

通用型、窄垄型水田铧式犁 犁壁

代替 JB/T 7871.2—95

General-purpose and lift-throwing type moldboard
ploughs for paddy field-moldboard

1 范围

本标准规定了通用型、窄垄型水田铧式犁犁壁的形式与尺寸、技术要求和验收规则。
本标准适用于通用型、窄垄型水田铧式犁犁壁。

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 699—1999 优质碳素结构钢

3 犁壁尺寸

3.1 T-20、T-25 通用型水田犁的犁壁尺寸应符合图 1~图 6 的规定。

3.2 Ts-20 通用型栅条水田犁和 C-25 窄垄型水田犁的犁壁尺寸见附录 A（提示的附录）。

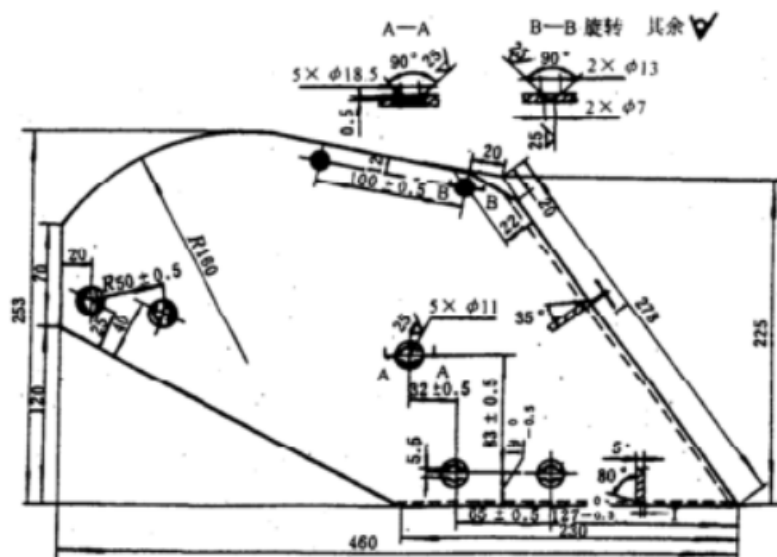


图 1 T-20 犁壁展开图

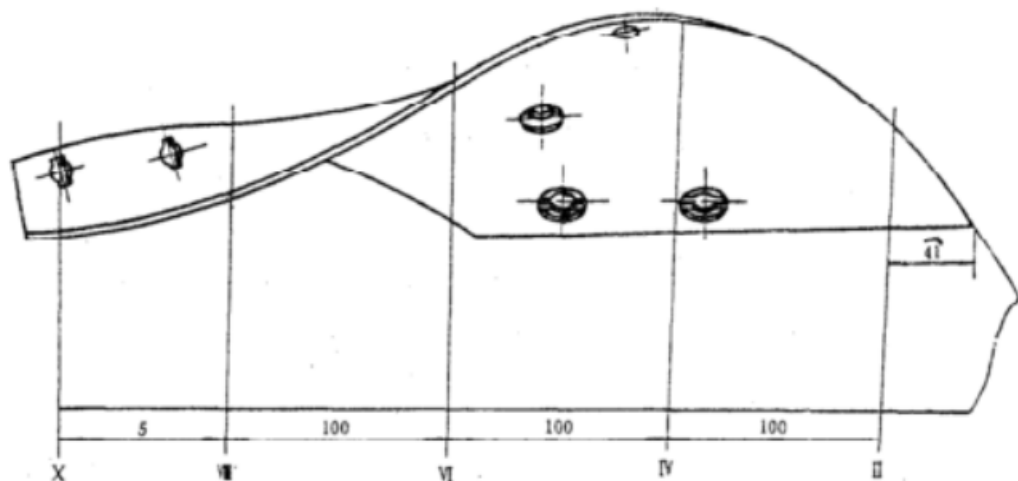


图 2 T-20 犁壁曲面图

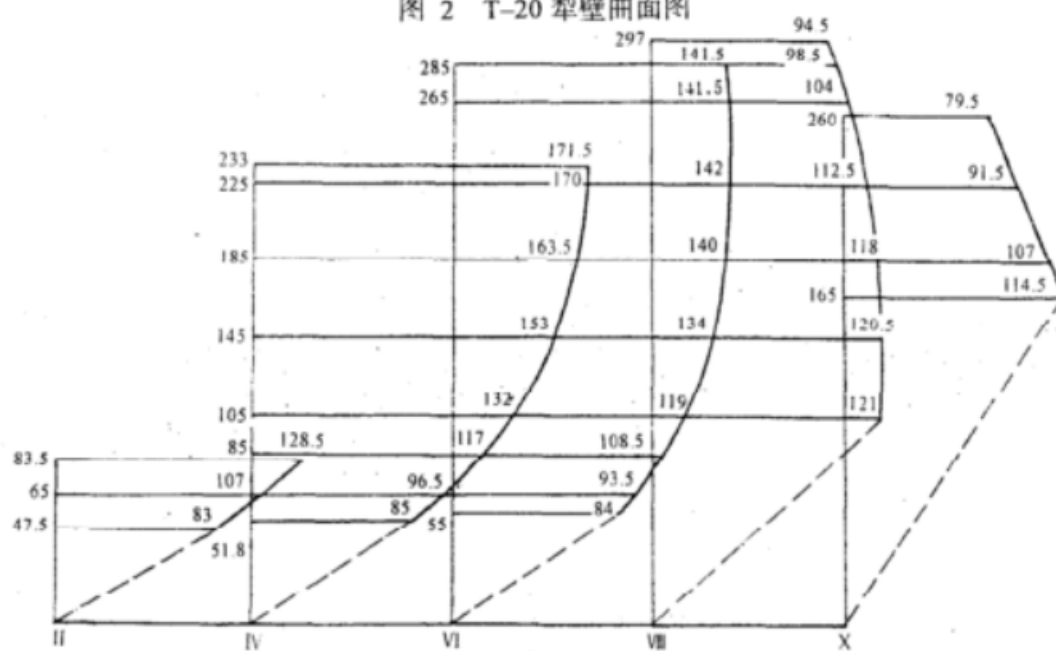


图 3 T-20 犁壁样板曲线

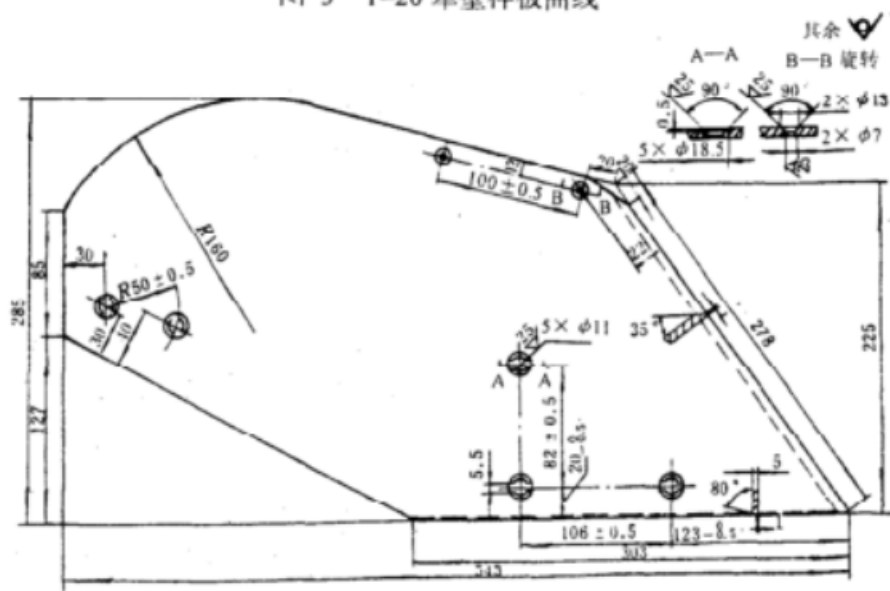


图 4 T-25 犁壁展开图

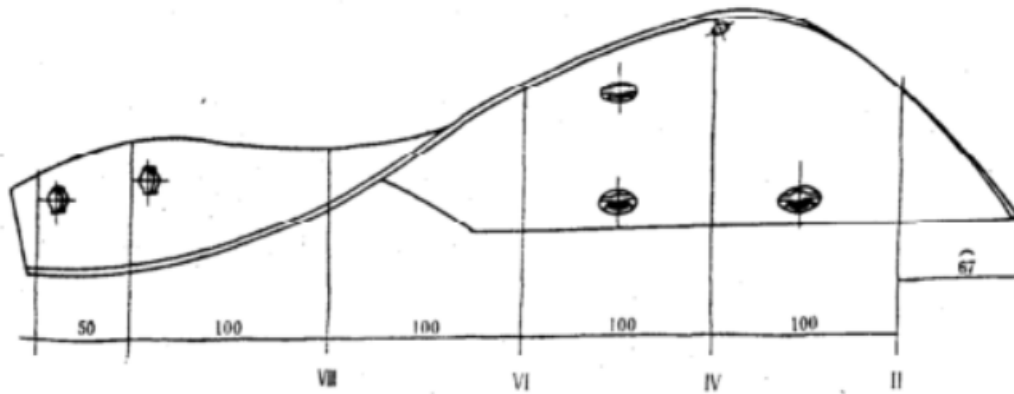


图 5 T-25 犁壁曲面图

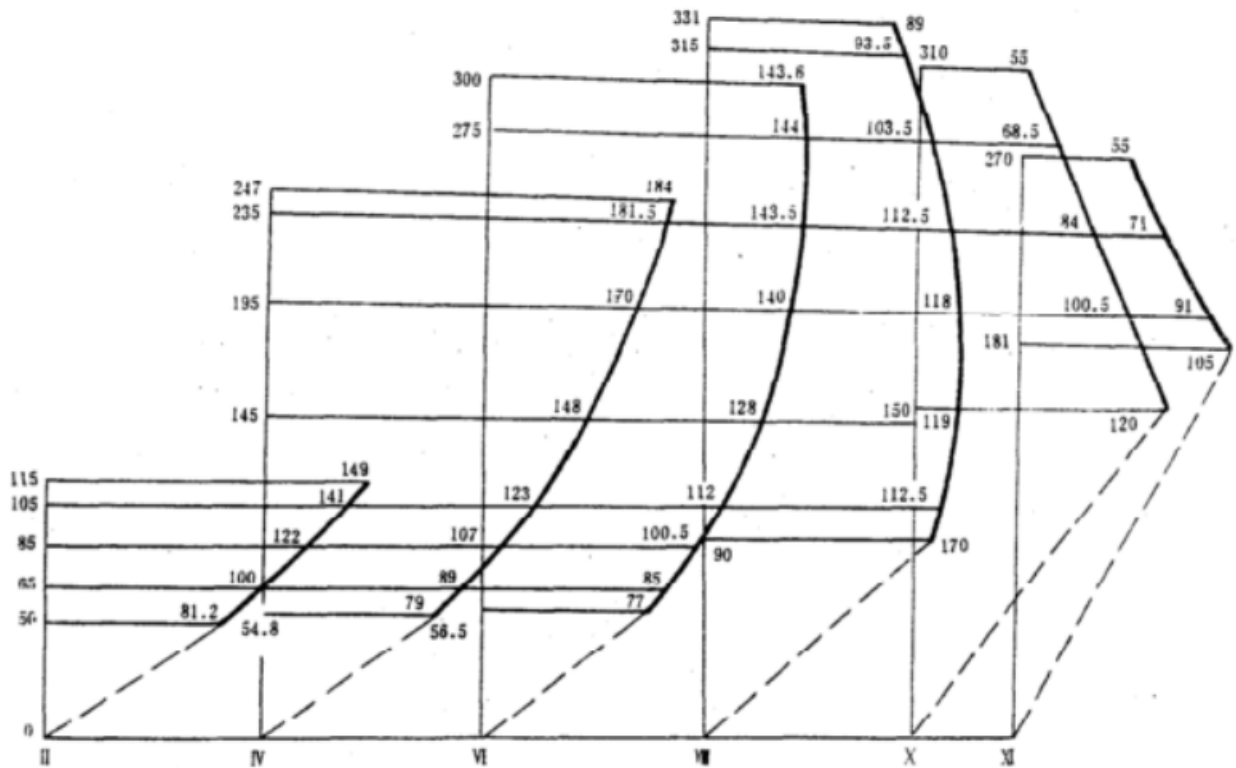


图 6 T-25 犁壁样板曲线

4 技术要求

4.1 犁壁应符合本标准的要求, 并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 犁壁应用 GB/T 699 规定的 65Mn 钢或 35 号钢制造。

4.3 犁壁必须进行热处理, 热处理后的硬度及金相组织分别为:

a) 用 65Mn 钢制造时, 其硬度为 48~56HRC。金相组织为回火屈氏体及少量回火马氏体或均匀回火屈氏体。

b) 用 35 号钢制造时, 其硬度应大于 48HRC。金相组织为板条状马氏体及针状马氏体。

犁壁经热处理后在工作表面上部的三分之一部分及尾部的硬度允许稍低, 但不得低于 38HRC。硬

度测量点按图 7 规定。

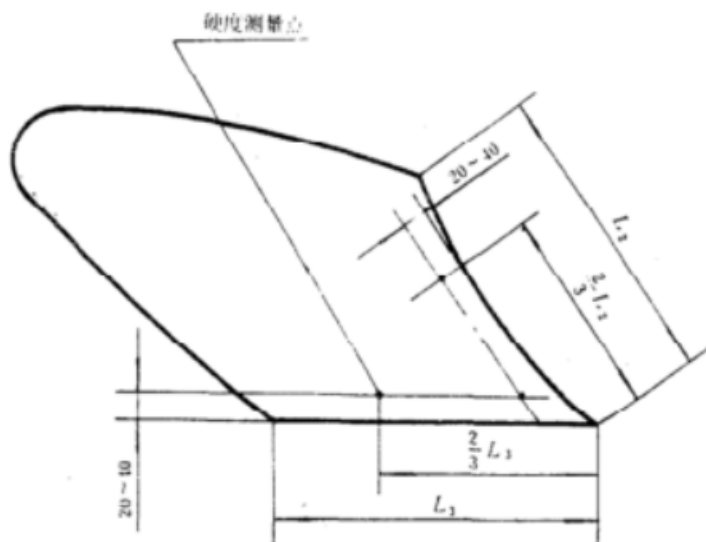


图 7 犁壁硬度测量点

- 4.4 犁壁的工作表面应光洁，不应有裂纹、剥层、烧伤等缺陷。犁壁边缘不应有毛刺。
- 4.5 用样板组检查犁壁时，犁壁工作表面与样板组应密合，允许局部间隙为：第Ⅱ、Ⅳ条样板曲线内为 3mm，第Ⅵ条以后的样板曲线内为 5mm。

5 验收规则

- 5.1 犁壁须经制造厂质量检验部门检查合格后，方能进行装配或零件出厂。
- 5.2 订货单位可按本标准对犁壁进行抽检，抽检数量由双方协商。抽检结果如有不合格者，应抽取加倍数量的犁壁复检，如仍有不合格者，则不予验收。

6 标志与包装

- 6.1 在犁壁非工作表面上，应打上制造厂的厂标及犁体型式代号。
- 6.2 犁壁工作表面应涂防锈剂。
- 6.3 犁壁出厂时，应成组捆扎牢固、整齐，包装发运。
- 6.4 每一包装件应附有下列文件和标志：
- 犁壁代号及数量；
 - 质量检验合格证；
 - 出厂批号；
 - 制造厂名称。

附录 A

(提示的附录)

通用型栅条水田犁、窄垄型水田犁犁壁尺寸

A1 Ts-20 通用型栅条水田犁和 C-25 窄垄型水田犁犁壁见图 A1-图 A8。

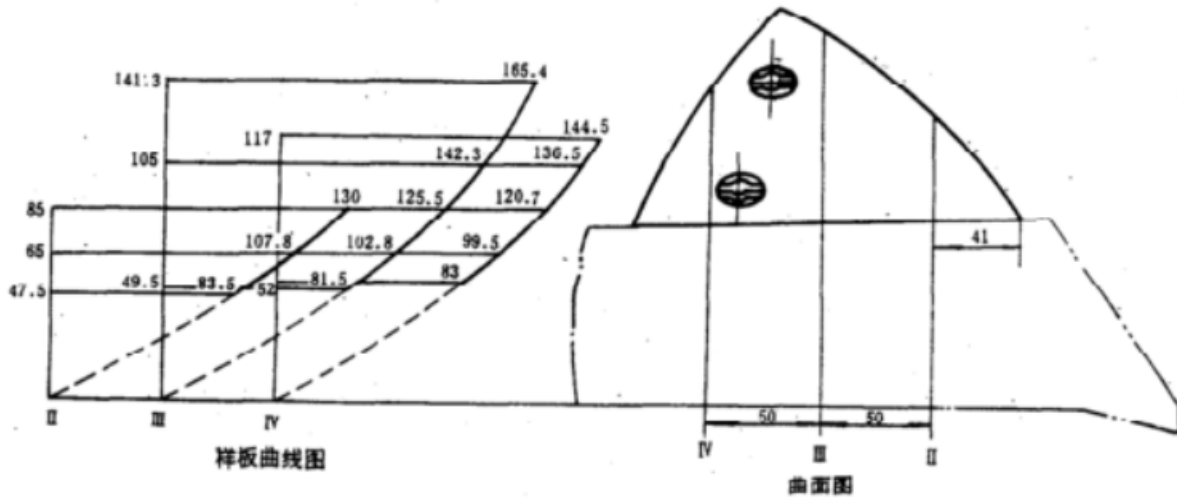


图 A1 Ts-20 前犁壁

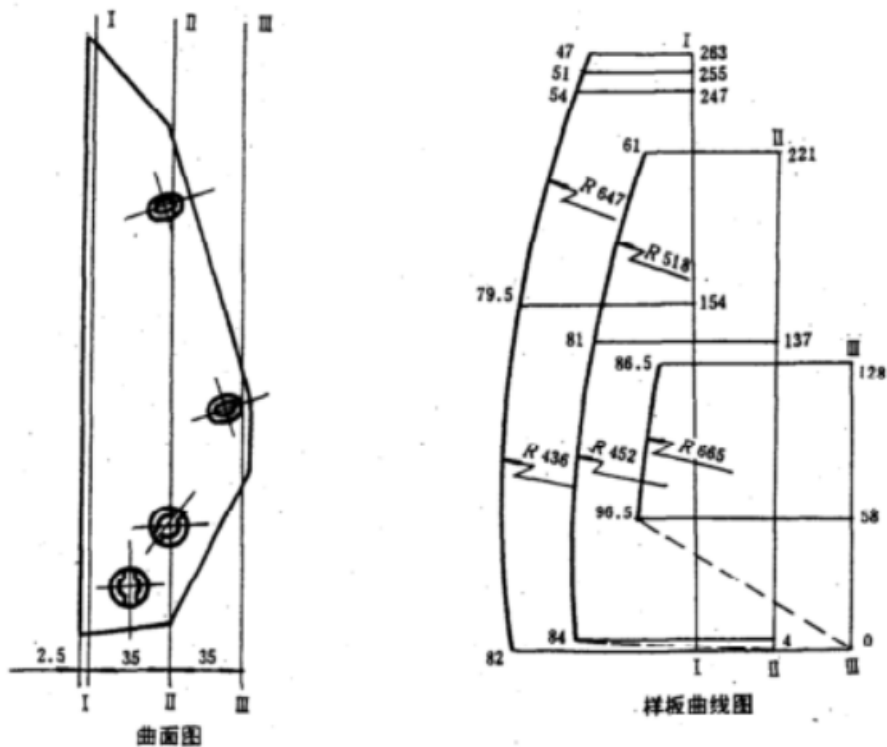


图 A2 Ts-20 犁壁上栅条

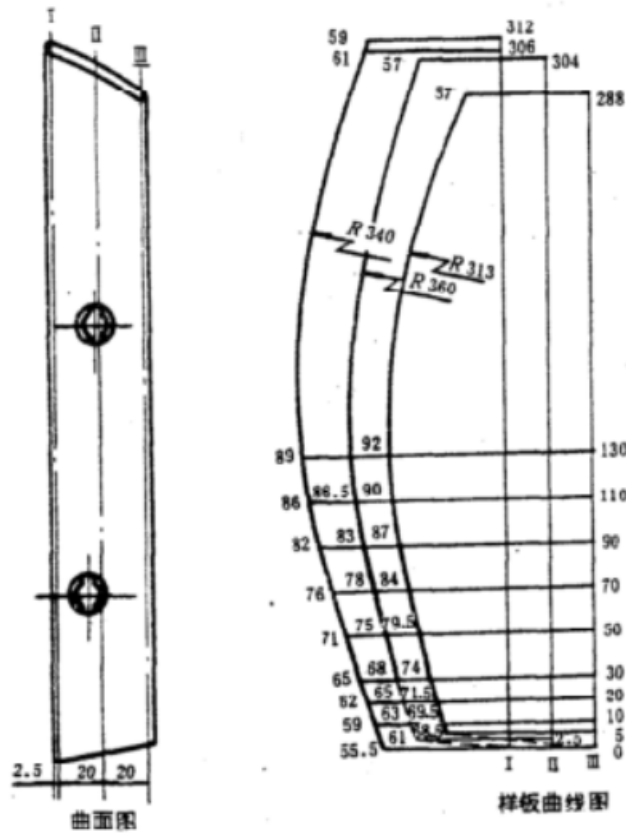


图 A3 Ts-20 犁壁中栅条

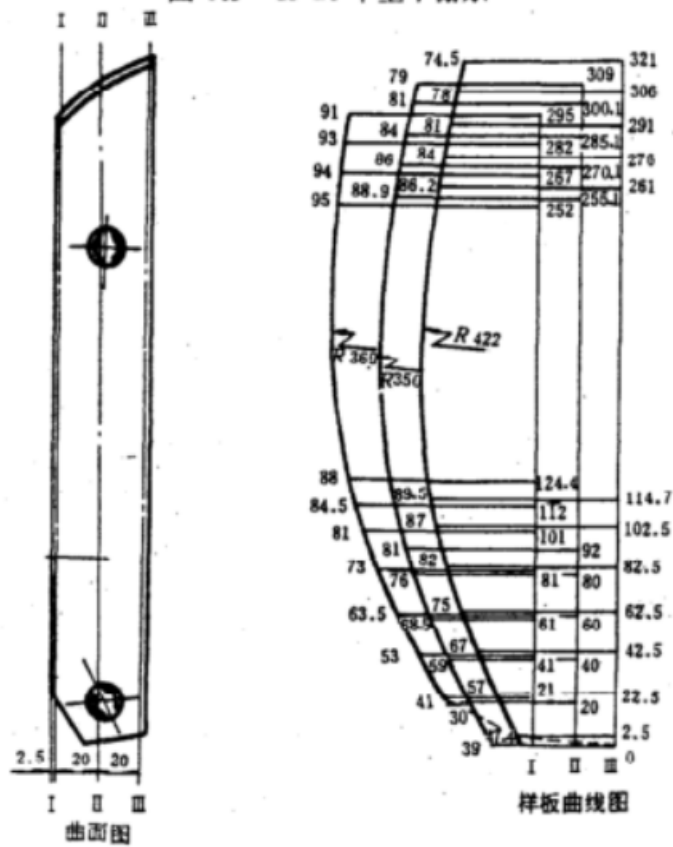


图 A4 Ts-20 犁壁下栅条

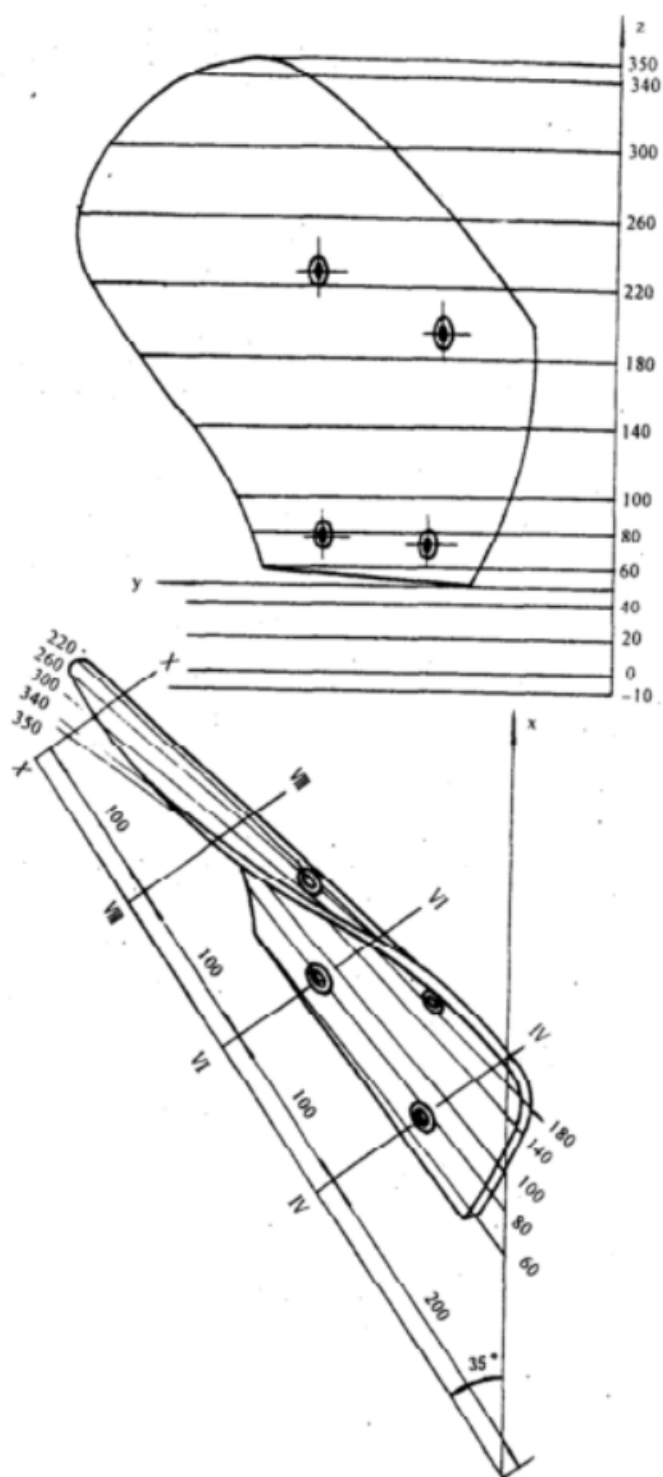


图 A5 C-25 犁壁曲面图

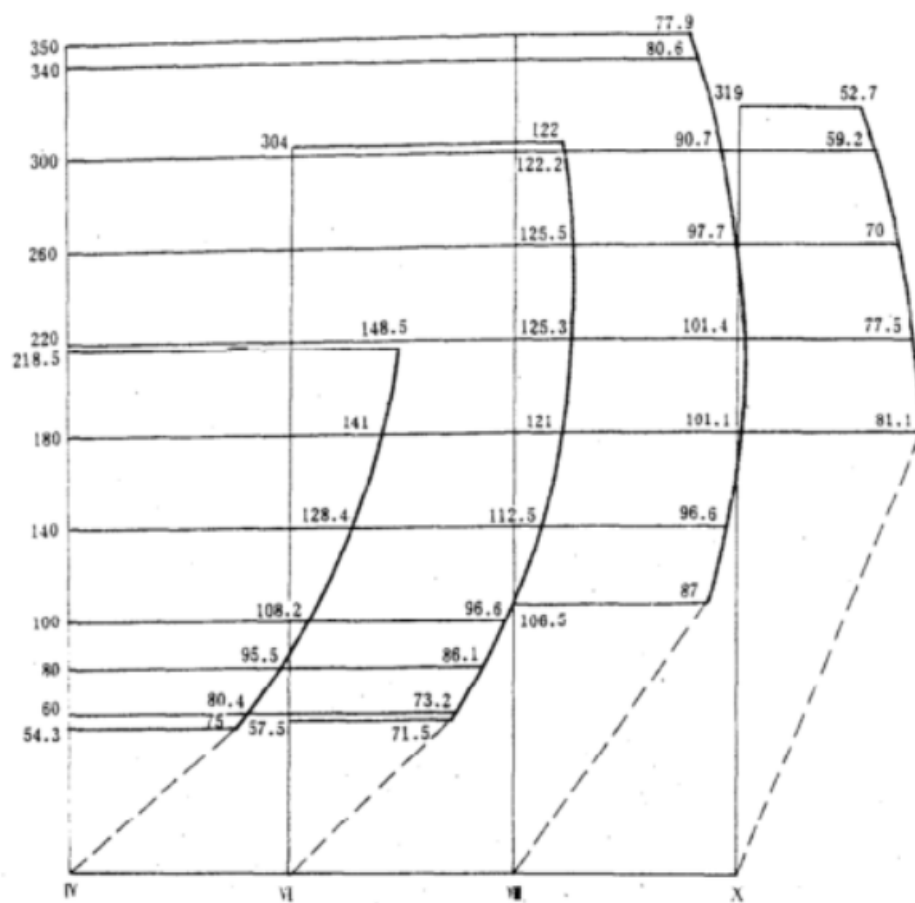


图 A6 C-25 后犁壁样板曲线

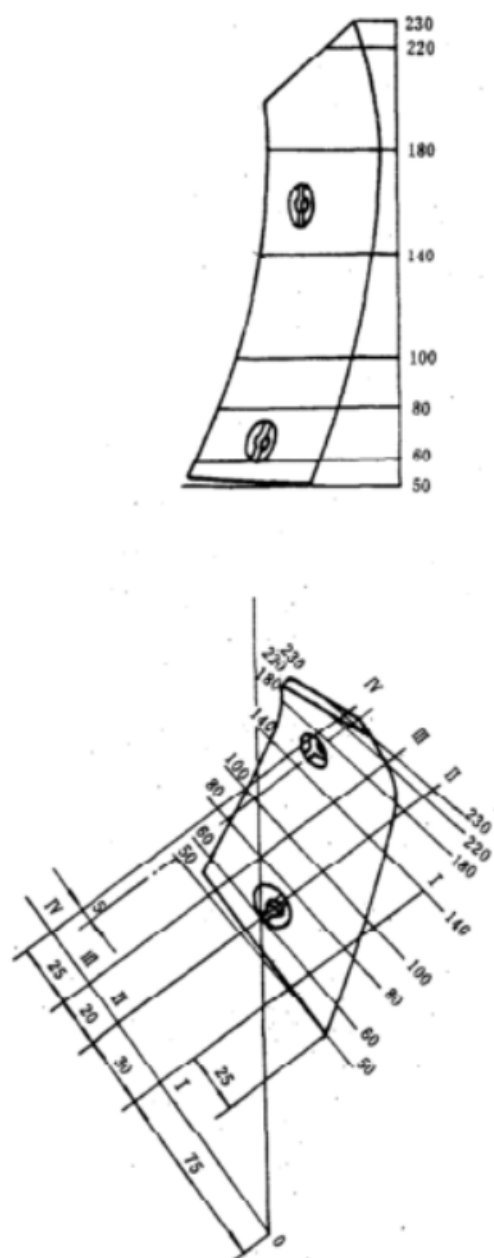


图 A7 C-25 前犁壁

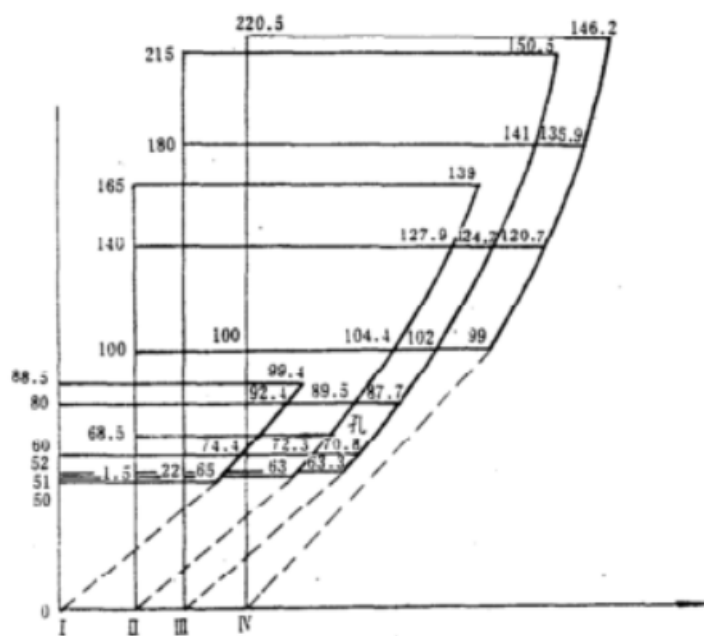


图 A8 C-25 前犁壁样板曲线