

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1595~1597—2002

芯板横向拼缝机

Core composer

2002-10-12 发布

2002-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

为使芯板横向拼缝机的设计、制造做到先进、合理，特制定本标准。

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：上海木材工业研究所。

本标准主要起草人：陈华宏、胡则栋、汤燕、魏垂栋。

本标准首次发布。

中华人民共和国林业行业标准

芯板横向拼缝机 精度

LY/T 1597—2002

Core composer—Accuracy

1 范围

本标准规定了芯板横向拼缝机的几何精度和工作精度。

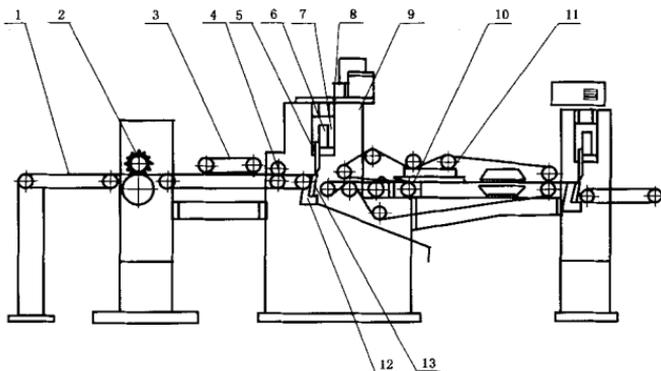
本标准适用于热熔胶线拼接芯板的芯板横向拼缝机。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

LY/T 1454—1999 人造板机械精度检验通则

3 简图



1—进料输送带;2—辗压齿辊;3—靠边装置;4—检测辊;5—上刀;6—上刀架;7—刀架滑块;

8—刀架导轨;9—侧板;10—循环冷却系统;11—拼接装置;12—下刀架;13—下刀

注:本图不限制芯板横向拼缝机的具体结构。

图1 芯板横向拼缝机简图

4 要求

4.1 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检验方法的精度。

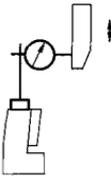
4.2 精度检验的一般规定应符合 LY/T 1454—1999 第2章的有关规定。

5 几何精度

芯板横向拼缝机几何精度的检验项目、检验方法和公差值应符合表 1 规定。

表 1 几何精度

mm

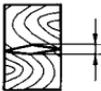
序号	检验示意图	检验项目	公差	检验工具	检验方法
G1		上、下刀架装刀面的直线度	1 000 : 0.04	平尺、塞尺	在上、下刀架装刀面的纵向任意位置上放置平尺与其直接接触,用塞尺测量其间隙,所测得的最大值为测定值。
G2		上刀架装刀面对上刀运动轨迹的平行度	0.05	带测量架的指示器	在下刀架上安置带测量架的指示器,测头垂直接触上刀架装刀面,上刀架上下移动,沿装刀面长度方向检测三处(两端和中间),测得读数的最大差值为测定值。
G3		下刀刃与上刀前刀面的平行度	0.05	塞尺	用塞尺测量下刀刃与上刀前刀面之间的间隙,其最大差值为测定值。

6 工作精度

芯板横向拼缝机工作精度的检验项目、检验方法及公差值应符合表 2 的规定,拼接芯板含水率为 6%~10%。

表 2 工作精度

mm

序号	检验示意图	检验项目	公差	检验工具	检验方法
P1		各张芯板的宽度尺寸误差	10	钢卷尺	随机抽取 10 张整张芯板,分别测量其宽度,测得的最大值与最小值之差为测定值。
P2		芯板叠离宽度	2	钢直尺	随机抽取 10 条拼缝,测量其叠离宽度,测得的最大值为测定值。