

网带式单板干燥机 网带

1 主题内容与适用范围

本标准规定了网带式单板干燥机网带的编织型式、参数、型号、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于网带式单板干燥机所使用的金属网带(以下简称网带)。本标准也适用于网带式微薄木干燥机所使用的网带。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 3081 一般用途热镀锌低碳钢丝

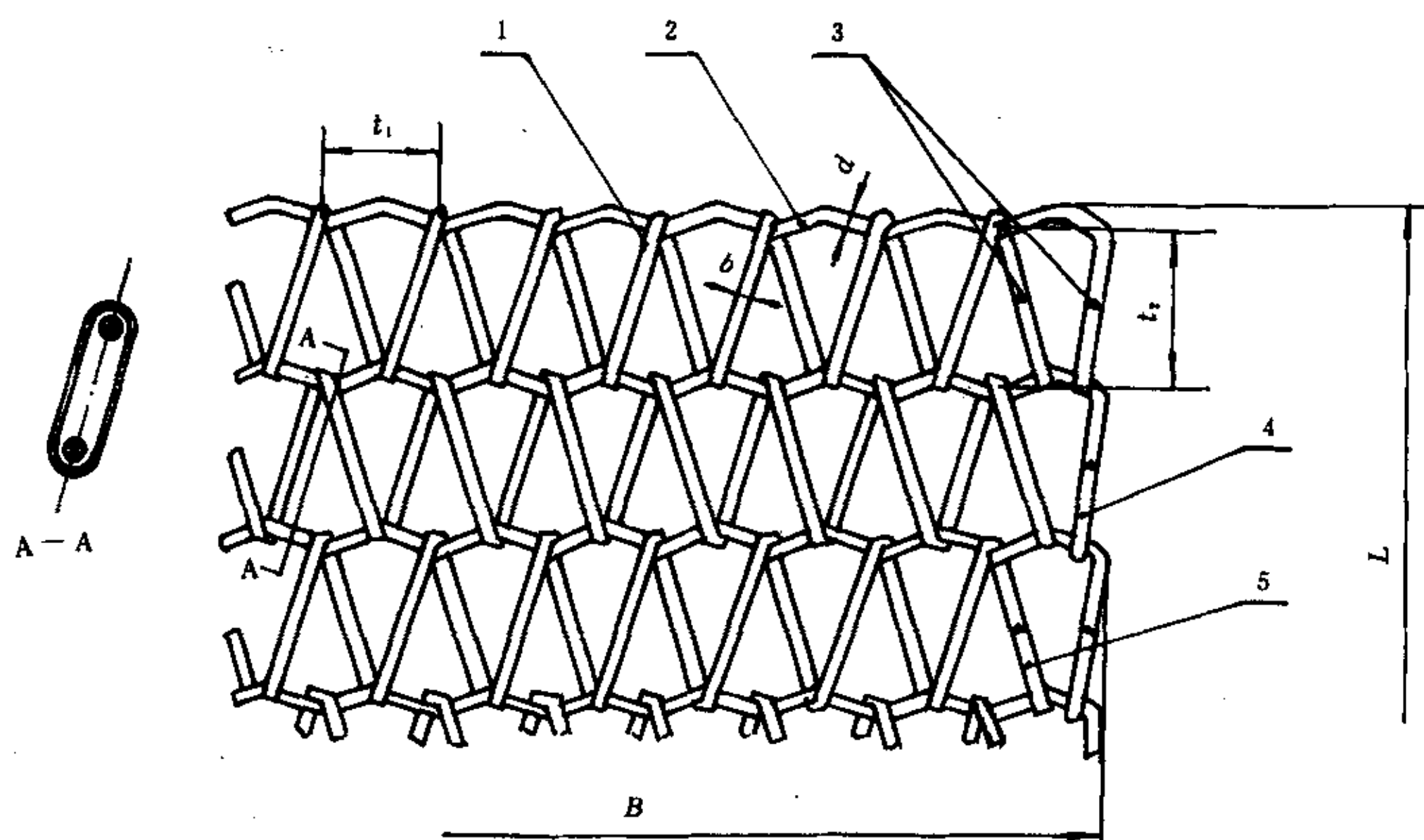
GB 3206 优质碳素结构钢丝

GB 4240 不锈钢丝

3 编织型式、参数和型号

3.1 编织型式

一般为由左右螺旋环绕的盘条,中间穿入串条编织而成的网带(见下图)。



1—螺旋盘条; 2—串条; 3—焊点; 4—边钩; 5—弯钩; t_1 —横向节距;
 t_2 —纵向节距; B —网带宽度; L —网带长度; b —盘条宽度; d —串条直径

中华人民共和国林业部 1993-03-26 批准

1993-12-01 实施

3.2 参数

3.2.1 网带的主参数为网带宽度 B , 见表 1。

表 1

mm

基本尺寸	1 550	2 150	2 750	3 150	3 950
------	-------	-------	-------	-------	-------

注: 基本尺寸允许增减 50 mm。

3.2.2 网带的其他参数, 见表 2。

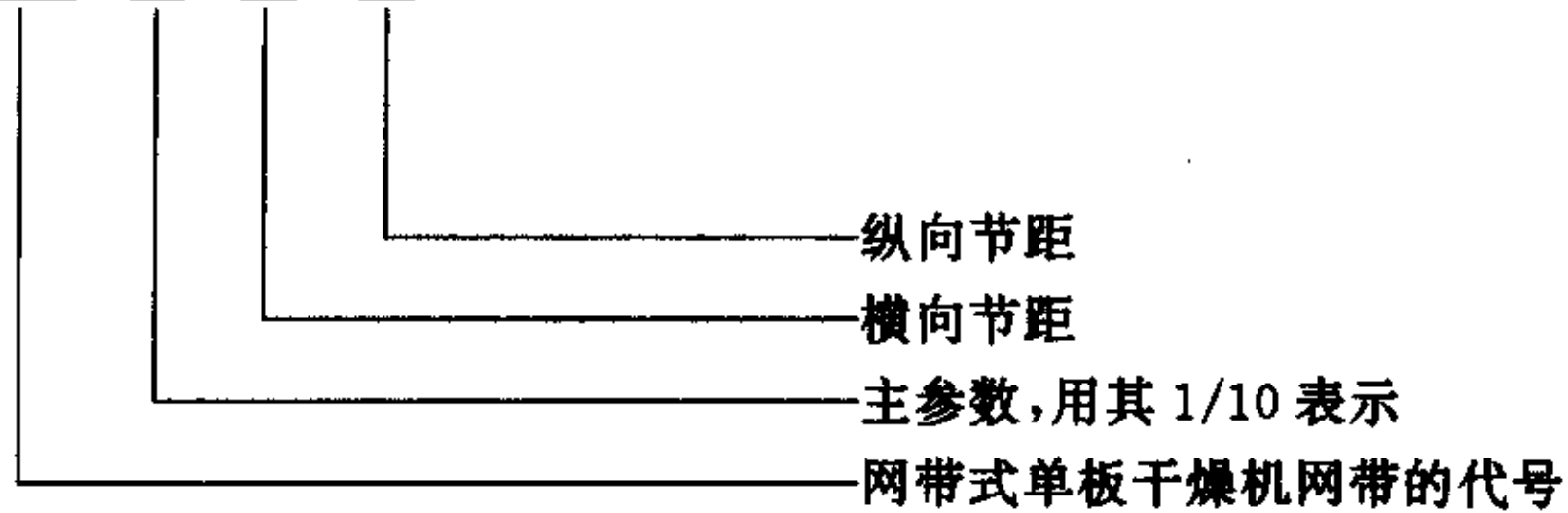
表 2

mm

参 数 名 称	参 数 值			
横向节距	15	20	25	35
纵向节距	35		40	
盘条宽度	2.5		4.0	
串条直径	3		4	

注: 盘条一般由圆钢丝压扁, 表中宽度 2.5、4.0 mm 的盘条分别由直径 2.2、3.0 mm 的钢丝辗压而成, 也可采用直径为 2.2、3.0 mm 的圆钢丝。

3.3 型号

GW $\triangle$ - $\triangle$ / $\triangle$ 

示例: 网带宽度 2 750 mm、横向节距 25 mm、纵向节距 35 mm 的网带式单板干燥机网带标记为: GW275-25/35。

4 技术要求

4.1 网带宽度、长度的允许偏差应符合表 3 规定。

表 3

mm

参 数 名 称	基 本 尺 寸		允 许 偏 差
网带宽度	1 550		±4
	2 150	2 750	±6
	3 150	3 950	±8
网带长度	20 000		不准有负偏差

4.2 网带节距的允许偏差应符合表 4 规定。

表 4

mm

参 数 名 称	允 许 偏 差
横向节距	$50 t_1$ 累积为 $\pm t_1/5$
	螺旋盘条的节距与其配合的串条节距的差值为 1
纵向节距	网带两侧 $50 t_2$ 长度的差值为 5

4.3 网带展平后,其侧边的直线度不应大于 $1\ 000:3$ 。

4.4 网带展平后,在 20 m 长的网段上对角线长度的差值不应大于 30 mm。

4.5 网带螺旋盘条的弯钩和串条的边钩应焊接牢固,不得有虚焊等缺陷;焊缝应面向底面,弯钩和边钩不得翘起或向外倾斜,不得有裂纹和严重机械损伤;弯钩和边钩孔的圆度应保证串条回转通顺。

4.6 网带的网面应清洁,不得有严重的机械损伤;金属丝表面应光滑,不得有锈斑、起皮等缺陷;网带的网面应平整,展平后不得扭曲和翘曲。

4.7 金属丝的材料应采用优质碳素结构钢丝或不锈钢丝,也可采用一般用途热镀锌低碳钢丝。

4.8 金属丝的化学成分、力学性能、表面质量和尺寸的允许偏差:

4.8.1 采用优质碳素结构钢丝或不锈钢丝的化学成分、力学性能、表面质量和尺寸允许偏差应分别符合 GB 3206 和 GB 4240 的有关规定。

4.8.2 采用一般用途热镀锌低碳钢丝 A3 的力学性能、表面质量和尺寸允许偏差应符合 GB 3081 的有关规定。

5 试验方法

5.1 检验时,应将网带放置在平整的地面上,并将网带沿纵向人工拉紧,然后松开,自然展平。

5.2 检验 4.1 条时,测量网带宽度应在一匹网带的长度方向均匀选择 10 处,测量网带长度应在网带幅面左、中、右选择 3 处,采用精度为 1 mm 的钢卷尺,取其最大偏差值为测定值。

5.3 节距的检验

5.3.1 检验 4.2 条的横向节距时,应在一匹网带的不同处任取 10 根螺旋盘条,每根螺旋盘条任意取 $50 t_1$ 长的一段,用精度为 1 mm 的钢卷尺测量,取其最大偏差值为测定值。

5.3.2 检验 4.2 条的螺旋盘条的节距与其相配的串条节距的差值时,应在网带两端螺旋盘条和匹包装中所备的串条上,分别用精度不低于 0.02 mm 的卡尺和样板进行测量。

5.3.3 检验 4.2 条的纵向节距时,应在一匹网带幅面的两侧对称地选取 $50 t_2$ 长的各一段,用精度为 1 mm 的钢卷尺测量,至少沿网带长度方向均匀选择 3 处,取其最大的差值为测定值。

5.4 检验 4.3 条的网带侧边的直线度应分别在网带两个侧边至少每边任取 5 处,用直线度不低于 $1\ 000:0.5$ 、1 m 长的直尺测量,取其最大偏差值为测定值。

5.5 检验 4.5、4.6 条即网带的弯钩、边钩质量和外观质量采用目测。

5.6 金属丝的化学成分、力学性能、表面质量和尺寸的允许偏差的试验或检验方法,分别按 GB 3206、GB 4240、GB 3081 的有关规定进行。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 每批产品在出厂前必须进行出厂检验。

6.1.2 出厂检验项目包括本标准 4.1、4.2、4.3、4.4、4.5、4.6 条的要求。

6.1.3 检验合格的产品填写合格证后方可出厂。

6.2 型式检验

6.2.1 型式检验项目包括本标准第4章规定的全部技术要求及7.1、7.2条的要求。

6.2.2 产品有下列情况之一时,必须进行型式检验:

- a. 新产品的试制定型鉴定;
- b. 正常生产时,应周期性进行一次检验;
- c. 正式生产后,如材料、结构、工艺有较大变更时;
- d. 产品长期停产后,恢复生产时;
- e. 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.3 抽样及判定

6.3.1 编织后的网带每20 m长为一单位产品,即一匹。

6.3.2 检验项目不符合本标准规定均为不合格。根据各项目对网带质量的影响程度分为:B类(重)不合格、C类(轻)不合格。不合格类别的检验项目及相应的检验条款见表5。

表 5

不合格类别	检 验 项 目	检 验 条 款
B类组	网 宽 节 距 边直线度 对角线长度差 弯钩、边钩的质量 金属丝材料和质量	4.1表3 4.2表4 4.3 4.4 4.5 4.7,4.8
C类组	网带长度 外观质量 包 装 标 志	4.1表3 4.6 7.2 7.1

6.3.3 对成批提交的网带批质量检验的抽样、合格判定按GB 2828的规定进行。

6.3.3.1 采用正常检查一次抽样方案,检查水平取一般检查水平Ⅰ,合格质量水平对B类取4,对C类取10。其样本大小、合格判定数(A_c)与不合格判定数(R_c)见表6。

表 6

批量范围(匹)	样本大小(匹)	B类组		C类组	
		A_c	R_c	A_c	R_c
1~8	2	0	1	1	2
9~15	3	0	1	1	2
16~25	5	0	1	1	2
26~50	8	1	2	2	3
51~90	13	1	2	3	4
91~150	20	2	3	5	6

6.3.3.2 样品中不合格数(对B类组为不合格匹数,对C类组为不合格项数)小于或等于 A_c 时,则该批产品判定为合格,大于或等于 R_c 时,则判定为不合格;应对B类、C类两组分别作出检验结论,只有两

组均判为合格时,该批产品才最终判定为合格(接收),否则该批产品最终判为不合格(拒收)。

6.3.3.3 经抽样检验不合格的批,应全数退回生产部门,由生产部门负责全数检验,剔除或修复不合格品后,才能再次提交验收。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

每匹产品应在包装的一端挂有标牌或标签,其规格大小应适宜,字迹应清晰,内容包括:

- a. 产品名称、型号规格;
- b. 商标;
- c. 制造日期;
- d. 生产批号;
- e. 制造厂名称;
- f. 重量。

7.2 包装

7.2.1 每匹网带应紧密地卷绕在芯轴上,用钢丝捆扎结实,其外用油毡或其他防水、防潮材料及麻布或草包包好,最外面用木箱或竹帘包好,用钢丝捆扎结实。

7.2.2 包装内应装有出厂检验合格证,其上标明:

- a. 产品名称、型号规格;
- b. 金属丝材料;
- c. 制造日期;
- d. 生产批号;
- e. 检验结果;
- f. 检验日期及检验人员盖章;
- g. 制造厂名称。

7.2.3 包装内应备有匹与匹连接的串条。

7.2.4 包装外应有收发货标志,并应标有防水、防潮的字样或标志。

7.2.5 根据运输条件,经供需双方协商,也可采用其他包装方法和材料。

7.3 运输、贮存

7.3.1 网带在运输、贮存时应平放或立放。平放时堆放层数不得多于3层,与地面接触长度不得小于60%。

7.3.2 网带在运输吊装时,吊挂处应在芯轴两端,若用叉车搬运,应在网带下面垫有托板,以免损坏网带。

7.3.3 网带应贮存于通风干燥的场所。

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。

本标准由北京林业机械研究所归口。

本标准由东北林业大学负责起草。

本标准主要起草人庞庆海、韩相春、张绍群、戴大力、张明建、廉魁、赵继林、姚德胜、倪筱林。