



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 15375—2008  
代替 GB/T 15375—1994

---

## 金属切削机床 型号编制方法

Metal-cutting machine tools—Method of type designation

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

本标准代替 GB/T 15375—1994《金属切削机床 型号编制方法》。

本标准与 GB/T 15375—1994 的主要差异如下：

- 取消了企业代号、示例中的企业名称等(见 1994 版的 2.1、2.11、3.4、4.3)。
- 增加了具有两类特性机床的说明(见本版的 2.2)。
- 增加了联动轴数和复合机床的说明及示例(见本版的 2.9.2、2.9.3、2.10)。
- 车床类“组代号 0 仪表小型车床”中增加了“2 小型排刀车床”；“组代号 6 落地及卧式车床”中增加了“6 主轴箱移动型卡盘车床”(见本版的表 3)。
- 钻床类“组代号 3 摇臂钻床”中增加了“8 龙门式钻床”；“组代号 5 立式钻床”增加了“5 龙门型立式钻床”和“8 柱动式钻削加工中心”(见本版的表 4)。
- 磨床类(3M)“组代号 2 滚子轴承套圈滚道磨床”中增加了“9 轴承套圈端面滚道磨床”；“组代号 3 轴承套圈超精机”中增加了“7 轴承内圈挡边超精机”和“8 轴承外圈挡边超精机”(见本版的表 8)。
- 齿轮加工机床类“组代号 5 插齿机”中取消了“2 端面齿插齿机”、“3 非圆柱插齿机”和“5 人字齿轮插齿机”；“组代号 8 其他齿轮加工机”中增加了“3 圆柱齿轮铣齿机”和“4 渐开线花键轧齿机”(见本版的表 9)。
- 螺纹加工机床类“组代号 7 螺纹磨床”中增加了“0 螺杆磨床”和“1 螺纹塞规磨床”(见本版的表 10)。
- 铣床类“组代号 2 龙门铣床”中增加了“5 高架式横梁移动龙门镗铣床”，“8 落地龙门镗铣床”修改为“8 龙门移动镗铣床”；“组代号 3 平面铣床”中增加了“7 滑枕平面铣床”；“组代号 6 卧式升降台铣床”中取消了“5 广用万能铣床”(见本版的表 11)。
- 锯床类“组代号 5 立式带锯床”中“2 可倾立式带锯床”修改为“2 滑车 I 型立式带锯床”，增加了“3 滑车 II 型立式带锯床”，取消了“4 大喉深立式带锯床”，“7 砂线锯床”修改为“7 金刚石线锯床”，“8 砂带锯床”修改为“8 金刚石带锯床”；“组代号 7 弓锯床”中取消了“2 立柱卧式弓锯床”(见本版的表 14)。
- 其他类“组代号 1 管子加工机床”中“3 管子车丝机”修改为“3 管螺纹车床”、“6 管接头车丝机”修改为 6 管接头螺纹车床“(见本版的表 15)。
- 取消了附录 A(1994 版)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国金属切削机床标准化技术委员会(SAC/TC 22)归口。

本标准起草单位：北京机床研究所。

本标准主要起草人：张维、李祥文。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 15375—1994。

