

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1006—2000

无 垫 板 装 卸 机

Loader and unloader without caul plate

2000-11-10 发布

2001-02-01 实施

国 家 林 业 局 发 布

中华人民共和国林业
行 业 标 准
无 垫 板 装 卸 机

LY/T 1006—2000

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 9 千字
2001 年 3 月第一版 2001 年 3 月第一次印刷
印数 1—1 000

*

书号: 155066·2-13498 定价 6.00 元

*

科 目 560—440

LY/T 1006—2000

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第1部分：标准编写的基本规定》编写。

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：西北人造板机器厂。

本标准主要起草人：董福亭、王抗选。

中华人民共和国林业行业标准

无垫板装卸机

LY/T 1006—2000

Loader and unloader without caul plate

1 范围

本标准规定了无垫板装卸机的参数、精度、技术要求、试验方法及检验规则等。

本标准适用于压制胶合板、刨花板、纤维板、热固性树脂层压板和贴面加工等一般要求的多层热压机配套的无垫板装卸机。

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。

GB 191—1990 包装储运图示标志

GB/T 5226.1—1996 工业机械电气设备 第一部分:通用技术条件

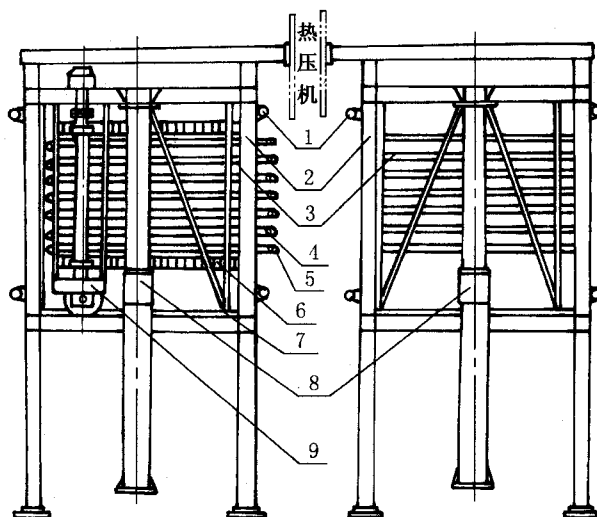
GB/T 13384—1992 机电产品包装通用技术条件

LY/T 1359—1999 人造板机械通用技术条件(原 ZB B97 001—1984)

3 参数

3.1 简图

无垫板装卸机见图 1。



注: 本图不限制无垫板装卸机具体结构形式。

1—导向装置;2—机架;3—吊笼;4—托盘;5—铲板头;

6—齿条;7—导轨;8—升降装置;9—小车

图 1 无垫板装卸机

3.2 参数

无垫板装卸机的基本参数应符合表 1 规定。

表 1 无垫板装卸机参数

名 称	装板幅面基本尺寸,mm×mm	层数	层间距,mm
胶合板装卸机	975×2 195	15、20、25、	100
	1 280×1 890	30、40、50	105
	1 280×2 500		
刨花板装卸机	1 280×2 500	5(7)、 10、15	220
中密度纤维板装卸机	1 400×2 620	6、8、10、	425
	1 400×3 840	12、14	435
	1 400×5 060		450
热固性树脂装饰层压板、塑料贴面板装卸机	1 120×2 240 1 360×2 650	5、10、15、 20	170
贴面装卸机	1 360×2 650	5、10、15	120
注 1 表中带○者,不推荐使用。 2 层间距指某一层上表面到相邻层上表面的距离。 3 根据用户和制造单位协商,可以采用其他参数。			

4 技术要求

4.1 精度检验

4.1.1 几何精度检验项目、检验方法及其公差值见表 2。

表 2 几何精度检验

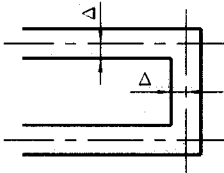
mm

序号	检验项目	检验方法	检验示图	公差
G1	机架对角线误差	用 $\phi 0.5$ 不锈钢丝以对角立柱内侧为基准测量,该项检验在上、下两平面内进行,以其最大差值为测量值		1000 : 1
G2	机架立柱对水平面的垂直度	用铅垂钢丝从立柱顶端吊线测量		1000 : 1
G3	装料皮带纵向中点在热压板上的起点和终点连线对装机纵向设计中心线的偏移量	作装机纵向设计中心线在热压板上的延长线,再作装料皮带纵向中点在热压板上的起点和终点的连线,该连线对设计中心线延长线距离的最大值即为偏移量		5

4.1.2 工作精度检验项目、检验方法见表3。

表3 工作精度检验

mm

序号	检验项目	检验方法	检验示图	公差	
P1	装板位置	在各层热压板上用钢板尺测量规定装板位置和实际装板位置的距离,其最大值即为装板位置误差		纵向	25
				横向	15

4.2 无垫板装卸机的制造与验收,除符合本标准外,还应符合 LY/T 1359 的规定。

4.3 与无垫板装卸机配套的电气、液压、气动等元件及其他配件,应有合格证明,并需与无垫板装卸机同时进行试验。

4.4 无垫板装卸机应符合安全技术要求,应有限位停机、安全操作等装置。

4.5 电气设备的安装应遵守 GB/T 5226.1 的规定。

4.6 主要零件、部件质量

4.6.1 柱塞

4.6.1.1 圆柱度公差不低于 0.02。

4.6.1.2 表面粗糙度不低于 $R_a 1.6$ 。

4.6.2 立柱

4.6.2.1 立柱导向面的直线度不大于 $1000 : 0.5$ 。

4.6.2.2 应进行时效处理。

4.6.3 小车导轨面的直线度不大于 $1000 : 0.3$ 。

4.6.4 驱动齿条的齿距累积公差不大于 0.125 mm。

4.7 装配技术要求

4.7.1 小车托料盘传动辊轴线与小车水平面的平行度不大于 $1000 : 1$ 。

4.7.2 铲板头前端面与托料盘运动轨迹的垂直度不大于 $1000 : 1$ 。

4.7.3 各主动传动辊轴线的平行度不大于 $1000 : 1$ 。

4.7.4 同步齿条相互间位置应可调,齿条间的平行度公差 $\leq 1000 : 0.5$ 。

4.7.5 各层间的层间距允差不大于 ± 2 mm。

4.7.6 小车导轨中心线与小车中线位置偏差不得超过 2 mm,导轨间距离偏差不得超过 ± 1 mm。

4.7.7 小车应进退自如,运行平稳。

5 试验方法

5.1 空运转试验

每台装卸机需进行空运转试验,检查下列各项。

5.1.1 吊笼升降状况的检查:要求两个升降油缸同步,升降平稳,无爬行和卡阻漏油现象,吊笼前后左右不得摇摆和倾斜,导向轮转动灵活,接触良好。吊笼各层停靠位置准确,停靠时不应产生明显冲击。

5.1.2 小车运行状况的检查:

a) 小车进退自如,托料盘同层皮带运行同步误差在全程上不大于 5 mm;

b) 小车托料盘传动辊端部的齿轮与单层装板驱动机构的摆臂齿轮应能够正常啮合,传动平稳;

c) 小车后退速度与各层托料盘输送带装板速度其速度差不大于 0.10 m/min。

5.2 负荷试验

空运转试验正常后,进行负荷试验,检查下列各项:

- a) 单层预装板时,板坯定位误差为 ± 5 mm;
- b) 装板位置满足表 3 中 P1 要求。

6 检验规则

6.1 每台产品出厂前必须进行出厂检验

6.1.1 出厂检验应包括下列各项目:

- a) 空运转试验;
- b) 几何精度检验。

6.1.2 只有出厂检验的所有项目都符合要求,才能判定出厂检验合格。

6.2 型式检验

批量生产的产品,不定期在制造厂或使用厂作全部型式检验项目。

6.2.1 凡遇下列情况者必须作型式检验:

- a) 试制产品;
- b) 老产品转厂;
- c) 产品结构有重大更改,影响性能者;
- d) 停产后再投产的产品;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

6.2.2 型式检验应包括下列各项:

- a) 产品基本参数和尺寸规格的检验;
- b) 空运转试验;
- c) 负荷试验;
- d) 精度检验。

6.3 合格判定

凡不符合本标准第 4 章及第 5 章规定的无垫板装卸机均判为不合格产品。

7 标志、包装、运输、储存

7.1 包装箱的制作、装箱要求、包装标志、运输要求均应符合 GB/T 13384 的规定。

7.2 包装储运指示标志,应符合 GB 191 的规定。

7.3 随机文件应包括产品合格证、产品使用说明书和产品装箱单。

版权专有 不得翻印

*

书号:155066·2-13498

定价: 6.00 元

*

科目 560—440