

ICS 79.120
B 97

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1033—2013
代替 LY/T 1033—1991, LY/T 1034—1991

LY/T 1033—2013

人造板制胶钢制焊接容器设备

Steel vessel equipment for wood-based panel glue

中华人民共和国林业
行业标准
人造板制胶钢制焊接容器设备
LY/T 1033—2013

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
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 1.25 字数 32 千字
2013年7月第一版 2013年7月第一次印刷

*

书号: 155066·2-25538 定价 21.00 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)68510107



LY/T 1033-2013

2013-03-15 发布

2013-07-01 实施

国家林业局 发布

A.5 椭圆封头底、盖搅拌容器主要规格尺寸

椭圆封头底、盖搅拌容器主要规格尺寸见图 A.5 及表 A.5。

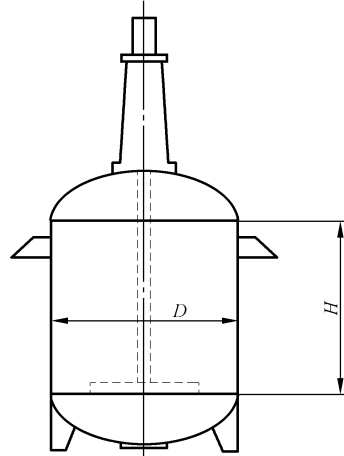


图 A.5

表 A.5

容积 V/m^3	主要规格尺寸 $D \times H/mm$	容积 V/m^3	主要规格尺寸 $D \times H/mm$
0.1	$\phi 400 \times 550$	4.0	$\phi 1\ 400 \times 2\ 150$
0.16	$\phi 500 \times 650$	6.0	$\phi 1\ 600 \times 2\ 500$
0.25	$\phi 600 \times 700$	10	$\phi 2\ 000 \times 2\ 650$
0.40	$\phi 700 \times 800$	16	$\phi 2\ 200 \times 3\ 500$
0.60	$\phi 800 \times 950$	25	$\phi 2\ 800 \times 3\ 200$
1.0	$\phi 900 \times 1\ 300$	40	$\phi 2\ 800 \times 5\ 600$
1.6	$\phi 1\ 000 \times 1\ 680$	50	$\phi 3\ 000 \times 6\ 000$
2.5	$\phi 1\ 200 \times 1\ 800$	60	$\phi 3\ 200 \times 5\ 600$

A.6 换热容器主要规格尺寸

换热容器主要规格尺寸见图 A.6 及表 A.6。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 LY/T 1033—1991《人造板制胶设备钢制焊接容器参数》、LY/T 1034—1991《人造板制胶设备钢制焊接容器技术条件》。本标准是对 LY/T 1033—1991、LY/T 1034—1991 的修订。本标准与 LY/T 1033—1991、LY/T 1034—1991 相比主要差异如下：

- 修改了名称；
- 修改了范围；
- 修改了搅拌轴、搅拌器等部分技术要求；
- 增加了搅拌容器中搅拌装置零部件的技术要求。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件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：东北林业大学、桂林华德机械设备有限公司。

本标准主要起草人：齐英杰、孟令联、余玉华、赵钟声、卢正闹、余嗣华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- LY/T 1033—1991；
- LY/T 1034—1991。

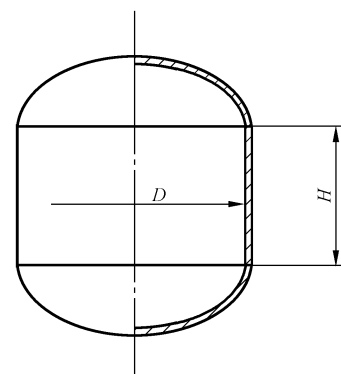


图 A.2

表 A.2

容积 V/m^3	主要规格尺寸 $D \times H/mm$	容积 V/m^3	主要规格尺寸 $D \times H/mm$
0.1	$\phi 400 \times 550$	2.5	$\phi 1200 \times 1800$
0.16	$\phi 500 \times 650$	4.0	$\phi 1400 \times 2150$
0.25	$\phi 600 \times 700$	6.0	$\phi 1600 \times 2500$
0.40	$\phi 700 \times 800$	10	$\phi 2000 \times 2650$
0.60	$\phi 800 \times 950$	16	$\phi 2200 \times 3500$
1.0	$\phi 900 \times 1300$	25	$\phi 2800 \times 3200$
1.6	$\phi 1000 \times 1680$	40	$\phi 2800 \times 5600$

A.3 卧式椭圆封头容器主要规格尺寸

卧式椭圆封头容器主要规格尺寸见图 A.3 及表 A.3。

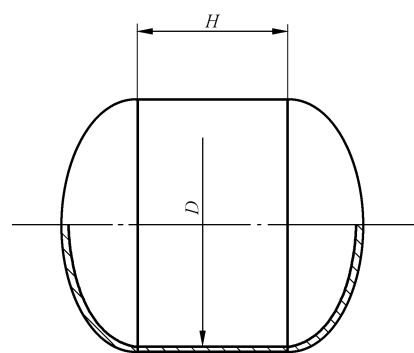


图 A.3

人造板制胶钢制焊接容器设备

1 范围

本标准规定了人造板制胶钢制焊接容器设备的基本参数、要求、试验、检验规则、标志、包装、运输和贮存等内容。

本标准适用于设计内压小于或等于 0.3 MPa、真空度小于或等于 0.1 MPa 的人造板制胶用钢制焊接容器设备(以下简称“容器设备”)。

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 150.1 压力容器 第 1 部分:通用要求
- GB 150.2 压力容器 第 2 部分:材料
- GB 150.3 压力容器 第 3 部分:设计
- GB 150.4 压力容器 第 4 部分:制造、检验和验收
- GB 713 锅炉和压力容器用钢板
- GB 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板和钢带
- GB/T 983 不锈钢焊条
- 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 985.2 埋弧焊的推荐坡口
- GB/T 985.4 复合钢的推荐坡口
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带
- GB/T 4237 不锈钢热轧钢板和钢带
- GB/T 5117 非合金钢及细晶粒钢焊条
- GB/T 5118 热强钢焊条
- GB/T 5293 埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂
- GB/T 8163 输送流体用无缝钢管
- GB/T 13296 锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 14975 结构用不锈钢无缝钢管
- GB/T 14976 流体输送用不锈钢无缝钢管
- GB/T 17854 埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂
- GB/T 25198 压力容器封头
- NB/T 47014 承压设备焊接工艺评定
- NB/T 47015 压力容器焊接规程
- JB/T 4711 压力容器涂敷与运输包装