

LY/T 1997—2011

- a) 在正常生产时,每3个月进行一次;
 - b) 新产品试制或定型产品转厂生产;
 - c) 产品结构、材料和工艺有重大改变;
 - 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项目:
- a) 参数检验;
 - b) 外观检验;
 - c) 几何精度检验;
 - d) 工作精度检验;
 - e) 空运转试验;
 - f) 负荷试验。
- 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 双端铣床的储运指示标志应符合 GB/T 191 的规定。
- 7.2 包装箱的制作、装箱要求、包装标记、运输要求应符合 GB/T 13384 的规定。
- 7.3 双端铣床不应露天存放或与有腐蚀性的化学药品存放在一起。存放场所应空气流通,环境干燥。
- 7.4 随机技术文件应包括产品合格证、产品使用说明书及装箱单等。

LY/T 1997—2011

ICS 79.120.99
B 97

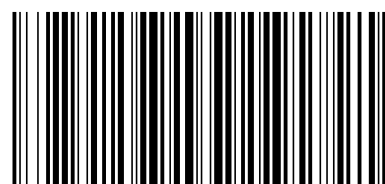
LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1997—2011

双 端 铣 床

Double end profiler



LY/T 1997-2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-22396

定价: 16.00 元

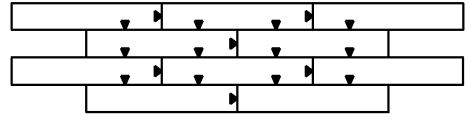
2011-06-10 发布

2011-07-01 实施

国家林业局 发布

表 3 (续)

单位为毫米

| 序号 | 检验项目 | 简 图 | 检 验 方 法 | 检 具 | 允 差 |
|----|----------|---|---|-------------|--|
| P3 | 拼装离缝和高度差 |  | 将 10 块试件按图示拼装放置测量平台上,用塞尺测量图示 18 个点的拼装离缝和高度差最大值,计算其平均值 | 小平尺、塞尺、测量平台 | 离缝最大值: 0.15, 离缝平均值: 0.10, 高度差最大值: 0.12, 高度差平均值: 0.08 |

5.4 空运转试验

空运转时间不应少于 1 h,并检验下列项目:

- 各运转部位应运转灵活,无卡阻现象;
- 无异常振动;
- 活动机架应无爬行现象;
- 电气符合设计要求,液压、气动系统工作正常;
- 应按 JB/T 9953 的规定进行噪声声(压)级的测量,空运转时噪声声(压)级不应大于 90 dB (A)。

5.5 负荷试验

5.5.1 负荷试验应在空运转试验合格后进行,负荷试验可在使用单位进行。

5.5.2 负荷试验时间不应少于 20 h,并应符合 5.4 中 a)~d)的规定。

5.5.3 负荷试验时,按不同规格试件分别进行,进给速度应符合设计要求。

5.5.4 负荷试验时,所有工作机构的工作应正常、可靠,不应有明显的振动、冲击现象及异常声响。

5.5.5 满负荷试验时,刀轴电机工作应正常,不得有过热和超载现象。

5.6 安全要求

5.6.1 双端铣床安全要求应符合 GB/T 18514 的相关规定。

5.6.2 双端铣床应具有可靠的安全防护装置、保护装置和吸尘罩。

5.6.3 双端铣床刀轴电机未启动时,进给装置的控制电源应自动切断,实现互锁。

5.6.4 在接触油料等化学物质时,应遵守相关安全条例。

6 检验规则

6.1 出厂检验

6.1.1 每台双端铣床出厂前均应进行出厂检验。

6.1.2 出厂检验应进行外观检验、几何精度检验和空运转试验。

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 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

中华人民共和国林业
行业标准
双端铣床
LY/T 1997—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 17 千字

2011 年 9 月第一版 2011 年 9 月第一次印刷

*

书号:155066·2-22396 定价 16.00 元

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)68533533

表 2 (续)

单位为毫米

| 序号 | 检验项目 | 简图 | 检验方法 | 检具 | 允差 |
|-----|-----------|----|-------------------------------------|----------|--|
| G11 | 主轴的径向圆跳动 | | 将指示器测头垂直接触刀轴旋转表面,旋转刀轴,所测读数的最大差值为测定值 | 带测量架的指示器 | 主轴长度 ≥ 100 为 0.01, 主 轴长度 <100 为 0.008 |
| G12 | 刀轴轴肩端面圆跳动 | | 将指示器测头垂直接触刀轴轴肩端面,旋转刀轴,所测读数的最大差值为测定值 | 带测量架的指示器 | 0.008 |

注:纵向双端铣床不进行 G9 项检测。

5.3 工作精度

5.3.1 工作精度检验应在负荷试验后进行,所用试件应符合 GB/T 18102—2007 中 5.2 条的规定。

5.3.2 工作精度检验应在双端铣床最大进给速度下进行,检验应包括最大和最小尺寸(长或宽)的检测。一次检验不应少于 30 块试件。

5.3.3 双端铣床工作精度应符合表 3 的规定。

表 3 双端铣床工作精度

单位为毫米

| 序号 | 检验项目 | 简图 | 检验方法 | 检具 | 允差 |
|----|------|----|---|--------|--------------|
| P1 | 边缘直度 | | 将加工试件精加工面直接接触平尺,使两者之间最大间隙为最小,用塞尺测量试件精加工面与平尺之间的最大间隙值 | 平尺、塞尺 | 1 000 : 0.20 |
| P2 | 直角度 | | 将加工试件精加工面紧靠直角尺,用塞尺测得试件垂直精加工面与直角尺另一边的最大间隙值 | 塞尺、直角尺 | 300 : 0.15 |

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》给出的规则起草。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。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会(SAC/TC66)提出并归口。

本标准负责起草单位:东北林业大学。

本标准参加起草单位:国家林业局北京林业机械研究所、国营松江胶合板厂。

本标准主要起草人:花军、李晓旭、史铁槐、陈光伟、刘诚、王剑波。