

ICS 79.020

CCS B 70

# 团 体 标 准

T/CNFPIA 3038—2024

## 刨花板开料性能评价

Evaluation for cutting performance of particleboard

2024 - 12 - 25 发布

2024 - 12 - 31 实施

中国林产工业协会 发布



## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 评价方法 .....	2
5 开料性能评价 .....	3
6 报告 .....	3

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由中国林产工业协会提出。

本文件由中国林产工业协会标准化技术委员会（CNFPIATC）归口。

本文件起草单位：山东新港企业集团有限公司、东北林业大学、千年舟新材科技集团股份有限公司、临沂市检验检测中心、中国建筑科学研究院有限公司、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、索菲亚家居股份有限公司。

本文件主要起草人：魏明、肖少良、闵德秀、朱亦进、刘晓亮、姜婷婷、刘自力、谢小兵、李洪雷、陈暑冰、齐玉丽、姜全建、刘亮先、任珈佳、孟德森、李双、杜汶霏、王薇、李京蓉、沈邵芳、施耀芳、张红、吴龙飞、叶桂梅。

本文件首次发布。

# 刨花板开料性能评价

## 1 范围

本文件界定了刨花板开料性能评价的术语和定义，描述了刨花板开料性能评价的方法，规定了刨花板开料性能评价的要求。

本文件适用于刨花板开料性能评价。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 4897—2015 刨花板

GB/T 6117.1—2010 立铣刀 第1部分：直柄立铣刀

GB 15760—2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259—2018 人造板及其表面装饰术语

GB/T 19367—2022 人造板的尺寸测定

GB/T 28202—2020 家具工业术语

## 3 术语和定义

GB/T 18259—2018、GB/T 28202—2020界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 刨花板 **particleboard**

将木材或非木材植物纤维原料加工成刨花（或碎料），施加胶黏剂（和其他添加剂），组坯成型并经热压而成的一类人造板材。

[来源：GB/T 18259—2018，3.3.1]

### 3.2

#### 开料 **cutting**

用刀具分割木材或板材的加工工艺。

[来源：GB/T 28202—2020，6.150，有修改]

### 3.3

#### 开料性能 **cutting performance**

在一定条件下，刨花板开料过程中不发生严重崩边或炭化缺陷的最大开料长度，用米表征。

### 3.4

#### 锯路 saw kerf

用锯具分割木材时产生的缝隙。

[来源：GB/T 28202—2020，6.125]。

### 3.5

#### 崩边 dents

在开料过程中，人造板表面产生的锯齿状缺损的缺陷。

[来源：GB/T 18259—2018，3.4.78，有修改]。

### 3.6

#### 炭化 charcoalization

在开料过程中，由于温度过高造成人造板侧表面局部呈现棕黑色的缺陷。

[来源：GB/T 18259—2018，2.51，有修改]

## 4 评价方法

采用数控直排木工开料机，在规定的刀具、转速等加工条件下，刨花板不发生严重崩边、炭化等缺陷的最大加工长度。

### 4.1 试验样品

试验样品刨花板应符合GB/T 4897—2015的规定。

### 4.2 试验仪器设备

#### 4.2.1 开料机

选用数控直排木工开料机，其性能应符合GB 15760—2004的规定，主轴电机功率不低于9kW，转速不低于18000r/s，进给速度不低于15m/min，台面尺寸不低于1220mm×2440mm。

#### 4.2.2 刀具

开料刀采用钨钢合金材质的三刃直刀，刃口长20mm，直径6mm，其性能应符合GB/T 6117.1—2010的规定。

#### 4.2.3 台面

采用双层真空吸附台面。

### 4.3 开料试验

按照设备操作规程安装刀具，检查并调整数控直排木工开料机和真空吸附台面处于工作状态，将试验样品固定在真空吸附台面上，采用转速18000r/s，进给速度15m/min的设备参数进行开料，观察刨花是否有板崩边、炭化等现象，在长度方向出现连续2条且每条出现2处大于等于0.5mm缺损或炭化时应停止开料，测量并记录开料长度。

## 5 开料性能评价

按表1的规定进行刨花板开料性能评价。

表 1 开料性能等级

等级	开料长度 ( $L$ ) /m
一级	$L \geq 900$
二级	$600 < L < 900$
三级	$L \leq 600$

## 6 报告

刨花板开料性能评价报告至少包括以下信息：

- a) 刨花板制造商信息；
  - b) 刨花板产品信息；
  - c) 依据标准；
  - d) 开料性能等级。
-

中国林产工业协会  
团体标准

刨花板开料性能评价  
T/CNFPIA 3038—2024

\*

中国林业出版社出版发行

(北京市西城区刘海胡同7号 邮政编码: 100009)

责任编辑: 薛瑞琦

\*

河北鑫汇壹印刷有限公司

210mm×297mm 16开 0.5印张 20千字

2025年3月第1版 2025年3月第1次印刷

印数: 1000册

统一书号: 155219·1068

定价: 30.00元

读者服务部电话: 010-83143595

发行部电话: 010-83143585

版权所有 翻印必究