

LY/T 1998—2011

7 标志、包装、运输

- 7.1 包装箱的制作、装箱要求、包装标准、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/T 191 的规定。  
7.3 随机技术文件应包括产品合格证、产品使用说明书、产品装箱单等。

LY/T 1998—2011

ICS 79.120.99  
B 97

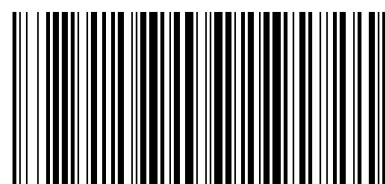
LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1998—2011

原竹劈条机

Split machine for bamboo strip



LY/T 1998-2011

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-22395

定价: 14.00 元

2011-06-10 发布

2011-07-01 实施

国家林业局 发布

中华人民共和国林业  
行业标准  
原竹劈条机  
LY/T 1998—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 0.5 字数 9 千字

2011年9月第一版 2011年9月第一次印刷

\*  
书号: 155066·2-22395 定价 14.00 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

- 5.3.2 外露旋转件应设置防护罩。
- 5.3.3 机体应接地保护。
- 5.3.4 电气装置与机体之间的绝缘电阻应大于1 MΩ。电控箱门开启时,主电源应断开。
- 5.3.5 操作台上应设置紧急停车按钮。
- 5.3.6 操作台和机体上应有安全提示标志。
- 5.3.7 劈刀座后侧竹条出料端应设有防护网。

#### 5.4 空运转试验

- 5.4.1 空运转时间不应少于1 h,起动停车次数不少于5次。
- 5.4.2 各紧固件联结牢固,无松动。
- 5.4.3 传动机构和推料机构起动、运转、制动应灵活、无异常声响。

#### 5.5 负荷试验

- 5.5.1 负荷试验应在几何精度检验和空运转试验合格后进行,负荷试验应使用机床配备的最多劈刀数的刀盘,且加工原竹不少于30根。
- 5.5.2 负荷试验检验下列各项:
  - a) 测量电机的负载电流,其测定值不得超过电机的额定值;
  - b) 各运转机构应运转平稳、可靠、不应有异常。电气系统工作应正常。

### 6 检验规则

#### 6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台产品出厂前应进行出厂检验。
- 6.1.2 出厂检验包括下列各项:
  - a) 对劈条机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) 空运转试验。

6.1.3 出厂检验所有各项都合格后,才能判定出厂检验合格。

#### 6.2 型式检验

- 6.2.1 凡遇下列情况之一者,产品应进行型式试验:
  - 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时;
  - c) 定型产品的结构、主要材料和工艺有重大变动,可能影响产品性能时;
  - d) 产品长期停产后恢复生产时;
  - 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) 产品技术参数;
- b) 出厂检验的各项内容;
- c) 负荷试验。

6.3 型式检验各项都符合要求,则判定型式检验合格。

## 4 参数

原竹劈条机参数应符合表 1 规定。

表 1 原竹劈条机参数

单位为毫米

最大加工长度	1 600	1 900	2 250	2 750
原竹最大直径	200			

## 5 要求

## 5.1 一般技术要求

5.1.1 制造与验收时,除应符合本标准规定外,还应符合 GB/T 18262 的有关规定。

5.1.2 电气系统应符合 GB 5226.1 的有关规定。


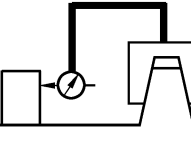
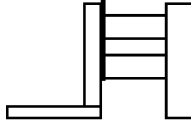
## 5.2 几何精度

5.2.1 机床检验前应将劈条机调平,导轨平面的水平度纵横向达到 1 000 : 1。

5.2.2 几何精度检验应符合表 2 的规定。

表 2 几何精度检验

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
G1	水平导轨直线度		将长度不小于 1 000 的平尺置于导轨的上表面,用塞尺测量平尺与导轨之间的间隙,其最大测量值为水平导轨直线度	平尺、塞尺	1 000 : 0.5
G2	V 型导轨直线度		将带支架的指示器置于导轨上,并与被测导轨面接触;将长度不小于 1 000 的平尺放置于床身上,调整平尺,使指示器在平尺两端读数相等。沿导轨移动指示器,指示器的最大读数为导轨直线度	平尺、指示器	1 000 : 0.5
G3	推料器与刀盘座平行度		使推料器与刀盘座相距 50,使用卡尺测量推料器平面与刀盘座四面的距离,其最大与最小值之差为推料器与刀盘座平行度	卡尺	2

## 5.3 安全防护要求

5.3.1 劈刀焊接应牢固。

## 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/TC 66)提出并归口。

本标准起草单位:北京林业大学、安吉德迈竹木机械有限公司。

本标准主要起草人:李黎、郭建方、马明海。