

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 2003—2011

滚筒式拌胶机

Roller glue mixing

2011-06-10 发布

2011-07-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会(SAC/TC 66)提出并归口。

本标准起草单位：信阳木工机械有限责任公司。

本标准主要起草人：王喜宏、韩辉、沈学文、李新民、胡德弟。

滚筒式拌胶机

1 范围

本标准规定了滚筒式拌胶机的参数、要求、检验规则以及标志、包装、运输、贮存等。
本标准适用于麦(稻)秸秆板、定向刨花板生产中的滚筒式拌胶机(以下简称拌胶机)。

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 191 包装储运图示标志

GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 18262 人造板机械通用技术条件

GB/T 18514 人造板机械安全通则

JB/T 9953 木工机床 噪声声(压)级测量方法

3 简图

拌胶机结构简图如图1所示。

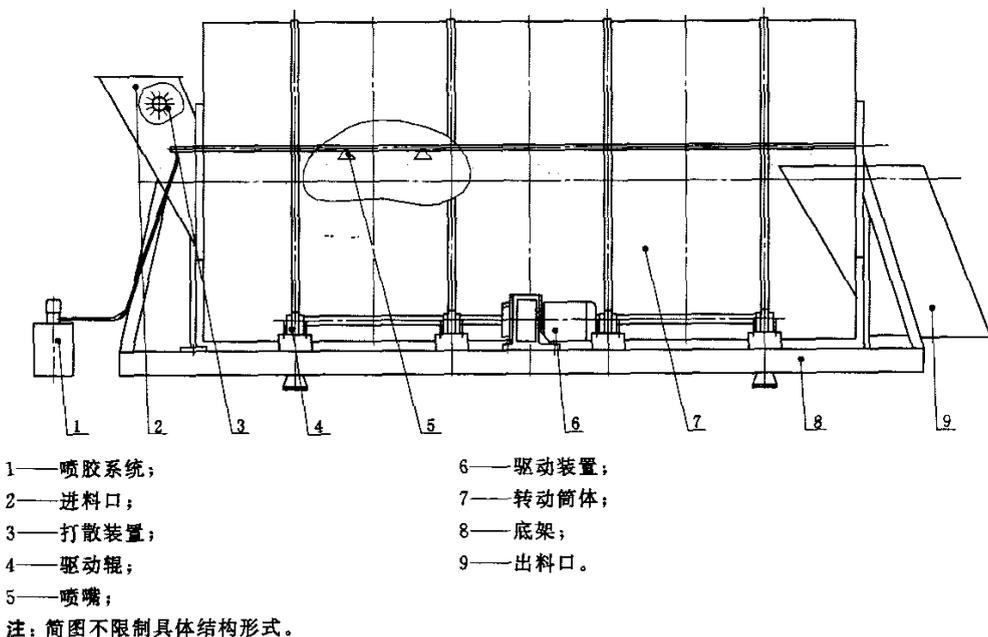


图1 拌胶机结构简图

4 参数

拌胶机主参数应符合表 1 的规定。

表 1 拌胶机主参数

生产能力 t/h	2	3	4	6
滚筒直径 mm	1 600	2 000	2 500	2 800

5 要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 制造与验收应符合本标准的规定外,还应符合 GB/T 18262 的规定。
- 5.1.2 所采用的外购件应符合国家现行标准,并具有合格证明。
- 5.1.3 电气设备应符合 GB 5226.1 的规定。
- 5.1.4 拌胶机的安全要求应符合 GB/T 18514 的规定;转动筒体还应设有倾斜限位装置。
- 5.1.5 驱动辊的表面硬度应大于 HB 250。
- 5.1.6 转动筒体外观表面应平整,外露的焊缝应修整平直、均匀,纵向焊缝应相互错开 $90^{\circ}\sim 180^{\circ}$ 。
- 5.1.7 转动筒体与两端面的密封及与驱动辊的接触均应良好。
- 5.1.8 喷胶系统应设有管道清洗装置;喷嘴应便于清洗与更换;喷胶管应无堵塞、不渗漏。
- 5.1.9 喷胶范围与喷胶量应稳定,喷胶量应可以调整;雾化区域直径应小于转动筒体半径。
- 5.1.10 进料口应设有物料打散装置。
- 5.1.11 空运转噪声不应大于 85 dB(A)。
- 5.1.12 拌胶机的涂漆表面应完整、光滑、均匀。

5.2 工作精度

拌胶机的工作精度为拌胶的均匀度,其误差应小于 6%。

5.3 空运转试验

- 5.3.1 拌胶机连续空运转不应少于 2 h。
- 5.3.2 各工作机构应运转灵活、准确可靠;安全限位装置应准确、可靠。
- 5.3.3 电器元、部件的动作应准确、可靠。电气系统应安全可靠。
- 5.3.4 按 JB/T 9953 规定的方法测定噪声,应符合 5.1.11 的规定。

5.4 负荷试验

按设计规定的试验规范进行负荷试验(负荷试验允许在用户进行)。

负荷试验时所有工作机构应运转正常、可靠;底架不摇摆;胶雾均匀,无雾珠或雾滴的漂移;单位时间内喷胶处理的刨花应符合拌胶机生产能力的规定。

6 工作精度检验

6.1 测试方法

用含水率为3%的秸秆碎料作为试验物料,拌胶机正常工作并开始出料20 s后,在出料口处对喷胶后的物料取样,取样次数不少于12次,每次取样不少于20 g。在每件样本中分别称取质量为1 g的物料装入蒸发皿中,放入烘干箱烘干后称其质量,按6.2.1计算每件样本的含胶率。

按6.2.2计算样本的含胶率误差,并以样本的含胶率误差值间接作为拌胶的均匀度。

6.2 计算

6.2.1 每件样本的含胶率计算见式(1):

$$W_i = \frac{1 - G_i}{G_i} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

W_i ——每件样本的含胶率,%;

G_i ——每件样本的绝干质量,单位为克(g)。

6.2.2 全部样本的含胶率误差计算见式(2):

$$\Delta i = \left| \frac{W_i - \overline{W}_i}{\overline{W}_i} \right| \times 100 \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

Δi ——全部样本的含胶率误差,%;

\overline{W}_i ——全部样本的含胶率平均值,%。

7 检验规则

7.1 出厂检验

每台拌胶机出厂前均应按5.1和5.3进行检验,全部检验合格则判定出厂检验合格。

7.2 型式检验

7.2.1 有下列情况之一时,应做型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试验定型鉴定;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能;
- c) 产品长期停产后,恢复生产;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

7.2.2 型式检验项目

型式检验应包括第5章的全部内容。

7.2.3 合格判定

只有型式检验的项目全部符合要求,才能判定型式检验合格。

LY/T 2003—2011

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标牌除按 GB/T 13306 的规定外,还应符合 GB/T 18262 的规定。

8.2 包装、运输、贮存应符合 GB/T 13384 和 GB/T 191 的规定。
