

ICS 79.010
B 60

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 2054—2012

锯材机械加工性能评价方法

Methods for evaluating machining properties of lumber

2012-02-23 发布

2012-07-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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。

本标准由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC 41)提出并归口。

本标准起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所、广东盈彬大自然木业有限公司。

本标准主要起草人:殷亚方、姜笑梅、付跃进、余学彬、侯新毅、张训亚、江京辉、刘波。

锯材机械加工性能评价方法

1 范围

本标准规定了锯材加工生产中常用的刨削、砂削、钻削、铣削、开榫、车削六种机械加工方式的测试程序及其加工性能评价方法。

本标准适用于不同树种、各种形状的实木锯材。

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 1930—2009 木材年轮宽度和晚材率测定方法

GB/T 1931—2009 木材含水率测定方法

GB/T 1933—2009 木材密度测定方法

ASTM D1666-87(reapproved 2004) 木质和木质复合材料机械加工性能测试

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

削片压痕 chip mark

加工表面产生的浅凹痕。

3.2

进料速度 feed speed

单位时间(s)内通过加工设备的被加工材料的长度(m)。

3.3

凹凸纹 raised grain

由于高出较软早材部分的较硬晚材部分未完全从表面分离而形成的粗糙加工表面。

3.4

毛刺 fuzzy grain

直立于加工表面没有被完全切断的细小微粒或纤维束。

3.5

毛刺沟痕 torn grain

木材加工表面被撕裂的部分。

3.6

表面粗糙度 surface roughness

加工表面具有的较小间距和微小峰谷不平度,也称微观不平度,为微观几何形状误差。