



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1008.3—2004
代替 LY/T 1010—1991

卧式横向刨切机 第3部分： 制造与验收技术条件

Horizontal cross veneer slicer—
Part 3: Production and acceptance specifications

2004-11-03 发布

2004-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

LY/T 1008《卧式横向刨切机》分为三个部分：

- 第 1 部分：参数；
- 第 2 部分：精度；
- 第 3 部分：制造与验收技术条件。

本部分为 LY/T 1008 的第 3 部分。

本部分代替 LY/T 1010—1991《横向刨切机制造与验收技术条件》。

本部分与 LY/T 1010—1991 相比主要变化如下：

- 增加安全防护要求；
- 删除前版标准中基本参数、尺寸规格的检验；
- 对试验方法一章的内容进行调整和补充。

本部分由全国人造板机械标准化技术委员会提出并归口。

本部分起草单位：山东工友集团股份有限公司。

本部分主要起草人：董延文、陶少文。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- LY/T 1010—1991。

卧式横向刨切机 第3部分： 制造与验收技术条件

1 范围

LY/T 1008 的本部分规定了卧式横向刨切机的要求、试验方法、检验规则、标志、运输、包装和贮存等。

本部分适用于加工刨切单板及人造薄木的卧式横向刨切机(以下简称刨切机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 LY/T 1008 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB 5226.1—2002 机械安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 6414 铸件 尺寸公差与机械加工余量
- GB/T 6576 机床润滑系统
- GB/T 7932 气动系统通用技术条件
- GB/T 7935 液压元件通用技术条件
- GB/T 9239 刚性转子平衡品质 许用不平衡的确定
- 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 9953 木工机床 噪声声(压)级测量方法
- LY/T 1008.2 卧式横向刨切机 第2部分:精度

3 要求

- 3.1 刨切机的制造与验收除应符合本部分的规定外,还应符合 GB/T 18262 的规定。
- 3.2 外购配套件应符合现行有关标准,附有合格证明书,并须与刨切机同时进行试验,保证性能可靠。
- 3.3 铸件精度不应低于 GB/T 6414 规定的 CT 11 级。
- 3.4 铸造或焊接的导轨、立柱、压尺架、刀架、横梁等主要件应进行消除内应力处理。
- 3.5 刀架的上下楔形板应成对加工并做成组标记。
- 3.6 下列机件结合面应符合重要固定结合面要求:
 - a) 立柱与床身的结合面;
 - b) 刀架与楔形板之间的结合面。
- 3.7 刀架、压尺架和水平导轨的结合部分、横梁和垂直导轨的接合部分用涂色法检验,接触应均匀,每 $(25 \times 25) \text{mm}^2$ 内的研点数应为 8 点~12 点。
- 3.8 电气设备应符合 GB 5226.1—2002 的规定。