



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：汤燕、胡则栋、陈华宏、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 制造与验收技术条件

LY/T 1595—2002

Core composer—Production and acceptance specification

1 范围

本标准规定了芯板横向拼缝机的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。

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。

GB/T 191—2000 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 7932—1987 气动系统通用技术条件

GB/T 13306—1991 标牌

GB/T 13384—1992 机电产品包装通用技术条件

GB/T 18262—2000 人造板机械通用技术条件

GB/T 18514—2001 人造板机械安全通则

JB/T 9953—1999 木工机床 噪声声压级测定方法

LY/T 1596—2002 芯板横向拼缝机 参数

LY/T 1597—2002 芯板横向拼缝机 精度

3 要求

3.1 一般技术要求

3.1.1 芯板横向拼缝机的制造与验收除应符合本标准的规定外,还应符合 GB/T 18262 的有关规定。

3.1.2 芯板横向拼缝机的参数应符合 LY/T 1596 的规定。

3.1.3 外购配套件均应符合现行有关标准,并附有合格证,还应与整机同时进行检验,保证性能可靠。

3.1.4 电气系统应符合 GB/T 5226.1 的规定。

3.1.5 气动系统应符合 GB/T 7932 的规定。

3.1.6 空运转噪声不应超过 80 dB(A)。

3.1.7 拼接装置的芯板夹送力调整应灵活、协调。

3.2 主要零部件要求

3.2.1 剪切刀的上、下刀片应符合下列要求:

a) 上刀片和下刀片刀刃直线度在全长范围内不大于 0.10 mm;

b) 上刀片和下刀片两平面平行度在全长范围内不大于 0.10 mm。

3.2.2 检测辊应符合下列要求:

国家林业局 2002-10-12 批准

2002-12-01 实施

a) 检测辊外圆应镀硬铬,硬铬层为 0.03 mm~0.04 mm,硬度为 HV 800~1 000;

b) 检测辊外圆圆度不大于 0.012 mm;径向圆跳动不大于 0.05 mm。

3.2.3 辗压齿辊齿尖部分表面应高频淬火 HRC 40~45。

3.3 装配技术要求

3.3.1 剪切刀上、下刀片安装要求应符合设计文件的规定。

3.3.2 剪切刀的刀架导轨与滑块应确保滑动平稳灵活。

3.3.3 进料输送带和靠边装置必须保证毛边芯板端面与剪切刀保持垂直。

3.3.4 冷却水循环系统中,冷却水温度应设定在 10℃~15℃。

3.4 安全防护要求

3.4.1 安全防护应符合 GB/T 18514 的要求。

3.4.2 当拼接装置因芯板碎裂或其他异物而发生堵塞故障时,报警装置应立即发出报警信号,指令停机。

4 试验方法

4.1 空运转试验

4.1.1 每台芯板横向拼接机连续空运转时间不得少于 1 h。

4.1.2 在检验检测装置、剪切机构和拼接机构时,应在手送芯板进料状态下进行,且手送芯板次数不少于 10 次。

4.1.3 在空运转状态下检验下列项目:

a) 机架无明显振动和变形,各联接件、紧固件不得有松动;

b) 各工作机构动作应准确、平稳、协调、可靠;

c) 轴承温度、温升应符合 GB/T 18262 的有关规定;

d) 气动、冷却系统运行应正常可靠,不得有漏气、漏水现象,控制系统和指示仪表应准确可靠;

e) 各离合器动作正确、快捷、灵敏;

f) 检测装置应调整方便,反应灵敏可靠;

g) 剪切、拼接机构动作应正常可靠;

h) 噪音的测量方法应按 JB/T 9953 的规定进行,噪声声压值应符合本标准 3.1.6 的规定;

i) 安全防护应符合 GB/T 18514 的规定。

4.2 负荷试验

4.2.1 在空运转试验合格后方可进行负荷试验,负荷试验允许在使用厂进行。

4.2.2 在负荷试验过程中应检验下列项目:

a) 各运转机构应运转平稳、协调、可靠,不得有异常响声和振动,电气、气动系统工作可靠;

b) 安全防护系统应灵敏、可靠;

c) 防堵报警装置应符合 3.4.2 的规定;

d) 检测装置应符合芯板厚度差的要求;

e) 拼接装置应保证芯板拼接牢固;

f) 拼接质量应符合 LY/T 1597—2002 第 6 章的规定;

g) 生产能力应符合设计文件要求或符合供需双方协议内容。

4.3 精度检验

芯板横向拼接机的几何精度检验按 LY/T 1597—2002 第 5 章规定进行。工作精度检验可结合负荷试验按 LY/T 1597—2002 第 6 章规定进行。

5 检验规则

5.1 出厂检验

5.1.1 每台产品出厂前必须进行出厂检验,检验合格的产品填写产品合格证后方可出厂。

5.1.2 出厂检验项目应包括外观质量、空运转试验和几何精度检验。

5.2 型式检验

5.2.1 凡遇下列情况之一者应进行型式检验:

- a) 新产品试制或老产品转产试制的定型鉴定时;
- b) 产品的结构、材料、工艺有重大改变,可能导致产品性能有变化时;
- c) 产品长期停产后恢复生产时;
- d) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

5.2.2 型式检验按本标准第3、4章的规定进行,主要包括:

- a) 产品基本参数的检验;
- b) 外观质量检验;
- c) 空运转试验;
- d) 负荷试验;
- e) 精度检验。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 产品的铭牌、标牌应符合 GB/T 13306 的规定。

6.2 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。

6.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

6.4 产品包装后露天放置时,应采取防潮措施。产品长期贮存时,应放置在室内或棚内,并应妥善保管设备零部件、专用工具和随机技术文件等,保证其完整无缺。

6.5 随机技术文件至少应包括产品合格证、产品使用说明书和产品装箱单。
