



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1461—2008
代替 LY/T 1461—1999

热磨机磨片技术条件

Specification for defibrator abrasive disc

2008-09-03 发布

2008-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准代替 LY/T 1461—1999《热磨机磨片技术条件》。

本标准与 LY/T 1461—1999 相比主要差异如下：

- 磨齿硬度有较大提高；
- 提高了磨片的几何精度和形状位置精度；
- 平衡品质等级有所提高，增加了转动磨片动平衡要求等。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：中国林业科学研究院木材工业研究所、上海黄海磨片有限公司、吉林诚信实业有限责任公司。

本标准主要起草人：欧阳琳、朱卫民、彭志诚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB B97 032—1988、LY/T 1461—1999。

热磨机磨片技术条件

1 范围

本标准规定了热磨机磨片的要求、检验规则及标志、运输、包装、贮存等内容。
本标准适用于木质与非木质植物纤维分离用热磨机磨片。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008, ISO 780:1997, MOD)

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)
[GB/T 230.1—2004, ISO 6508-1:1999 Metallic materials—Rockwell hardness test—Part 1: Test method(scales A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T), MOD]

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 9239.1—2006 机械振动 恒态(刚性)转子平衡品质要求 第1部分:规范与平衡允差的检验(ISO 1940-1:2003, IDT)

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

3 要求

- 3.1 磨片磨齿材质宜选用9Cr18Mo、铬铁或不低于其性能的耐腐蚀、高硬度并具有一定韧性的材料。
- 3.2 按GB/T 230.1检测磨片磨齿硬度，硬度为HRC52~62，同一组磨片磨齿硬度差应不大于HRC2。
- 3.3 磨片磨齿部位不得有任何铸造缺陷。
- 3.4 磨片各部位表面粗糙度规定如下：
 - a) 磨齿顶部 Ra1.6；
 - b) 磨片安装基面 Ra1.6；
 - c) 磨片两侧面 Ra3.2；
 - d) 磨齿齿槽 Ra25。
- 3.5 磨片安装基面平面度应符合GB/T 1184—1996表B1中公差等级5级的规定。
- 3.6 磨片磨齿精磨区齿顶平面度应符合GB/T 1184—1996表B1中公差等级5级的规定。
- 3.7 磨片磨齿精度区齿顶平面对磨片安装基面的平行度，应符合GB/T 1184—1996表B3中公差等级5级的规定。
- 3.8 同一组磨片厚度公差0.02 mm。
- 3.9 磨片装配后相邻两磨片侧面间隙应不大于0.3 mm。
- 3.10 同一组转动磨片应先校静平衡后再校动平衡，平衡品质等级应符合GB/T 9239.1—2006中G1级的要求。
- 3.11 校平衡后的同一组动磨片应在背面用红色油漆按顺序编号，静磨片用黄色油漆按顺序编号。

4 检验规则

4.1 出厂检验

- 4.1.1 每套产品出厂前应进行出厂检验。