



中华人民共和国国家标准

GB/T 6477—2008

代替 GB/T 6477.1~6477.11—1986, GB/T 6477.13~6477.16—1986

金属切削机床 术语

Metal-cutting machine tools—Terminology

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
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 基本术语和定义	1
3 车床术语和定义	17
4 铣床术语和定义	32
5 钻床术语和定义	52
6 镗床术语和定义	57
7 磨床术语和定义	63
8 齿轮加工机床术语和定义	88
9 螺纹加工机床术语和定义	113
10 刨床及插床术语和定义	120
11 拉床术语和定义	125
12 锯床术语和定义	130
13 组合机床及组合机床自动线术语和定义	136
14 刻线机术语和定义	145
15 管子加工机床术语和定义	147
16 机床附件术语和定义	149
附录 A (资料性附录) 本标准与 GB/T 6477—1986 的主要差异对照	161
中文索引	163
英文索引	183

前 言

本标准代替下列十五个标准：

- GB/T 6477.1—1986《金属切削机床 基本术语》；
- GB/T 6477.2—1986《金属切削机床 组合机床及组合机床自动线》；
- GB/T 6477.3—1986《金属切削机床 车床》；
- GB/T 6477.4—1986《金属切削机床 钻床》；
- GB/T 6477.5—1986《金属切削机床 镗床》；
- GB/T 6477.6—1986《金属切削机床 磨床》；
- GB/T 6477.7—1986《金属切削机床 齿轮加工机床》；
- GB/T 6477.8—1986《金属切削机床 螺纹加工机床》；
- GB/T 6477.9—1986《金属切削机床 铣床》；
- GB/T 6477.10—1986《金属切削机床 刨床和插床》；
- GB/T 6477.11—1986《金属切削机床 拉床》；
- GB/T 6477.13—1986《金属切削机床 锯床》；
- GB/T 6477.14—1986《金属切削机床 刻线机》；
- GB/T 6477.15—1986《金属切削机床 管子加工机床》；
- GB/T 6477.16—1986《金属切削机床 机床附件》。

本标准与 GB/T 6477.1~6477.11—1986、GB/T 6477.13~6477.16—1986 相比主要变化如下：

- 将原来的十五个标准整合为一个标准；
- 增加了目次和前言；
- 删除了原术语中所对应的法语、德语、俄语及日语；
- 对原术语内容进行了修改和补充，增加了新的术语(见附录 A)。

本标准的附录 A 为资料性附录。

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、北京第一机床厂、沈阳机床(集团)有限责任公司、上海机床厂有限公司、重庆机床(集团)有限责任公司、北京第二机床厂有限公司、四川长征机床集团有限公司、长沙机床厂、湖南泰嘉新材料科技股份有限公司(湖南机床厂)、大连机床集团有限公司、昆明机床股份有限公司、武汉武重机床有限公司、烟台环球机床附件集团有限公司、普什宁机床有限公司、陕西汉江机床有限公司、天水星火机床有限责任公司。

本标准主要起草人：李祥文、杨京彦、胡瑞琳、张维、王兴海、许立亭、张家贵、喻可斌、张秀兰、王晓慧、贺玲、谢文忠、付承云、唐其寿、伍竞平、时述庆、钱文明、李文华、李维谦、仪亚楠。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 6477.1~6477.11—1986、GB/T 6477.13~6477.16—1986。

金属切削机床 术语

1 范围

本标准规定了金属切削机床的一般术语,车床、铣床、钻床、镗床、磨床、齿轮加工机床、螺纹加工机床、刨床和插床、拉床、锯床、组合机床及组合机床自动线、刻线机、管子加工机床、机床附件,运动、参数、零部件和加工方法的术语及其定义。

本标准适用于一般用途的金属切削机床(以下简称机床)。

2 基本术语和定义

2.1 一般术语

2.1.1

金属切削机床 metal-cutting machine tools; machine tools

用切削、特种加工等方法主要用于加工金属工件,使之获得所要求的几何形状、尺寸精度和表面质量的机器(便携式除外)。

2.1.2

通用机床 general purpose machine tools

可加工多种工件,完成多种工序的使用范围较广的机床。

2.1.3

专门化机床 specialized machine tools

用于加工形状相似而尺寸不同的工件的特定工序的机床。

2.1.4

专用机床 special purpose machine tools

用于加工特定工件的特定工序的机床。

2.1.5

组合机床 modular machine tools

以通用部件为基础,配以少量专用部件,对一种或若干种工件按预先确定的工序进行加工的机床。

2.1.6

车床 turning machines; lathes

主要用车刀在工件上加工旋转表面的机床。工件旋转为主运动,车刀的移动为进给运动。

2.1.7

铣床 milling machines; millers

主要用铣刀在工件上加工各种表面的机床。通常,铣刀旋转为主运动,工件或(和)铣刀的移动为进给运动。

2.1.8

钻床 drilling machines; drillers

主要用钻头在工件上加工孔的机床。钻头旋转为主运动,钻头轴向移动为进给运动。

2.1.9

镗床 boring machines; borers

主要用镗刀在工件上加工已有预制孔的机床。通常,镗刀旋转为主运动,镗刀或(和)工件的移动为进给运动。