



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13010—2020  
代替 GB/T 13010—2006

---

## 木材工业用单板

Veneer for wood industry

2020-11-19 发布

2021-06-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 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 GB/T 13010—2006《刨切单板》。

本标准与 GB/T 13010—2006《刨切单板》相比,主要技术变化包括:

- 修改了标准适用范围;
- 标准结构发生了较大变化;
- 增加了单板、锯切单板、旋切单板的定义(见 3.1、3.3、3.4);
- 修改了刨切单板的定义,引用 GB/T 18259—2018 规定的定义(见 3.2);
- 增加了单板“按加工方法”“按用途”分类,只保留“按板边加工状况”分类(见第 4 章,2006 年版第 4 章);
- 删除了树种(见 2006 年版的 5.1);
- 修改了刨切单板宽度下限,从 60 mm 起修改为 50 mm 起(见表 1);
- 增加了刨切单板“齐边单板边缘直度”检验项目(见 5.1.1.2、6.2.3);
- 增加了刨切单板“齐边单板直角度”检验项目(见 5.1.1.3、6.2.4);
- 删除了“齐边单板每千毫米板长上的两端边宽度之差”检验项目(见 2006 年版的 6.2.3);
- 增加了锯切单板技术要求(见 5.1.2、表 5);
- 增加了旋切单板技术要求(见 5.1.3、表 6、表 7、表 8);
- 修改了刨切单板含水率范围,由 8%~16%修改为 6%~14%(见 5.2.1,2006 年版的 5.3);
- 修改了特殊情况下外观缺陷的判定,经供需双方商定,活节、刀痕、锯痕等缺陷为特殊装饰需求时,可不作为外观缺陷(见表 5,2006 年版的表 2)。

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。

本标准由国家林业和草原局提出。

本标准由全国人造板标准化技术委员会(SAC/TC 198)归口。

本标准起草单位:中国林业科学研究院木材工业研究所、德华兔宝宝装饰新材股份有限公司、浙江裕华木业有限公司、广西贺州恒达板业股份有限公司、厦门市以和为贵建设工程有限公司、浙江升华云峰新材股份有限公司、千年舟新材科技集团有限公司、巴洛克木业(中山)有限公司、临沂市泉金木业有限公司。

本标准主要起草人:龙玲、刘如、李晓玲、徐建峰、谢序勤、金月华、陶晟、叶贵和、沈云芳、郝玉东、柴宇博、唐召群、邱竑韞、李晓艳、林德英、王鲁飞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13010—1991、GB/T 13010—2006。

# 木材工业用单板

## 1 范围

本标准规定了单板的术语和定义、分类、要求、测量和试验方法、检验规则以及包装、标志、运输和贮存等。

本标准适用于天然木材直接生产的刨切单板、锯切单板和旋切单板。

## 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 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 17657—2013 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 人造板的尺寸测定

## 3 术语和定义

GB/T 18259—2018 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了GB/T 18259—2018 中的某些术语和定义。

### 3.1

#### 单板 veneer

由旋切、刨切或锯切方法生产的最大厚度为6 mm的木质薄型材料。

### 3.2

#### 刨切单板 sliced veneer

利用刨切机从木方上刨切制成的单板。

[来源:GB/T 18259—2018,3.1.36]

### 3.3

#### 锯切单板 sawn veneer

利用各种锯锯切制成的单板。

[来源:GB/T 18259—2018,3.1.37]

### 3.4

#### 旋切单板 peeled veneer; rotary-cut veneer

利用旋切机从木段上连续切削制成的单板。

[来源:GB/T 18259—2018,3.1.34]

## 4 分类

### 4.1 按加工方法分:

a) 刨切单板;

- b) 锯切单板;
- c) 旋切单板。

4.2 按用途分:

- a) 表板:面板和背板;
- b) 内层板。

4.3 按板边加工状况分:

- a) 毛边单板;
- b) 齐边单板。

5 要求

5.1 规格尺寸及其偏差

5.1.1 刨切单板

5.1.1.1 刨切单板规格尺寸及其偏差应符合表 1 规定。

表 1 刨切单板规格尺寸及其偏差要求

单位为毫米

项目	基本尺寸	偏差
厚度 $t$	$t \leq 0.20$	$\pm 0.02$
	$0.20 < t \leq 0.50$	$\pm 0.03$
	$0.50 < t \leq 1.00$	$\pm 0.04$
	$1.00 < t \leq 2.00$	$\pm 0.06$
	$2.00 < t \leq 6.00$	$\pm 0.08$
宽度(齐边)	自 50 起	$\begin{matrix} +5 \\ 0 \end{matrix}$
长度	1 930	$\pm 10$
	2 235	
	2 540	
注:经供需双方商定可以生产其他规格的产品。		

5.1.1.2 刨切齐边单板边缘直度偏差不大于 0.5 mm/m。

5.1.1.3 刨切齐边单板直角度偏差  $q_{\max}$  不大于 1.0 mm。

5.1.2 锯切单板

5.1.2.1 锯切单板规格尺寸及其偏差应符合表 2 规定。

表 2 锯切单板规格尺寸及其偏差要求

单位为毫米

项目	基本尺寸	偏差
厚度	1.0~6.0	$\begin{matrix} +0.2 \\ 0 \end{matrix}$
宽度(齐边)	自 50 起	$\begin{matrix} +2 \\ 0 \end{matrix}$
长度	$\geq 400$	$\begin{matrix} +10 \\ 0 \end{matrix}$
注:经供需双方商定可以生产其他规格的产品。		

5.1.2.2 锯切齐边单板边缘直度偏差不大于 0.5 mm/m。

5.1.2.3 锯切齐边单板直角度偏差  $q_{\max}$  不大于 1.0 mm。

### 5.1.3 旋切单板

5.1.3.1 规格尺寸按表 3 规定。

表 3 旋切单板规格尺寸

单位为毫米

宽度	长度	厚度
480 640 850 970 1 270	970 1 270 1 930 2 235 2 540 3 800	0.25~6.00
注：特殊尺寸由供需双方协议。		

5.1.3.2 长度和宽度偏差：

——长度偏差为  $\pm_{10}^5$  mm；

——宽度偏差为  $\pm_{5}^{15}$  mm。

5.1.3.3 厚度偏差按表 4 规定。

表 4 旋切单板厚度偏差

基本厚度 $t$ /mm	板内偏差	板间偏差
$t \leq 1.5$	$\pm 0.05$ mm	$\pm 0.1$ mm
$1.5 < t \leq 3.5$	$\pm 4\%$	$\pm 8\%$
$3.5 < t \leq 6.0$	$\pm 3\%$	$\pm 6\%$

5.1.3.4 旋切单板垂直度偏差：不大于 1.5 mm/m。

## 5.2 单板含水率

5.2.1 刨切单板和锯切单板含水率为 6%~14%。当含水率有其他要求时，由供需双方确定。

5.2.2 表板用旋切单板含水率不大于 16%，内层板用旋切单板含水率不大于 12%。

## 5.3 表面粗糙度

当用户对刨切单板表面粗糙度有要求时，建议参考附录 A 中表 A.1 刨切单板表面粗糙度参数值的规定。

## 5.4 单板外观质量

5.4.1 刨切单板和锯切单板根据外观质量分为 I 等、II 等、III 等，各等级外观质量的要求应符合表 5 规定。

表 5 刨切单板和锯切单板外观质量

检量项目				各等级允许缺陷					
				I		II		III	
(1) 材色花纹				具有装饰效果					
(2) 活节	阔叶树材	最大单个长径/mm		10		20		不限	
	针叶树材			5		10		20	
(3) 死节、孔洞、夹皮、树脂道等	死节、孔洞、夹皮、树脂道等	每米长板面上总个数	板宽 ≤120 mm	0		1		2	
			板宽 >120 mm	0		2		3	
	半活节	最大单个长径/mm		不允许		10 小于 5 不计		20 小于 5 不计	
	死节、虫洞、孔洞	最大单个长径/mm		不允许		不允许		4 小于 2 不计	
	夹皮	最大单个长度/mm		不允许		不允许		20 小于 10 不计	
	树脂道、树脂胶道					15 小于 5 不计		30 小于 10 不计	
(4) 变色		占板面面积的百分比/%		不允许		5, 轻微变色		30, 轻微变色	
(5) 腐朽		观察, 程度		不允许		不允许		不允许	
(6) 裂缝	最大单个宽度/mm		闭合	开口	闭合	0.2 以下	闭合	0.5 以下	
	长度不超过板长的百分比/%		5	不允许	10	5	15	10	
(7) 毛刺、刀痕、锯痕、划痕		目测、手感、程度		不允许		不明显		轻微	
(8) 边、角缺损				不允许有尺寸公差范围以内的缺损					
<p>注 1: 经供需双方商定, 可以允许表 5 规定以外的缺陷存在。</p> <p>注 2: 经供需双方商定, 表 5 中活节、刀痕、锯痕等缺陷作为特殊装饰性需求时, 可不作为缺陷。</p>									

5.4.2 旋切单板表板外观质量均分为五个等级, 具体要求按表 6 和表 7 规定。内层单板分为 I、II 两个等级, 具体要求按表 8 规定。

表 6 阔叶材旋切单板按外观分等要求

检量项目		单板等级				
		I	II	III	IV	V
(1) 针节	最多允许个数/个	允许				
(2) 活节	最大单个直径/mm	10, 不允许开裂	20, 允许轻微开裂	35	50	允许

表 6 (续)

检量项目			单板等级				
			I	II	III	IV	V
(3) 半活节、死节、夹皮	半活节、死节、夹皮	每平方米板面上允许个数	不允许	4	6	6	不限
	半活节	最大单个直径/mm	不允许	10 小于5不计	20	允许	
	死节	最大单个直径/mm	不允许	5 小于2不计	10	15	允许
	夹皮	最大单个长度/mm	不允许	20 小于5不计	30	允许	
(4) 虫孔、钉孔、孔洞		最大单个直径/mm	不允许	5	10	20	允许
		每平方米板面上允许个数		4	6	不呈筛状 不限	
(5) 腐朽		—	不允许			允许轻微不影响强度的初腐	
(6) 裂缝	开放	最大单个宽度/mm	不允许	1.5	3	10	允许,需良好填补
		最大单个长度占板长的百分比/%		10	20	33	
		每米板宽允许条数		4	4	4	
		闭合	不允许	允许			
(7) 变色		占板面面积的百分比/%	不允许	5,轻微 变色	30,轻微 变色	允许	
(8) 污染		占板面面积的百分比/%	不允许		3,不影响 胶合质量	5,不影响胶合质量	
(9) 毛刺沟痕		累计面积占板面的百分比/%,不超过	不允许	1,轻微	5,轻微	允许	
(10) 刀痕		—	不允许	极轻微,手感 不明显	轻微		
(11) 拼接叠离		每米板宽内允许拼接条数	不允许	1	2	3	不限
		单个最大叠离宽度/mm		0.5	1	2	2
		单个最大叠离长度占板长百分比/%		10	30	40	50
(12) 补片、补条		每平方米板面上允许个数	不允许	3	不限	不限	允许,需良好修补
		累计面积占板面百分比/%,不超过		0.5	3	5	
		缝隙/mm,不超过		0.5	1	2	
(13) 纵向斜接或指接		每米板长内允许个数	不允许			1,平整且严密	
注 1: VI等、V等一般用作背板。							
注 2: 轻微——手感略粗糙。							

表 7 针叶材旋切单板按外观分等要求

检量项目		单板等级					
		I	II	III	IV	V	
(1) 针节		最多允许个数/个	允许				
(2) 活节、半活节、死节	活节、半活节、死节	每平方米板面上允许个数	6	10	12	不限	
	活节	最大单个直径/mm	20	30 小于 10 不计	40 小于 15 不计	50 小于 20 不计	允许
	半活节	最大单个直径/mm	不允许	10	20	40 小于 10 不计	允许
	死节	最大单个直径/mm	不允许	5	10	30 小于 10 不计	允许
(3) 虫孔、钉孔、孔洞		最大单个直径/mm	不允许	3	6	15	允许
		每平方米板面上允许个数		4	8 小于 3 不计	不呈筛状 不限	
(4) 夹皮、树脂道		最大单个长度/mm	不允许	20	30	不限	
		每平方米板面上允许个数		3	4 小于 10 不计	10 小于 15 不计	不限
(5) 腐朽		—	不允许			允许轻微不影响强度的初腐	
(6) 裂缝	开放	最大单个宽度/mm	不允许	1.5	3	10	允许,需良好填补
		最大单个长度占板长的百分比/%		10	20	33	
		每米板宽允许条数		4	4	4	
		闭合	不允许	允许			
(7) 变色		占板面面积的百分比/%	不允许	5,轻微变色	30,轻微变色	允许	
(8) 污染		占板面面积的百分比/%	不允许		3,不影响胶合质量	5,不影响胶合质量	
(9) 毛刺沟痕		累计面积占板面的百分比/%,不超过	不允许	1,轻微	5,轻微	允许	
(10) 刀痕		—	不允许	极轻微,手感不明显	轻微		
(11) 拼接叠离		每米板宽内允许拼接条数	不允许	1	2	3	不限
		单个最大叠离宽度/mm		0.5	1	2	2
		单个最大叠离长度占板长的百分比/%		10	30	40	50



表 7 (续)

检量项目		单板等级				
		I	II	III	IV	V
(12) 补片、补条	每平方米板面上允许个数	不允许	3	不限	不限	允许,需良好修补
	累计面积占板面的百分比/%,不超过		0.5	3	5	
	缝隙/mm,不超过		0.5	1	2	
(13) 纵向斜接或指接	每米板长内允许个数	不允许			1,平整且严密	

注: VI等、V等一般用作背板。

表 8 内层单板用旋切单板按外观分等要求

检量项目		单板等级		
		I	II	
(1) 针节、活节	—	允许		
(2) 半活节、半死节、节孔和虫孔	最大单个直径/mm	15 8以上孔洞需填补	25 8以上孔洞需填补	
	每平方米板面上允许个数	不密集	不限	
(3) 腐朽	—	允许有不影响木材强度的初腐		
(4) 夹皮、树脂道、树胶道	—	轻微,不影响胶合强度的不限		
(5) 裂缝	闭合	—		
	开放	最大单个宽度/mm	2	3
		最大单个长度占板长的百分比/%	20	30
每米板宽允许条数	3	不限		
(6) 刀痕	—	无明显手感允许		
(7) 污染	—	影响胶合质量的污染不允许		
(8) 补片、补条	每平方米板面上允许个数	不限	允许	
	累计面积占板面的百分比/%,不超过	3		
	缝隙/mm,不超过	1		3
(9) 拼接叠离	每米板宽内允许拼接条数	2	不限	
	单个最大叠离宽度/mm	1	2	
	单个最大叠离长度占板长百分比/%	30	不限	

注 1: 修补胶接不用无孔胶纸带。  
注 2: 宽度 640 mm 单板幅面周边 10 mm 范围内允许任何缺陷,其余幅面单板为 20 mm。

## 6 测量和试验方法

### 6.1 量具

- 6.1.1 千分尺,精度为 0.01 mm。
- 6.1.2 游标卡尺,精度为 0.02 mm。
- 6.1.3 钢卷尺,精度为 1.0 mm。
- 6.1.4 钢板尺,精度为 0.5 mm。
- 6.1.5 塞尺,精度为 0.01 mm。
- 6.1.6 直角尺,精度为 0.02 mm/300 mm。

### 6.2 规格尺寸的测量

#### 6.2.1 厚度

- 6.2.1.1 刨切单板和锯切单板:沿单板两长边距半边 10 mm~20 mm 处,用千分尺在端部、中部共四点(避开木材特殊结构部分)测量,精确到 0.01 mm。取其算术平均值作为该张板的厚度,精确至 0.01 mm。
- 6.2.1.2 旋切单板:按 GB/T 19367 的规定进行。

#### 6.2.2 宽度和长度

- 6.2.2.1 刨切单板和锯切单板:在板宽(垂直木纹方向)和板长(顺木纹方向)的中间位置上,分别用钢卷尺测量板的宽度和长度,检测毛边板的宽度应在最小板宽处测量,精确至 1 mm。
- 6.2.2.2 旋切单板:按 GB/T 19367 相关规定进行,饰面用单板在板长度的中间部位测量宽度。

#### 6.2.3 边缘直度

刨切单板和锯切单板检测边缘直度。将单板放置在水平试验台上,沿单板长度方向将钢板尺紧靠单板相邻两角,用塞尺测量板边与钢板之间的最大弦高  $s_{\max}$ ,精确至 0.01 mm,见图 1。最大弦高与单板实测长度  $l$  之比即为边缘直度,精确至 0.01 mm/m。

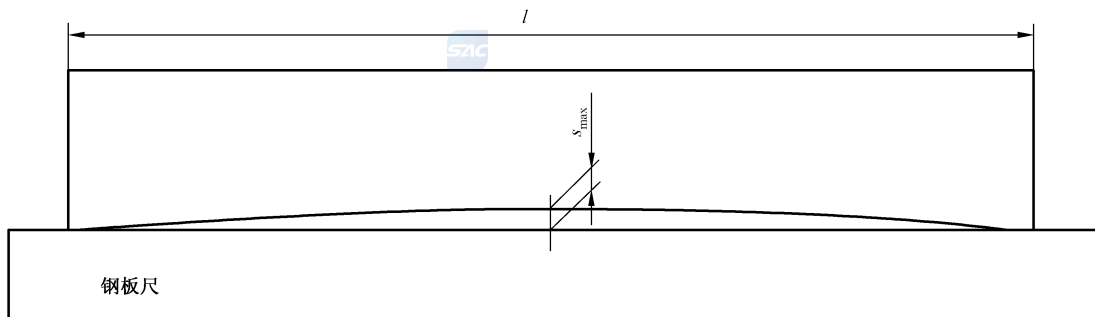
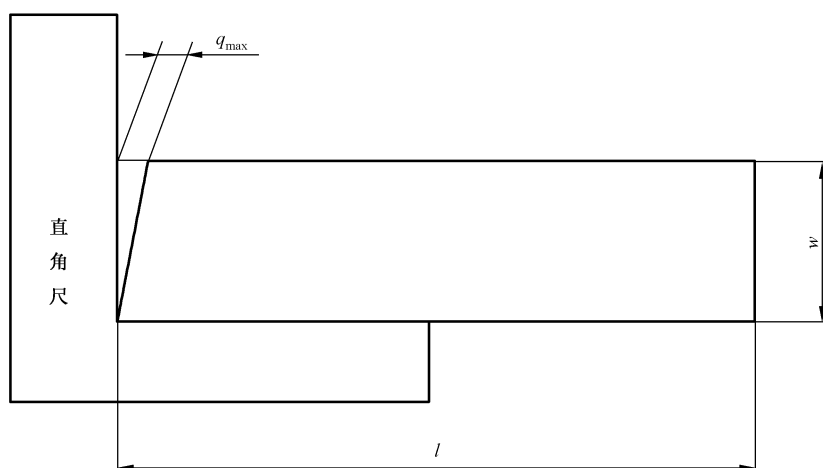


图 1 边缘直度测量图

#### 6.2.4 齐边单板直角度( $q$ )

刨切单板和锯切单板检测直角度。直角尺的一边紧靠单板长边,用塞尺测量直角尺的另一边与单板端头最大距离  $q_{\max}$ ,精确至 0.01 mm,见图 2。

图 2 直角度( $q$ )测量图

### 6.2.5 垂直度

旋切单板垂直度按 GB/T 19367 相关规定进行。

## 6.3 外观质量检验

6.3.1 在不影响检验的自然光或灯光条件下,通过目测或测量工具逐张检验。

6.3.2 锯切单板和刨切单板,按表 5 规定判定其等级。旋切单板,按表 6、表 7、表 8 规定判定其等级。

注:在单板厚度超过 1 mm 时,可选择质量较好的一面作为检验面。

## 6.4 含水率测定

从每张样板的两端和中部各取试件 1 片,试件厚度为单板厚度,形状不限,试件总质量不小于 20 g,按 GB/T 17657—2013 中 4.3 的规定测定试件的含水率。

## 6.5 表面粗糙度测定

建议参考 A.3 表面粗糙度参数  $R_a$ 、 $R_z$  的测定方法。

## 7 检验规则和结果判定

### 7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

#### 7.1.1 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。

#### 7.1.2 型式检验

7.1.2.1 型式检验包括出厂检验的全部项目。

7.1.2.2 正常生产时,型式检验每 6 个月不少于 1 次;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化时;
- b) 长期停产半年以上,恢复生产时;
- c) 当市场监管部门提出要求时。

7.2 抽样方案

7.2.1 外观质量检验

采用 GB/T 2828.1—2012 中正常检验二次抽样方案,使用一般检验水平 II,接收质量限(AQL)为 4.0,见表 9。

表 9 外观质量检验抽样方案

单位为片/张

批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	$\sum n$	接收 $A_{c1}$	拒收 $R_{e1}$	接收 $A_{c2}$	拒收 $R_{e1}$
≤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
10 001~35 000	200	400	11	16	26	27
35 001~150 000	315	630	11	16	26	27

7.2.2 规格尺寸检验

采用 GB/T 2828.1—2012 中正常检验二次抽样方案,使用特殊检查水平 S-4,接收质量限(AQL)6.5,见表 10。

表 10 规格尺寸检验抽样方案

单数为片/张

批量范围	样本大小		第一判定数		第二判定数	
	$n_1 = n_2$	$\sum n$	接收 $A_{c1}$	拒收 $R_{e1}$	接收 $A_{c2}$	拒收 $R_{e1}$
≤280	8	16	0	3	3	4
281~500	8	16	0	3	3	4
501~1 200	13	26	1	3	4	5
1 201~3 200	20	40	2	5	6	7
3 201~10 000	20	40	2	5	6	7
10 001~35 000	32	64	3	6	9	10
35 001~150 000	50	100	5	9	12	13

7.2.3 含水率检验

采用复检抽样方案,见表 11,第一次抽样的样本检验结果不合格时,则按复检样本量抽取样本。

表 11 含水率检验抽样方案

单数为片/张

批量范围	初检抽样数	复检抽样数
≤2 000	3	6
>2 000	6	12

### 7.3 判定规则

#### 7.3.1 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,应认为该批是可接收的;如果第一样本中发现的不合格样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,应判定该批是不可接收的。

#### 7.3.2 含水率检验结果判定

含水率检验合格时,则判该批产品含水率为合格;如果含水率检验指标不合格时,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。

### 7.4 综合判断

外观质量、规格尺寸、含水率指标全部合格时判为合格,否则为不合格。

### 7.5 产品计量

7.5.1 刨切单板和锯切单板按基本尺寸计量,以平方米或立方米为单位,精确到 0.01 m<sup>2</sup> 或 0.001 m<sup>3</sup>。

7.5.2 旋切单板产品以 m<sup>3</sup> 为计量单位,规格尺寸的允许偏差不得计算在内,计量成批产品时应精确至 0.001 m<sup>3</sup>,供需双方也可按“张”计算。

## 8 标识、包装、运输和贮存

### 8.1 标识

标识项目包括:产品名称、树种、类别、规格、等级、执行标准号、批号、商标、企业名称及生产日期。

### 8.2 包装

产品出厂时应按产品的品种、树种名称、类别、规格、等级和单板数量等分别包装。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求亦可由供需双方商定。

### 8.3 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,不得受潮、雨淋和曝晒。

贮存时应按类别、规格、等级分别堆放,每堆应有相应的标记。

附 录 A  
(资料性附录)  
刨切单板表面粗糙度

### A.1 表面粗糙度的术语和定义

表面粗糙度的术语和定义,参见 GB/T 12472—2003。

### A.2 表面粗糙度的要求

本标准选用表面粗糙度参数  $R_a$ 、 $R_z$ ,其参数值范围见表 A.1。

表 A.1 刨切单板表面粗糙度

单位为毫米

树种	参数值	
	评定轮廓的算术平均偏差 $R_a$	轮廓的最大高度 $R_z$
阔叶树环孔材	$\leq 30$	$\leq 250$
阔叶树散孔材 针叶树材	$\leq 20$	$\leq 150$

### A.3 表面粗糙度参数 $R_a$ 、 $R_z$ 的测定

#### A.3.1 仪器

木质材料表面粗糙度测定仪或其他适合于木材表面粗糙度测定的仪器。

测量范围:  $0 \mu\text{m} \sim 1\,600 \mu\text{m}$ ;

测量误差:  $\leq 5\%$ 。

可直接测量三种参数或可显示、打印其数值并记录表面粗糙度轮廓曲线。

#### A.3.2 试样要求

A.3.2.1 根据使用的检测仪器的要求,从每张抽检样本上截取大小合适的试样两片。试样应取自单板表面比较粗糙的部分,但应避开木材表面缺陷,如节子、虫眼、夹皮、裂纹及收缩部位等。

A.3.2.2 为保证测试时单板平整,试样可用速粘型胶粘剂覆贴在厚度均匀、表面光滑的基材上,覆贴时用手稍施压力即可,以免影响单板表面的粗糙度。

#### A.3.3 取样长度与评定长度

根据表面粗糙程度确定测量时的取样长度与评定长度,考虑到木材表面变异较大,对于刨切单板,一般取样长度为 2.5 mm 和 8.0 mm,评定长度规定为取样长度的 4 倍~5 倍。

#### A.3.4 表面粗糙度的测定位置

根据刨切单板加工及木材表面粗糙纹理形成的特点,单板表面粗糙度应在单板紧面垂直木纹方向

上测量。

### A.3.5 测定方法与结果评定

#### A.3.5.1 参数 $R_a$ 的测定

$R_a$  (评定轮廓的算术平均偏差): 在一个取样长度内纵坐标直  $Z(x)$  绝对值的算术平均值。按式(A.1)计算。

$$R_a = \frac{1}{l} \int_0^l |Z(x)| dx \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

$l$  ——取样长度,单位为毫米(mm);

$Z(x)$  ——在一个取样长度内粗糙度曲线的纵坐标值,单位为微米( $\mu\text{m}$ )。

#### A.3.5.2 参数 $R_z$ 的测定

$R_z$  (轮廓的最大高度): 在一个取样长度内,最大轮廓峰高和最大轮廓谷深之和的高度。

选定取样长度与测量长度进行测量时,参数  $R_a$  的数值一般可通过仪表读出或由计算机控制处理后显示、打印;参数  $R_z$  的数值也可直接显示、打印,或是在所记录的表面轮廓曲线上,确定取样长度和基准线,根据公式、定义及轮廓高度的放大倍率计算。主要根据测定仪器的功能而定。

A.3.5.3 由于木材表面的不均匀性,在同一试样上可连续或间断测量几个取样长度。试样的参数值以各取样长度数值的算术平均值表示,精确到  $0.1 \mu\text{m}$ 。



参 考 文 献

- [1] GB/T 12472—2003 产品几何量技术规范(GPS)表面结构 轮廓法 木制件表面粗糙度参数及其数值
- 

