

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5162 - 1991

横向搂草机 搂齿

1991-05-18 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

位见图 2)。

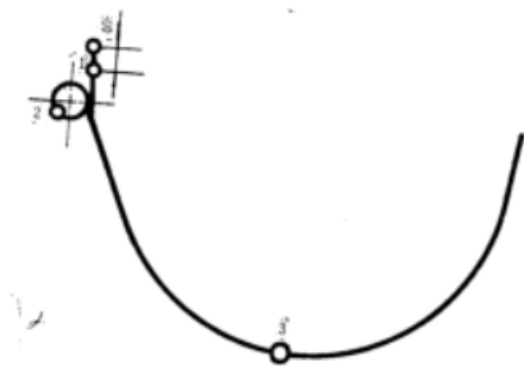


图 2 搂齿硬度测量部位

3.6 搂齿应进行弹性试验，齿尖部在 147N 静载荷作用下，持续时间不少于 3min，齿尖沿载荷作用方向的变形量不大于 650mm，残余变形量不大于 30mm，如图 3 所示。

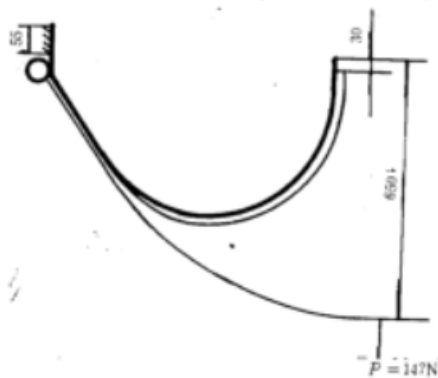


图 3 搂齿弹性试验

3.7 搂齿涂漆应符合 NJ/Z 3 中 TQ-1-B-P 或 TQ-1-N-P 的有关规定。

4 检验规则

4.1 搂齿需经制造厂质量管理部门检验合格，并附有产品质量合格证方可出厂。

4.2 出厂检验

 搂齿的出厂试验项目应包括本标准 3.2 条~3.7 条（涂漆附着力除外）的内容，其抽样方案及判定规则见表 1。

表 1 N=91~150

项 目 名 称		3.2~3.7 等条
抽样方案	项 目 数	6
	检查水平	I
	样本字码	D
	样本大小	8
判定规则	AQL	65
	A_c R_c	10 11

 当被检查项目的累积不合格数小于或等于合格判定数 A_c 时，整批搂齿被判为合格。当被检查项目的累积不合格数大于或等于不合格判定数 R_c 时，整批搂齿被判为不合格。

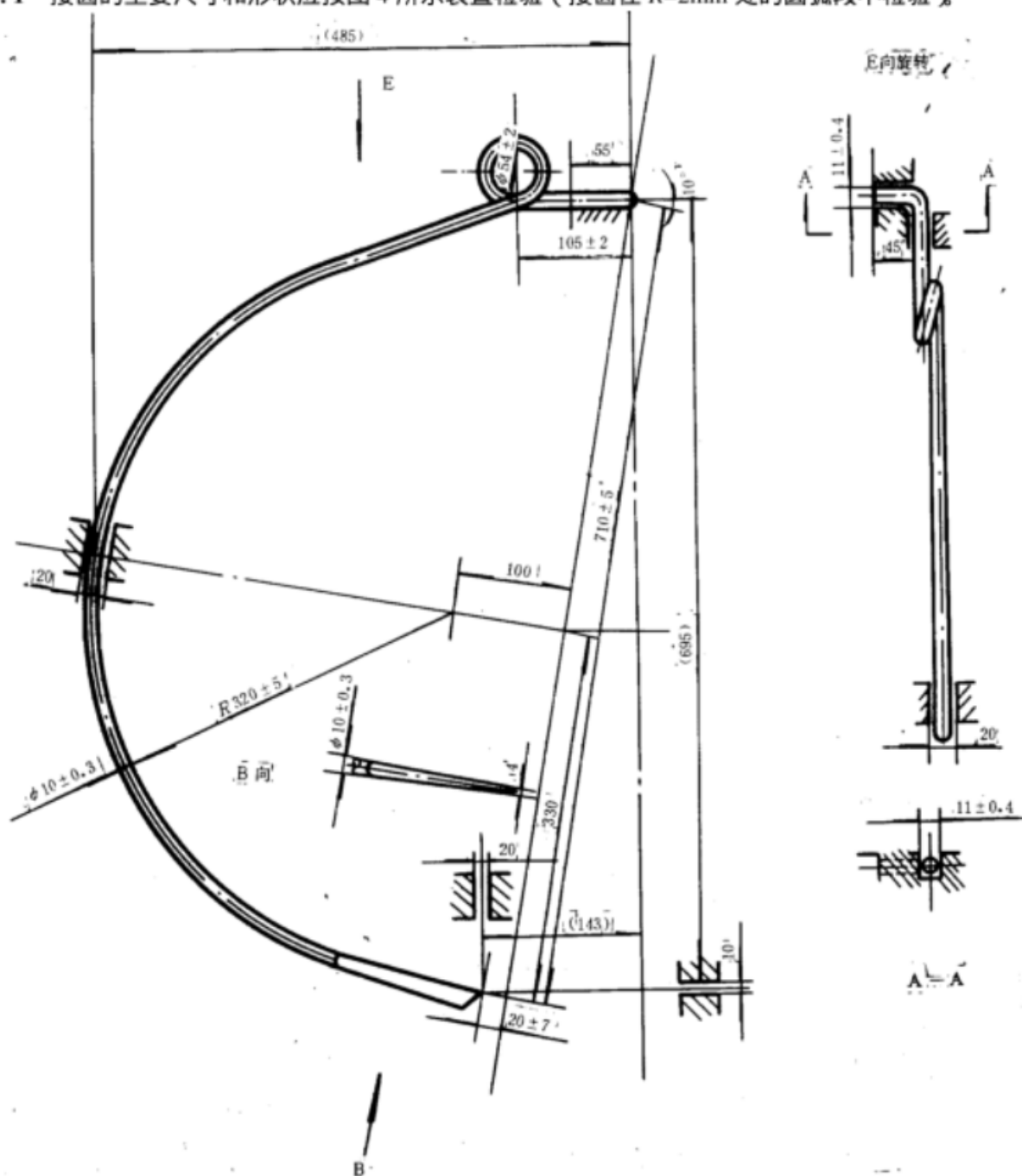
4.3 型式检验

遇有下列情况之一时，应进行型式检验，其检验项目和判定规则与出厂检验项目相同。

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大的改变，可能影响产品性能时；
- 正常生产时，每两年进行一次定期检验；
- 产品停产两年后，恢复生产时；
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

4.4 檢驗方法

4.4.1 撈齒的主要尺寸和形狀應按圖 4 所示裝置檢驗（撈齒在 $R=2\text{mm}$ 處的圓弧段不檢驗）。



4

4.4.2 接齿弹性试验，将齿趾固定，距齿趾 55mm 直线部分作为支点，齿尖向上，齿尖部在 147N 静载荷作用下，持续 3min，测量位移量（见图 3）。

4.4.3 接齿硬度检验，测量 1、2、3 点（见图 2）。

5 标志、包装、运输与贮存

5.1 接齿应包装成圆环形，捆扎牢固可靠，每捆重量不超过 50kg，并附有合格证，标签上注明：

- a. 产品名称、标记；
- b. 接齿数量；
- c. 制造厂名称；
- d. 出厂日期。

5.2 接齿在装卸、运输途中应保证不折弯、变形。

5.3 接齿贮存应符合 ZB B91 020 中 6.5 条的规定。接齿应捆扎保存。

附加说明：

本标准由机械电子工业部呼和浩特畜牧机械研究所提出并归口。

本标准由内蒙古海拉尔牧业机械总厂负责起草。

本标准主要起草人周连琴。

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
横 向 搂 草 机 搂 齿

JB/T 5162 - 1991

*

机械科学研究院出版发行
机械科学研究院印刷
(北京首体南路2号 邮编 100044)

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 8,000
1991年9月第一版 1991年9月第一次印刷
印数 1 - 500 定价 0.80 元
编号 0076

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>

www.bzxz.net

免费标准下载网