



中华人民共和国国家标准

GB/T 7925—2021
代替 GB/T 7925—2005

数控往复走丝电火花线切割机床 参数

NC reciprocating traveling type wire electrical-discharge machines—Parameters

2021-05-21 发布

2021-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 7925—2005《电火花线切割机(往复走丝型)参数》，与 GB/T 7925—2005 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准的主要内容和适用范围(见第 1 章,2005 年版的第 1 章)；
- 修改了机床型式并单独列章(见第 4 章,2005 年版的第 4 章)；
- 修改了 X、Y、Z 轴行程、最大工件质量、最大切割厚度的参数范围；“最大切割锥度”改为“最大切割斜度”，并修改了参数范围(见表 1,2005 年版的表 1)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国特种加工机床标准化技术委员会(SAC/TC 161)归口。

本标准起草单位：苏州电加工机床研究所有限公司、杭州华方数控机床有限公司、江苏冬庆数控机床有限公司、苏州市宝玛数控设备有限公司、泰州市江洲数控机床制造有限公司。

本标准主要起草人：王应、张旭东、李浩洲、梅建恩、丁成才、吴悦。

本标准于 1987 年 6 月首次发布,2005 年 5 月第一次修订,本次为第二次修订。

数控往复走丝电火花线切割机床 参数

1 范围

本标准规定了数控往复走丝电火花线切割机床的型式及参数。

本标准适用于一次切割成形和多次切割成形的数控往复走丝电火花线切割机床(以下简称“机床”)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 321—2005 优先数和优先数系

GB/T 7926—2015 数控往复走丝电火花线切割机床 精度检验

GB/T 14896.2—2009 特种加工机床 术语 第2部分:电火花加工机床

3 术语和定义

GB/T 14896.2—2009 界定的术语和定义适用于本文件。

4 型式

机床的基本型式如图1和图2所示,主要分为单立柱机床和双立柱机床两种。机床的坐标系和运动命名应符合GB/T 7926—2015中第3章的规定。