



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1454—2018
代替 LY/T 1454—1999

人造板机械精度检验通则

Test code for accuracy of wood based panel machinery

2018-12-29 发布

2019-05-01 实施

国家林业和草原局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 LY/T 1454—1999《人造板机械精度检验通则》。与 LY/T 1454—1999 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 修改了范围;
- 增加了规范性引用文件;
- 增加了检验方法和测量工具的使用;
- 增加了计量单位和测量范围;
- 增加了准备工作;
- 修改了几何精度检验;
- 修改了工作精度检验。

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。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会(SAC/TC 66)提出并归口。

本标准起草单位:东北林业大学。

本标准主要起草人:戴大力、齐英杰、张兆好、徐杨、廉魁。

本标准所代替的历次版本发布情况为:

- ZB B 97027—1988;
- LY/T 1454—1999。

人造板机械精度检验通则

1 范围

本标准规定了人造板机械精度检验方法,精度检验包括几何精度检验和工作精度检验。

本标准适用于在人造板机械(包括板式家具机械、二次加工机械、竹材加工机械)的精度检验,其他木、竹加工机械亦可参照使用。

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 11337 平面度误差检测

GB/T 17421.1 机床检验通则 第1部分:在无载荷或精加工条件下机床的几何精度

3 检验方法和测量工具的使用

3.1 检验方法

检验人造板机械的精度应采用实测误差的方法,实测复杂或困难可采用检验误差不超过公差的方法(如用极限量规等)。

3.2 测量工具的使用

检验时应考虑由于测量工具以及使用的方法所引起的测量不确定度。检具总误差应与被测项目的公差相适应,一般只能占被检项目公差的20%以下。

对重复检验数据进行不确定度的A类评定时,对于每一个给定的检验至少重复检验5次,取测量数值的平均值为测量结果。

在检验时,应防止气流、光线和热辐射(如阳光、太近的电灯等)的干扰,如使用场合不同检具精度有明显变化时,该检具应附有精度校正单。

4 计量单位和测量范围

4.1 计量单位

计量单位应按我国法定计量单位执行。公差和测量范围应采用同一单位制。凡不能直接引用有关标准确定零、部件公差特别是尺寸公差时,应对其详细说明。角度公差可采用角度单位(度、分、秒;弧度)或正切值(用每米若干毫米表示,例如0.04/1 000)。

4.2 测量范围

4.2.1 当实际的测量范围比规定的测量范围大时,可在实际的测量范围内任意选取规定的测量范围进