



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1008.2—2004
代替 LY/T 1009—1991

卧式横向刨切机 第2部分：精度

Horizontal cross veneer slicer—Part 2: Precision

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 2 部分。

本部分代替 LY/T 1009—1991《横向刨切机精度》。

本部分与 LY/T 1009—1991 相比主要变化如下：

- 工作精度检验由两个厚度尺寸段，改为四个厚度尺寸段；
- 提高了几何精度项目的精度公差值。

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 1009—1991。

卧式横向刨切机

第2部分：精度

1 范围

LY/T 1008 的本部分规定了卧式横向刨切机的几何精度及工作精度的检验项目和公差值。
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。

2 要求

2.1 在验收试验前应使卧式横向刨切机处于自然调平状态,水平仪读数均不得超过 0.1/1 000。

2.2 检验时,若不能按规定长度测量,可按最大长度折算。折算结果小于 0.01 mm 时,仍按 0.01 mm 计。

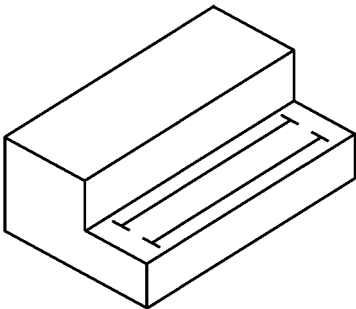
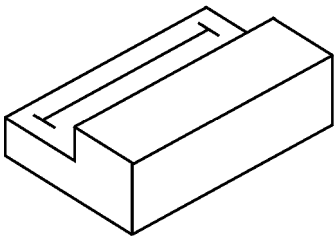
2.3 采用与本部分不同的检验方法时,其检验精度也不应低于本部分所规定检验方法的精度。

3 精度及检验方法

3.1 几何精度及检验方法,见表 1。

表 1 几何精度及检验方法

单位为毫米

序号	检验项目	简 图	检验方法	检验工具	公 差
G1	刀架装刀平面的直线度		在装刀平面的纵向上放置检验平尺,使平尺两端与装刀平面之间的间隙相等,用塞尺测量平尺与装刀平面之间的间隙,取最大值为测定值。	平尺 塞尺	1 000 : 0.08
G2	压尺架装压尺平面的直线度		在装压尺平面的纵向上放置检验平尺,并使平尺两端与装压尺平面之间的间隙相等,用塞尺测量平尺与装压尺平面之间的间隙,取最大值为测定值。	平尺 塞尺	1 000 : 0.08