



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1004—2013
代替 LY/T 1004—1991

热压机热压板技术条件

Technical specification for heating plate of hot press



2-10-17 发布

2014-01-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分:标准的结构和编写》给出的规则编制。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准代替 LY/T 1004—1991《热压机热压板技术条件》。

本标准与 LY/T 1004—1991 相比主要差异如下:

- 增加了标准的英文名称;
- 修订了标准的范围;
- 修订了规范性引用文件;
- 增加了热压板结构简图;
- 增加了热压板参数,增加了热压板的长度、宽度和厚度系列;
- 修订并增加了要求,修订了一般要求,增加了热压板几何精度和表面温度均匀度检验项目、检验方法及允差;
- 修订了检验规则,列出了出厂检验和型式检验的内容;
- 修订了标志、包装,增加了运输、贮存。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会(SAC/TC 66)提出并归口。

本标准起草单位:南京林业大学、昆山达华人造板机器制造有限公司。

本标准主要起草人:王宝金、郝宁仲、赵明、张学明、尹智明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- LY/T 1004—1991。

热压机热压板技术条件

1 范围

本标准规定了热压机热压板参数、要求、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以蒸汽、热水、导热油为热介质的生产胶合板、纤维板、刨花板和饰面板等多层及单层周期式热压机的热压板(简称热压板)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 4879 防锈包装

GB/T 12467.2 金属材料熔焊质量要求 第2部分:完整质量要求

GB/T 13306 标牌

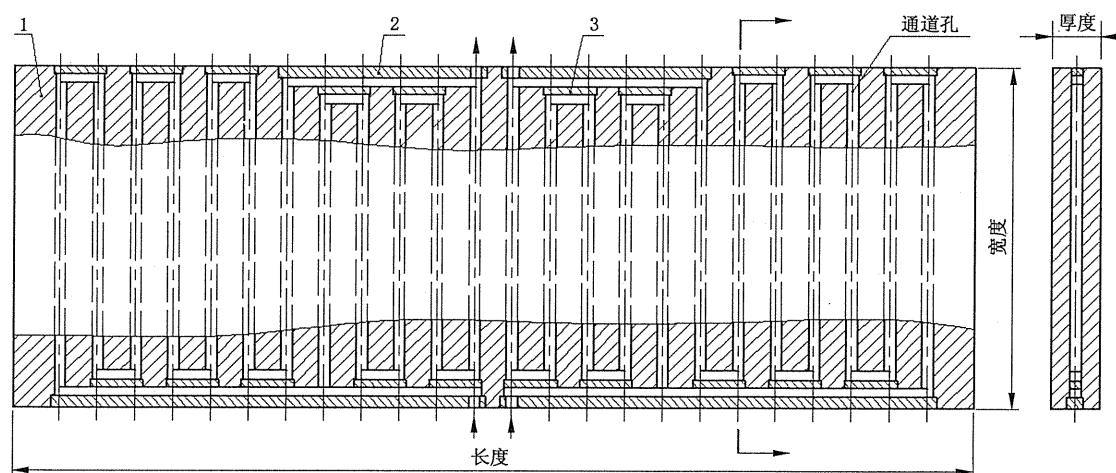
GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 18262 人造板机械通用技术条件

SN/T 0273 进出口商品运输包装木箱检验检疫规程

3 简图

热压板结构简图如图1所示。



1——板体;

2——外部堵板;

3——内部堵板。

注:简图不限制热压板的具体结构形式。

图1 热压板结构简图

4 参数

热压板参数为长度、宽度、厚度,应符合表 1 规定。

表 1 热压板参数 单位为毫米

多层热压机	长度	1150 1370 2100 2240 2400 2600 2650 2700 2750 3260 4000 5300 5700 7500
	宽度	1070 1120 1150 1370 1400 1480 1500 1560 1650 1680 1730 1750
单层热压机	长度	3060 5140 7580 10020 12460 14900 22200
	宽度	1370 2100 2250 2700 3060
厚度		42 50 55 60 65 70 80 90 100 110 120 130 140 160 200
注:经供需双方协议,可生产其他规格的热压板。		

5 要求

5.1 一般要求

- 5.1.1 热压板的设计、制造与验收除应符合本标准的规定外,还应符合 GB/T 18262 的规定。
- 5.1.2 热压板材料宜采用 Q345 钢、35 钢、45 钢、16 Mn 钢或其他已经证明同样适用的材料,板体和堵板的材料应一致。
- 5.1.3 热压板粗加工前应进行矫正,焊接后应进行消除应力处理。
- 5.1.4 焊缝不应有漏焊、夹渣、裂纹等缺陷,拼接的热压板应进行焊缝探伤检验,还应符合 GB/T 12467.2 的规定。
- 5.1.5 对采用两端对钻法加工的热介质通道孔,采用长度大于通道孔直径、直径比通道孔小 2 mm 的圆柱检验棒进行贯通检验,应能通过。
- 5.1.6 热介质通道孔轴线对于上、下工作平面对称度公差不应大于 2 mm,采用卡尺检测两工作平面至通道孔壁的最短距离之差为测定值。
- 5.1.7 热压板工作平面的粗糙度等级不应低于 $Ra3.2\ \mu\text{m}$ 。
- 5.1.8 热压板四周侧面粗糙度等级不应低于 $Ra12.5\ \mu\text{m}$ 。
- 5.1.9 热压板工作平面不应有划痕、碰伤等缺陷。
- 5.1.10 热介质通道孔应清除污物、杂物、切屑,不应有阻塞现象。
- 5.1.11 用于胶合板的热压板厚度不宜小于 42 mm,用于刨花板的热压板厚度不宜小于 90 mm,用于纤维板的热压板厚度不宜小于 100 mm,用于热固性树脂装饰板的热压板厚度不宜小于 70 mm,用于低压短周期贴面的热压板厚度不宜小于 100 mm。
- 5.1.12 热压板应进行耐压试验,试验压力为热介质最大工作压力的 1.5 倍,保压 5 min 不应渗漏。

5.2 几何精度

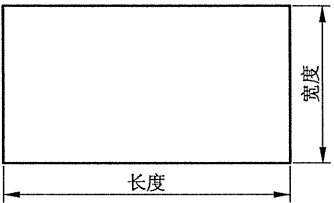
- 5.2.1 热压板几何精度的检验项目、检验方法及允差值应符合表 2 的规定。
- 5.2.2 不具备本标准规定的量检具时,允许采用其他的检验方法,但检验精度不应低于本标准所规定的检验方法的精度。
- 5.2.3 本标准所列出的精度检验项目顺序,并不表示实际检验次序。

表 2 几何精度

单位为毫米

序号	检验项目	检验示意图	检验方法	检验工具	允差		
					0 级	1 级	2 级
G1	热压板的厚度差		用千分尺按图示各点测量热压板的厚度,其最大读数与最小读数差为测定值	千分尺	$0.02 + \frac{0.025}{1000} L_1$ (最大不超过 0.2)	$0.03 + \frac{0.030}{1000} L_1$ (最大不超过 0.3)	$0.04 + \frac{0.040}{1000} L_1$ (最大不超过 0.3)
G2	热压板工作平面的平面度		将热压板放置在机床工作台上,在被检表面安装电子水平仪,按图示布点测量,用对角线法计算平面度误差	电子水平仪	$0.01 + \frac{0.040}{1000} L$ (最大不超过 0.4)	$0.02 + \frac{0.045}{1000} L$ (最大不超过 0.5)	$0.02 + \frac{0.060}{1000} L$ (最大不超过 0.5)
G3	热压板两工作平面的平行度		将热压板放置在机床工作台上,在被检表面上安装电子水平仪,按图示布点分别对两工作平面进行测量。用计算方法计算平行度误差	电子水平仪	$0.04 + \frac{0.040}{1000} L$ (最大不超过 0.2)	$0.05 + \frac{0.060}{1000} L$ (最大不超过 0.3)	$0.06 + \frac{0.070}{1000} L$ (最大不超过 0.4)
G4	热压板侧面对工作表面的垂直度		将直角尺一边紧贴热压板的工作表面,用塞尺测得角尺另一边与热压板侧面的最大间隙值	内 90° 直角尺和塞尺	100:0.10		
G5	热压板工作表面相邻边直角度		将角尺一边紧贴热压板一侧面,用塞尺测得角尺另一边与热压板另一侧面之间的最大间隙值	内 90° 直角尺和塞尺	1 000:0.3		

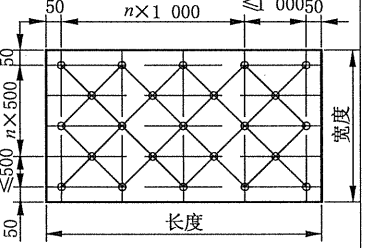
表 2 (续) 单位为毫米

序号	检验项目	检验示意图	检验方法	检验工具	允差		
					0 级	1 级	2 级
G6	热压板长度和宽度误差		用卷尺分别测量热压板的长度和宽度。测量值与标注值之间的差值为所测误差	卷尺	1		

5.3 工作精度

5.3.1 热压板的工作精度检验项目为热压板两个表面温度的均匀度,应符合表 3 的规定。

表 3 工作精度 单位为摄氏度

序号	检验项目	检验示意图	检验方法	检验工具	允差		
					0 级	1 级	2 级
P1	热压板两表面温度的均匀度		以导热油为热介质加热热压板至各进出口温度保持稳定,达到工作温度。按图示测量各点温度,以温度计最大与最小读数差为测定值	数显温度计	2	3	3

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 每张热压板出厂前均应进行出厂检验。
- 6.1.2 出厂检验应包括下列各项：
- a) 对热压板制造过程中主要工序的检验记录进行验证；
 - b) 几何精度检验；
 - c) 热压板表面温度均匀度检验。
- 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 型式试验

- 6.2.1 有下列情况之一时,应进行型式试验：
- a) 正常生产时,每半年进行一次；
 - b) 新产品试制或定型产品转厂生产；
 - c) 定型产品的结构、主要材料和工艺有重大变动,可能影响产品性能；

- d) 产品长期停产后恢复生产;
- e) 国家质量监督部门提出型式检验要求。

6.2.2 型式检验应包括下列各项:

- a) 参数检验;
- b) 出厂检验的各项内容。

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 热压板包装前应清理干净,表面按 GB/T 4879 的规定进行防锈处理,热介质通道口应密封。

7.2 标牌的制作应符合 GB/T 13306 的规定。

7.3 以配件出厂的热压板,应单独包装,产品包装应符合 GB/T 13384 和 GB/T 4879 的规定,出口产品的包装木箱还应符合 SN/T 0273 的规定。

7.4 包装贮运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.5 热压板长期存放时,应放置在室内或棚内,并应保证防腐蚀、防潮。

7.6 热压板存放和运输时,应采取防止热压板变形的有效措施。

中 华 人 民 共 和 国 林 业
行 业 标 准
热压机热压板技术条件
LY/T 1004—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

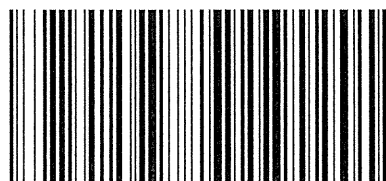
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2014 年 1 月第一版 2014 年 1 月第一次印刷

*

书号: 155066·2-26380 定价: 10.00 元



LY/T 1004-2013

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)68510107