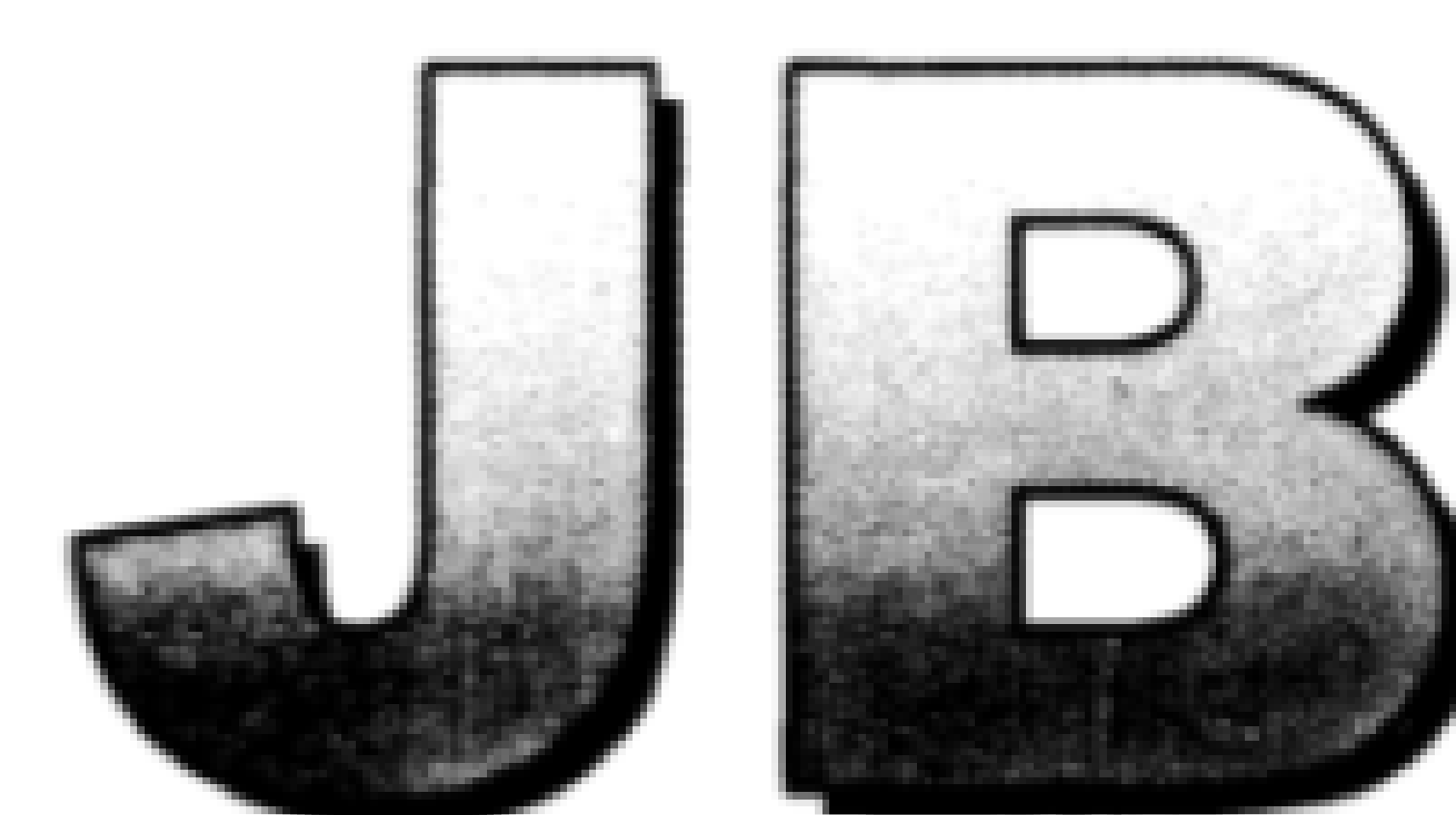


ICS 65.040.10
B 92
备案号: 28504—2010



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7881.5—2010
代替 JB/T 7881.5—1999

剪羊毛机 第5部分: 刀片

Sheep shearer — Part 5: Blade

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 动、定刀片的形式与基本尺寸	1
3.1 动、定刀片的形式	1
3.2 动、定刀片基本尺寸	1
3.3 窄幅刀片的幅宽	1
4 技术要求	3
5 试验方法	3
5.1 表面粗糙度的检查	3
5.2 硬度检查	3
5.3 刀片凹心度的测定	3
6 检验规则	3
7 标志、包装与贮存	4
图 1 宽幅动刀片	1
图 2 宽幅定刀片	2
图 3 窄幅动刀片	2
图 4 窄幅定刀片	2

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5部分。

本部分代替JB/T 7881.5—1999《剪羊毛机 刀片》。

本部分与JB/T 7881.5—1999相比，主要变化如下：

- 将原引用标准改为规范性引用文件，并确认其有效性；
- 将标准名称改为《剪羊毛机 第5部分：刀片》；
- 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。

本部分由中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院起草。

本部分主要起草人：赵力军、海玉荣、张继亭。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- JB/T 7881.5—1995，JB/T 7881.5—1999。

剪羊毛机 第 5 部分：刀片

1 范围

JB/T 7881 的本部分规定了剪羊毛机标准型动刀片、定刀片（以下简称动、定刀片）型式、基本尺寸和技术要求。

本部分适用于剪羊毛机的标准型动、定刀片。异型动、定刀片亦可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过在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。

GB/T 1299 合金工具钢（GB/T 1299—2000，neq ASTM A 681：1994）

3 动、定刀片的型式与基本尺寸

3.1 动、定刀片的型式

- a) 宽幅动、定刀片；
- b) 窄幅动、定刀片。

3.2 动、定刀片基本尺寸

动、定刀片的基本尺寸应符合图 1、图 2、图 3、图 4 和表 1 的规定。

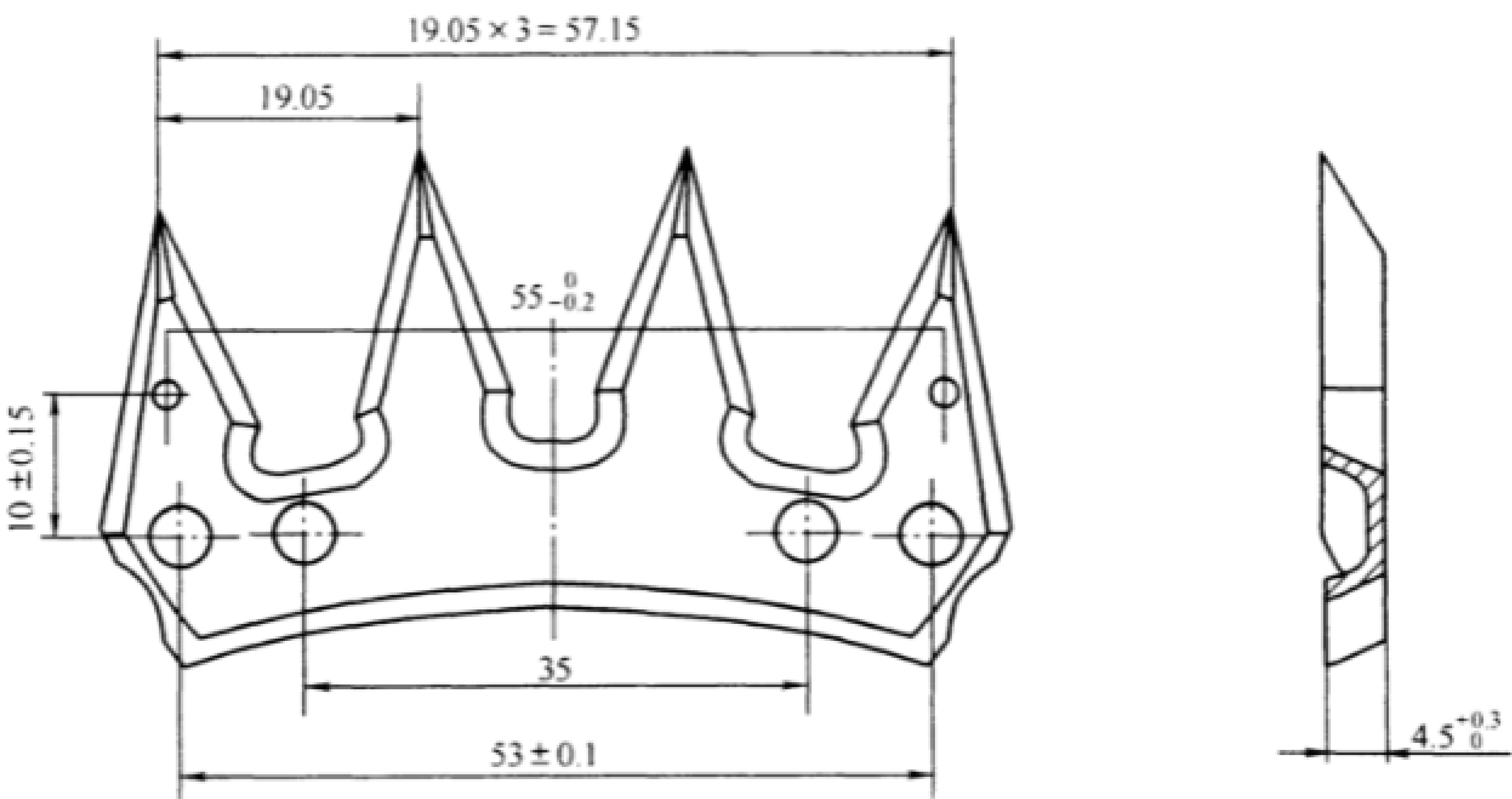


图 1 宽幅动刀片

3.3 窄幅刀片的幅宽

窄幅刀片的幅宽见表 1。

表 1

代 号	齿距×齿数=幅宽
a_1	$20.1 \times 2 = 40.2$
a_2	$19.05 \times 2 = 38.1$
b_1	$6.7 \times 9 = 60.3$
b_2	$6.3 \times 9 = 56.7$

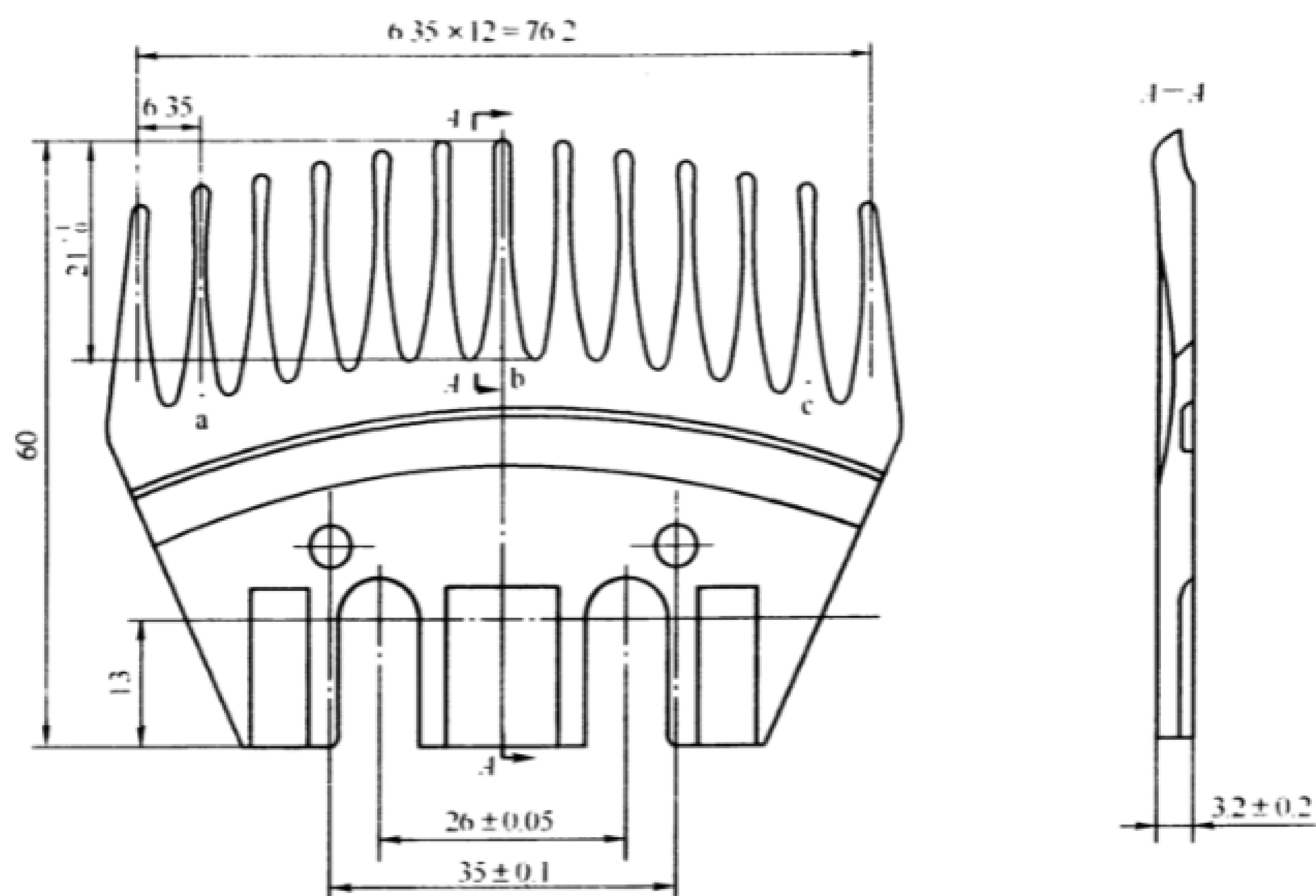


图2 宽幅定刀片

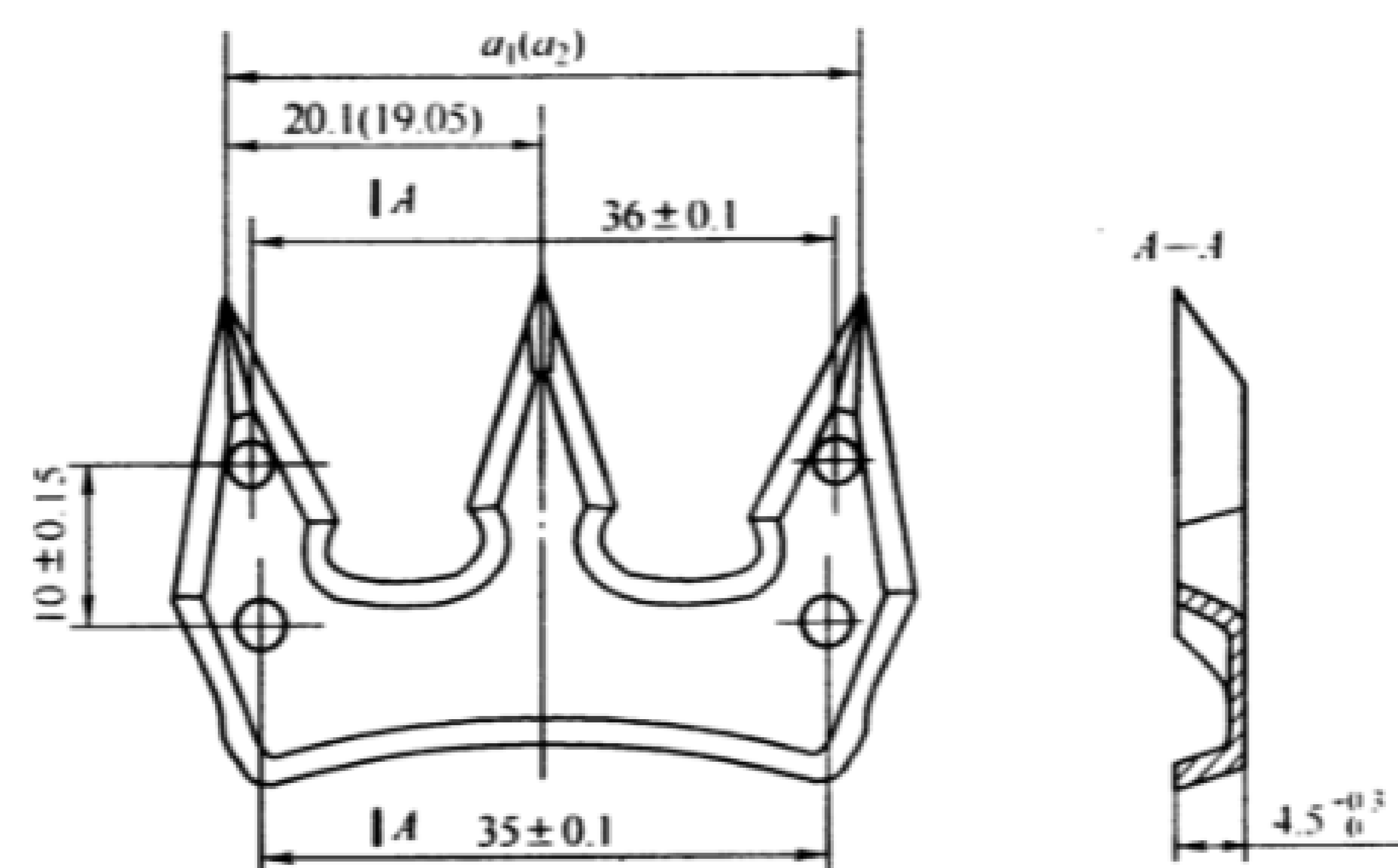


图3 窄幅动刀片

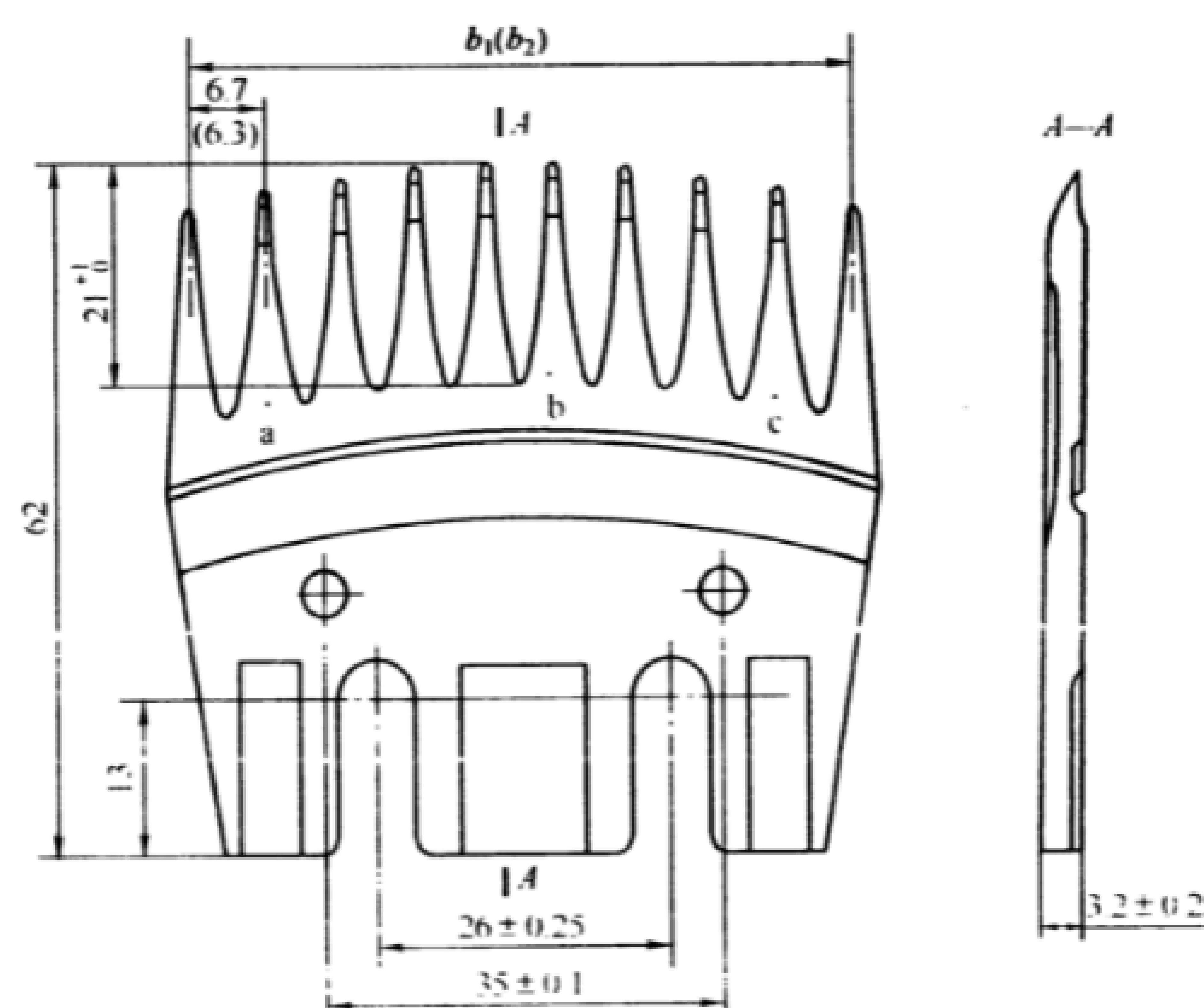


图4 窄幅定刀片

4 技术要求

- 4.1 动、定刀片应按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。
- 4.2 动、定刀片应采用 GB/T 1299 规定的 Cr04、Cr06 材料或不低于其性能的其他材料制造。
- 4.3 动、定刀片的齿侧面的表面粗糙度 Ra 值为 $3.2\ \mu\text{m}$ 。
- 4.4 动、定刀片刃口实际工作面的表面粗糙度 Ra 值为 $1.6\ \mu\text{m}$ 。
- 4.5 定刀片底面的表面粗糙度 Ra 值为 $1.6\ \mu\text{m}$ ，并抛光。
- 4.6 动、定刀片不得有飞边、毛刺、崩刃、掉齿等缺陷，除刃口外应圆滑过渡。
- 4.7 动刀片热处理后的表面硬度为 61 HRC~65 HRC。定刀片的表面硬度为 60 HRC~64 HRC。
- 4.8 动、定刀片热处理后不允许有裂纹、软点等缺陷。
- 4.9 动、定刀片刃磨后，其工作表面应中间凹，凹心度值为 $0.01\ \text{mm}$ ~ $0.10\ \text{mm}$ 。
- 4.10 动、定刀片刃口刃磨锋利，不得有脱碳层及退火层。

5 试验方法

5.1 表面粗糙度的检查

用表面粗糙度样块或表面粗糙度测量仪，测动、定刀片刃口实际工作面和齿侧面上任意两表面及定刀片底面的表面粗糙度（每副刀片二动一定），共测 10 处。

5.2 硬度检查

在动刀片上任选三处，定刀片按图 2、图 4 中的 a、b、c 三处测试，每处测三次，取其平均值。

5.3 刀片凹心度的测定

将刀平尺搭在刀片刃口实际工作面上，纵向测量三次，横向测量一次，用塞尺测量刀片刃口实际工作面与刀平尺间的间隙。

6 检验规则

- 6.1 动、定刀片材料应经制造厂检验部门检验合格后方可出厂。
- 6.2 动、定刀片材料应有进厂检验证明，并符合 GB/T 1299 的要求。
- 6.3 剪羊毛机刀片表面粗糙度、表面硬度、凹心度的正常检查一次抽样方案与判定规则见表 2。

表 2

批 量	$N=281\sim500$			
抽 样 方 案	项 目 名 称	表 面 粗 糙 度	表 面 硬 度	凹 心 度
	项目数	10	9	12
	检查水平	S—2	S—2	S—2
	样本字码	C	C	C
	样本数	5	5	5
判 定 规 则	可接受质量限 AQL	40	40	65
	接受数 A_c	5	5	7
	拒收数 R_c	6	6	8
注：每个样本包括二动一定刀片。				

当被检查的不合格数小于或等于 A_c 时，整批产品最终判为接收；当被检查的不合格数大于或等于 R_c 时，则整批产品被判为拒收。

7 标志、包装与贮存

7.1 在动、定刀片非工作面的中部应有商标。

7.2 动、定刀片在出厂时，都应进行防腐处理，采用盒式包装。盒上应有产品标志，包括以下内容：

- a) 制造厂名；
- b) 产品名称；
- c) 产品型号；
- d) 制造日期或生产批号。

7.3 随机文件应包括：

- a) 产品检验合格证；
- b) 三包凭证。

7.4 包装完好的产品应存放在干燥、通风、无酸性气体的库房内。

中 华 人 民 共 和 国
机械行业标准
剪羊毛机 第5部分：刀片
JB/T 7881.5—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：15111·9624