

ICS 65.060.80  
B 97

LY

# 中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1104—2011

代替 LY/T 1104—1993, LY/T 1105—1993, LY/T 1106—1993

LY/T 1104—2011

## 转子式干燥机

Rotor dryer

中华人民共和国林业  
行业标准  
转子式干燥机  
LY/T 1104—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](http://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 15 千字

2011年9月第一版 2011年9月第一次印刷

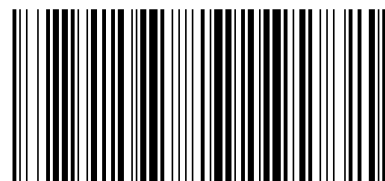
\*

书号: 155066·2-22392 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



LY/T 1104-2011

2011-06-10 发布

2011-07-01 实施

国家林业局 发布

- 5.7.2 检查加热系统,各处应连接可靠,无泄漏。
- 5.7.3 整机应运转正常,平稳可靠,无异常声响及振动;操作位置噪声的声压不大于 85 dB(A)。
- 5.7.4 转子式干燥机载荷运转 2 h 且排湿口温度达到 90 ℃时,上下壳体外壁平均温升不应大于 20 ℃。
- 5.7.5 检测物料的终含水率,物料终含水率的检测方法及其允差值,应符合 5.4 的规定。

## 6 检验规则

### 6.1 出厂检验

- 6.1.1 每台转子式干燥机应由制造厂技术检验部门检验合格后方可出厂,并附有产品合格证。
- 6.1.2 出厂检验应符合 5.1、5.2、5.3、5.5 和 5.6 的规定。

### 6.2 型式检验

- 6.2.1 凡符合下列条件之一者,应进行型式检验:
  - a) 新产品或老产品转产的试制定型鉴定;
  - b) 正式投产后,产品的结构、材料、工艺有较大改变;
  - c) 产品长期停产后,恢复生产;
  - d) 国家质量监督机构提出型式检验要求。
- 6.2.2 除出厂检验的项目外,型式检验还应包括:
  - a) 负荷试验;
  - b) 工作精度检验。

### 6.3 合格判定

- 6.3.1 只有出厂检验项目全部符合要求,才能判定出厂检验合格。
- 6.3.2 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、运输与贮存

- 7.1 标志、包装应符合 GB/T 13384 的规定。随机文件应包括产品合格证、产品使用说明书和装箱单等。
- 7.2 标牌应符合 GB/T 13306 的有关规定,并应固定于明显位置。
- 7.3 产品运输应符合运输部门的规定。
- 7.4 产品长期贮存,应放置在室内或棚内保管。保管时应采取防腐蚀、防潮湿措施,保证机器、专用工具及随机备件等完整无损。

## 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。本标准代替 LY/T 1104—1993《转子式刨花干燥机 参数》、LY/T 1105—1993《转子式刨花干燥机 精度》、LY/T 1106—1993《转子式刨花干燥机 制造与验收技术条件》。

本标准与原标准的主要区别如下:

- 将三个标准合并为一个标准,名称改为转子式干燥机;
- 扩大了使用范围;
- 增加了主轴精度要求。

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:昆明人造板机器厂。

本标准主要起草人:施金国、普红宇、周霖。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- LY/T 1104—1993;
- LY/T 1105—1993;
- LY/T 1106—1993。

表 2 (续)

单位为毫米

序号	检验项目	检验示意图	检验方法	检验工具	公差
G2	上壳体、下壳体在对分平面内的对角线差		将上壳体、下壳体放置平稳,分别用钢卷尺测量壳体对分平面的对角线长度 $L$ ,以两对角线的差值为测定值	钢卷尺	$L \leq 8\ 000$ 为 12 $L > 8\ 000$ 为 15
G3	主轴前后两端定位止口与主轴轴线同轴度要求		将主轴置放于平台上的专用支架上,用百分表滚动检测	指示器	0.3
	主轴前后两端定位面(A面)与主轴轴线垂直度				0.2
G4	转子上各进出料板、料铲、料耙、进料桨与壳体间的径向间隙		将转子装入下壳体,调整好前后轴承座,在上壳体的安装平面上以下半壳体的内壁为测量基准,用钢板尺测量各料铲、耙与壳体的间隙,其与设计值的最大差值为测定值	钢板尺	3
G5	转子上各加热管束的回转半径		将转子支撑于支架上,在平行于转子轴心线的水平或垂直位置用钢丝拉一条基准线,此线与转子轴心的距离为: $L = R + A$ , 式中: $R$ ——转子半径, $12 < A < 25$ 在两端及中间支撑位置共四个截面上测量,于被测圆周上用钢板尺量出钢丝与各加热管束的距离 $L'$ , 则管束回转半径差值为 $\Delta =  L' - A $ , 取最大差值为测定值	钢板尺	$R \leq 1\ 000$ 为 10 $R > 1\ 000$ 为 12

## 转子式干燥机

### 1 范围

本标准规定了转子式干燥机的主参数、要求、检验规则以及标志、包装、运输、贮存等。本标准适用于以木质或非木质为干燥原料、以热油或蒸汽为干燥介质的转子式干燥机。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口

GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 18262 人造板机械通用技术条件

JB/T 4730.3 承压设备无损检测 第3部分:超声检测

### 3 简图

转子式干燥机结构简图如图 1 所示。