



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

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5162 - 1991

横向搂草机 搂齿

1 主题内容与适用范围

本标准规定了横向搂草机搂齿的基本尺寸、技术要求、检验规则及标志、包装等要求。

本标准适用于横向搂草机搂齿（以下简称搂齿），不适用于其他型式的搂草机搂齿。

2 引用标准

GB 1222 弹簧钢

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

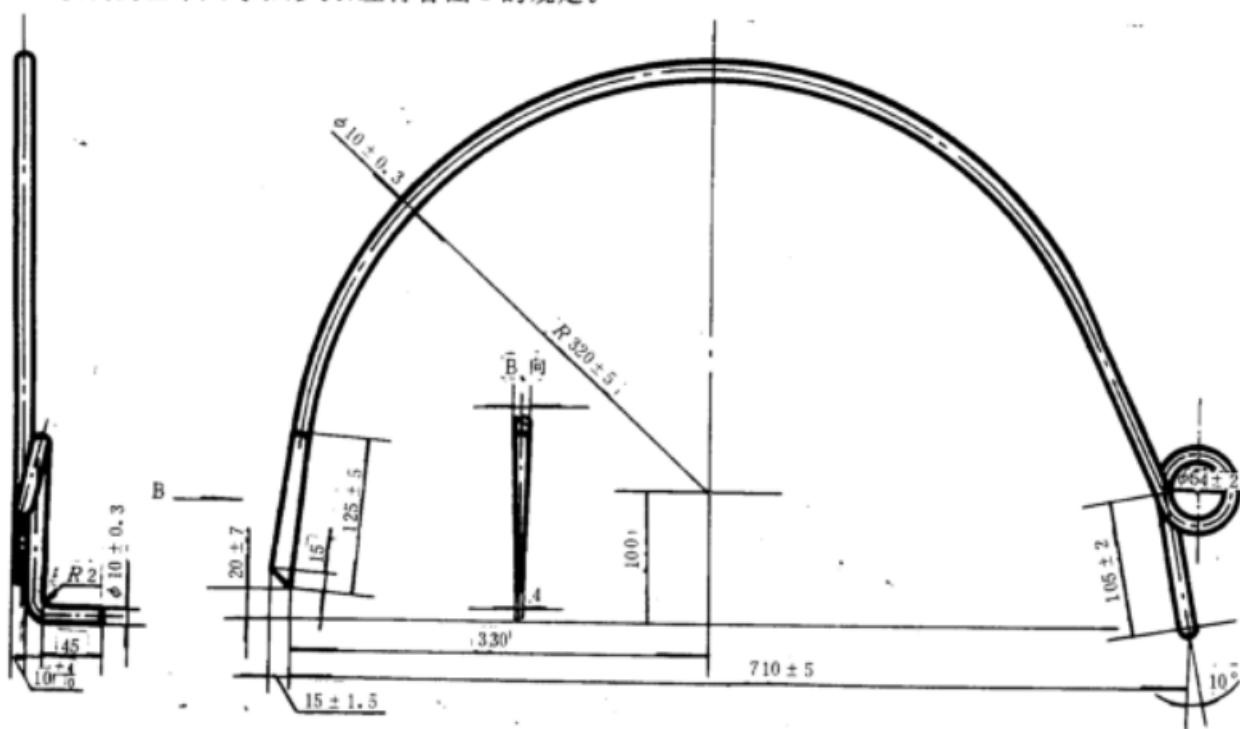
NJ/Z 3 农机具 涂漆

ZB B91 020 机引横向搂草机 技术条件

3 技术要求

3.1 楼齿应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

3.2 楼齿的基本尺寸和形状，应符合图1的规定。



1

3.3 楼齿应使用 GB 1222 规定的 65Mn 钢制造。允许采用其性能不低于 65Mn 的其他材料代用。

3.4 搭齿表面应光滑、无剥层和裂纹，局部凹痕深度不得超过0.3mm。

3.5 搭齿应进行热处理，其硬度为 38~48HRC，距齿趾 40mm 范围内允许降低到 30HRC（其测量部

位见图 2)。

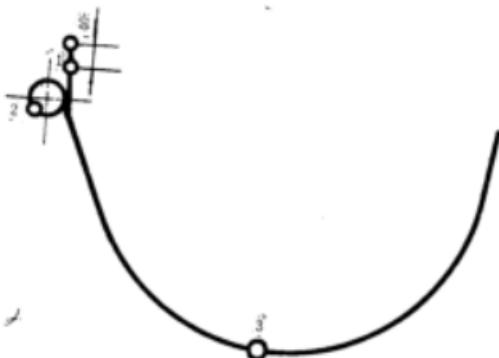


图 2 搂齿硬度测量部位

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。

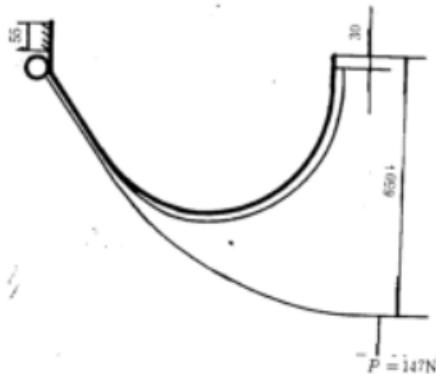


图 3 搂齿弹性试验

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

$N=91\sim150$

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 检验方法

4.4.1 搂齿的主要尺寸和形状应按图 4 所示装置检验（搂齿在 $R=2\text{mm}$ 处的圆弧段不检验）。

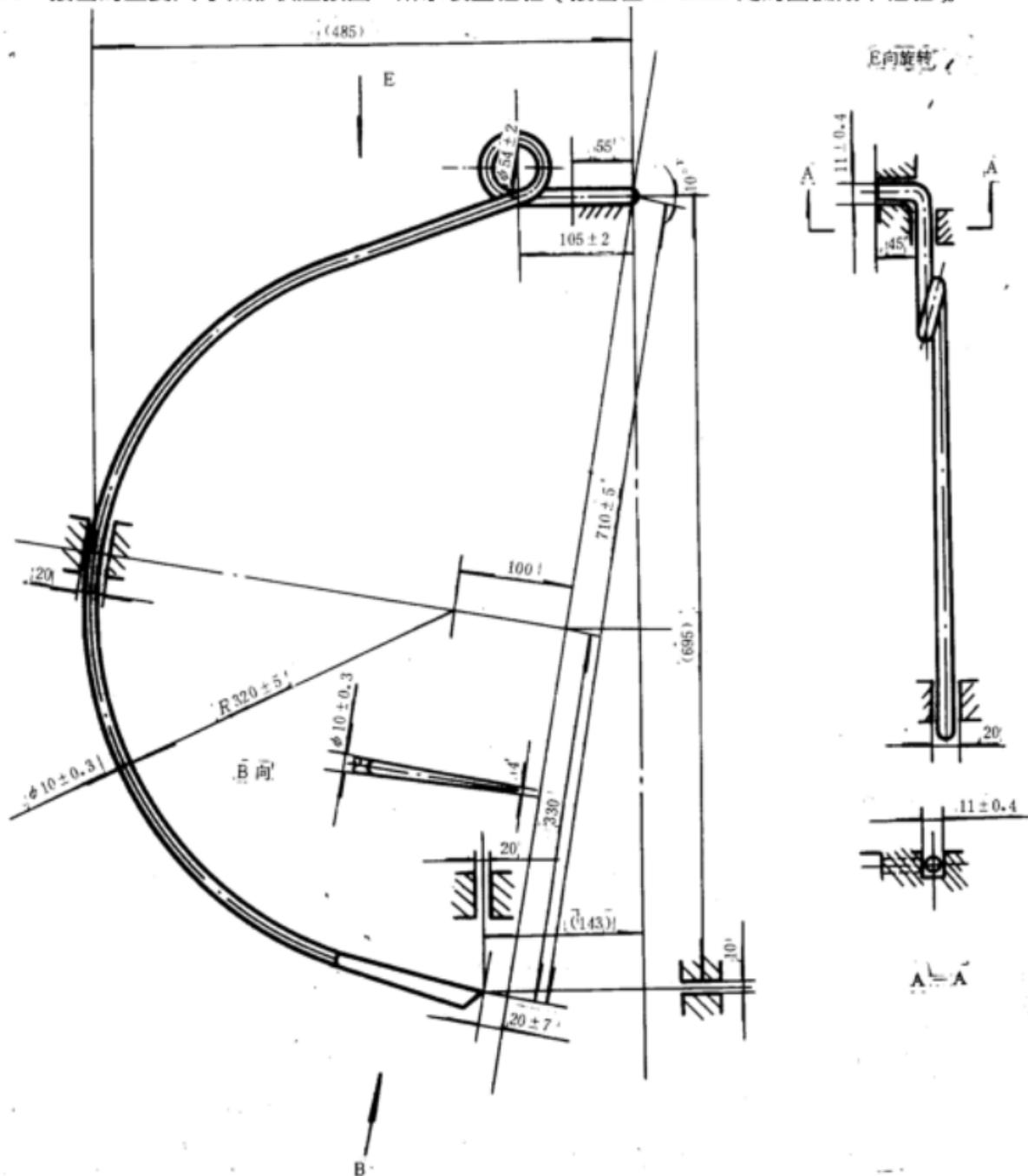


图 4

4.4.2 搂齿弹性试验，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 搂齿硬度检验，测量 1、2、3 点（见图 2）。

5 标志、包装、运输与贮存

5.1 搂齿应包装成圆环形，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. 搂齿数量；
- c. 制造厂名称；
- d. 出厂日期。

5.2 搂齿在装卸、运输途中应保证不折弯、变形。

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

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