

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1568—1999

指 樵 开 樵 机

Finger torernor

1999-08-16 发布

1999-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

指樺開樺機標準主要依據當前國內本行業指樺開樺機製造精度編制,同時考查了國內市場需求,加以補充、調整。

本標準內容主要包括指樺開樺機參數、製造與驗收技術條件。

本標準由全國人造板機械標準化技術委員會提出。

本標準起草單位:牡丹江木工機械廠。

本標準的主要起草人:董延文、劉宗禹、郭紅雨、栾景坤。

中华人民共和国林业行业标准

指 棒 开 棒 机

LY/T 1568—1999

Finger torernor

1 范围

本标准规定指棒开棒机主参数、制造与验收技术要求。
本标准适用于一般用途的指棒开棒机(以下简称开棒机)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订。使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 7932—1987 气动系统通用技术条件

GB/T 11357—1989 带轮的材质、表面粗糙度及平衡

LY/T 1359—1999 人造板机械通用技术条件(原 ZB B97 001—1984)

LY/T 1376—1999 人造板机械涂漆颜色(原 ZB B97 012—1986)

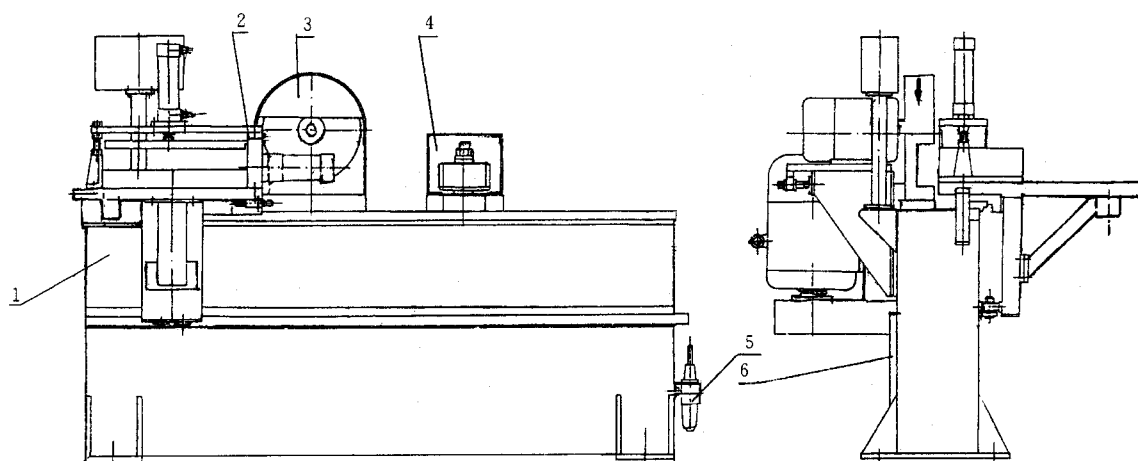
LY/T 1454—1999 人造板机械精度检验通则(原 ZB B97 027—1988)

JB 5720—1991 木工机床电气设备通用技术条件

JB/T 10051—1999 金属切削机床液压系统通用技术条件(原 ZB J50 012—1989)

3 参数

3.1 简图(见图 1)



1—床身;2—工作台、夹紧及行走机构;3—齐头机构;4—开棒机构;5—气动机构;6—电气系统
注:本图不限制指棒开棒机具体结构。

图 1

3.2 主参数

主参数应符合表1的规定。

表1 开榫机主参数

mm

加工件最大厚度	50	80	100	120	150
---------	----	----	-----	-----	-----

4 技术要求

- 4.1 开榫机的制造与验收应符合本标准规定外,还应遵守 LY/T 1359 的规定。
- 4.2 电气设备的制造应符合 JB 5720 的规定。
- 4.3 气动系统零件应符合 GB/T 7932 的规定。
- 4.4 液压系统零部件应符合 JB/T 10051 的规定。
- 4.5 带轮的制造应符合 GB/T 11357 的规定。
- 4.6 开榫机所采用的标准件、外购件应符合国家现行标准,并具有合格证明且需与指接机同时进行运转试验。
- 4.7 相互滑动表面应有易于排除木屑的装置。
- 4.8 开榫机的几何精度公差值及检验方法按表2的规定。
- 4.9 开榫机的工作精度公差值及检验方法按表3的规定。

表2 几何精度检验

mm

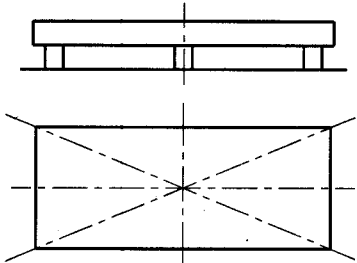
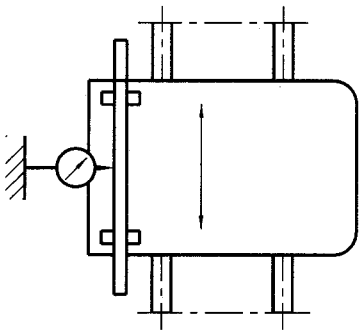
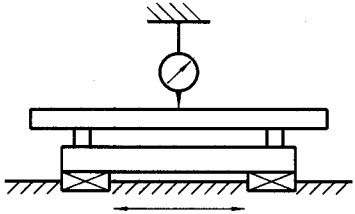
序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	按 检 验 方 法 LY/T 1454—1999 的规定进行
G1		工作台的平面度	在 1 000 测量长度上为 0.15	平尺 量块 塞尺	3.1.3.1
G2		工作台在水平面内沿导轨移动的直线度	在 1 000 测量长度上为 0.20	平尺等 高块指示器	3.1.3.6
G3		工作台移动时工作台面的平行度	在 1 000 长度上为 0.20	平尺等 高块指示器	3.3.3.6

表 2(续)

mm

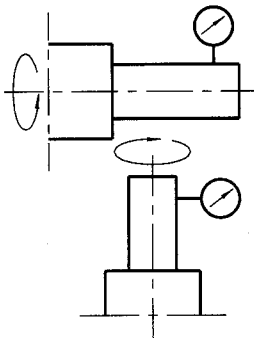
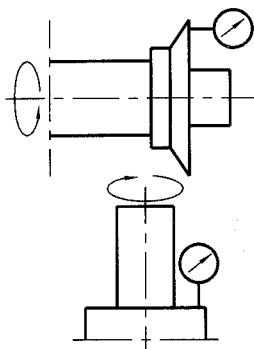
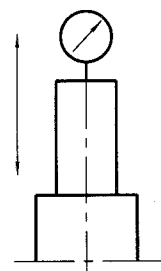
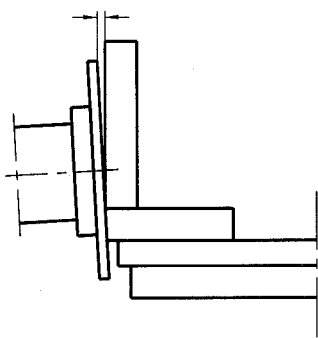
序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	按 检 验 方 法 LY/T 1454—1999 的规定进行
G4		主 轴 径 向 圆 跳 动 a) 锯 轴 b) 铣 刀 轴	a)0.04 b)0.03	指示器	3.5.3.1
G5		主 轴 端 面 圆 跳 动 a) 锯 轴 法兰盘 b) 铣 刀 轴 定 位 端面	a)0.05 b)0.03	指示器	3.5.3.1
G6		铣 刀 轴 轴 向 窜 动	0.02	指示器	3.6.3.1
G7		锯 轴 回 转 平 面 与 工 作 台 面 的 垂 直 度	0.08 100	标 准 盘 平 尺 直 角 尺 塞 尺	3.4.3.1

表 2(完)

mm

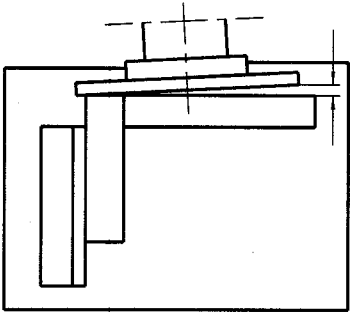
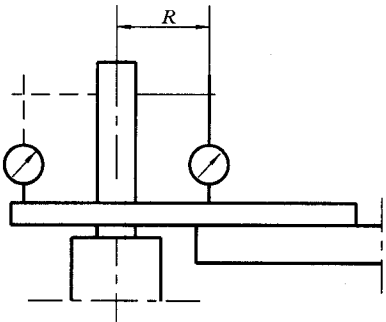
序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	按 检 验 方 法 LY/T 1454—1999 的规定进行
G8		锯 轴 回 转 平 面 与 工 作 台 定 位 靠 板 的 垂 直 度	0.05 100	平尺 直角尺 塞尺	3.4.3.1
G9		铣 刀 轴 回 转 轴 线 对 工 作 台 面 的 垂 直 度	铣 刀 轴 回 转 半 径 100 时 为 0.04	平尺 指示器	3.4.3.4

表 3 工作精度检验

mm

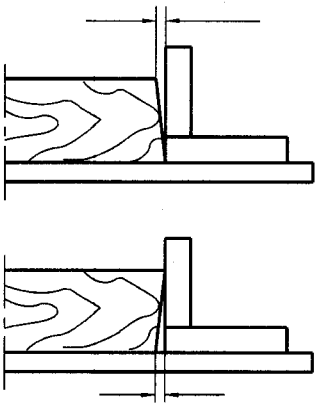
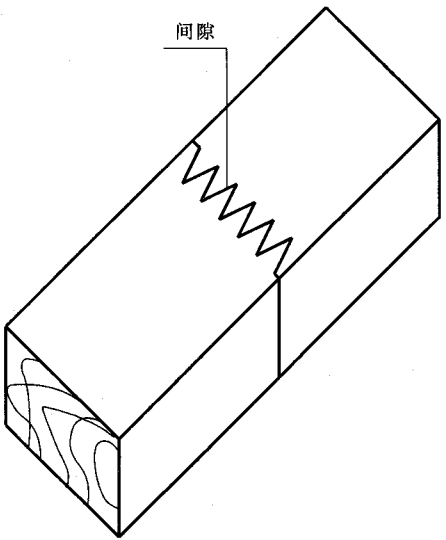
序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	按 检 验 方 法 LY/T 1454—1999 的规定进行
P1		锯 削 表 面 对 基 准 面 的 垂 直 度	在 100 长 度 上 为 0.1	直 角 尺 塞 尺 平 尺	4.3.2.1

表 3(完)

mm

序号	简 图	检验项目	公差	检验工具	按 检 验 方 法 LY/T 1454—1999 的规定进行
P2		两 齿 棒 接 合 后 齿 接 合 处 间 隙	0.05	塞尺	测量任意两齿接合处间隙,其测量差值中最大值为检测数值
注 1 试件可用含水率不超过 15%的任何品种硬杂木。 2 试件规格为 400×100×厚度(不小于主参数的 80%),加工部分不得有影响加工质量的缺陷。 3 试件基面的平面度全长上为 0.10。 4 试验刀具应符合有关规定。					

4.10 开棒机的涂漆颜色应符合 LY/T 1376 的规定或按供需要求执行。

5 试验方法

5.1 基本参数和尺寸规格的检验

基本参数和尺寸规格的检验应符合本标准中第 3 章的规定以及设计文件的规定。

5.2 空运转试验

5.2.1 开棒机各动作机构在设计规定范围内连续动作 10 次,检查下列各项:

- 指接机的动作灵活、无阻滞、无异常振动;
- 工作台、夹紧及行走机构动作应稳定可靠,无爬行、无阻滞、无冲击、无异常声响;
- 工作台的往复运动应平稳、限位应准确、可靠;
- 液压系统的工作应安全可靠,液压系统不得有渗漏;
- 气路系统的工作应安全可靠,气路系统应无明显泄漏。

5.2.2 连续空运转 2 h 后,检查油箱油温,不得超过 60℃。滚动轴承处最高温度不得超过 65℃,温升不得超过 35℃。

5.3 负荷试验

5.3.1 机床的负荷试验应按 LY/T 1359 中负荷试验的有关条文进行。

5.3.2 机床的负荷试验同时也要符合设计要求及有关安全要求。

5.3.3 在负荷试验时,开棒机所有工作机构的工作应正常,可靠,不应有明显的振动、冲击现象及异常声响。

5.4 工作性能试验

按设计规定的使用范围进行试验,开棒机的工作精度应按本标准 4.9 的规定验证。

6 检验规则

6.1 出厂检验

每台开榫机出厂前均应按本标准第 4.8、4.9、5.2 进行检验。

6.2 型式检验

6.2.1 开榫机应进行下列项目的检验：

- a) 基本参数和机床几何精度的检验；
- b) 空运转试验；
- c) 负荷试验；
- d) 工作性能试验。

6.2.2 批量生产的开榫机，凡遇到下列情况按本标准 6.1 进行型式试验：

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

中 华 人 民 共 和 国 林 业
行 业 标 准
指 导 开 导 机
LY/T 1568—1999

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电 话:68522112

无锡富瓷快速印务有限公司印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 13 千字
2000年2月第一版 2000年2月第一次印刷
印数 1—800

*

书号: 155066·2-12831 定价 8.00 元

*

标 目 398—46