

中华人民共和国国家标准

GB/T 10961—2010
代替 GB/T 10961—1989

木工机床 操作指示形象化符号

Woodworking machines—Symbols for indications

2010-11-10 发布

2011-03-01 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 规范性引用文件	1
3 操作指示符号	1
3.1 运动及速度符号	1
3.2 元件及结构符号	12
3.3 操作符号	25
3.4 安全与警告符号	33
3.5 其他符号	36
4 使用要求	39
附录 A (资料性附录) 操作指示形象化符号应用示例	40

前 言

本标准是对 GB/T 10961—1989《木工机床 操作指示形象化符号》的修订；

本标准与 GB/T 10961—1989 相比有如下差异：

- 增加了前言；
- 按现行图形符号数据库的绘制方法，增加了图形符号的“四周角边方框”；
- 标准的结构进行了调整，增加了第 2 章“引用标准”，取消了原标准的第 2 章“运动及速度符号”、第 3 章“元件及机构符号”、第 4 章“操作符号”、第 5 章“安全与警告符号”、第 6 章“其他符号”，将这 5 章的内容并入本标准的第 3 章。原标准的第 7 章改为本标准的第 4 章；
- 增加了所有符号的英文名称；
- 对原标准中一些符号进行了修改；
- 增加了一些操作指示形象化图形符号；
- 删除了原标准中的 2. 21～2. 23；3. 15～3. 17；3. 32～3. 34；3. 39；3. 41～3. 43；4. 3，4. 45～4. 48；5. 10；6. 14；6. 16～6. 27。
- 本标准代替 GB/T 10961—1989。

本标准的附录 A 是资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国木工机床与刀具标准化技术委员会(SAC/TC 84)归口。

本标准起草单位：福州木工机床研究所、福建省机械科学研究院。

本标准起草人：汤镜亮、郑宗鉴、叶智诚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10961—1989。

木工机床 操作指示形象化符号

1 范围

本标准规定了木工机床用各种操作指示符号。

本标准适用于木工机床(以下简称机床)的操作指示标牌、操作面板和标志。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 2894—2008 安全标志及其使用导则

GB/T 4205—2003 人机界面(MMI)操作规则(IEC 60447:1993,IDT)

GB/T 4460—1984 机械制图 机构运动简图符号(eqv,ISO 3952-1:1981;ISO 3952-2:1981)

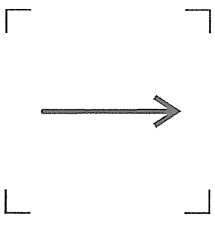
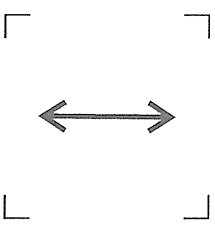
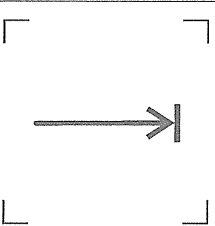
GB/T 4728.2—2005 电气简图用图形符号 第2部分:符号要素、限定符号和其他常用符号(IEC 60617,IDT)

GB/T 5465.2—2008 电气设备用图形符号 第2部分:图形符号(IEC 60417 DB:2007)

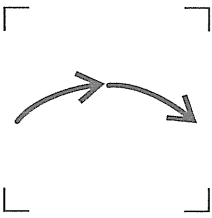
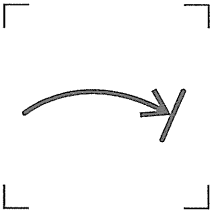
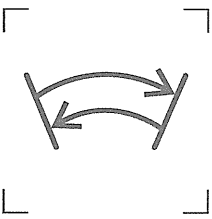
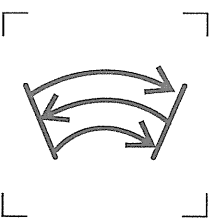
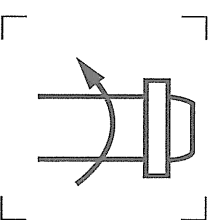
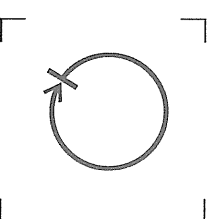
ISO 7000:2004 设备用图形符号 索引及概要

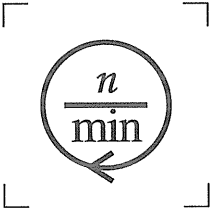
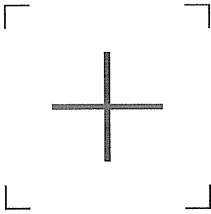
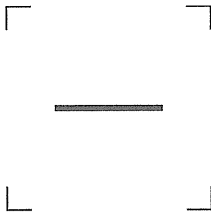
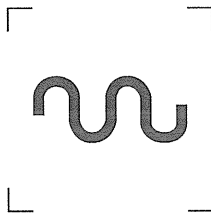
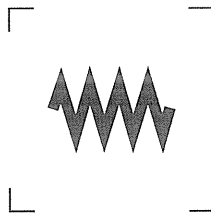
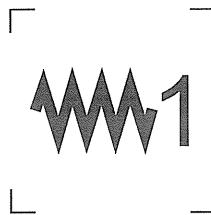
3 操作指示符号

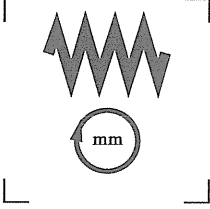
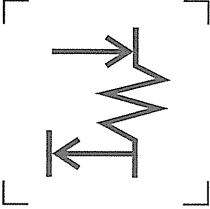
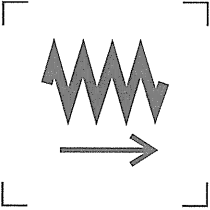
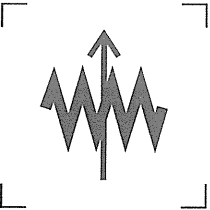
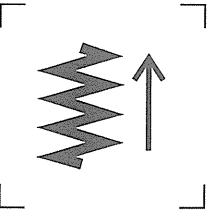
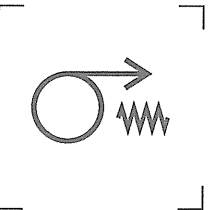
3.1 运动及速度符号

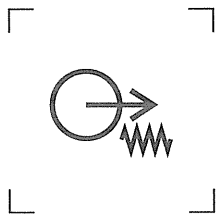
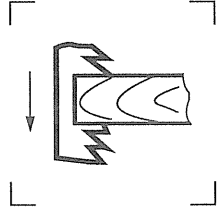
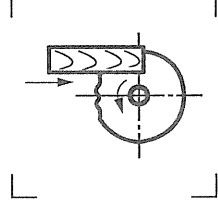
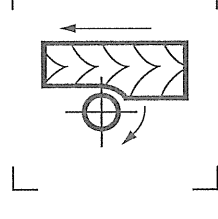
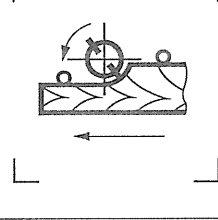
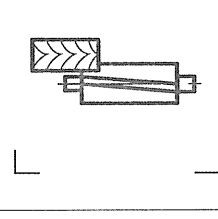
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.1		直线运动	rectilinear motion	
3.1.2		双向直线运动	rectilinear motion in two directions	
3.1.3		限位直线运动	limited rectilinear motion	ISO 7000:0001

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.4		间歇直线运动(直线点动)	interrupted rectilinear motion	ISO 7000:0252
3.1.5		直线重复定位	rectilinear repeated positioning	ISO 7000:0254
3.1.6		旋转重复定位	rotary repeated positioning	ISO 7000:0436
3.1.7		限位直线运动及返回	limited rectilinear motion and return	ISO 7000:0002
3.1.8		限位连续往复直线运动	limited reciprocating rectilinear motion (continuous)	ISO 7000:0003
3.1.9		连续转动方向	direction of continuous rotation	ISO 7000:0004
3.1.10		双向转动	rotation in two directions	ISO 7000:0005

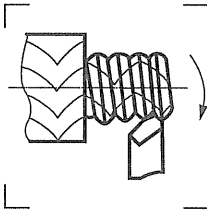
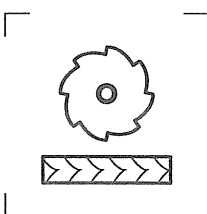
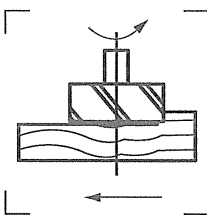
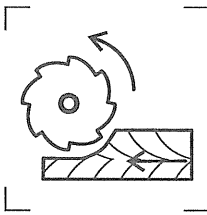
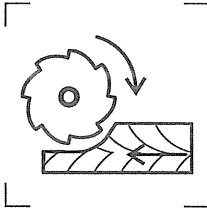
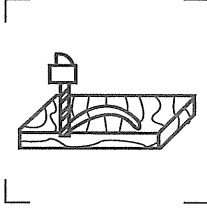
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.11		间歇转动(圆周点动)	interrupted rotation	ISO 7000:0431
3.1.12		限位转动	limited rotation	ISO 7000:0006
3.1.13		限位转动及返回(限位摆动)	limited rotation and return	ISO 7000:0007
3.1.14		限位连续摆动	oscillating rotary movement (continuous)	ISO 7000:0008
3.1.15		主轴旋转方向	direction of rotation spindle	
3.1.16		一转	one revolution	ISO 7000:0009

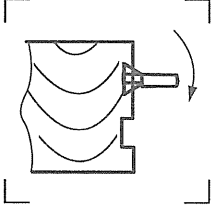
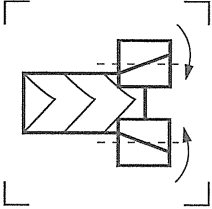
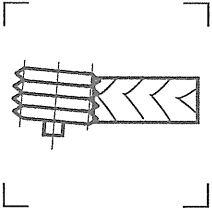
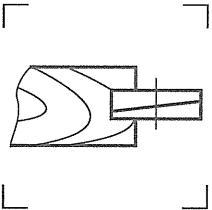
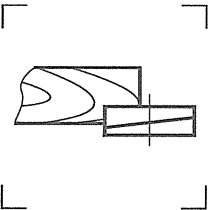
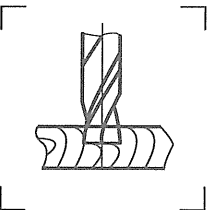
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.17		每分钟转数(旋转速度)	number of revolutions per minute, rotational speed	ISO 7000:0010
3.1.18		增值	increase in value	
3.1.19		减值	decrease in value	
3.1.20		快速移动	rapid traverse	ISO 7000:0266
3.1.21		进给	feed	ISO 7000:0259
3.1.22		每分钟进给量(进给 1)	feed per minute, feed range1	ISO 7000:0265

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.23		每转进给量	feed per revolution	ISO 7000:0263
3.1.24		每行程进给量	feed per stroke	ISO 7000:0264
3.1.25		纵向进给	longitudinal feed	ISO 7000:0260
3.1.26		横向进给	transverse feed	ISO 7000:0261
3.1.27		垂直进给	vertical feed	ISO 7000:0262
3.1.28		圆周进给、切向进给	circular feed; tangent feed	

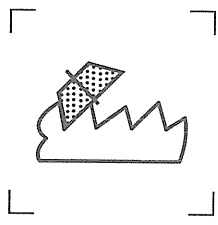
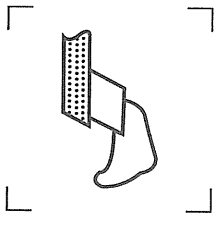
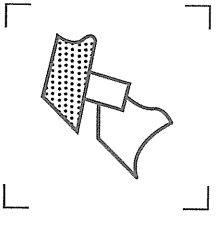
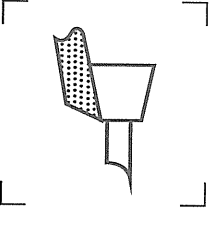
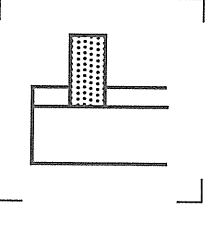
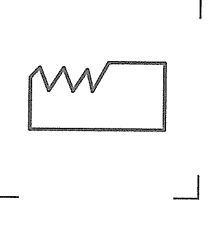
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.29		径向进给	radial feed	
3.1.30		带锯切削	belt saw cutting	
3.1.31		圆锯切削	circular saw cutting	
3.1.32		平刨切削	surface planing	
3.1.33		压刨切削	thicknessing	
3.1.34		平刨裁口	rabbeting by planing	

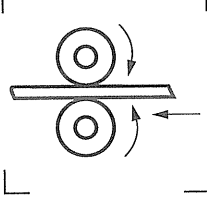
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.35		仿形车削	profiling by turning	
3.1.36		外圆车削	external cylindrical turning	
3.1.37		内圆车削	internal cylindrical turning	
3.1.38		切槽、切断	grooving; cutting off	
3.1.39		纵向车削	longitudinal turning	
3.1.40		端面车削	face turning	

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.41		螺纹车削	threading	
3.1.42		铣削	milling	
3.1.43		端铣	end milling	
3.1.44		逆铣	conventional milling, up cut milling	
3.1.45		顺铣	climb milling, down cut milling	
3.1.46		仿形铣削	profiling	

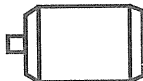
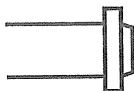
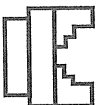
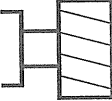
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.47		铣削燕尾榫	dovetailing	
3.1.48		铣削直榫	straight tenoning	
3.1.49		铣削指接榫	finger-shaped tenoning	
3.1.50		铣削开槽	slotting	
3.1.51		铣削裁口	rabbeting by milling	
3.1.52		钻削	boring	

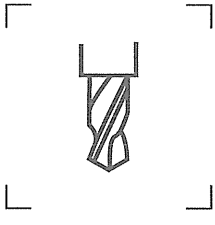
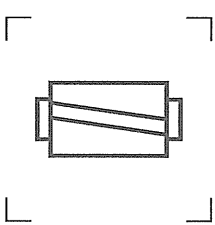
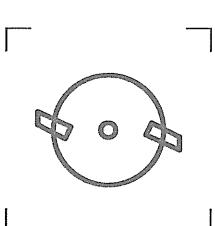
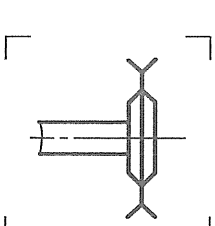
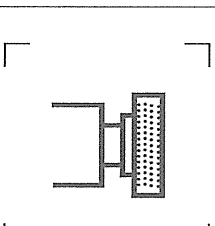
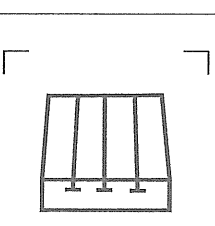
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.53		榫槽切削	slot mortising	
3.1.54		内圆磨削	internal cylindrical grinding	ISO 7000:0376
3.1.55		外圆磨削	external cylindrical grinding	
3.1.56		砂带平面磨削	face grinding with sand belt	
3.1.57		分一齿;分单齿	tooth punching; single tooth	
3.1.58		分 n 齿	teeth punching, teeth	连续分齿:

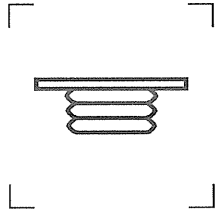
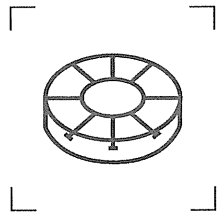
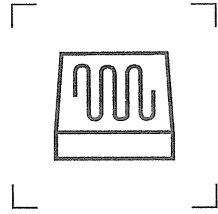
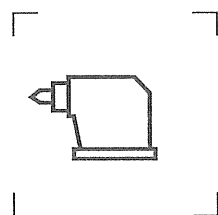
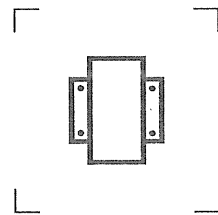
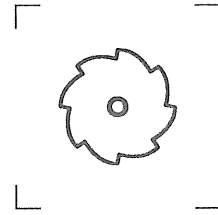
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.59		磨锯齿	grinding teeth	
3.1.60		磨齿前面	grinding front teeth	
3.1.61		磨齿后面	grinding hind teeth	
3.1.62		磨齿侧面	grinding tooth side	
3.1.63		磨削刨刀	grinding blade	
3.1.64		冲齿加工	teeth punching	

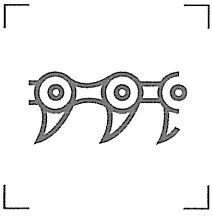
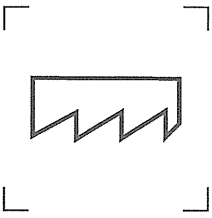
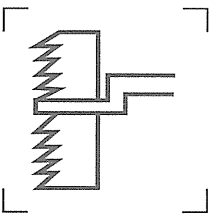
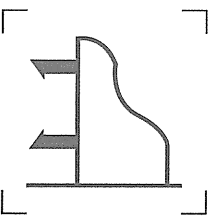
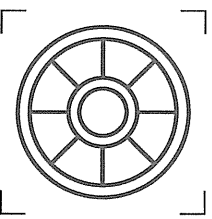
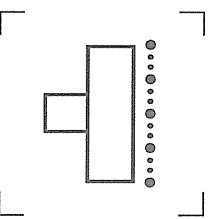
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.1.65		锯条辊压	saw blade rolling	
3.1.66		锯条焊接	saw blade welding	

3.2 元件及结构符号

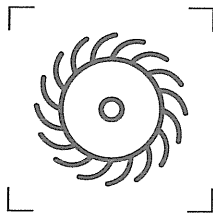
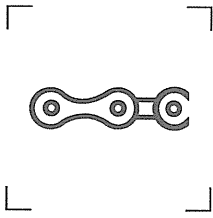
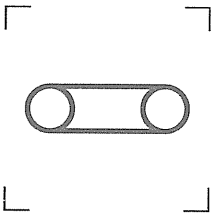
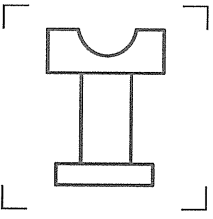
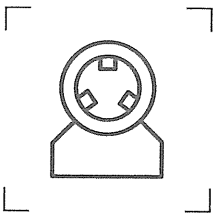
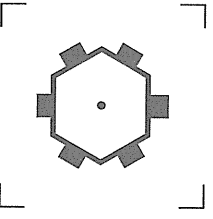
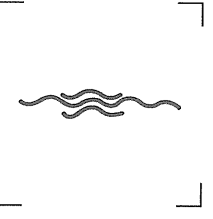
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.1		电动机	electric motor	ISO 7000:0011 也可表示为:  ISO 7000:0147
3.2.2		主轴	spindle	ISO 7000:0267
3.2.3		卡盘	chuck	ISO 7000:0274
3.2.4		铣床主轴	spindle, milling	ISO 7000:0269

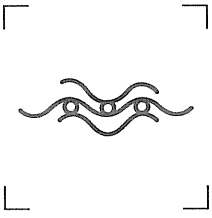
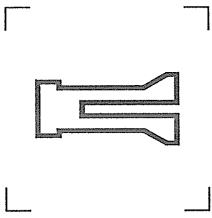
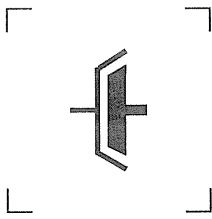
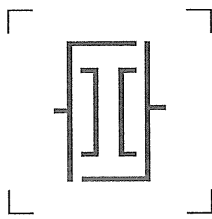
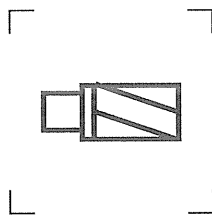
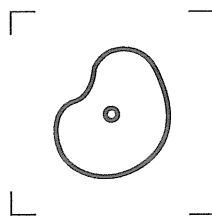
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.5		钻床主轴	spindle, drilling	ISO 7000:0268
3.2.6		刨刀轴,不带刀片	cutterblock, without blades	ISO 7000:0293
3.2.7		刨刀轴,带刀片	cutterblock, with blades	ISO 7000:0294
3.2.8		锯切主轴	spindle ,sawing	
3.2.9		磨削主轴	spindle, grinding	ISO 7000:0270
3.2.10		矩形工作台	work table, rectangular	ISO 7000:0282

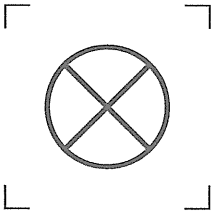
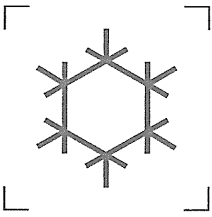
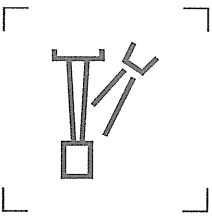
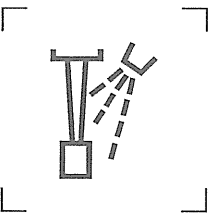
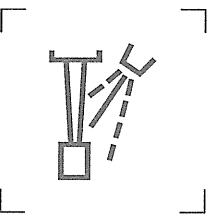
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.11		压刨工作台	work table, thicknessing	
3.2.12		圆形工作台	work table, round	ISO 7000:0284
3.2.13		矩形电磁吸盘	magnetic plate, rectangular	ISO 7000:0283
3.2.14		尾座	tailstock	ISO 7000:0278
3.2.15		滑枕	press slide	ISO 7000:0280
3.2.16		圆锯片	circular saw	ISO 7000:0289

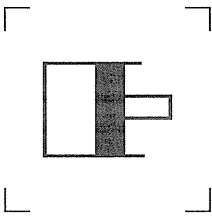
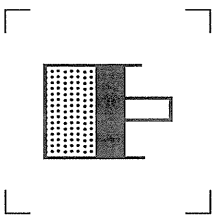
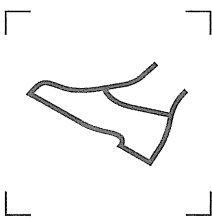
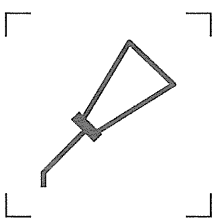
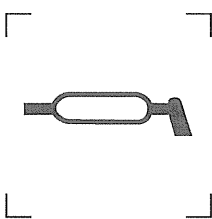
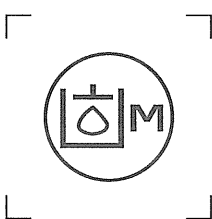
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.17		链锯	chain saw	ISO 7000:0304
3.2.18		锯条	saw blade	ISO 7000:0303
3.2.19		锯卡	saw guide	
3.2.20		卡木桩	head block	
3.2.21		锯轮	saw wheel	
3.2.22		砂盘	abrasive disc	ISO 7000:0298

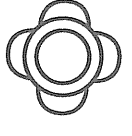
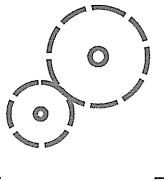
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.23		进给辊	feed roller	
3.2.24		砂轮	grinding/abrasive wheel	ISO 7000:0295
3.2.25		套筒	quill	ISO 7000:0272
3.2.26		砂带	abrasive band	ISO 7000:0299
3.2.27		砂辊	abrasive roller	
3.2.28		抛光轮	polishing wheel	ISO 7000:0306

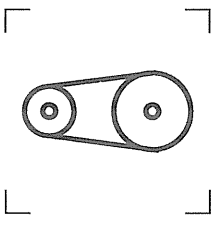
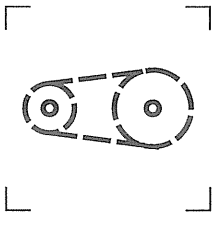
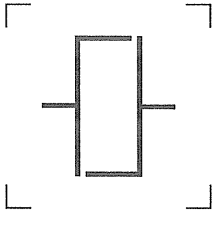
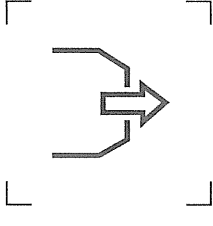
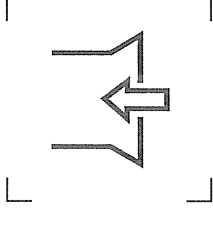
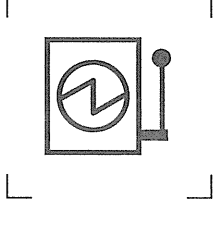
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.29		旋转刷	rotary brush	ISO 7000:0307
3.2.30		链	chain	ISO 7000:0311
3.2.31		输送带	conveyer belt	ISO 7000:0229
3.2.32		工件支架	workpiece support	中心架: 
3.2.33		回转刀架	turret	ISO 7000:0279
3.2.34		丝杆	lead screw	GB/T 4460:A.4.1

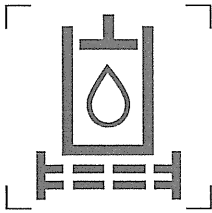
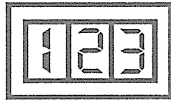
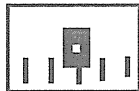
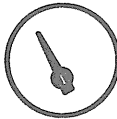
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.35		滚珠丝杠	lead screw with balls	GB/T 4460;A.4.3
3.2.36		弹簧夹头	collet	ISO 7000:0276
3.2.37		离合器	clutch	
3.2.38		电磁离合器	electromagnetic clutch	
3.2.39		旋转刀具	rorary tools	ISO 7000:0286
3.2.40		凸轮	cam	ISO 7000:0016

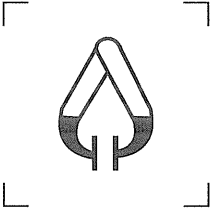
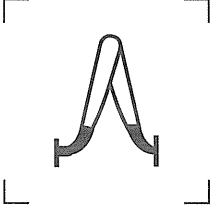
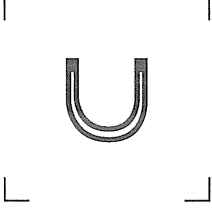
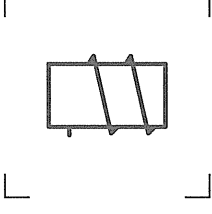
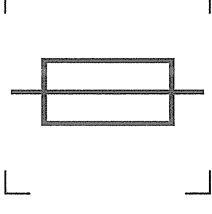
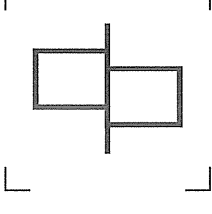
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.41		工作灯	working light	ISO 7000:1142
3.2.42		指示灯	signal lamp	GB/T 5465.2:5115
3.2.43		冷却	cooling	ISO 7000:0027
3.2.44		水冷却	water-cooling	ISO 7000:1856
3.2.45		空气冷却	air-cooling	ISO 7000:1857
3.2.46		喷射冷却	spray-cooling	ISO 7000:1858

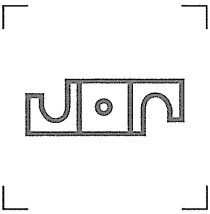
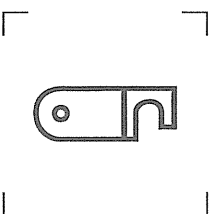
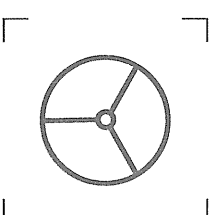
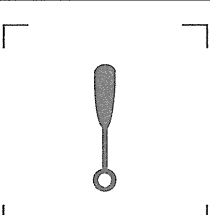
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.47		液动	hydraulic drive	
3.2.48		气动	pneumatic drive	
3.2.49		脚踏开关	foot-operated	ISO 7000:1853
3.2.50		油润滑	lubricating oil	ISO 7000:0391
3.2.51		油脂润滑	lubricant grease	ISO 7000:0787
3.2.52		液压马达	hydraulic motor	

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.53		泵(液压泵)	pump(liquid pump)	ISO 7000:0134
3.2.54		冷动泵	coolant pump	ISO 7000:0355
3.2.55		水泵	water pump	ISO 7000:0356
3.2.56		润滑泵	lubricant pump	ISO 7000:0360
3.2.57		静压轴承	static bearing	
3.2.58		齿轮传动	gear drive	ISO 7000:0012

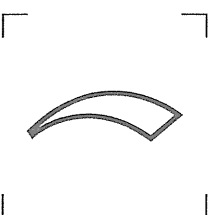
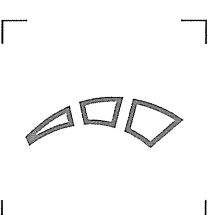
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.59		带传动	belt drive	ISO 7000:0013
3.2.60		链传动	chain drive	ISO 7000:0014
3.2.61		联轴器、离合器	coupling	ISO 7000:0015
3.2.62		吹出	blowing	ISO 7000:0032
3.2.63		吸入	suction	ISO 7000:0033
3.2.64		电源总开关	main electrical switch	ISO 7000:0353

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.65		滤油器	oil filter	
3.2.66		加热器	heater	
3.2.67		数字计数器	digital counter	ISO 7000:2168
3.2.68		光学读数装置	optical digital device	
3.2.69		指示仪表	indicator	
3.2.70		计时器	timer	

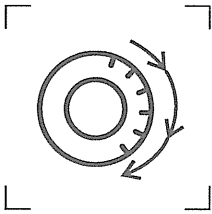
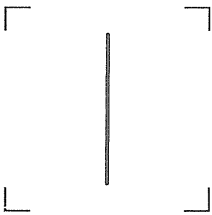
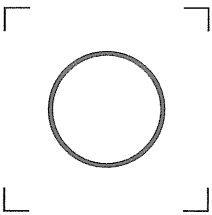
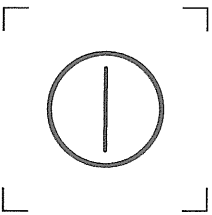
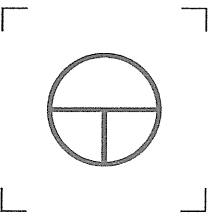
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.71		外径测量	outer diameter measure	
3.2.72		内径测量	internal diameter measure	
3.2.73		磁铁	magnetic-iron	
3.2.74		电磁铁	electromagnetic iron	
3.2.75		熔断器	fuse	
3.2.76		防止过载的机械式安全装置	safe device (mechanical) against overload	ISO 7000:0314

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.2.77		双刃换刀机械手	double tool change arm	ISO 7000:0425
3.2.78		单刃换刀机械手	single tool change arm	ISO 7000:0429
3.2.79		手轮	hand wheel	ISO 7000:0326
3.2.80		手柄	lever	ISO 7000:0327

3.3 操作符号

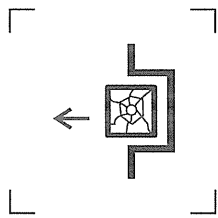
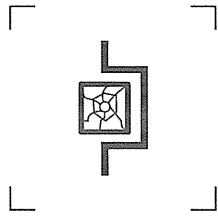
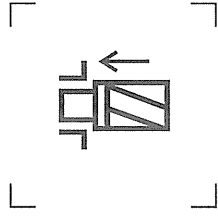
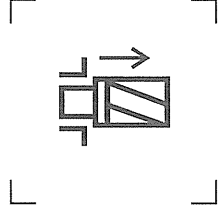
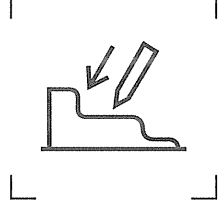
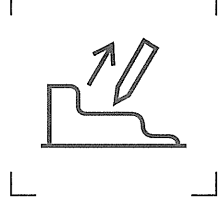
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.1		旋转无级变速	variability, rotational adjustment	ISO 7000:1364
3.3.2		旋转分级变速	variability, for rotating movement, variability in steps	ISO 7000:2164

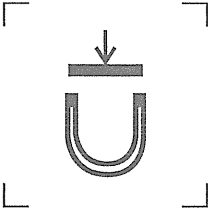
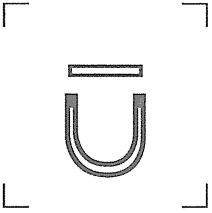
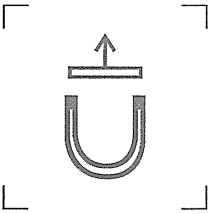
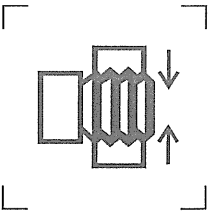
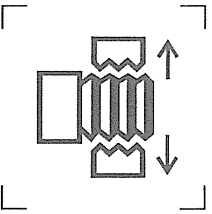
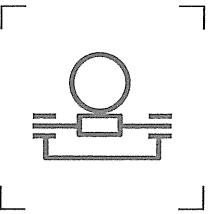
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.3		齿轮变速	gear variability	
3.3.4		可调节性	adjustability	GB/T 4728.2;S00081
3.3.5		自动循环;半自动循环	automatic cycle;semi-automatic cycle	ISO 7000:0026
3.3.6		单循环	one cycle	ISO 7000:0426
3.3.7		子循环	subcycle	ISO 7000:0428
3.3.8		自动循环中断并回到开始位置	interruption of automatic cycle and return to start	ISO 7000:0427

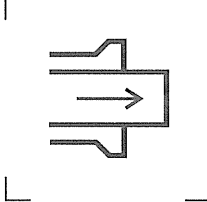
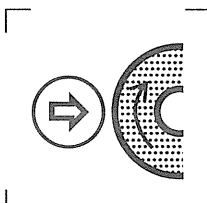
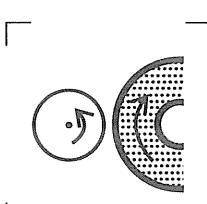
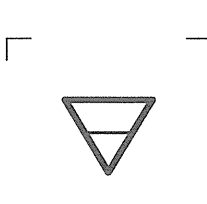
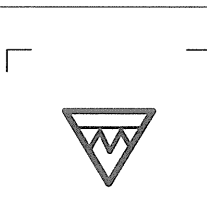
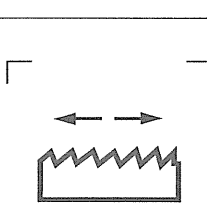
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.9		手动	manual control	ISO 7000:0096
3.3.10		微调	delicate adjustment	
3.3.11		通(电源)	on (power)	GB/T 5465.2:5007 优选白色(可用灰色、绿色,不用红色)
3.3.12		断(电源)	off (power)	GB/T 5465.2:5008 优先黑色(可用灰色、不用绿色)
3.3.13		通/断(按-按)	on/off (push-push)	GB/T 5465.2:5010
3.3.14		通/断(按钮开关)	on/off (push button)	GB/T 5465.2:5011

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.15		停留时间调整	duration of stop adjustment	
3.3.16		推	push	GB/T 4205:7.2
3.3.17		拉	pull	GB/T 4205:7.2
3.3.18		在运转时不许变速	no speed change in operation	
3.3.19		只在运转时变速	speed change only in operation	
3.3.20		锁住;夹紧	lock;tight	ISO 7000:0018

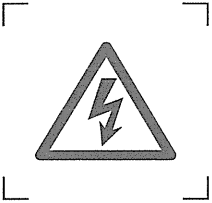
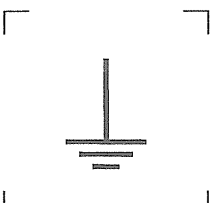
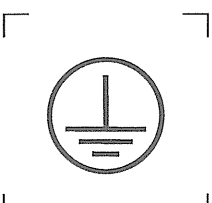
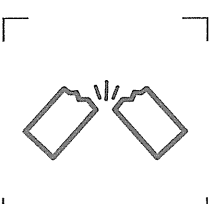
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.21		松开;释放	unlock; unclamp	ISO 7000:0019
3.3.22		啮合;机械起动	engaging; mechanical activation	ISO 7000:0022
3.3.23		脱开;机械停止	disengaging; mechanical deactivation	ISO 7000:0023
3.3.24		制动器夹紧	brake on	ISO 7000:0020
3.3.25		制动器松开	brake off	ISO 7000:0020
3.3.26		工件装入	load workpiece	

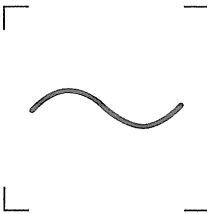
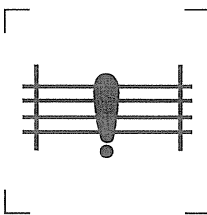
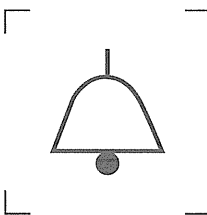
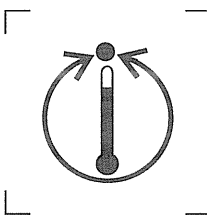
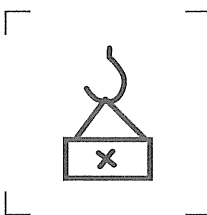
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.27		工件卸下	unload workpiece	
3.3.28		工件夹紧	workpiece holder	
3.3.29		旋转刀具夹紧	rotary tool retension	ISO 7000:0401
3.3.30		旋转刀具松开	rotary tool release	ISO 7000:0402
3.3.31		仿形装置啮合	engage tracer	ISO 7000:0399
3.3.32		仿形装置脱开	disengage tracer	ISO 7000:0400

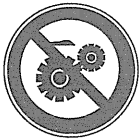
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.33		有磁	with magnet	
3.3.34		无磁	without magnet	
3.3.35		退磁	magnet withdraw	
3.3.36		开合螺母闭合	close half-nut	ISO 7000:0403
3.3.37		开合螺母脱开	open half-nut	ISO 7000:0404
3.3.38		脱开蜗杆	open turbo	

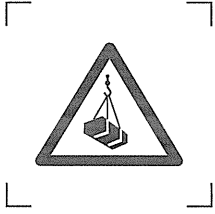
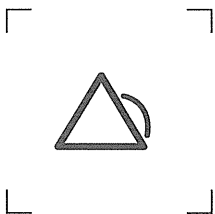
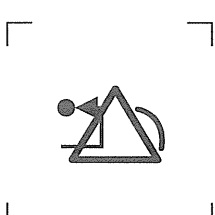
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.3.39		送料	workpiece feed	
3.3.40		滚轮修整	crush dressing	ISO 7000:0394
3.3.41		金刚石滚轮修整	rotary diamond truing	ISO 7000:0395
3.3.42		粗加工	rough machining	
3.3.43		精加工	finish machining	
3.3.44		锯条张力调整	adjustment for sawblade tension	

3.4 安全与警告符号

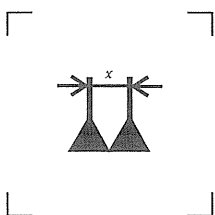
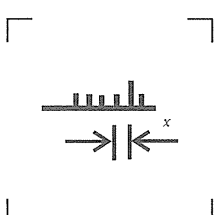
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.4.1		当心触电	danger electric shock	GB 2894:2-7 闪电标记、三角边框为黑色,底为黄色。
3.4.2		注意	caution	ISO 7000:0434
3.4.3		帮助;询问	assistance;query	ISO 7000:0435
3.4.4		接地	earth (ground)	GB/T 5465.2:5017
3.4.5		保护接地	protective earth(ground)	GB/T 5465.2:5019
3.4.6		过载	overload	

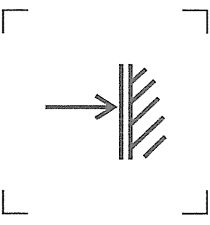
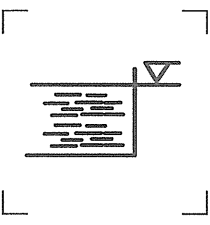
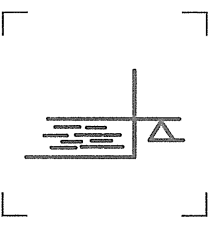
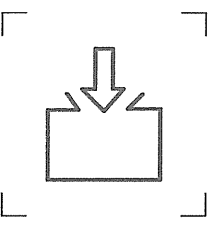
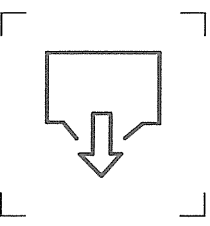
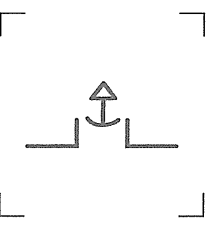
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.4.7		交流电	alternating current	GB/T 5465.2:5032
3.4.8		直流电	direct current	GB/T 5465.2:5031
3.4.9		防护装置	safety guard	
3.4.10		声音信号	sound signal	
3.4.11		温度控制	temperature control	ISO 7000:0175
3.4.12		起吊重物	hoisting weight	×为最大质量:kg

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.4.13		禁止转动	no turning	GB 2894:1-9
3.4.14		禁止触摸	no touching	GB 2894:1-24
3.4.15		禁止跨越	no striding	GB 2894:1-17
3.4.16		禁止攀登	no climbing	GB 2894:1-18
3.4.17		当心机械伤人	warning mechanical injury	GB 2894:2-10
3.4.18		当心伤手	warning injure hand	GB 2894:2-19

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.4.19		当心吊物	warning overhead load	GB 2894.2-15
3.4.20		告警的一般符号	alarm, general	GB/T 5465.2:5307
3.4.21		紧急告警	urgent alarm	GB/T 5465.2:5308
3.4.22		告警系统解除	alarm system clear	GB/T 5465.2:5309

3.5 其他符号

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.5.1		螺距 公制螺纹	screw-pitch; metric thread	x 为: mm 米制螺纹 πm 模数螺纹 $1/n''$ 英制螺纹
3.5.2		刻度值	graduation value	x 为刻度数值

序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.5.3		间隙	clearance	
3.5.4		液面最高标线	highest line of liquid	
3.5.5		液面最低标线	lowest line of liquid	
3.5.6		注入	charge-in	
3.5.7		排出	discharge	
3.5.8		排气	exhausting	

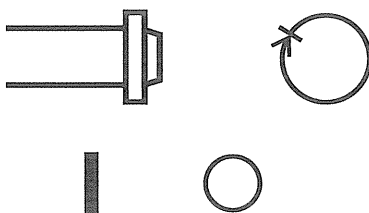
序号	符号	符号名称		备注
		中文	英文	
3.5.9		液流方向	liquid flow diretion	
3.5.10		气流方向	air flow diretion	
3.5.11		每 x 月加油一次	oiling, per x month	
3.5.12		每 x 天加油一次	oiling, per x day	
3.5.13		每 x 小时加油一次	oiling, per x hour	
3.5.14		木质工件	wooden workpiece	

4 使用要求

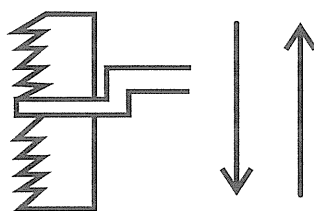
- 4.1 本标准中各类符号,可单独使用,也可组合使用(组合实例参见附录 A)。
- 4.2 符号的大小,可按设计所选定的标牌,操纵面板尺寸大小而定,以布置美观、匀称为原则。绘制符号时,应按本标准中符号的各部位比例绘制,避免符号图形失真。
- 4.3 符号的颜色除规定外,一般为黑色或标牌材料本色。
- 4.4 使用操作指示形象化符号的机床,机床上各类标牌都应尽可能使用操作指示符号,以避免文字标牌与符号标牌混合使用。
- 4.5 符号的位置及方向,应视机床的实际情况而定。
- 4.6 当元件、机构符号与实物相差较大时,允许用和实物相似的图形符号代替。
- 4.7 本标准中的形象化符号不够用时,可按需要自行补充,并向标准的归口单位备案。

附录 A
(资料性附录)
操作指示形象化符号应用示例

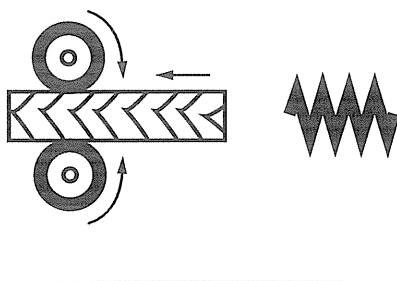
A.1 主轴的旋转与停止



A.2 锯卡的升降



A.3 工件的进给



中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
木工机床 操作指示形象化符号
GB/T 10961—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

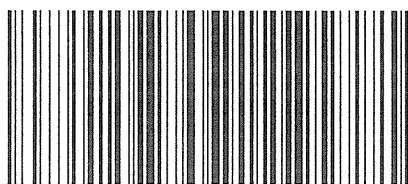
*

开本 880×1230 1/16 印张 3 字数 78 千字
2011年2月第一版 2011年2月第一次印刷

*

书号: 155066·1-41048

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 10961—2010