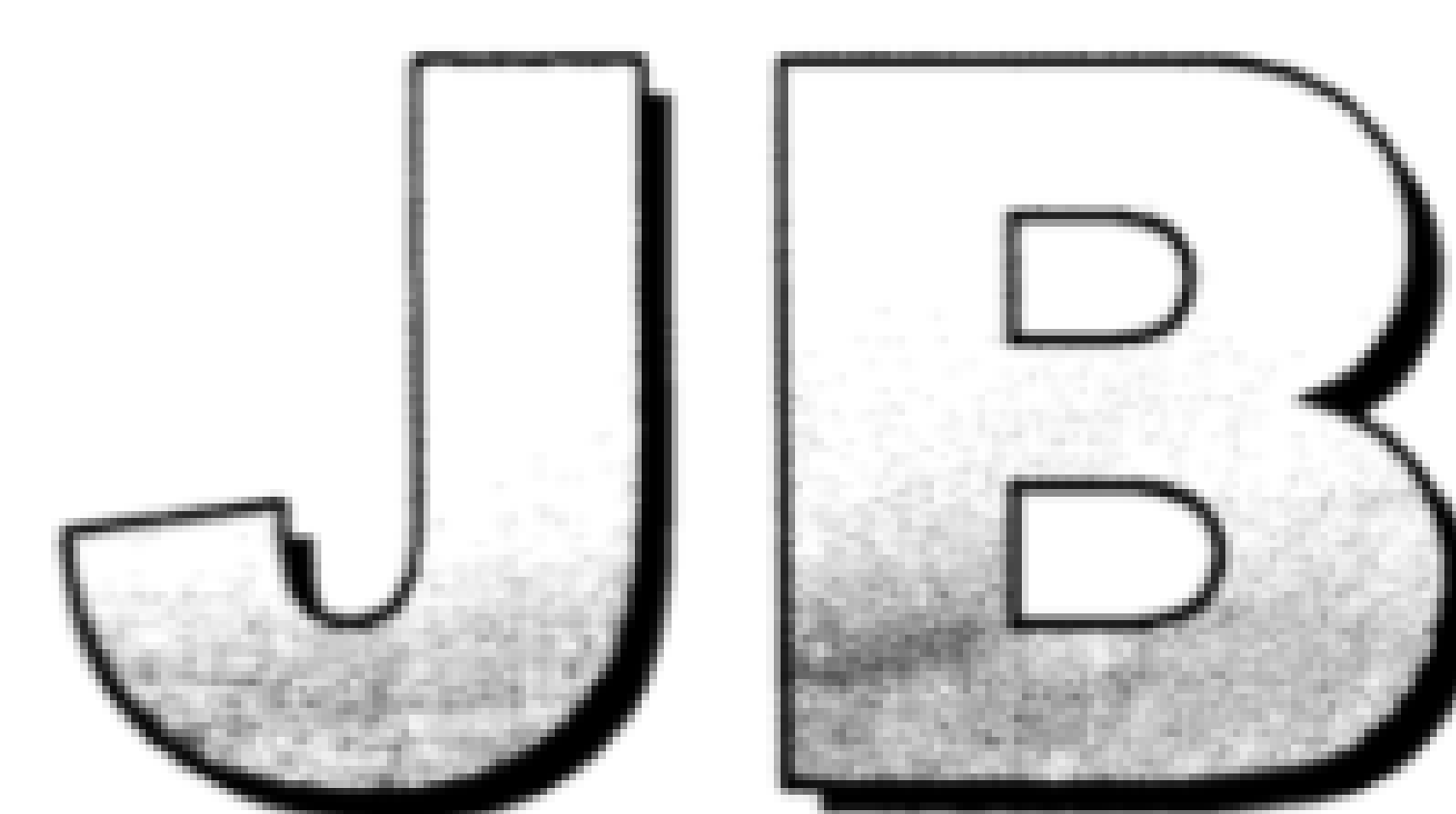


ICS 65.060.50

B 91

备案号: 28509—2010



# 中华人民共和国机械行业标准

**JB/T 9702—2010**

代替 JB/T 9702—1999

## 方草捆压捆机 打结器

**Knotters of rectangular balers**

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 型号 ..... 1

4 技术要求 ..... 1

5 试验方法 ..... 2

6 检验规则 ..... 2

6.1 打结器产品的检验分为两类 ..... 2

6.2 出厂检验 ..... 2

6.3 型式检验 ..... 2

7 标志、包装和贮存 ..... 2

## 前 言

本标准代替 JB/T 9702—1999《捡拾压捆机 打结器 技术条件》。

本标准与 JB/T 9702—1999 相比，主要变化如下：

- 为了同类产品相关标准的协调一致同时保证标准名称和内容的相符，将被修订标准名称《捡拾压捆机 打结器 技术条件》改为《方草捆压捆机 打结器》。相应英文名称修改为：Knotters of rectangular balers。
- 将原引用标准改为规范性引用文件，并确认其有效性。
- 去掉型号示例中的畜牧机械代号 9。
- 去掉原标准的表格。
- 修改了主要技术性能指标。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院归口。

本标准起草单位：中国农业机械化科学研究院呼和浩特分院。

本标准主要起草人：杨铁军、道尔吉、李蜀阳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB B91 021—1990；
- JB/T 9702—1999。

# 方草捆压捆机 打结器

## 1 范围

本标准规定了方草捆捡拾压捆机打结器（以下简称打结器）的技术要求、试验方法、检验规则及包装、标志和贮存等要求。

本标准适用于以聚丙烯捆绳和剑麻捆绳作捆扎材料的方草捆压捆机用单结打结器。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

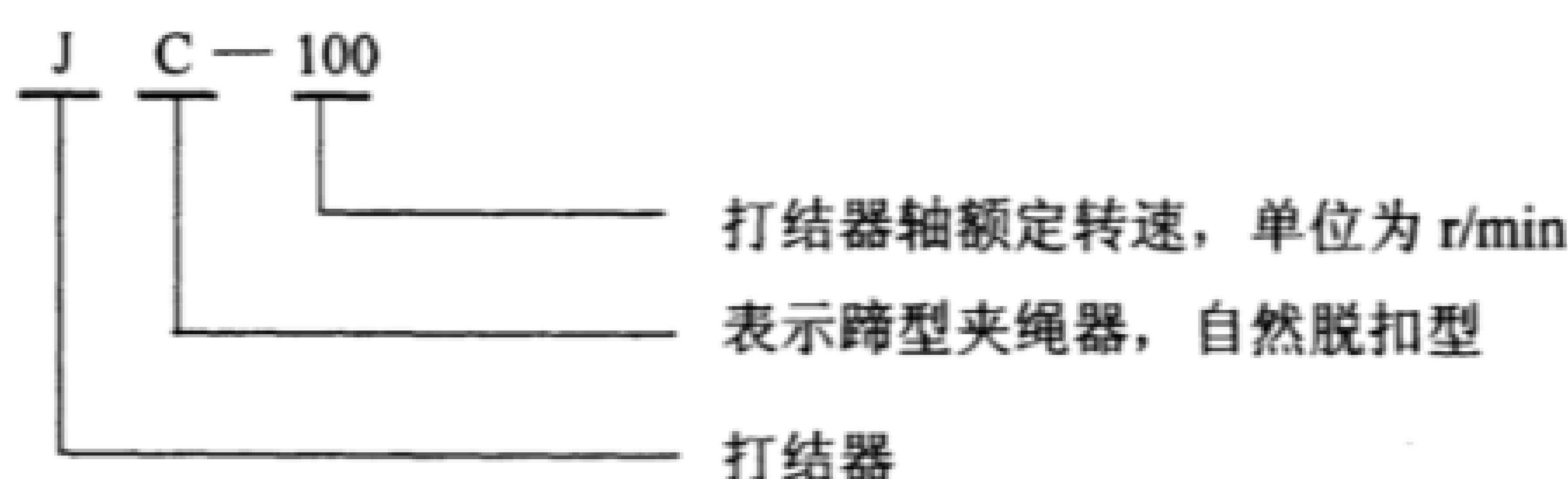
GB/T 11365—1989 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

JB/T 5673 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

## 3 型号

打结器型号由三部分组成。第一部分为打结器代号，用字母 J 表示。第二部分为特征代号，一个或两个字母构成，D 表示片式夹绳器，强制脱扣型；C 表示蹄型夹绳器，自然脱扣型；CD 表示片式夹绳器，自然脱扣型。第三部分主参数，打结器轴额定转速。

型号示例：



## 4 技术要求

- 4.1 打结器应符合本标准的规定，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.2 打结器主要性能应符合以下规定：
  - 成结率应不小于 99%；
  - 平均无故障工作时间：田间打捆应不小于 5 万捆。
- 4.3 打结器的小锥形齿轮、打结钳嘴上卡爪、脱绳杆组件、夹绳器和弹簧的寿命应不小于 5 万捆。
- 4.4 打结器在  $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 40\text{ }^{\circ}\text{C}$  范围内应能正常工作。
- 4.5 打结钳轴定位角应符合有关技术文件的规定。
- 4.6 打结器割绳刀片不经任何修配应能调整到规定的尺寸，并定位可靠。
- 4.7 小锥形齿轮与扇形齿凸轮盘（以下简称齿盘）啮合的最小法向侧隙应符合 GB/T11365—1989 中表 12 中的 a 类规定。
- 4.8 小锥形齿轮与齿盘锁止平面的装配间隙为  $0.1\text{ mm} \sim 0.35\text{ mm}$ 。
- 4.9 同一型号打结器的零件应具有互换性，其中齿盘与小锥形齿轮应成对更换，其他零件可单个更换。
- 4.10 除镀铬、镀锡表面外，打结器各零件外表面应涂漆，涂漆应符合 JB/T 5673 的规定。
- 4.11 打结器应设有安全过载保护装置。

## 5 试验方法

### 5.1 一般要求:

#### 5.1.1 试验一般应田间进行。

#### 5.1.2 试验仪器和量具应在检定周期内。

### 5.2 成捆率按式(1)计算。

$$S_h = \frac{n_d - n_s}{n_d} \times 100\% \cdots \cdots (1)$$

式中:

$S_h$  ——成捆率, (%);

$n_d$  ——取样数, 单位为捆;

$n_s$  ——不成捆数, 单位为捆。

## 6 检验规则

### 6.1 打结器产品的检验分为两类

#### a) 出厂检验;

#### b) 型式检验。

### 6.2 出厂检验

#### 6.2.1 每台打结器需经制造厂检验部门检验合格后方可出厂, 并应附有产品检验合格证。

#### 6.2.2 出厂检验按下列程序进行:

##### a) 检验打结器外观质量应符合有关技术文件的规定;

##### b) 用厚薄规检验小锥齿轮与齿盘的侧隙及其锁止平面的装配间隙, 应符合 4.7 和 4.8 的规定;

##### c) 将打结器安装在方草捆压捆机上试运转 10 min, 其间打捆不少于 60 捆, 打结器应运转平稳, 无异常响声;

##### d) 在额定工况下连续打 100 捆, 测定成捆率应不小于 99%。

### 6.3 型式检验

#### 6.3.1 产品有下列情形之一时, 应进行型式检验:

##### a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;

##### b) 正常生产时, 每两年进行一次;

##### c) 停产两年后恢复生产时;

##### d) 零件结构, 材料有较大改变, 可能影响产品性能时。

#### 6.3.2 做型式检验的产品应从成品库中随机抽样, 其库存量不得少于当年产量的 10%, 当年产量在 100 台以下时, 抽取的样品数至少两台。当年产量超过 100 台时, 抽取的样品数至少四台。

#### 6.3.3 型式检验的打结器应先按出厂检验项目进行检验, 合格后再按第 4 章要求对其余项目逐项检验。

#### 6.3.4 被检产品的所有项目应全部合格。如有某一项不符合要求, 应重新抽取加倍数量样品就该项目进行复验, 如仍不合格, 则判该批产品不合格。

## 7 标志、包装和贮存

### 7.1 打结器上应有型号标志, 型号标志可以铸出或打印记。

### 7.2 以部件组装出厂的打结器在包装上应有标志, 标志应包括下列内容:

#### a) 产品名称和型号;

#### b) 产品编号;

#### c) 产品出厂日期;

d) 制造厂名称。

7.3 以部件组装出厂的打结器包装应牢固可靠，并有防潮措施。

7.4 随箱文件应有装箱清单和检验合格证。

7.5 包装箱包装的打结器应贮存在通风、干燥的库房内。

---

中 华 人 民 共 和 国  
机械行业标准  
方草捆压捆机 打结器  
JB/T 9702—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·11千字

2010年7月第1版第1次印刷

定价：10.00元

\*

书号：15111·9629