



# 中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1797—2008

---

## 直 线 封 边 机

Straight edge banding machine

2008-09-03 发布

2008-12-01 实施

---

国 家 林 业 局      发 布

中 华 人 民 共 和 国 林 业  
行 业 标 准  
直 线 封 边 机  
LY/T 1797—2008

\*

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](http://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 0.5 字数 9 千字  
2009 年 1 月第一版 2009 年 1 月第一次印刷

\*

书号: 155066 • 2-19366

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

## 前 言

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：广州弘亚机械有限公司、国家林业局北京林业机械研究所。

本标准主要起草人：陈大江、黄旭、李晓旭。

# 直 线 封 边 机

## 1 范围

本标准规定了直线封边机的参数、要求、检验规则及标志、包装和贮存。

本标准适用于刨花板、纤维板板件侧面贴覆 PVC 等材料的直线封边机(以下简称封边机)。

## 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/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008, ISO 780:1997, MOD)

GB 2893 安全色

GB 2894 安全标志

GB 5226.1 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(GB 5226.1—2002, IEC 60204-1:2000, IDT)

GB/T 7932 气动系统通用技术条件(GB/T 7932—2003, ISO 4414:1998, IDT)

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 16179 安全标志使用导则

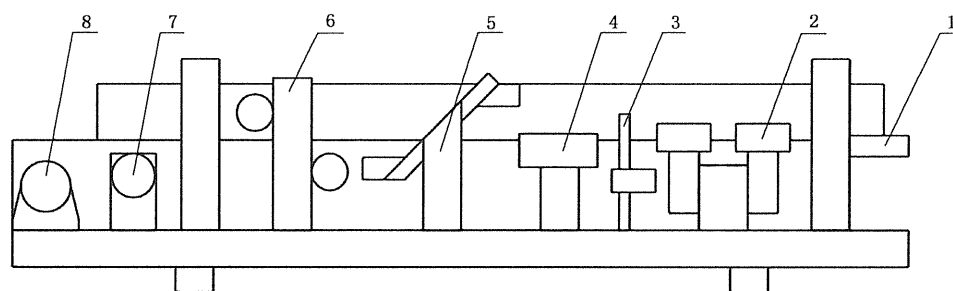
GB/T 18262 人造板机械通用技术条件

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

封边机结构简图如图1所示。



- 1——导向板;
- 2——铣刀机构;
- 3——涂胶机构;
- 4——压贴机构;
- 5——齐头机构;
- 6——修边机构;
- 7——开槽机构;
- 8——传动装置。

注:本图不限制封边机的具体结构。

图1 封边机结构简图

4 参数

封边机参数应符合表 1 的规定。

表 1 封边机参数 单位为毫米

| 名称 | 板件厚度  | 板料幅面尺寸  | 封边带厚度   |
|----|-------|---------|---------|
| 数值 | 10~60 | ≥80×120 | 0.4~3.0 |

5 要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 封边机除应符合本标准外,还应符合 GB/T 18262 的相关规定。
- 5.1.2 封边机所采用的标准件和外购件应符合国家现行标准,并具有合格证明。
- 5.1.3 电气系统应符合 GB 5226.1 的规定。
- 5.1.4 气动系统应符合 GB/T 7932 的规定。
- 5.1.5 设备上使用的安全色和安全标志应符合 GB 2893、GB 2894 和 GB 16179 的规定。
- 5.1.6 设备安全防护要求应符合 GB/T 18514 的相关规定。

5.2 几何精度

- 5.2.1 几何精度检验前应先调整好封边机的安装水平,置于机床导轨上的水平仪纵向和横向的读数均不应超过 0.10/1 000 mm。
- 5.2.2 检验时,若不能按规定长度测量,公差应按能够测量长度等比例折算,最小的折算值为 0.01 mm。
- 5.2.3 几何精度检验应符合表 2 的规定。

表 2 几何精度 单位为毫米

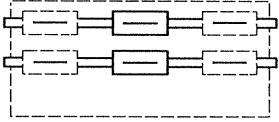
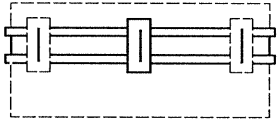
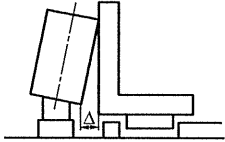
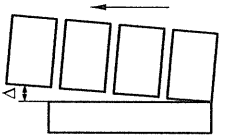
| 序号 | 检验项目          | 检验示意图                                                                               | 检验方法                                                                         | 检验工具        | 公差         |
|----|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|-------------|------------|
| G1 | 机床导轨面的直线度     |  | 将水平仪放置在与导轨形状相适应的专用桥板上,使桥板贴靠机床导轨,并按角差测量法,依次移动桥板及水平仪,并记录水平仪的读数,用计算法和作图法求其直线度数值 | 水平仪<br>桥板   | 0.05/1 000 |
| G2 | 机床两导轨的平行度     |  | 平尺置于两导轨上,将水平仪置于平尺上表面,至少要在导轨的两端和中间三个位置上检验,水平仪读数的最大差值为测量值                      | 水平仪<br>平尺   | 0.05/1 000 |
| G3 | 铣刀轴线与导轨面的垂直度  |  | 将角尺置于导轨上,使角尺长边的检验面靠在铣刀轴母线上,用塞尺检验其间隙,所测得的最大间隙为测量值                             | 角尺<br>塞尺    | 0.03/50    |
| G4 | 机床导轨与导向板面的平行度 |  | 用标准检验板在进给状态下沿导向板运动,检测导向板与标准检验板之间的间隙,其最大差值为测量值                                | 标准检验板<br>塞尺 | 0.07/1 000 |

表 2 (续)

单位为毫米

| 序号  | 检验项目             | 检验示图 | 检验方法                                                  | 检验工具        | 公差      |
|-----|------------------|------|-------------------------------------------------------|-------------|---------|
| G5  | 涂胶辊对输送带工作面的垂直度   |      | 将角尺置于输送带工作面上,使角尺长边的检验面靠在涂胶辊母线上,用塞尺检验其间隙,所测得的最大间隙为测量值  | 角尺<br>塞尺    | 0.03/50 |
| G6  | 主压力轮对输送带工作面的垂直度  |      | 将角尺置于输送带工作面上,使角尺长边的检验面靠在主压力轮母线上,用塞尺检验其间隙,所测得的最大间隙为测量值 | 角尺<br>塞尺    | 0.10/50 |
| G7  | 工件压轮与输送带工作面的距离误差 |      | 将量块置于输送带工作面上,用塞尺检验工作辊母线与量块的间隙,任意两压辊距输送带工作面测量的最大差值为测量值 | 量块<br>塞尺    | 0.20    |
| G8  | 齐头锯片端面圆跳动        |      | 将检验圆盘安装在齐头锯安装轴上,用指示表检测检验圆盘的最大半径处,指示表读数的最大差值为测量值       | 指示表<br>检验圆盘 | 0.03    |
| G9  | 修边刀轴径向跳动         |      | 将检验圆盘安装在修边刀安装轴上,用指示表检测检验圆盘的最大外径表面,指示表读数的最大差值为测量值      | 指示表<br>检验圆盘 | 0.03    |
| G10 | 开槽锯座靠尺与工件进给面的平行度 |      | 使用塞尺检测工件进给面与锯座靠尺之间的间隙,其最大差值为误差值                       | 平尺<br>塞尺    | 0.05    |

5.3 工作精度

工作精度的检验项目、检验方法及公差应符合表 3 的规定。

表 3 工作精度

单位为毫米

| 序号 | 检验项目             | 检验示图 | 检验方法                                                  | 检验工具 | 公差   |
|----|------------------|------|-------------------------------------------------------|------|------|
| P1 | 封边带与工件粘合外伸宽度的均匀度 |      | 在修边前检验封边带长边与工件 <sup>a</sup> 相应表面之间的距离,在 1 m 长度内测三个不同点 | 深度尺  | 0.50 |

表 3 (续) 单位为毫米

| 序号                                     | 检验项目                                                                                                    | 检验示图 | 检验方法 | 检验工具 | 公差 |
|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|----|
| P2                                     | 封边后外观质量( 用目测法检验):<br>1. 工件与封边材料间应牢固粘合、无皱纹、无开裂;<br>2. 端面修边应准确,无明显的凸出及过多的深切;<br>3. 修边应精确,不允许有漏修、修整不足或过深切削 |      |      |      |    |
| a 工件应为木板或贴面刨花板,且工件封边面的平面度为 0.10/1 000。 |                                                                                                         |      |      |      |    |

5.4 空运转试验

空运转试验时间不应少于 1 h,并应符合下列规定:

- a) 各工作机构应动作灵活、平稳,变速和定位应准确;
- b) 气动系统的工作应安全可靠,气缸不应发生阻滞和冲击现象;
- c) 电气元、部件应可靠;
- d) 主轴滚动轴承温度不应高于 70 ℃,轴承温升不应高于 40 ℃;主轴滑动轴承温度不应高于 60 ℃,轴承温升不应高于 30 ℃;
- e) 按 JB/T 9953 的规定进行噪声声(压)级测量,空运转时噪声声(压)级不应超过 80 dB(A)。

5.5 负荷试验

空运转试验符合规定后方可进行负荷试验,负荷试验允许在使用单位进行,并应符合下列规定:

- a) 所有机构均应工作正常,不应有明显的振动、冲击和异常噪声;
- b) 原料进给应正常;
- c) 按照 5.3 进行工作精度检验。

6 检验规则

6.1 检验

每台设备均应按第 5 章的全部内容进行检验。

6.2 合格判定

凡符合第 5 章全部内容的产品才能判定为合格产品。

7 标志、包装和贮存

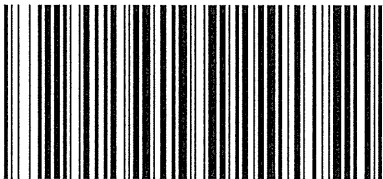
7.1 标牌应符合 GB/T 13306 的规定。

7.2 包装、储运标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.3 包装应符合 GB/T 13384 的规定。

7.4 产品贮存时应保证设备防腐蚀,电器设备防潮湿,设备部件、专用工具及随机配件等无损。

7.5 随机技术文件应包括产品合格证、产品使用说明书及装箱单等。



LY/T 1797-2008

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066 · 2-19366