



# 中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1338—2004  
代替 LY/T 1338~1339—1999

---

## 盘 式 削 片 机

Disk chipper

2004-11-03 发布

2004-12-01 实施

---

国家林业局 发 布

## 前 言

本标准代替 LY/T 1338—1999《盘式削片机 参数》和 LY/T 1339—1999《盘式削片机 制造与验收技术条件》。

本标准与 LY/T 1338—1999 和 LY/T 1339—1999 相比主要变化如下：

- 对简图和主参数系列进行了调整；
- 修订了电气系统的要求；
- 将主轴两支承轴颈、装刀盘轴颈的同轴度要求从 8 级提高至 7 级；
- 取消了飞刀、底刀、侧刀的硬度规定；
- 对装配质量要求进行了调整；
- 修订了试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存的内容。

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：苏福马股份有限公司。

本标准主要起草人：宦铁兵、赵志方、唐琦。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 10011—1988、LY/T 1338—1999；
- GB/T 10012—1988、LY/T 1339—1999。

# 盘 式 削 片 机

## 1 范围

本标准规定了盘式削片机的主参数、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于造纸、人造板生产及其他用途的盘式削片机(以下简称削片机)。

## 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 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值

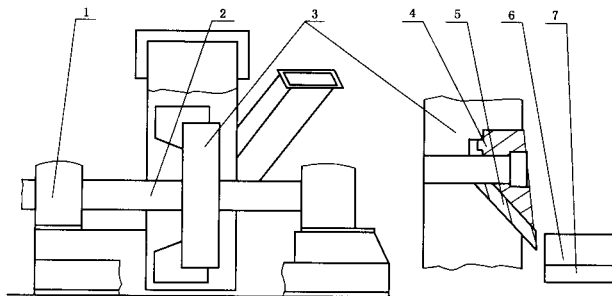
GB 5226.1—2002 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件

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

## 3 简图

削片机的结构简图如图1所示。



1——轴承座;

2——主轴;

3——刀盘;

4——压刀块;

5——飞刀;

6——侧刀;

7——底刀。

注:本图不限制削片机的具体结构形式。

图 1 削片机结构简图

#### 4 主参数

削片机的主参数为刀盘直径(见表1)。

表1 盘式削片机主参数

单位为毫米

| 刀盘直径 | 560 | 730 | 800 | 950 | 1 220 | 1 600 | (1 670) | 2 060 | (2 600) | 2 650 | 3 350 |
|------|-----|-----|-----|-----|-------|-------|---------|-------|---------|-------|-------|
|------|-----|-----|-----|-----|-------|-------|---------|-------|---------|-------|-------|

注：带括号的参数为非推荐参数。

#### 5 要求

##### 5.1 一般要求

5.1.1 削片机的设计、制造与验收除应符合本标准外，还应符合 GB/T 18262 的规定。

5.1.2 削片机的电控系统应符合 GB 5226.1—2002 中 8.2.1、8.2.3、10.1、10.2、15.1、15.2 和 15.4 的规定。

##### 5.2 主要零部件技术要求

###### 5.2.1 主轴

5.2.1.1 主轴毛坯应为锻造件，粗加工后应进行探伤检验，不应有降低使用性能的缺陷。

5.2.1.2 主轴应经调质处理。

5.2.1.3 主轴两支承轴颈、装刀盘轴颈的同轴度不应低于 GB/T 1184—1996 表 B4 中 7 级的规定。

###### 5.2.2 刀盘

5.2.2.1 刀盘粗加工后应进行探伤检验，在开口处不应有降低使用性能的缺陷。

5.2.2.2 刀盘外径对配合孔轴线的同轴度不应低于 GB/T 1184—1996 表 B4 中 8 级的规定。

5.2.2.3 装刀侧端面对配合孔轴线的垂直度不应低于 GB/T 1184—1996 表 B3 中 8 级的规定。

5.2.2.4 装垫刀块的定位槽对压刀板支承侧面的垂直度不应低于 GB/T 1184—1996 表 B3 中 8 级的规定。

###### 5.2.3 飞刀

5.2.3.1 两平面的平行度不应低于 GB/T 1184—1996 表 B3 中 8 级的规定。

5.2.3.2 刀刃对刀背(浇轴承合金后)的平行度不应低于 GB/T 1184—1996 表 B4 中 8 级的规定。

###### 5.2.4 底刀、侧刀

刀刃的直线度不应低于 GB/T 1184—1996 表 B1 中 9 级的规定。

##### 5.3 装配技术要求

5.3.1 主轴上与轴承接触的两侧面对主轴的中心线的端面跳动不应低于 GB/T 1184—1996 表 B4 中 8 级的规定。

5.3.2 刀盘的外径对主轴的中心线的径向跳动、装刀侧端面对主轴的轴颈轴线的端面跳动不应低于 GB/T 1184—1996 表 B4 中 9 级的规定。

5.3.3 底刀、侧刀刀刃口应在同一平面上，其允差不应大于 0.20 mm。

5.3.4 刀盘总成应做静平衡试验，静平衡等级不应低于 G2.5 级。

5.3.5 所有飞刀与底刀、侧刀的间隙应保持在 0.5 mm~1 mm 之间。

##### 5.4 工作精度要求

削片长度在 13 mm~33 mm 范围内均属合格品，其刀盘直径在 2 m 以上者合格品率不应低于 90%，刀盘直径在 2 m 以下者合格品率不应低于 85%，其试件要求应符合技术文件的规定。

##### 5.5 空运转试验

空运转试验应在装配检验合格后进行，时间不应少于 1 h，并检验下列项目：

- 刀盘应运转灵活，无异常声响，制动应可靠；
- 测量主轴轴承部位温度，并应符合 GB/T 18262 的规定。

## 5.6 负荷试验

空运转试验合格后方可进行负荷试验,负荷试验允许在使用单位进行,并应检验下列项目:

- a) 所有机构均应工作正常,无异常声响及显著振动;
- b) 原料进给应正常;
- c) 飞刀、底刀、侧刀刃口应无崩缺、裂纹等缺陷;
- d) 按 5.4 的规定进行工作精度检验。

## 6 检验规则

### 6.1 出厂检验

6.1.1 每台削片机出厂前应进行出厂检验。

6.1.2 出厂检验应进行外观检验和空运转试验。

6.1.3 只有出厂检验项目全部符合要求,才能判定出厂检验合格。

### 6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品试制或定型产品转厂生产时;
- b) 产品结构、材料和工艺有重大转变,可能影响产品性能时;
- c) 产品长期停产后恢复生产时;
- d) 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

6.2.2 型式检验应包括下列项目:

- a) 参数检验;
- b) 出厂检验的各个项目;
- c) 负荷试验。

6.2.3 只有型式检验项目全部符合要求,才能判定型式检验合格。

## 7 标志、包装、运输、贮存

7.1 切片机的储运指示标志,应符合 GB/T 191 的规定。

7.2 包装箱的制作、装箱要求、包装标记、运输要求均应符合 GB/T 13384 的规定。

7.3 削片机不应露天堆放或与有腐蚀性的化学药品堆放在一起,堆放场所空气流通,环境干燥。

7.4 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。

---