



中华人民共和国国家标准

GB/T 35217—2017

锯 切 薄 板

Cutting panel

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由国家林业局提出。

本标准由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC 41)归口。

本标准负责起草单位:黑龙江省木材科学研究所、浙江裕华木业有限公司。

本标准主要起草人:毕克新、毛磊、王宏棣、赵丹、张雪松、周志芳、赵思淼、崔晓磊、金月华、王齐、李晨琦、徐耀飞、白雪、徐蕊、何金存、闫超、郑拓宇、崔立东、崔洪珠、赵月、苏芸、郭淑兰。

锯 切 薄 板

1 范围

本标准规定了锯切薄板的术语和定义、要求、检验方法、检验规则及标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于饰面用木质锯切薄板。

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 1931—2009 木材含水率测定方法

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 4823—2013 锯材缺陷

3 术语和定义

GB/T 4823—2013 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

锯切薄板 cutting panel

把锯材锯割成一定规格尺寸的饰面用薄板。

4 要求

4.1 树种

常用树种:水曲柳(*F. mandshurica* Rupr.)、柞木(*Q. mongolica* Fisch.)、柚木(*Tectona*)、榉木(*Zelkova* spp.)、槭木(*A. mono.* Maxim.)、栎木(*Quercus* spp.)、樱桃木(*Prunus* spp.)、落叶松(*Larix* spp.)、黄樟[*C. porrectum* (Roxb.) Kosterm.];铁木豆(*Swartzia* spp.)、非洲崖豆木(*M. laurentii*)等其他适用树种。

4.2 规格尺寸与偏差

4.2.1 规格尺寸

应符合表1规定。

表1 规格尺寸

单位为毫米

长 度	宽 度	厚 度
≥400	50~300	2~6
注:其他规格尺寸,由供需双方商定。		

4.2.2 尺寸偏差

应符合表 2 规定。

表 2 尺寸偏差

检测项目	单位	偏差
长度	mm	$+10$ 0
宽度	mm	$+2$ 0
厚度	mm	$+0.2$ 0
直角度	mm	≤ 1
边缘直度	mm/m	≤ 0.5

4.3 外观质量

锯切薄板外观质量根据材质和加工质量分为 A、B、C、D 四个等级,各等级要求应符合表 3 规定。

表 3 外观质量

名称	项目	单位	等级			
			A	B	C	D
活节	直径	mm	≤ 4	≤ 10	≤ 20	不限
	数量	个	不限	≤ 2	≤ 3	不限
死节	直径	mm	≤ 1	≤ 5	≤ 8	≤ 30
	数量	个	不限	≤ 2	≤ 2	≤ 2
虫眼、孔洞	直径	mm	不许有	不许有	≤ 3	≤ 4
	数量	个	—	—	≤ 2	≤ 3
裂缝	长度	mm	不许有	不许有	≤ 30	≤ 40
	宽度	mm	不许有	不许有	≤ 1	≤ 2
	数量	条	—	—	1	1
腐朽	—	—	不许有	不许有	不许有	不许有
夹皮	长度	mm	不许有	不许有	≤ 20	≤ 40
	宽度	mm	不许有	不许有	≤ 5	≤ 5
	数量	条	—	—	≤ 2	≤ 2
树脂道	长度	mm	≤ 15	≤ 15	≤ 20	≤ 20
	宽度	mm	≤ 2	≤ 2	≤ 3	≤ 3
	数量	条	≤ 2	≤ 3	≤ 2	≤ 3
矿物线	长度	mm	不许有	≤ 30	≤ 50	不限
	宽度	mm	不许有	≤ 5	≤ 5	不限
	数量	条	—	≤ 3	≤ 3	不限

表 3 (续)

名称	项目	单位	等级			
			A	B	C	D
变色	—	—	不许有	不明显	不明显	明显
色差	—	—	不明显	不明显	明显	不限
锯痕	深度	mm	不许有	≤0.2		
	面积	mm ²	不许有	<50		
毛刺	—	—	不许有	轻微允许		
注：在自然光下，视距为 400 mm，肉眼观察不易辨别即为不明显。						

4.4 含水率

锯切薄板含水率为 8%~12%。

5 检验方法

5.1 规格尺寸检验

5.1.1 量具及精度

量具及精度如下：

- 钢卷尺，精度为 1.0 mm；
- 钢板尺，精度为 0.5 mm；
- 游标卡尺，精度为 0.02 mm；
- 塞尺，精度为 0.01 mm；
- 直角尺，精度为 0.02 mm/300 mm。

5.1.2 检验方法

5.1.2.1 长度尺寸检量

长度(l)检量：如图 1 所示，在锯切薄板长度方向上，用钢卷尺测量任意两点间的最短距离，精确至 1.0 mm。

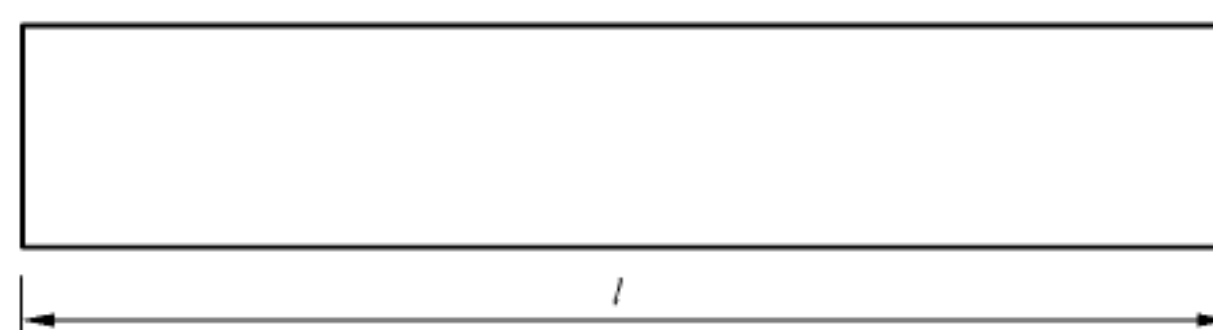


图 1 长度检量图

5.1.2.2 宽度尺寸检量

宽度(w)检量：如图 2 所示，在距锯切薄板两端 20 mm 处及中心处，用钢卷尺测量，精确至 1.0 mm。

单位为毫米



图 2 宽度检量图

5.1.2.3 厚度尺寸检量

厚度(t)检量:如图 3 所示,在锯切薄板四周及长度中点,距边 20 mm 处用游标卡尺测量,精确至 0.02 mm。

单位为毫米

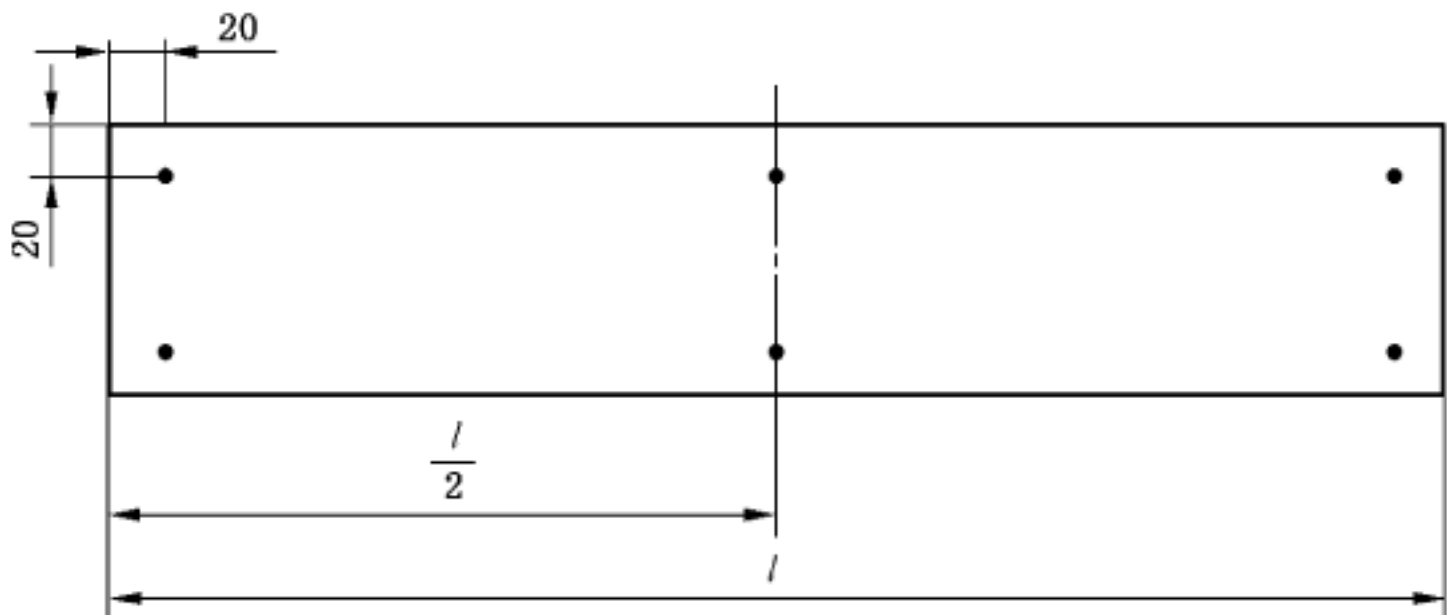


图 3 厚度检量图

5.1.2.4 直角度检量

如图 4 所示,直角尺的一边紧靠锯切薄板长边,用塞尺测量直角尺的另一边与端头最大距离,精确至 0.01 mm。

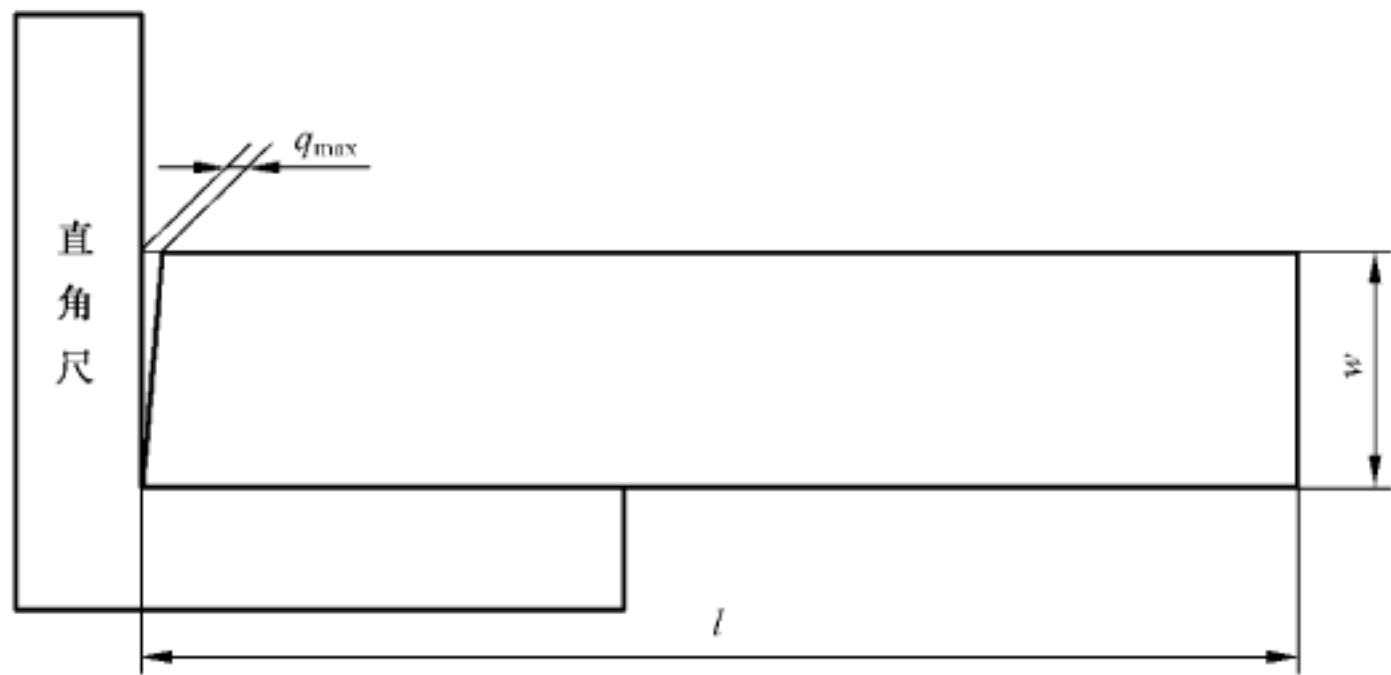


图 4 直角度测量图

5.1.2.5 边缘直度检量

如图 5 所示,将锯切薄板放置在水平试验台上,沿长度方向将钢板尺紧靠薄板相邻两角,用塞尺测量板边与钢板尺间的最大弦高 s ,精确至 0.02 mm,最大弦高与薄板长度之比即为边缘直度,精确至

0.01 mm/m。

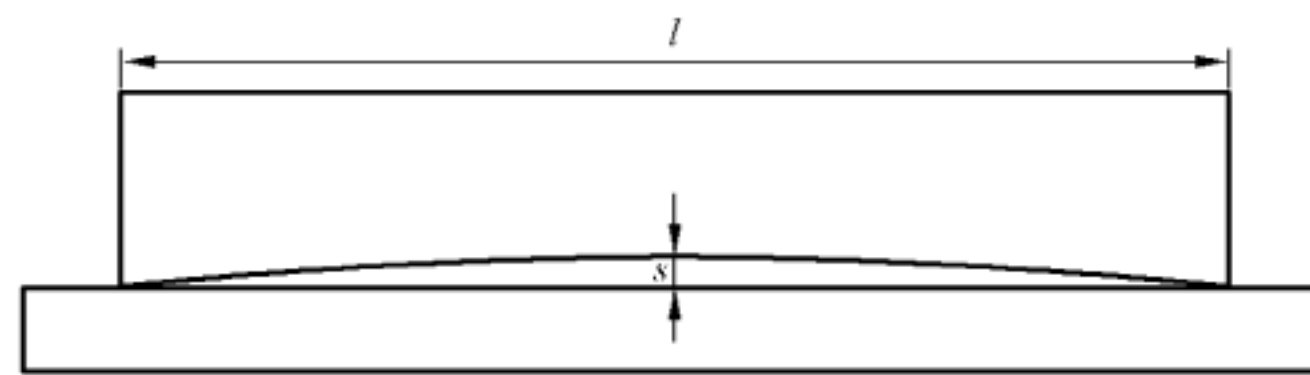


图 5 边缘直度测量图

5.2 外观质量检验

检验台高度为 700 mm 左右,在不影响检验的自然光或灯光条件下,采用目测对样品外观质量进行逐一检验,选择质量较好的一面作为检验面,按表 3 规定进行判定。

5.3 含水率检验

5.3.1 试件制作、尺寸和数量规定

试件的制取位置、尺寸和数量应符合表 4 和图 6 要求。

表 4 试件规格尺寸、数量及编号

检验项目	尺寸(长×宽)/mm	数量/块	编号
含水率	50.0×50.0	3	1

单位为毫米

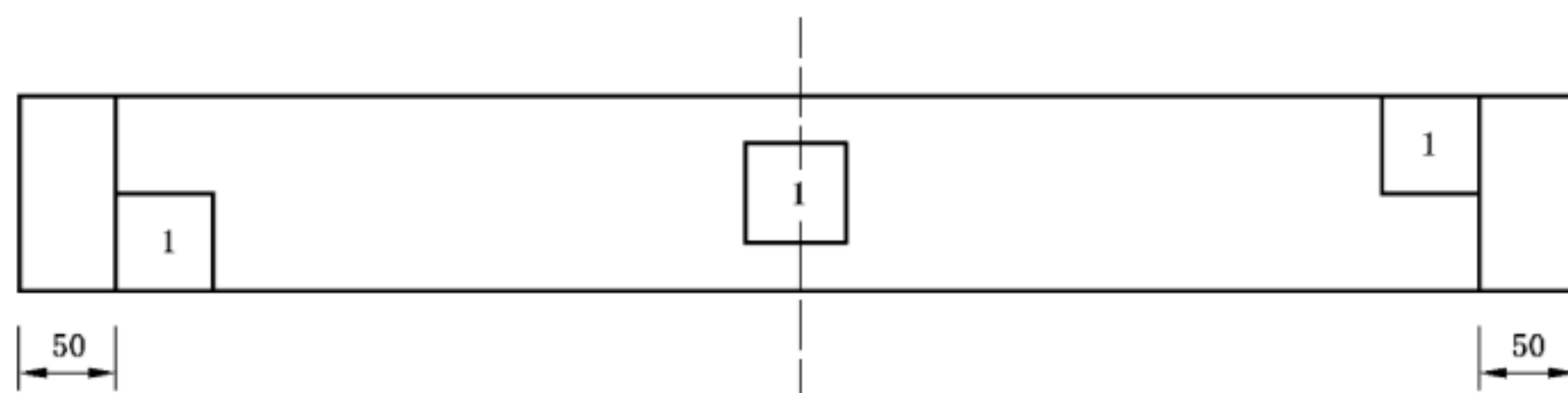


图 6 试件制取示意图

5.3.2 检验方法

按 GB/T 1931—2009 规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.1.1 出厂检验

出厂检验包括以下项目：

- a) 规格尺寸检验；
- b) 外观质量检验；
- c) 含水率检验。

6.1.2 型式检验

型式检验包括出厂检验的全部项目。
有下列情况之一时,应进行型式检验：

- a) 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时；
- b) 新产品投产时；
- c) 长期停产后恢复生产时；
- d) 正常生产时,每年检验两次；
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

6.2 抽样方案

6.2.1 规格尺寸、外观质量抽样方案

采用 GB/T 2828.1—2012 中的正常检验二次抽样方案,检验水平为 II ,接收质量限 AQL=4.0,见表 5。

表 5 规格尺寸、外观质量抽样方案 单位为片

批量范围(N)	样本大小		第一判定数		第二判定数	
	$n_1=n_2$	$\sum n$	接收 Ac ₁	拒收 Re ₁	接收 Ac ₂	拒收 Re ₂
≤280	20	40	1	3	4	5
281~500	32	64	2	5	6	7
501~1 200	50	100	3	6	9	10
1 201~3 200	80	160	5	9	12	13
3 201~10 000	125	250	7	11	18	19

6.2.2 含水率抽样方案

含水率指标检验时,在提交检查批中随意抽取,抽样方案见表 6。

表 6 含水率抽样方案 单位为片

提交检查的成品数量	初检抽样数	复检抽样数
≤2 000	3	6
>2 000	6	12

6.3 判定原则

6.3.1 规格尺寸与外观质量检验结果判定

第一次检验的样品数量应等于该方案给出的第一样本量。如果第一样本中发现的不合格品数小于或等于第一接收数,应认为该批是可以接收的；如果第一样本中发现的不合格品数大于或等于第一拒收

数,应认为该批是不可接收的。如果第一样本中发现的不合格品数介于第一接收数与第一拒收数之间,应检验由方案给出样本量的第二样本并累计在第一样本和第二样本中发现的不合格品数。如果不合格品累计数小于或等于第二接收数,则判定该批是可接收的;如果不合格品累计数大于或等于第二拒收数,则判定该批是不可接收的。

6.3.2 含水率检验结果判定

含水率检验合格时,判该批产品含水率为合格;如果检验指标不合格时,在同批产品中加倍抽样复检,复检合格判为合格,否则判为不合格。

6.3.3 综合判定

产品规格尺寸、外观质量及含水率检验结果均符合相应指标时,判该批产品合格,否则判为不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

产品包装上应标明厂名、厂址、产品名称、规格、等级、数量、生产日期、执行标准等标志,放置检验合格证。

7.2 包装

产品出厂时,应按树种、规格、数量并加产品标志后用塑料薄膜进行捆扎包装。

7.3 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中,应平整堆放,防止污损、防潮、雨淋、防火、防曝晒,并棚遮运输。按树种、规格、等级分别堆放,每垛应有相应的标记。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
锯 切 薄 板
GB/T 35217—2017

*

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

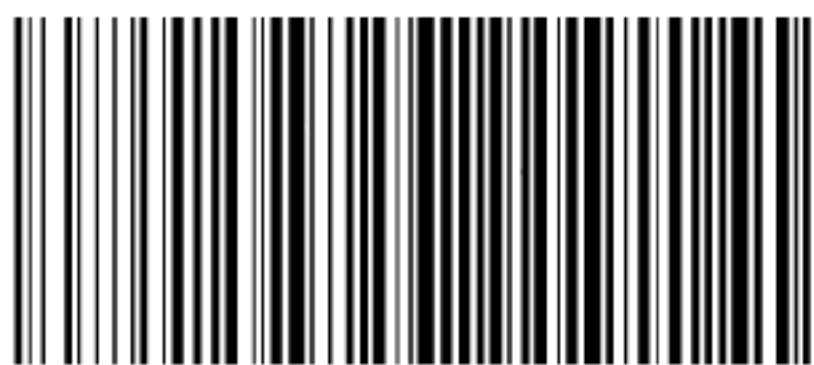
服务热线: 400-168-0010

2017年12月第一版

*

书号: 155066 • 1-55579

版权专有 侵权必究



GB/T 35217—2017