

ICS 65.060.50

B91

**JB**

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7766.1—1999

## 指轮式搂草机 技术条件

Technical specifications for finger wheel tedders

1999-08-06 发布

2000-01-01 实施

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是对 NJ 361—85《指轮式搂草机 技术条件》进行的修订。

本标准与 NJ 361—85 相比，主要技术内容改变如下：

——在技术要求中增加每米搂幅功率消耗；

——改变了原标准中的检验规则。

本标准自实施之日起代替 NJ 361—85。

本标准由呼和浩特畜牧机械研究所提出并归口。

本标准起草单位：呼和浩特畜牧机械研究所、新疆畜牧机械厂。

本标准主要起草人：杨铁军、桂应发。

本标准于 1985 年 4 月 3 日首次发布。

指轮式搂草机 技术条件

代替 NJ 361—85

Technical specifications for finger wheel tedders

1 范围

本标准规定了指轮式搂草机的技术要求、检验规则、标志、包装及贮存。

本标准适用于在每公顷产干牧草 750~6000kg 的平坦草场上，完成搂草及翻草作业的指轮式搂草机（以下简称搂草机）。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

GB/T 4357—1989 碳素弹簧钢丝

GB/T 14247—1993 搂草机 试验方法

JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

3 技术要求

3.1 搂草机应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的产品图样与技术文件制造。

3.2 所有零部件必须检验合格，外购件必须有合格证。

3.3 焊合件不应有漏焊、裂纹、夹渣、烧穿和未焊透等缺陷。

3.4 牵引式搂草机应装有能使指轮可靠起落的机构。

3.5 搂草机应装有调整指轮对土壤压力的机构。

3.6 搂草机的指轮和支撑轮的结构应防止缠草。

3.7 漏搂率不得超过 2%。

3.8 运输状态的宽度不大于 4m。

3.9 运输离地间隙不小于 200mm。

3.10 形成草条的宽度不大于 1.25mm。

3.11 工作速度为 8~12km/h。可靠性系数应大于 98%。

3.12 每米搂幅功率消耗应小于 1.77kW。

3.13 主要零件

3.13.1 搂齿的材料应采用性能不低于 GB/T 4357 的 C 级钢丝制造，其热处理后的硬度为 36~41HRC。在正常工作条件下，搂齿不应产生较大的塑性变形。

3.13.2 搂齿的表面必须进行防锈处理。在每米搂幅工作 120ha 时整台搂草机的断齿率不应超过 39%。

### 3.14 主要部件

3.14.1 指轮装配时允许将搂齿分组装配。装配后指尖应在与指轮轴线垂直的平面内，其端面圆跳动误差不得大于 20mm。

3.14.2 装配后指轮的径向圆跳动误差不得大于 10mm。

### 3.15 总装

3.15.1 用手拨动指轮，应转动灵活，不得有卡滞现象。

3.15.2 相邻指轮轴线距离的偏差不得大于 15mm。

3.15.3 相邻指轮的轮圈距离的偏差不得大于 15mm。

3.15.4 全机润滑点均应注入适当的润滑油脂。

3.15.5 各紧固件和连接件，连接必须牢固、可靠。

3.15.6 全机有相对运动的摩擦面应涂防锈油，其余外表面应按 JB/T 5673 的 TQ-2-2-DM 规定进行涂漆。

### 3.16 使用年限

搂草机的使用年限不应少于 5 年，其 1 年的工作量按每米搂幅搂草 120ha 计算。

### 3.17 安全要求

3.17.1 搂草机与拖拉机挂结运输时，各连接部位必须牢固、可靠。

3.17.2 搂草机单独停放时，应有保持稳定和便于与拖拉机挂结的机构。

## 4 检验规则

### 4.1 出厂检验

4.1.1 每台搂草机必须经过出厂检验，经质量检验部门检验合格方可出厂。

4.1.2 出厂检验应符合 3.8、3.9、3.14 和 3.15 的要求。

### 4.2 型式检验

4.2.1 产品有下列情况之一时，应按 GB/T 14247 的规定进行型式检验：

- a) 新产品或性能、结构、材料、工艺有较大改变的产品；
- b) 产品正常生产 3 年或停产 2 年后恢复生产及老产品转厂生产时；
- c) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

4.2.2 缺陷分类见表 1。按照 GB/T 2828 的规定，本标准规定使用一次正常抽样方案，并规定使用检查水平 II，2~8 台为一个检查批。抽样方案见表 2。

4.2.3 检查时应对各类组的缺陷分别作出检查结论。当被检查的类组中缺陷数小于或等于不合格判定数  $A_c$  时，整批产品最终判为接收；当被检查的类组中任意的缺陷数大于或等于不合格判定数  $R_e$  时，整批产品最终判为拒收。

表 1

缺 陷 分 类			缺 陷 名 称
类	组	项	
重          缺          陷	A    组	1	功率消耗
		2	可靠性系数
		3	断齿率
		4	漏接率
	B       组	1	接齿塑性变形量
		2	工作速度
		3	草条宽度
		4	防止缠草
		5	指轮指尖的端面圆跳动
		6	指轮指尖的径向圆跳动
		7	指轮转动的灵活性
	C          组	1	运输离地间隙
		2	相邻指轮轴线的距离偏差
		3	相邻指轮轮圈的距离偏差
		4	运输宽度
		5	操纵调整机构
		6	防 锈
		7	涂 漆
		8	包 装
		9	标 志

表 2

缺 陷 分 类		重 缺 陷		轻 缺 陷
组 别		A	B	C
项 目 数		4	7	9
检查水平		II	II	II
样本字码		A	A	A
样本数 <i>n</i>		2	2	2
合格品	AQL	6.5	40	40
	<i>Ac</i> <i>Re</i>	0          1	2          3	2          3

## 5 标志、包装及贮存

### 5.1 每台产品应有标牌，其内容包括：

- a) 型号、名称；
- b) 工作幅宽，m；
- c) 整机重量，kg；
- d) 配套动力，kW；
- e) 制造厂编号；
- f) 出厂日期；
- g) 制造厂名称。

### 5.2 随机附件、备件和工具应齐全。

### 5.3 随机技术文件包括：

- a) 使用说明书；
- b) 产品质量合格证；
- c) 装箱清单；
- d) 三包凭证。

### 5.4 搂草机可以总装出厂，也可以分部件包装出厂。分部件包装出厂时，应保证机具各部分完整无缺。包装必须牢固、可靠，并符合交通管理部门的有关规定。

## 6 制造厂的保证

在用户遵守产品运输、贮存和使用说明书规定的使用条件下，在 1 年的三包期内确因制造质量不良发生损坏，其销售者、修理者、生产者按“农业机械产品修理、更换、退货责任规定”的要求应负责包修、包换和包退。

---

中 华 人 民 共 和 国

机 械 行 业 标 准

指轮式搂草机 技术条件

JB/T 7766.1—1999

\*

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 10,000

1999年12月第一版 1999年12月第一次印刷

印数 1—500 定价 5.00 元

编号 99—1314

机械工业标准服务网：<http://www.JB.ac.cn>