



中华人民共和国国家标准

GB/T 14896.7—2015
代替 GB/T 14896.7—2004

GB/T 14896.7—2015

特种加工机床 术语 第 7 部分：增材制造机床

Non-traditional machines—Terminology—
Part 7: Additive manufacturing machines

中华人民共和国
国家标准
特种加工机床 术语
第 7 部分：增材制造机床
GB/T 14896.7—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

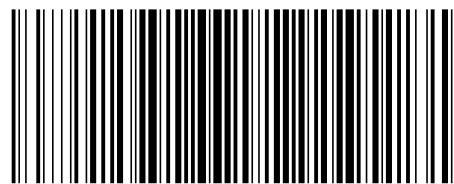
*

开本 880×1230 1/16 印张 2 字数 50 千字
2016 年 1 月第一版 2016 年 1 月第一次印刷

*

书号: 155066·1-52559 定价 30.00 元

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)68510107



GB/T 14896.7-2015

2015-12-10 发布

2016-07-01 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

U

UDS A.18
ultra-violet curing machines 3.10
ultra-violet curing 6.8.2
ultraviolet lamp 5.43
uniform droplet spray A.18

V

vacuum forming chamber 5.40
vacuum unit 5.39
vertical stroke of the lifting platform 4.17
vibrative drive microsyringe 5.46
voluminal drive microsyringe 5.45

4DP A.17

目 次

前言 III
1 范围 1
2 规范性引用文件 1
3 机床名称 1
4 机床参数 3
5 机床零部件 5
6 加工方法 9
7 其他 12
附录 A (资料性附录) 增材制造其他加工方法(中英文对照) 13
索引 15

net droplet-based manufacturing	A.21
nozzle temperature	4.11
nozzle	5.22
number of nozzles	4.21
number of print heads/jetting heads	4.20

P

pallet	5.29
patternless casting manufacturing machines	3.9
patternless casting manufacturing	6.9
PDM	A.19
photo curing	6.8
plasma gun	5.42
post curing	7.10
post processing	7.9
post-curing apparatus	5.33
powder cartridge	5.2
powder feeder with carrying gas	5.38.1
powder feeder	5.38
powder feeding box	5.2.2
powder feeding cylinder	5.2.1
powder spread mechanism	5.3
precision droplet manufacturing	A.19
preheating temperature of forming materials	4.9
pressure drive microsyringe	5.44
printing resolution	4.22
projection resolution	4.19
protective atmosphere	7.3
protective gas	7.3

Q

quality factor of beam	4.25
------------------------------	------

R

rapid manufacturing	6.1.4
rapid prototyping	6.1.3
reflecting mirror	5.10
resin circulating system	5.32
resin pump	5.31
RM	6.1.4
RP	6.1.3

S

SALD	A.9
------------	-----

前 言

GB/T 14896《特种加工机床 术语》分为 14 个部分：

- 第 1 部分：基本术语；
- 第 2 部分：电火花加工机床；
- 第 3 部分：电解加工机床；
- 第 4 部分：超声加工机床；
- 第 5 部分：复合加工机床；
- 第 6 部分：其他特种加工机床；
- 第 7 部分：增材制造机床；
- 第 8 部分：电熔爆加工机床；
- 第 9 部分：激光加工机床；
- 第 10 部分：电子束加工机床；
- 第 11 部分：离子束加工机床；
- 第 12 部分：等离子弧加工机床；
- 第 13 部分：射流加工机床；
- 第 14 部分：磨粒流加工机床。

本部分为 GB/T 14896 的第 7 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 GB/T 14896.7—2004《特种加工机床 术语 第 7 部分：快速成形机床》，与 GB/T 14896.7—2004 相比，主要变化如下：

- 标准名称的补充要素“快速成形机床”改为“增材制造机床”；
- 增加了第 2 章“规范性引用文件”(见第 2 章)；
- 原机床名称术语、部分定义和部分英文对应词做了修改，增加了“激光选区熔化成形机床”、“电子束选区熔化成形机床”等 10 余项机床名称的术语，(见第 3 章，2004 年版的第 2 章)；
- 删除了“激光波长”1 项机床参数的术语，保留的机床参数术语的部分定义及英文对应词做了修改，增加了“面曝光分辨率”等 10 余项机床参数的术语(见第 4 章，2004 年版的第 3 章)；
- 删除了“CO₂ 激光器”、“光学平台”等 5 项机床零部件的术语，保留的机床零部件术语的部分定义及英文对应词做了修改，增加了“供粉缸”、“下粉箱”等 20 余项机床零部件的术语(见第 5 章，2004 年版的第 4 章)；
- 删除了“金属板材数控无模渐进成形”1 项加工方法术语和“面成形”、“后处理”等 4 项不属于加工工艺的术语，保留的加工方法术语的部分定义及英文对应词做了修改，增加了“增材制造”等基本术语和“激光选区熔化成形”、“电子束选区熔化成形”等 20 余项具体加工工艺的术语(见第 6 章，2004 年版的第 5 章)；
- 删除了“其他加工工艺”章，内容以引导语的形式写入“加工方法”章(见第 6 章，2004 年版的第 6 章)；
- 增加了“其他”章，包含 11 项术语(见第 7 章)；
- 修改了附录 A 中的部分术语名称(见附录 A，2004 年版的附录 A)；
- 删除了法、德、日等语种，保留了英文对应词。

本部分由中国机械工业联合会提出。