



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1068—2012
代替 LY/T 1068—2002

锯材窑干工艺规程

Technology rules of kiln drying sawn timber

2012-02-23 发布

2012-07-01 实施

国家林业局 发布

中华人民共和国林业
行业标准
锯材窑干工艺规程
LY/T 1068—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.gb168.cn

服务热线: 010-68522006

2012年6月第一版

*

书号: 155066·2-23474

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 1068—2002《锯材窑干工艺规程》。

本标准与 LY/T 1068—2002 相比主要技术变化为：

- 增加了落叶松锯材脱脂干燥基准；
- 修改了木材垫条间距,垫条断面尺寸；
- 修改了检验板的选取数量和部分条款；
- 删除了含水率计算公式；
- 删除了电阻式含水率检测部分要求；
- 调整了部分干燥基准的适用范围；
- 修改了干燥过程规则的部分条款。

本标准由全国木材标准化技术委员会(SAC/TC 41)提出并归口。

本标准起草单位:黑龙江省木材科学研究所、全国木材标准化技术委员会原木锯材分技术委员会。

本标准主要起草人:龚仁梅、吕蕾、李晓秀、杨亮庆、宋润惠、由昌久、邓小华、赵立志、刘一楠、时兰翠。

本标准所代替标准的历次版本发布情况：

- LY/T 1068—1992；
- LY/T 1068—2002。

锯材窑干工艺规程

1 范围

本标准规定了锯材窑干作业中堆垛要求、含水率检验板、推荐基准、干燥过程规则、质量检验及锯材窑干处理时间。

本标准适用于以湿空气、炉气-湿空气、常压过热蒸汽为介质的常规锯材干燥。

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 木材含水率测定方法

GB/T 6491 锯材干燥质量

GB/T 15035 木材干燥术语

3 术语和定义

GB/T 15035 界定的术语和定义适用本文件。

4 堆垛要求

4.1 不同树种锯材应分别干燥。木材数量不足一窑时,允许将干燥特性相似且初含水率相近的树种同窑干燥。

4.2 同窑干燥锯材厚度差需控制在±5 mm之内。

4.3 湿锯材初含水率差超过15%,气干锯材初含水率差超过7.5%时应分别进行干燥。

4.4 轨道车式装窑,不同材长的锯材应合理搭配,使材堆总长与窑长相适应。叉车式装窑,材堆要与窑的宽度相适应。

4.5 材堆长、宽、高应符合干燥窑的设计规定。木材数量不足一窑时,可减少材堆的宽度以保证材堆的高度和长度,但要保证材堆稳定。

4.6 强制循环干燥窑,各层木料的侧边应靠紧并留出适当的垂直气道。

4.7 整边锯材材堆侧边应齐平。毛边锯材材堆侧边齐平,材堆端部使一端齐平。

4.8 隔条使用变形小、硬度高的干锯材制作;隔条断面尺寸:25 mm×30 mm 四面刨光,厚度公差为±1 mm。

4.9 隔条间距:按树种、材长、材厚确定,一般为0.4 m~0.6 m。阔叶树锯材及薄材取小值,针叶树锯材及厚材取大值。厚度60 mm以上的针叶树锯材隔条间距可以加大到1.0 m,对于不规格短尺寸材可按实际情况减小隔条间距。

4.10 材堆上下各层隔条应保持在同一垂直线上,落在材车横档上。材堆中各层隔条厚度应一致。

材堆端部隔条应与材堆端部齐平。

4.11 材堆上部加压重物或采用压紧装置,以防上部板材翘曲。