床的精度检验。

本文件不适用于木工平刨床的运转试验(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

木工平刨床 surface planing machine with cutterblock for woodworking

主要用于加工工件基准面的木工刨床。

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

后工作台上下调整装置 outfeed table vertical adjustment

使后工作台升降的传动机构。

3.3

后工作台 outfeed table

加工后将工件输出的工作台。

3.4

导向板横向锁紧装置 fence transversal lock

使导向板在横向移动的各位置上锁紧的装置。

3.5

刀轴后部防护装置 cutterblock rear guard

刀轴非工作部分的防护装置。

3.6

刀轴防护装置 cutterblock guard

刀轴工作部分的防护装置。