

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1342—2002

热磨机 主轴技术条件

Defibrator—Technical specifications of main shaft

2002-10-12 发布

2002-12-01 实施

国家林业局 发布

前 言

为使热磨机主轴的设计和制造技术先进、运行可靠、经济合理,特修订本标准。

本标准是对 LY/T 1342—1999《热磨机 主轴技术条件》的修订。本标准与原标准的主要区别在于提高了技术要求。

本标准自实施之日起,代替 LY/T 1342—1999。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准由中国林业科学研究院木材工业研究所负责起草,上海人造板机器厂参加起草。

本标准主要起草人:欧阳琳、张国宪。

本标准于 1988 年 12 月首次发布。

热磨机 主轴技术条件

Defibrator—Technical specifications of main shaft

1 范围

本标准规定了热磨机主轴的技术要求、包装和贮存等。

本标准适用于转动盘直径 600 mm~1 370 mm 的木质或非木质植物为原料的纤维分离用热磨机主轴。

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 1184—1996 形态和位置公差 未注公差值

3 技术要求

- 3.1 各轴颈、锥轴轴线的同轴度,应符合 GB/T 1184—1996 表 B4 公差等级 6 级的规定。
- 3.2 带键槽与不带键槽的锥轴外圆,用量规涂色检验,接触长度分别不少于工作长度的 75% 和 80%,且靠近大端。
- 3.3 键槽对称度应符合 GB/T 1184—1996 表 B4 公差等级 7 级的规定。键槽两侧面的平行度应符合 GB/T 1184—1996 表 B4 公差等级 8 级的规定。
- 3.4 各轴承轴颈、锥轴对主轴轴线的圆跳动,应符合 GB/T 1184—1996 表 B4 公差等级 6 级的规定。
- 3.5 轴套轴颈、联轴节轴颈对主轴轴线的圆跳动,应符合 GB/T 1184—1996 表 B4 公差等级 7 级的规定。
- 3.6 各轴承轴肩对主轴轴线的全跳动,应符合 GB/T 1184—1996 表 B4 公差等级 6 级的规定。
- 3.7 无键槽锥轴表面粗糙度 $R_a0.4$,有键槽锥轴表面粗糙度 $R_a0.8$ 。
- 3.8 各轴承轴颈表面粗糙度 $R_a0.8$ 。
- 3.9 各轴套轴颈、联轴节轴颈表面粗糙度 $R_a1.8$ 。
- 3.10 主轴材料性能应不低于 40 Cr 钢,调质处理硬度为 HB 230~280。
- 3.11 主轴表面应光洁,不允许有裂纹、锐边、毛刺、碰伤和金属分层等缺陷。

4 检验规则

- 4.1 每件主轴按产品图样及技术文件检验合格后,方能出厂。
- 4.2 锥轴外圆用量规涂色检验。
- 4.3 主轴调质硬度的检验部位按产品图样规定。
- 4.4 键槽的制造精度用综合量规检验。如条件不具备,可按单项检验。
- 4.5 粗加工后应进行无损探伤检验。