



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1602—2002

无卡轴旋切机通用技术条件

General specifications for spindleless veneer lathe

2002-10-12 发布

2002-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准是针对用于液压驱动进给的无卡轴旋切机制定的。
本标准由全国人造板机械标准化技术委员会提出并归口。
本标准负责起草单位：苏福马股份有限公司镇江分公司。
本标准主要起草人：沈毅、高小平、潘少成。

无卡轴旋切机通用技术条件

General specifications for spindleless veneer lathe

1 范围

本标准规定了无卡轴旋切机(以下简称旋切机)的基本参数、精度、技术要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于生产一般用途胶合板用单板的液压驱动摩擦辊轴进给的无卡轴旋切机。

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 7935—1987 液压元件通用技术条件
- 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 18515—2001 旋切机结构安全
- LY/T 1376—1999 人造板机械涂漆颜色

3 定义

3.1 刀门

压尺侧母线与旋刀前面的距离 S_0 (见图 1)。

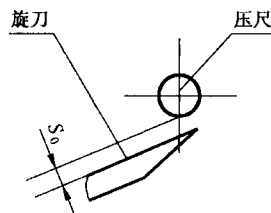


图 1 刀门示意图

3.2 压榨率

单板厚度和刀门间隙的差值与单板厚度的百分比 λ ,其值按式(1)计算:

$$\lambda = \frac{S - S_0}{S_0} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

式中: λ ——压榨率,%;
 S ——单板厚度,mm;