

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1141—93

成 叠 单 板 剪 板 机

本标准参照采用国际标准 ISO 7949—85《成叠单板剪边机——名词术语和验收条件》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了成叠单板剪板机参数、精度、制造与验收技术条件。

本标准适用于顺纹剪切成叠单板的剪板机。

2 引用标准

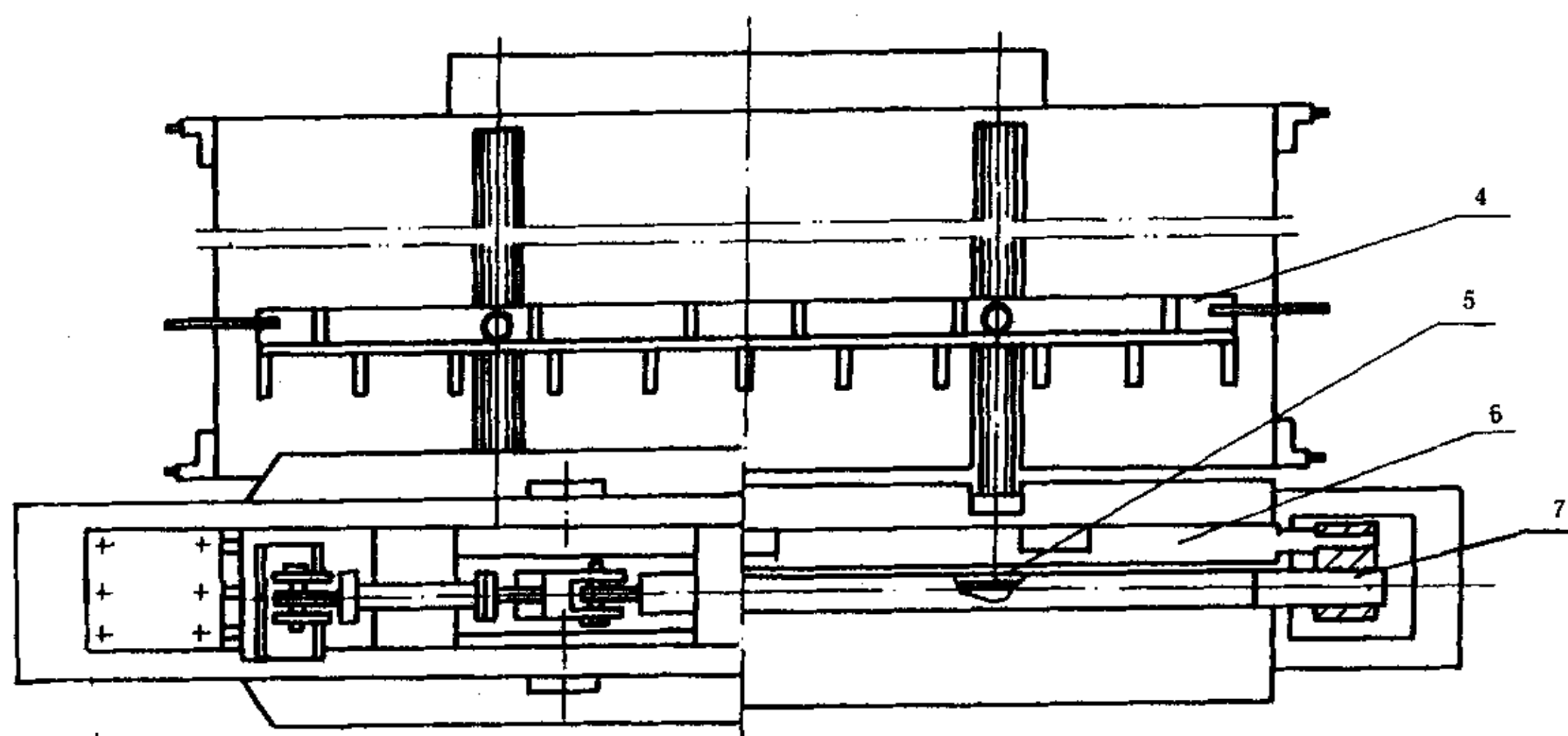
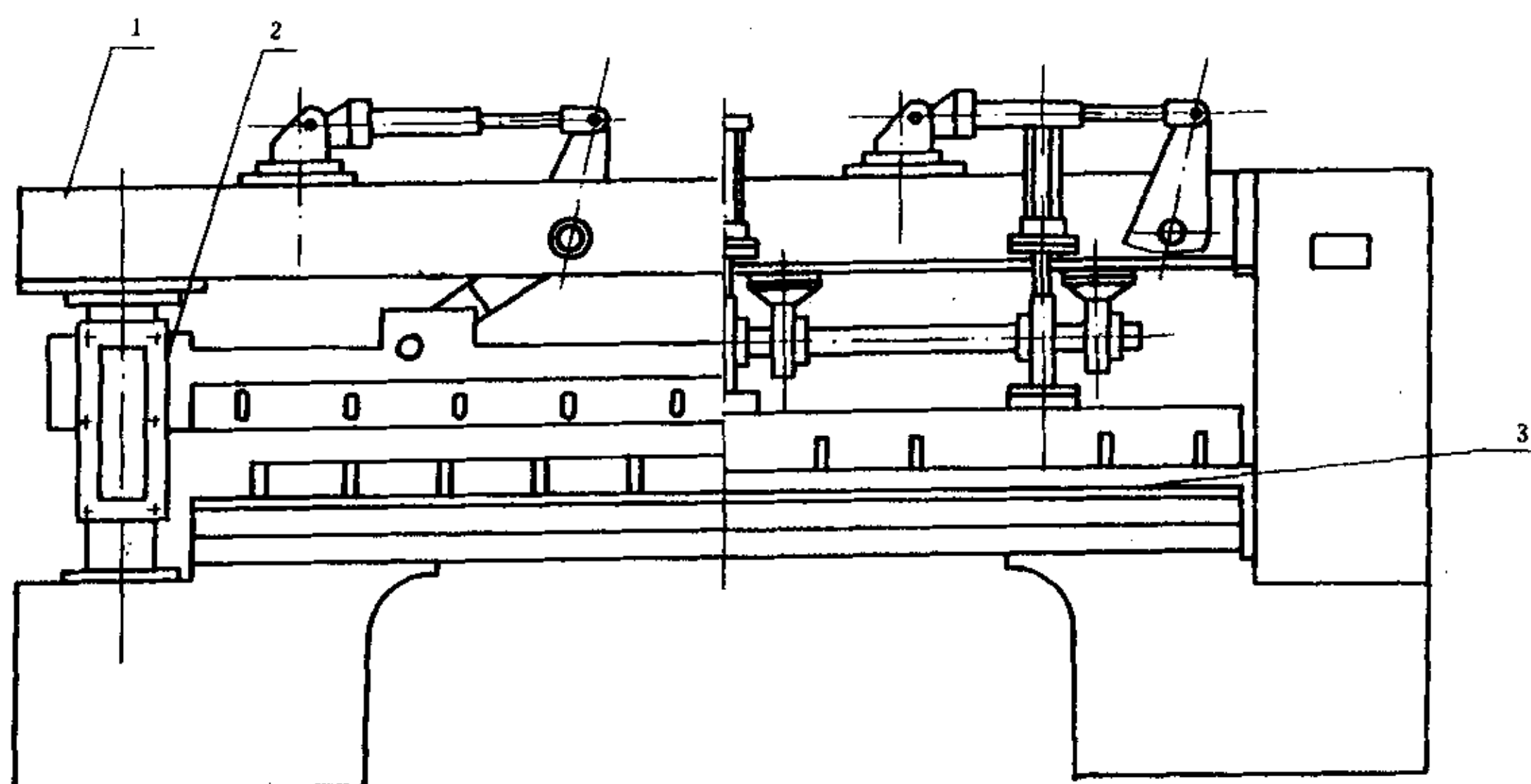
GB 5226 机床电器设备通用技术条件

ZB B97 001 人造板机械通用技术条件

JB 2759 机电产品包装通用技术条件

3 参数

3.1 简图



1—横梁;2—导轨;3—工作台;4—进给推板;5—剪刀;
6—压板装置;7—刀架装置

注: 本图不限制成叠单板剪板机的具体结构。

3.2 主参数

主参数应符合表 1 规定。

表 1

mm

工作宽度	1 320	2 000	2 600	3 200
------	-------	-------	-------	-------

4 精度要求

4.1 简要说明

4.1.1 精度检验前必须把成叠单板剪板机自然调平。

4.1.2 本标准所示精度检验项目顺序并不表示实际检验次序。

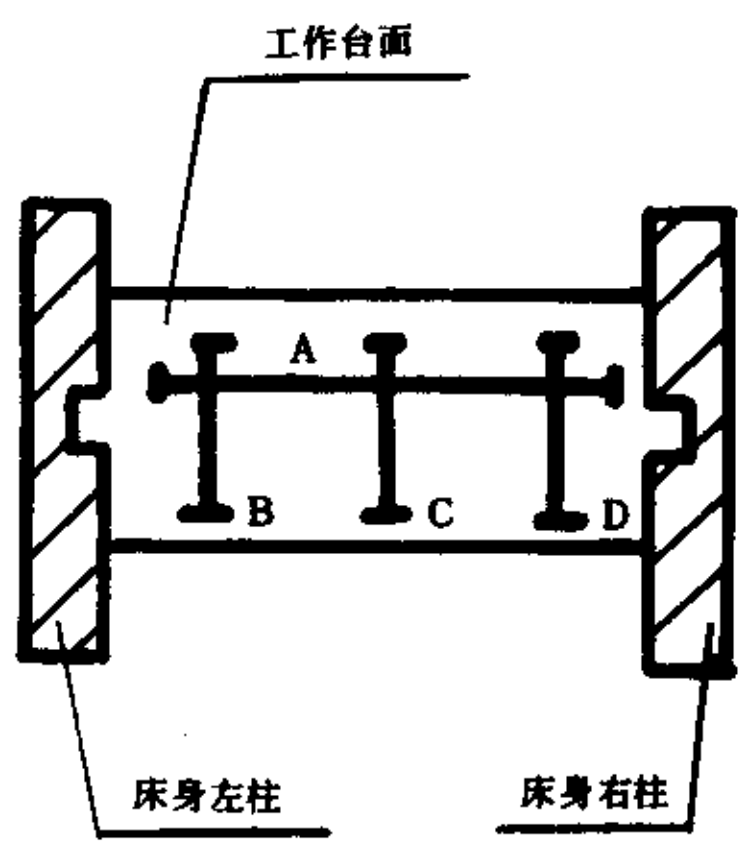
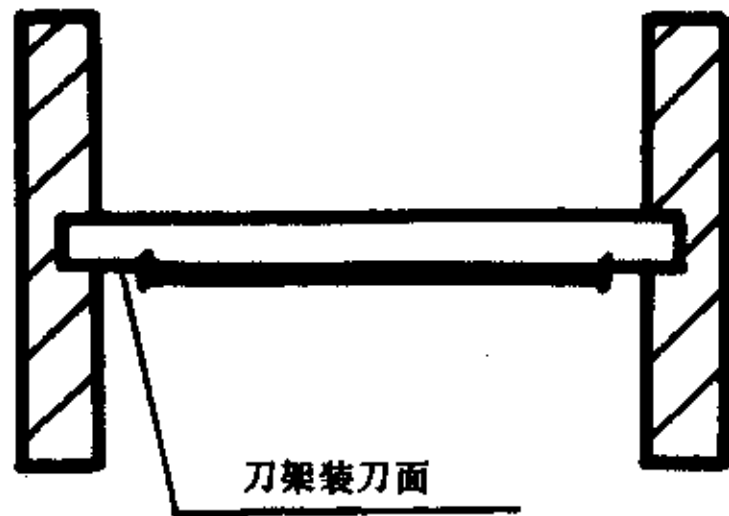
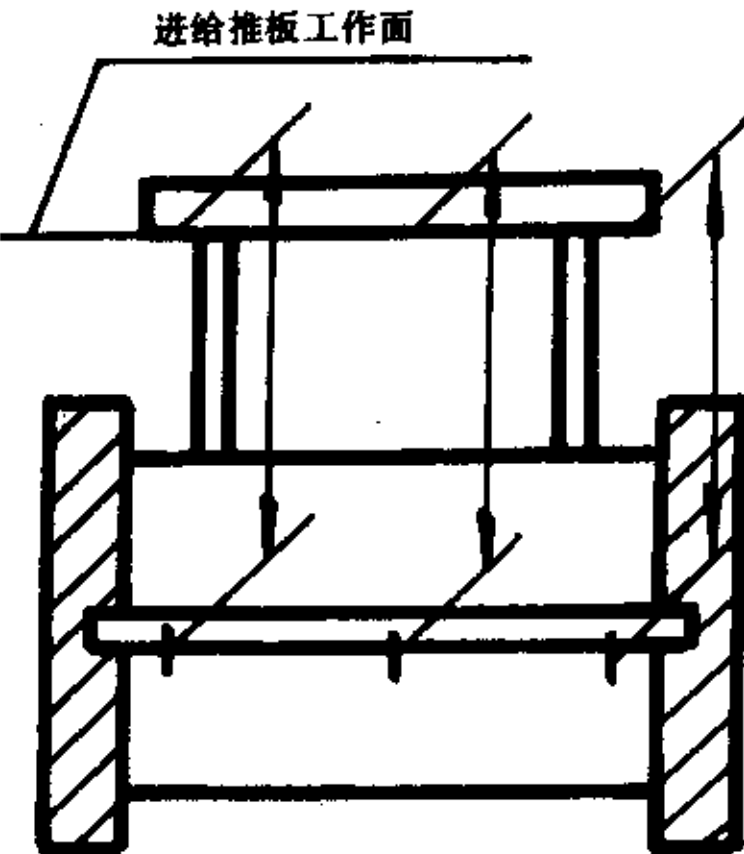
4.1.3 采用其他方法检验时,其检验方法的精度应不低于本标准规定的检验方法的精度。

4.2 几何精度

几何精度的检验项目、检验方法及公差值应符合表 2 规定。

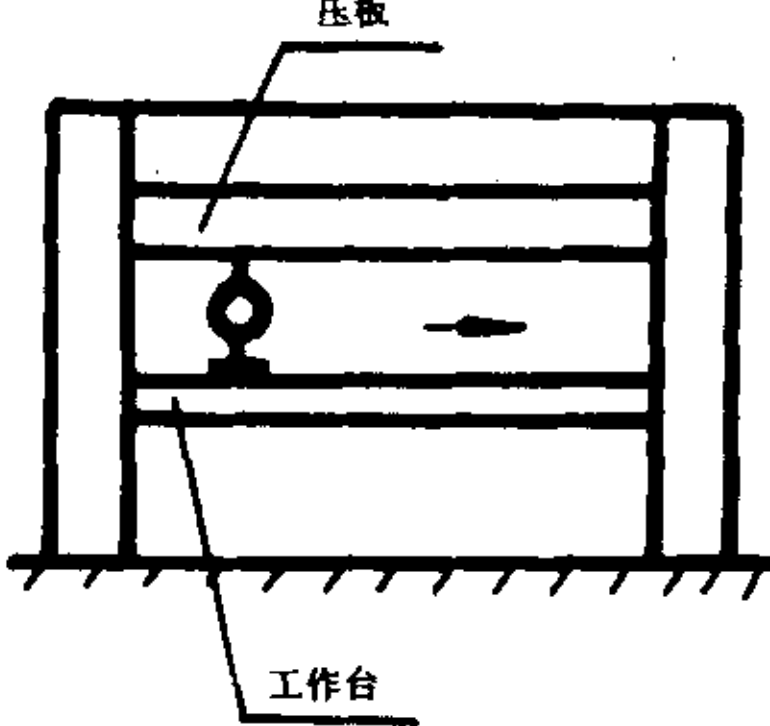
表 2

mm

序号	检验项目	检验方法	检 验 示 图	公 差
G1	工作台面的平面度	将平尺的检验面通过二个等高垫块放在工作台上,再用量块和厚薄规测量平尺检验面和工作台面之间各处的间距,以测得的最大间距差值为测定值		a)在 A 处 $1\ 000 \pm 0.1$
				b)在 B、C、D 为 0.1
G2	刀架装刀面的直线度	将 1 m 长平尺靠贴在刀架装刀面上,用塞尺测量其间隙测得最大值为测定值		$1\ 000 \pm 0.08$
G3	刀架装刀面与进给推板工作面的平行度	刀架装刀面和进给推板工作面处于最大距离时用深度游标卡尺测量各处的距离,其最大差值为测定值		$1\ 000 \pm 0.1$

续表 2

mm

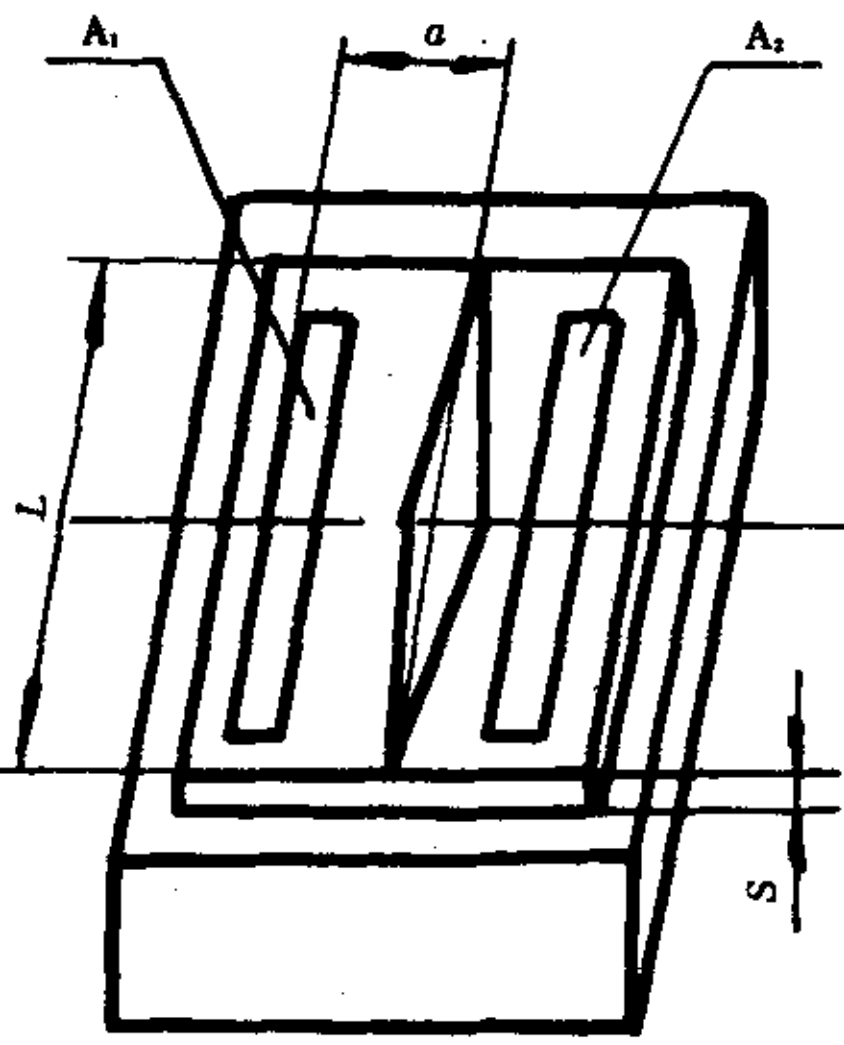
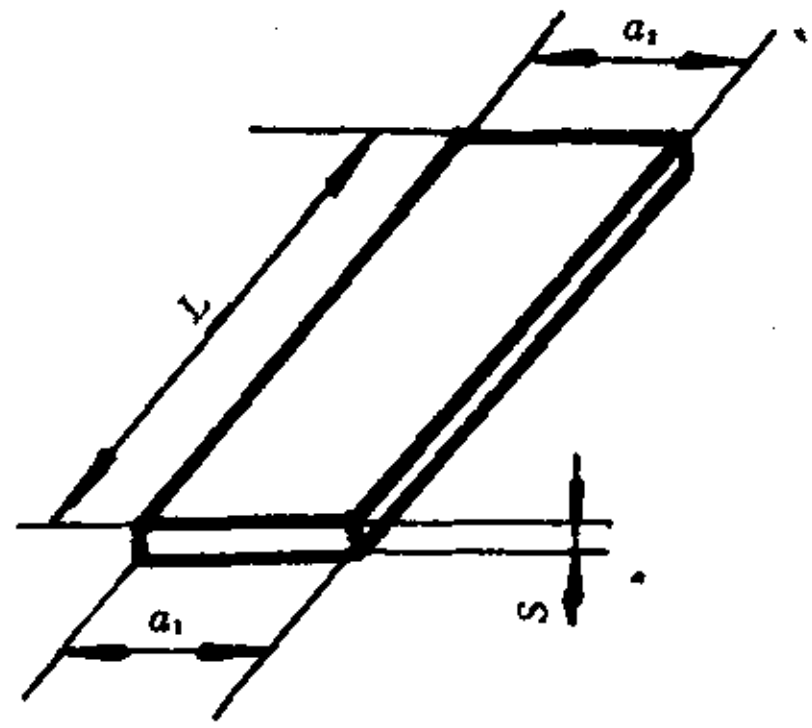
序号	检验项目	检验方法	检 验 示 图	公 差
G4	压板与工作 台面的平行度	当压板离工作台面距离最大时,将测量指示器放在工作台面上移动,测量压板和工作台面之间的距离,其最大差值为测定值		0.30

4.3 工作精度检验

工作精度检验项目、检验方法及公差值应符合表 3 规定。

表 3

mm

序号	检验项目	检验方法	检 验 示 图	公 差
P1	单板切边的直 线度	将剪下来的二张没有局部缺陷的单板(其尺寸为: a 不能小于200; L 为工作长度; S 为0.6~0.8)用 A_1 、 A_2 两条压条压平,然后用读数显微镜检测(将一张薄木转 180° 后重复测量),测得最大间隙的二分之一为测定值		1000 ± 0.08
P2	单板二剪切边 的平行度	用游标卡尺测量出 a_1 和 a_2 处的尺寸,其差值为测定值。被检单板尺寸: a 不能小于200; L 为工作长度; S 为0.6~0.8		$1\ 000 \pm 0.1$

5 技术要求

- 5.1 成叠薄木剪板机的制造验收除应符合本标准规定外,还应符合 ZB B97 001 规定。
- 5.2 刀刃直线度为 $1\ 000:0.05$ 。
- 5.3 各运动部件应灵活、无卡阻。
- 5.4 各紧固件联接可靠。
- 5.5 剪板机外表面无粗糙不平、油漆干裂剥落等现象。
- 5.6 液压系统工作应正常可靠,无渗漏。
- 5.7 油缸动作平稳,不得有爬行等不正常现象。
- 5.8 应设有保证操作人员安全的安全防护装置。
- 5.9 电气装置应符合 GB 5226 的有关规定。

6 试验方法

6.1 空运转试验

- 6.1.1 启动油泵,点动各按钮,检查动作是否正常,液压系统是否有渗漏现象。
- 6.1.2 空运转试验 1 h(拆除剪刀),试验次数不少于 10 次,检验以下内容:
 - a. 各机构工作正常,紧固部分无松动;
 - b. 液压系统无渗漏现象;
 - c. 各运动部件的动作灵活协调、准确可靠,无异常噪声。

6.2 负荷试验

- 6.2.1 将长度相当于工作宽度尺寸的单板叠成 50~60 mm 厚(每张单板厚 0.6~0.8 mm),全长应剪断,断面无撕裂和缺口,试验次数不少于 5 次。
- 6.2.2 负荷试验后,剪刀应保持完好状态,螺母无松动,机构无损坏等。

7 检验规则

7.1 出厂检验

- 7.1.1 每台产品在出厂前均应进行出厂检验。
- 7.1.2 检查外观质量,所有油漆(喷漆)表面应光滑、均匀,无流挂、鼓泡、裂纹、皱皮、漏漆等现象。
- 7.1.3 各电气设备连接正确、安全可靠。
- 7.1.4 进行几何精度检验和空运转试验。
- 7.1.5 检验合格的产品,填写合格证后方可出厂。

7.2 型式检验

试验产品和老产品转厂以及产品结构有重大改进时,均应按本标准第 4、5、6 章作出全面检查。

8 标志、包装、运输、贮存

包装箱的制作、装箱要求、包装标志、随机文件等应符合 JB 2759 的规定。

附加说明:

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会提出。

本标准由林业部北京林业机械研究所归口。

本标准由苏州林业机械厂负责起草。

本标准主要起草人戴明珠、姜毅。