

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1803—2008

横向刨切机刨刀

Horizontal cross veneer slicer knife

2008-09-03 发布

2008-12-01 实施

国家林业局 发布

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：中国林业科学研究院木材工业研究所、苏福马股份有限公司镇江分公司、长春奎夫纳明洋刀具有限责任公司。

本标准主要起草人：欧阳琳、许永光、梁照明。

横向刨切机刨刀

1 范围

本标准规定了横向刨切机刨刀的参数、要求、检验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存等内容。
本标准适用于横向刨切机刨切单板和人造薄木用刨刀(以下简称刨刀)。

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/T 700 碳素结构钢(GB/T 700—2006,ISO 630:1995,NEQ)

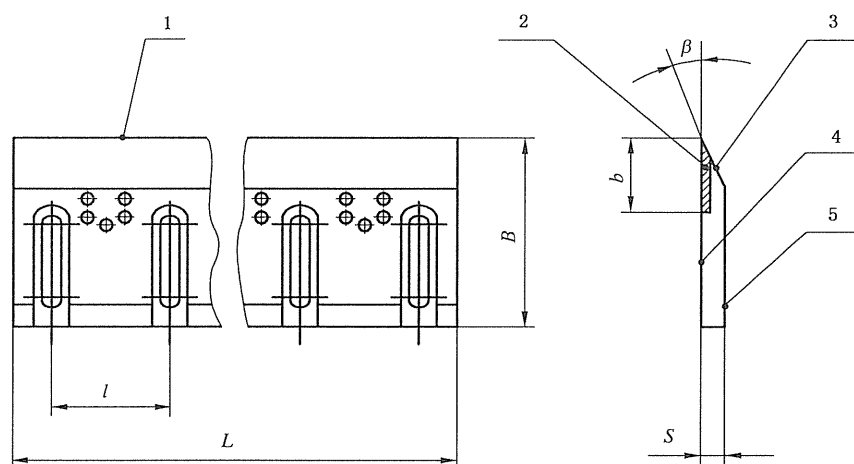
GB/T 1299 合金工具钢

GB/T 9942 高速工具钢大截面锻制钢材技术条件

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

3 简图

横向刨切机刨刀简图如图 1 所示。



- 1——刀刃;
- 2——刀身体;
- 3——前面防护罩;
- 4——刀体正面;
- 5——刀体背面。

注: 本图不限制横向刨切机刨刀具体结构型式。

图 1 横向刨切机刨刀简图

4 参数

刨刀的参数应符合表 1 的规定。

表 1 刨刀参数

长度(L)/ mm	宽度(B)/ mm	厚度(S)/ mm	刀刃宽度(b)/ mm	刀刃体厚度/ mm	楔角(β)/ (°)
2 750	180	20	55	5	21~23
3 100	200	23	70	5	21~23
4 100	250	28	90	5	21~23
4 700	300	35	100	5	21~23

5 要求

- 5.1 刀刃体材料宜采用符合 GB/T 9942 的 W6Mo5Cr4V2 高速工具钢、符合 GB/T 1299 的 6CrW2Si 合金工具钢或不低于其性能的其他材料。
- 5.2 刀体材料应采用符合 GB/T 700 的碳素结构钢或不低于其性能的其他材料。
- 5.3 刀刃体硬度应为 HRC59~62,同片硬度差应不大于 2。
- 5.4 刀刃体与刀体联结应牢固、可靠,其抗剪切强度应不小于刀体材料抗剪切强度的 75%。
- 5.5 刨刀表面粗糙度
- 5.5.1 刨刀前面粗糙度 $R_a0.8$ 。
- 5.5.2 刨刀刀体正面、背面粗糙度 $R_a3.2$ 。
- 5.6 刨刀形状允差
- 5.6.1 刨刀刀刃直线度 1 000 : 0.07,全长不得大于 0.20 mm。
- 5.6.2 刨刀刀体背面直线度 1 000 : 0.08,全长不得大于 0.25 mm。
- 5.7 刨刀参数允差
- 5.7.1 长度 L 允差+10 mm。
- 5.7.2 宽度 B 允差+2 mm。
- 5.7.3 刀刃宽度 b 允差+1 mm。
- 5.7.4 厚度 S 允差+1 mm,同一把刨刀厚度差不应大于 0.2 mm。
- 5.7.5 刀刃体厚度允差+1 mm。
- 5.7.6 安装槽孔中心线间距 l 允差±1 mm。
- 5.8 刨刀表面不得有划伤、裂纹、锈蚀、毛刺,刀刃体不得有过烧、崩刃等缺陷。
- 5.9 刨刀两端应设置提刀孔。

6 检验方法

- 6.1 刨刀长度 L 、宽度 B 和刀刃宽度 b 用钢卷尺测量。
- 6.2 刨刀厚度 S 、刀刃体厚度和安装槽孔中心线间距 l 用卡尺测量。
- 6.3 刀刃直线度:将刀刃放在大于刨刀长度的平尺上,以塞尺测出平尺与刀刃间最大间隙为直线度测定值。
- 6.4 刨刀刀体背面直线度:将刨刀刀体正面放在大于刨刀长度的平板上,平尺放于刀体背面,以塞尺测出刀体背面与平尺间最大间隙为直线度测定值。
- 6.5 刀刃体硬度:在刀刃体部位全长等距离 6 点测量。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每片刨刀出厂前应进行出厂检验。

7.1.2 出厂检验应包括下列项目：

- a) 对刨刀材质的检验记录进行复核；
- b) 刨刀外观、几何精度、形状公差、表面粗糙度和硬度等的检验。

7.1.3 只有出厂检验的各项均符合要求,才能判定检验合格。

7.2 型式检验

7.2.1 凡遇下列情况之一时,应进行型式检验：

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

7.2.2 型式检验应包括下列项目：

- a) 参数的检验；
- b) 出厂检验的各个项目；
- c) 刀刃体材质检验；
- d) 剪切强度检验。

7.2.3 只有型式检验的所有项目都符合要求,才能判定型式检验合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 刨刀包装前,应清洗、干燥、涂防锈油。

8.2 刀刃部分应加塑料夹套保护,刨刀用防锈纸或薄膜包装后再装箱。

8.3 每片刨刀应在刀体上印上产品名称、型号、商标、制造日期和制造厂名等。

8.4 包装箱的制作、装箱要求、包装标志和运输要求应符合 GB/T 13384 的规定。

8.5 包装储运标志,应符合 GB/T 191 的规定。

8.6 随机技术文件应包括产品合格证、产品使用说明书和装箱单等。

中 华 人 民 共 和 国 林 业
行 业 标 准
横 向 刨 切 机 刨 刀
LY/T 1803—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

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 7 千 字
2009 年 1 月 第 一 版 2009 年 1 月 第 一 次 印 刷

*

书 号 : 155066 • 2-19371

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



LY/T 1803-2008