

ICS 65.060.80
B 96

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1187—2016
代替 LY/T 1187—2006

林业机械 链锯 锯链

Forestry machinery—Chain saw—Saw chains

2016-07-27 发布

2016-12-01 实施

国家林业局 发布

中华人民共和国林业
行业标准
林业机械 链锯 锯链

LY/T 1187—2016

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2016年11月第一版

*

书号: 155066·2-30751

版权专有 侵权必究

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 1187—2006《链锯 锯链》，与 LY/T 1187—2006 相比，主要技术变化如下：

- a) 修改了标准的名称，将“链锯 锯链”修改为“林业机械 链锯 锯链”；
- b) 修改了规范性引用文件（见第 2 章，2006 年版第 2 章）；
- c) 增加了“锋利保持期”的术语和定义（见第 3 章）；
- d) 修改了锯链型号规定方法（见 4.1，2006 年版 3.1）；
- e) 删除了锯链的材料要求（2006 年版 4.1）；
- f) 修改了锯链限量参数（见 4.2，2006 年版 3.2）；
- g) 在公差的要求中增加了“锯链的尺寸公差应符合制造厂图纸和有关技术协议的规定”（见 5.2.1），增加了公差的检验方法（见 5.2.2）；
- h) 在硬度的检验方法中增加了“镀层或强化层厚度使用镀层厚度检测仪测量”（见 5.3.2）；
- i) 修改了静破断拉力的要求（见 5.4.1，2006 年版 4.6）；
- j) 修改了挠度的要求（见 5.5.1，2006 年版 4.7）；
- k) 修改了限料量的要求（见 5.6.1，2006 年版 4.8）；
- l) 增加了锯切效率的要求和检验方法（见 5.7）；
- m) 增加了锋利保持期的要求和检验方法（见 5.8）；
- n) 修改了使用寿命的要求和试验方法（见 5.9，2006 年版 4.12 和 5.6）；
- o) 增加了耐久性的要求和检验方法（见 5.10）；
- p) 增加了外观质量的检验方法（见 5.11.2）；
- q) 修改了检验规则，并将产品检验分为出厂检验、型式检验和第三方检验（见第 6 章，2006 年版第 6 章）。

本标准由全国林业机械标准化技术委员会（SAC/TC 61）提出并归口。

本标准负责起草单位：金华辉煌三联工具实业有限公司。

本标准参加起草单位：杭州旗锐工具有限公司、杭州精锋园林工具有限公司、杭州朗格锯链有限公司、永康市顶诚锯链制造有限公司、国家林业局哈尔滨林业机械研究所、浙江三锋实业股份有限公司、富世华（常州）机械制造有限公司、安德烈斯蒂尔动力工具（青岛）有限公司。

本标准主要起草人：胡建平、赵志火、王伟明、华先忠、裘伟达、王伟忠、徐汝利、李湃、杨锋、全成镇、柳洪涛。

LY/T 1187—2006 的历次版本发布情况为：

——GB 5389—85；

——LY/T 1187—1996。

林业机械 链锯 锯链

1 范围

本标准规定了锯链的术语、定义、型号、规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于油锯及手持式电链锯的锯链。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 230.1 金属材料 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 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 2828.4 计数抽样检验程序 第4部分:声称质量水平的评定程序

GB/T 5849 细木工板

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 18516 便携式油锯 锯切效率和燃油消耗率试验方法 工程法

3 术语和定义

以下术语和定义适用于本文件。

3.1

锋利保持期 sharp retention period

新锯链从开始连续锯切符合 5.9.2 中规定的试验用木材(以下简称试材)到切削效率降至新启用状态的 40% 时为止的累计锯切时间。

注 1: 该参数主要反映锯链保持锋利的能力。

注 2: 锯链的锯切条件和方法参见 GB/T 18516。

4 型号和规格

4.1 锯链型号包括节距代号、传动链片厚度代号、齿形代号、齿距排列紧密程度代号、防反弹性代号以及传动链片数。锯链型号以节距为主参数,其他五个方面的参数或特征代号有些可以省略。具体型号规定见表 1,齿距的四种排列方式如图 1 所示。型号表示方法如下: