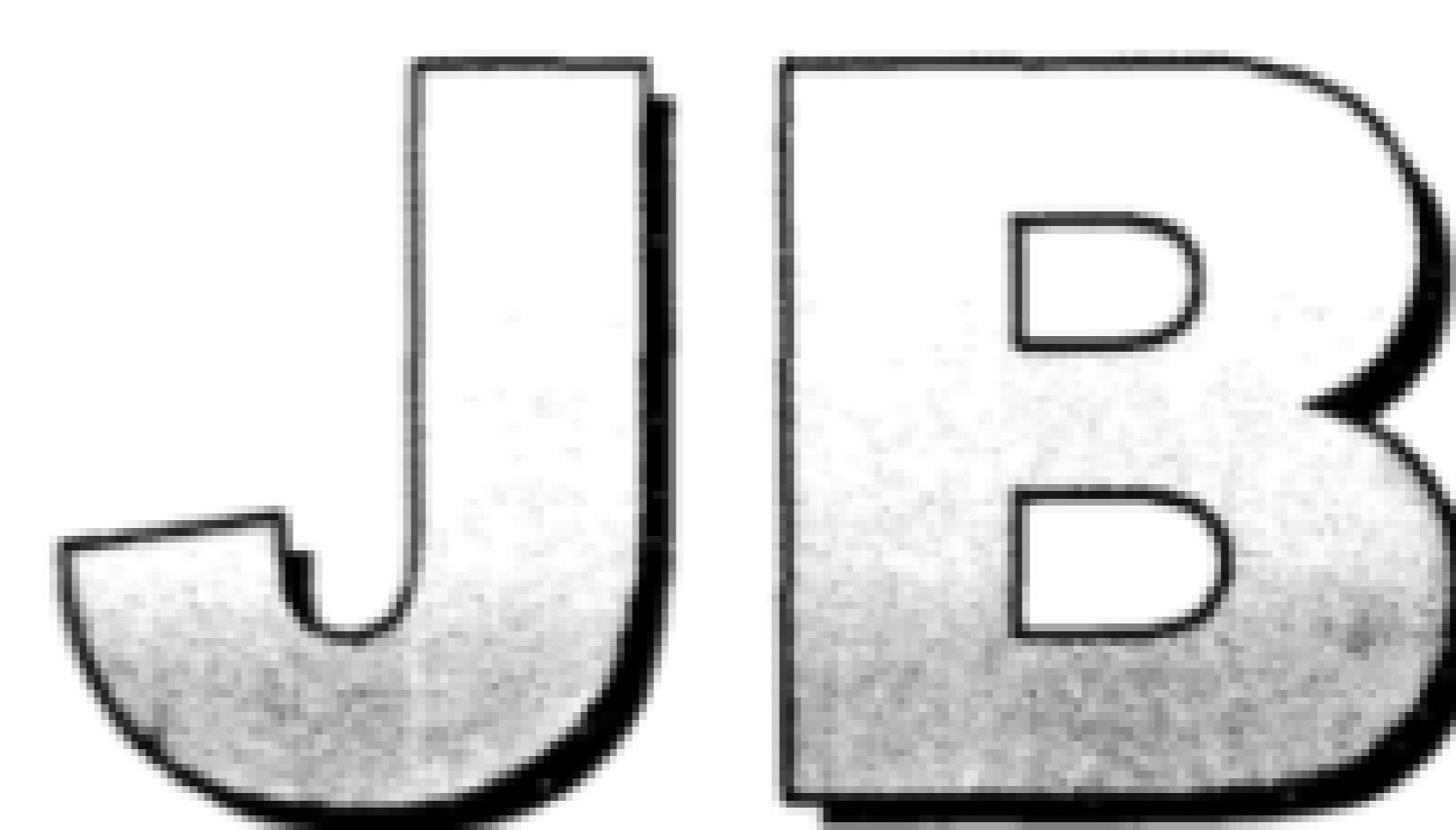


ICS 65.040.10  
B 92  
备案号: 28502—2010



# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7881.3—2010

代替 JB/T 7881.3—1999

## 剪羊毛机 第3部分: 技术条件

Sheep shearer — Part 3: Technical conditions

2010-02-11 发布

2010-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 基本参数 ..... 1

4 技术要求 ..... 1

4.1 一般要求 ..... 1

4.2 主要零、部件 ..... 2

4.3 装配要求 ..... 2

5 试验方法 ..... 3

6 检验规则 ..... 3

7 标志、包装与贮存 ..... 3

## 前 言

JB/T 7881《剪羊毛机》包括以下五个部分：

- 第1部分：术语；
- 第2部分：型式与基本参数；
- 第3部分：技术条件；
- 第4部分：试验方法；
- 第5部分：刀片。

本部分是JB/T 7881的第3部分。

本部分代替JB/T 7881.3—1999《剪羊毛机 技术条件》。

本部分与JB/T 7881.3—1999相比，主要变化如下：

- 将标准名称改为《剪羊毛机 第3部分：技术条件》；
- 将原标准中的“本标准”改为“本部分”。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院归口。

本部分主要起草单位：中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院。

本部分主要起草人：赵力军、海玉荣、杨德文。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

- JB/T 7881.3—1995，JB/T 7881.3—1999。

## 剪羊毛机 第3部分：技术条件

### 1 范围

JB/T 7881 的本部分规定了软轴式剪羊毛机在结构设计、产品性能、制造和使用中的技术要求。本部分适用于软轴式剪羊毛机（以下简称剪羊毛机）。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 JB/T 7881 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本部分，然而，鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本部分。

JB/T 7881.2—2010 剪羊毛机 第2部分：型式与基本参数

JB/T 7881.4—2010 剪羊毛机 第4部分：试验方法

JB/T 7881.5—2010 剪羊毛机 第5部分：刀片

### 3 基本参数

3.1 剪羊毛机的基本参数应符合 JB/T 7881.2 的规定。

3.2 剪羊毛机接头的型式和尺寸应符合图 1 的规定。

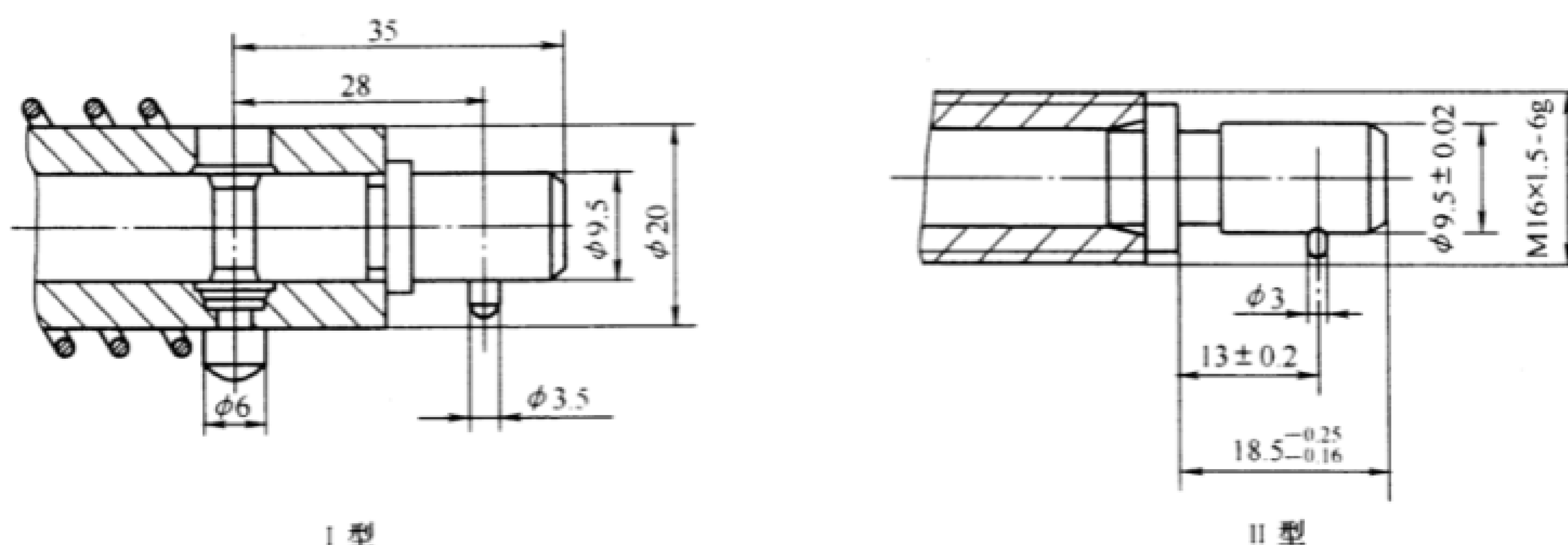


图 1

### 4 技术要求

#### 4.1 一般要求

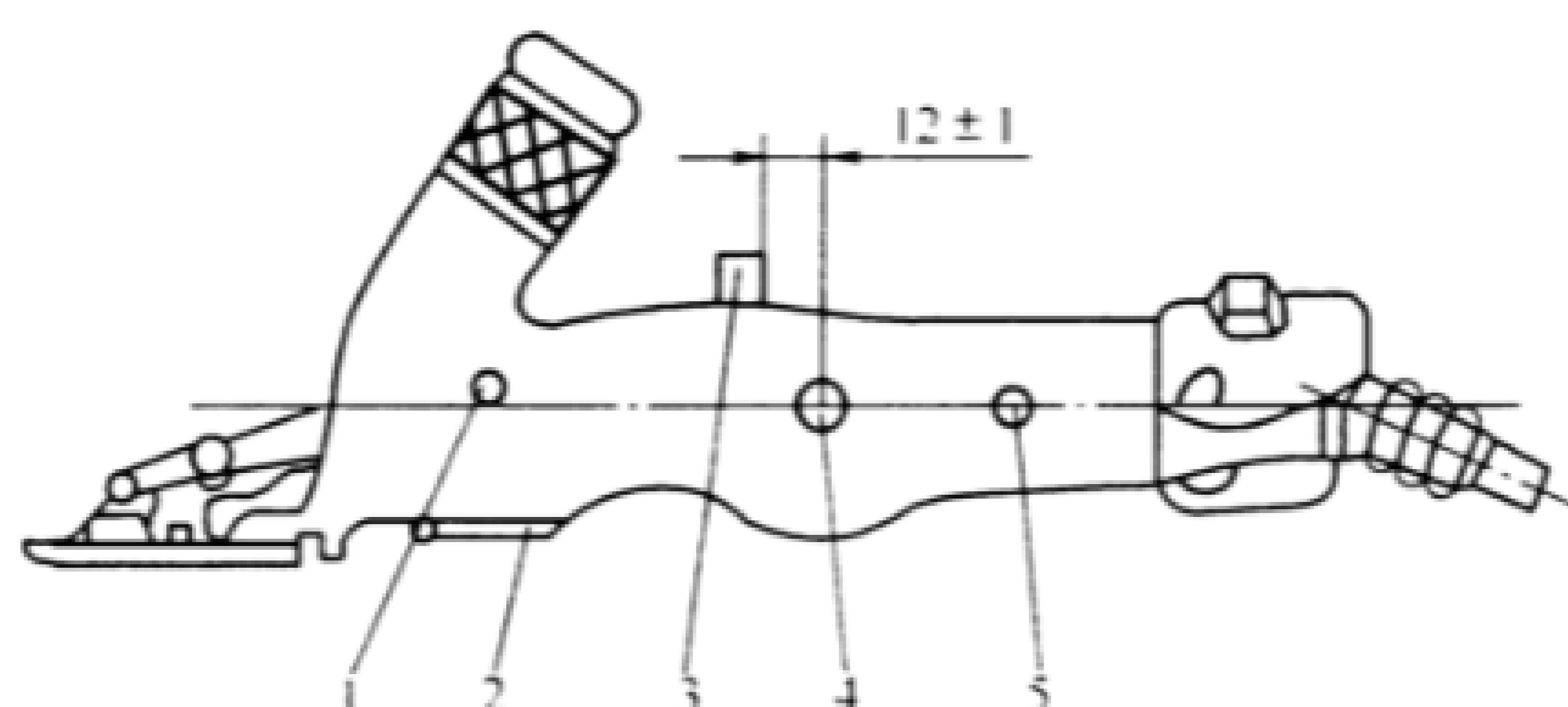
4.1.1 剪羊毛机应按经规定程序批准的产品图样与技术文件制造。用于出口的产品，除按本部分规定外，还应满足外贸部门的有关规定。

4.1.2 剪羊毛机的结构应保证剪羊毛时的毛茬高度不大于 5 mm。

4.1.3 剪较清洁的细羊毛时，一副刀片（一动一定）每刃磨一次剪羊数不得少于八只。

4.1.4 剪羊毛机空运转时，当内外关节罩轴线夹角为  $140^\circ \sim 160^\circ$ 、加压杆压力为 294 N、动刀片摆动频率为  $48 \text{ Hz} \pm 1 \text{ Hz}$  时，其振动、噪声、温升、空运转功率值规定如下：

a) 剪羊毛机呈轻度手握状态，在窄带分析时，3、4 点（见图 2）振动加速度有效值的最大值分别不大于  $3 \text{ m/s}^2$ 、 $20 \text{ m/s}^2$ ；



1——安全螺钉处；2——回转销处；3——检视孔螺钉前部；4——手握处中部；5——注油孔螺钉。

图 2

- b) 剪羊毛机呈水平吊挂状态时，噪声声功率级不大于 86 dB (A)；
- c) 剪羊毛机空运转 30 min 后，1、2、5 点的平均温升值不大于 26 °C；
- d) 剪羊毛机空运转功率不大于 35 W。

4.1.5 剪羊毛机的第一次无故障剪羊数不得少于 500 只。

## 4.2 主要零、部件

4.2.1 同一型号的剪羊毛机之间各零、部件应能互换。

4.2.2 剪羊毛机刀片应符合 JB/T 7881.5 的规定。

4.2.3 产品的所有紧固件、连接件、机体前部均应进行防锈处理。剪羊毛机外观不应有裂纹、锈蚀、碰伤等缺陷。

4.2.4 分别在剪羊毛机的偏心轴、传动轴、关节齿轮、回转销等零件的工作表面上任取三点，测量表面硬度。三点的平均值应为 60 HRC~63HRC。

## 4.3 装配要求

4.3.1 剪羊毛机的所有零、部件需经检验合格；外购件、协作件具有合格证，方能进行装配。

4.3.2 内外关节罩轴心线夹角极限位置如图 3 所示。

4.3.3 所有运动件应运转平稳，无异常声响和干涉现象。

4.3.4 剪羊毛机动刀片齿尖与定刀片刃口实际工作面前缘距离为 0.5 mm~2.5 mm。动刀片摆动到左右极限位置时，动刀片的边齿外刃口应超过定刀片的边齿内刃口，但不超过边齿外缘。

4.3.5 剪羊毛机加压爪的尖爪应与动刀片锥孔吻合，平爪与动刀片紧密贴合。

4.3.6 将动刀片换上 3.5 mm+0.1 mm 厚的检验刀片，加压杆的压力为 140 N~160 N 时，剪羊毛机刀片间静压差不得大于 50 N。

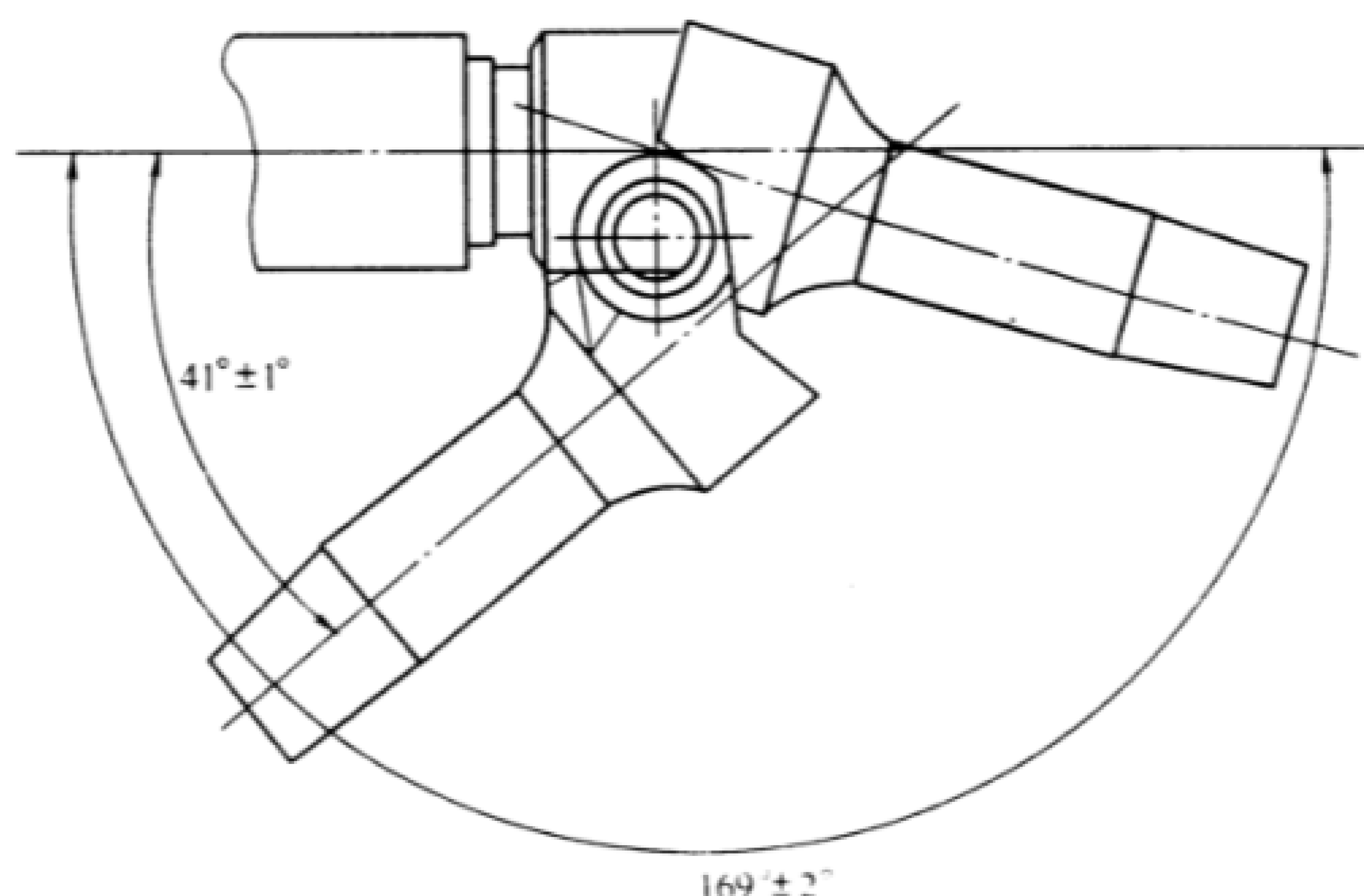


图 3

5 试验方法

本部分各项要求按 JB/T7881.4 进行试验。

6 检验规则

- 6.1 剪羊毛机需经制造厂检验部门检验合格后，方可出厂。
- 6.2 每把剪羊毛机出厂前，按 4.1.4 要求进行 30 min 空运转试验，应满足下列要求：
- a) 运转平稳，无异常声响；
  - b) 各连接件、紧固件不允许有松动现象。
- 6.3 剪羊毛机的振动、温升、噪声、空运转功率、主要零件表面硬度、刀片间静压差等项目的正常检查一次抽样方案与判定规则，见表 1。

表 1

批量	N=91~150				
抽样方案	项目名称	振动、温升	噪声、空运转功率	表面硬度	静 压 差
	项目数	2	2	5	1
	检查水平	S—2	S—2	S—3	S—4
	样本字码	B	B	C	D
	样本数	3	3	5	8
判定规则	AQL	4.0	15	25	6.5
	$A_c, R_c$	0, 1	1, 2	3, 4	1, 2

表中可接收质量限 AQL，接收数  $A_c$ 、不接收数  $R_c$  均按计点法计算。

当被检查的不合格数小于或等于  $A_c$  时，则判该批产品为合格，当被检查的不合格数大于或等于  $R_c$  时，则判该批产品为不合格。

- 6.4 有下列情况之一时，一般应进行型式检验：
- a) 新产品的试制定型鉴定；
  - b) 产品的结构、材料、工艺等有较大改变，可能影响产品性能时；
  - c) 周期性的检验；
  - d) 出厂检验的结果与上次型式试验有较大差异时；
  - e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7 标志、包装与贮存

- 7.1 剪羊毛机应有商标。
- 7.2 剪羊毛机应擦拭干净，进行防护处理后包装。包装要牢固、美观。
- 包装箱上应标明：
- a) 制造厂名称；
  - b) 产品名称；
  - c) 产品型号或标记；
  - d) 制造日期或出厂编号。
- 7.3 随机文件、附件、备件及工具应齐全，并与产品一起包装。
- 随机文件有：
- a) 包装清单；

- b) 产品检验合格证;
- c) 产品使用说明书;
- d) 三包凭证。

7.4 包装完好的产品应存放在防潮、防雨的库房内。

---

中 华 人 民 共 和 国  
机械行业标准  
剪羊毛机 第3部分：技术条件  
JB/T 7881.3—2010

\*

机械工业出版社出版发行  
北京市百万庄大街22号  
邮政编码：100037

\*

210mm×297mm·0.5印张·13千字  
2010年7月第1版第1次印刷  
定价：10.00元

\*

书号：15111·9622