



中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1187—2025
代替 LY/T 1187—2016

便携式链锯 锯链

Portable chain-saw—Saw chains

2025-12-26 发布

2026-04-01 实施

国家林业和草原局 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型号编制方法和规格	2
5 技术要求及试验方法	4
5.1 一般要求	4
5.2 几何尺寸公差	4
5.3 静破断拉力	4
5.4 挠度	5
5.5 限料量	6
5.6 锯切效率	8
5.7 锋利保持期	8
5.8 使用寿命	9
5.9 耐久性	9
5.10 装配质量	10
5.11 外观质量	10
5.12 噪声	11
5.13 耐腐蚀性	11
6 标志、包装、运输和贮存	11
6.1 标志	11
6.2 包装	12
6.3 运输和贮存	12
参考文献	13

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。本文件代替LY/T 1187—2016《林业机械 链锯 锯链》,与LY/T 1187—2016相比,除结构调整和编辑性改动外,主要技术变化如下:

- a) 更改了文件的适用范围(见第1章,2016年版的第1章);
- b) 更改了锋利保持期的定义(见3.1,2016年版的3.1);
- c) 增加了“锯切效率”“限料量”“使用寿命”的术语和定义(见3.2~3.4);
- d) 更改了锯链型号编制方法(见4.1,2016年版的4.1);
- e) 增加了“325 LP”规格(见表1);
- f) 删除了“404”中传动链片厚度代号为“58”的型号(2016年版的表1);
- g) 更改了齿距排列方式的内容(见图2,2016年版的图1);
- h) 更改了锯链使用的一般要求的内容(见5.1,2016年版的5.1);
- i) 在尺寸公差检验方法中增加了“投影面积类测量仪”(见5.2.2);
- j) 删除了“硬度”的内容(见2016年版的5.3);
- k) 更改了静破断拉力的要求(见表3,2016年版的表3);
- l) 更改了锯链挠度曲线半径的要求(见表4,2016年版的表4);
- m) 更改了挠度的检验方法(见5.4.2,2016年版的5.5.2);
- n) 更改了限料量的要求(见5.5.1,2016年版的5.6.1);
- o) 更改了锯切效率的要求及检验方法(见5.6,2016年版的5.7);
- p) 更改了锋利保持期的要求及检验方法(见5.7,2016年版的5.8);
- q) 更改了使用寿命的要求和检验方法(见5.8,2016年版的5.9);
- r) 更改了耐久性的要求和检验方法(见5.9,2016年版的5.10);
- s) 增加了噪声的要求和检验方法(见5.12);
- t) 增加了耐腐蚀性的要求和检验方法(见5.13);
- u) 删除了“检验规则”的内容(见2016年版的第6章);
- v) 更改了标志、包装、运输和贮存的要求及检验方法(见第6章,2016年版中的第7章)。

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。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件全国林业机械标准化技术委员会(SAC/TC 61)归口。

本文件负责起草单位:芜湖精锋园林机械科技有限公司。

本文件参加起草单位:杭州旗锐工具有限公司、杭州康新工具制造有限公司、杭州朗格锯链有限公司、杭州方诚工具制造有限公司、南京泉峰科技有限公司、格力博(江苏)股份有限公司、浙江亚特电器股份有限公司、浙江三锋实业股份有限公司、浙江煌嘉电器有限公司、浙江鑫远智能装备集团有限公司、浙江朝鸿机械有限公司、宁波奥晟机械有限公司、浙江春涛科技有限公司。

本文件主要起草人:王泉福、马国章、孙亚华、张海运、王伟明、赵鹏、汤慎遥、盛德君、王伟忠、吴佳成、周金河、高杨、徐奋扬、丁俊峰、杨锋、唐恩常、杨炳睿、胡安国、阳承立、徐华登、沈焕军、冯英杰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

- 本文件于1996年首次发布,2006年第一次修订,2016年第二次修订;
- 本次为第三次修订。

便携式链锯 锯链

1 范围

本文件界定了便携式链锯用锯链的术语和定义,给出了锯链的规格,规定了锯链的技术要求以及标志、包装、运输和贮存的要求,描述了其对应的试验方法和锯链的型号编制方法。

本文件适用于便携带手持式汽油链锯和电链锯上使用的锯链的设计、生产和测试。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

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

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

锋利保持期 **sharp retention period**

在使用全新锯链连续锯切符合 5.1.2 规定的试材过程中,在不对锯切齿进行任何磋磨和维修的前提下,其锯切效率从最初的 100% 下降至 80% 的累计锯切时间。

注1: 该参数主要反映锯链持续保持锋利程度的能力。

注2: 锯链的锯切条件和锯切方法见 GB/T 18516。

3.2

锯切效率 **cutting rate**

锯链在单位时间内锯切符合 5.1.2 规定的试材切口截面面积(单位为平方厘米每秒)。

3.3

限料量 **depth gauges**

以切齿链片底部两处最低点连线为基线,测得的切削齿最高点和限料齿最高点之间的高度差。

3.4

使用寿命 **service life**

新锯链从开始使用起,至其切齿链片经过磨损修磨的循环过程达到止磨线(若有止磨线)或切齿链片长度剩余 3 mm 时(若无止磨线),或其他部件磨损至其不能继续使用为止,所锯切符合 5.1.2 规定的试材面积的累计值。