

通用型、窄垄型水田铧式犁 犁铧

代替 JB/T 7871.3—95

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

1 范围

本标准规定了通用型、窄垄型水田铧式犁犁铧的型式与尺寸、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铧。

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 型式与尺寸

3.1 通用型、窄垄型水田犁犁铧均为凿形铧，通用凿形铧尺寸和样板曲线见表1和图1~图5。

窄垄型凿形铧尺寸见附录A（提示的附录）。

表 1

型 号 尺 寸	T-20、Ts-20	T-25
$a$	50	55
$b_1$	310	390
$b_2$	315	395

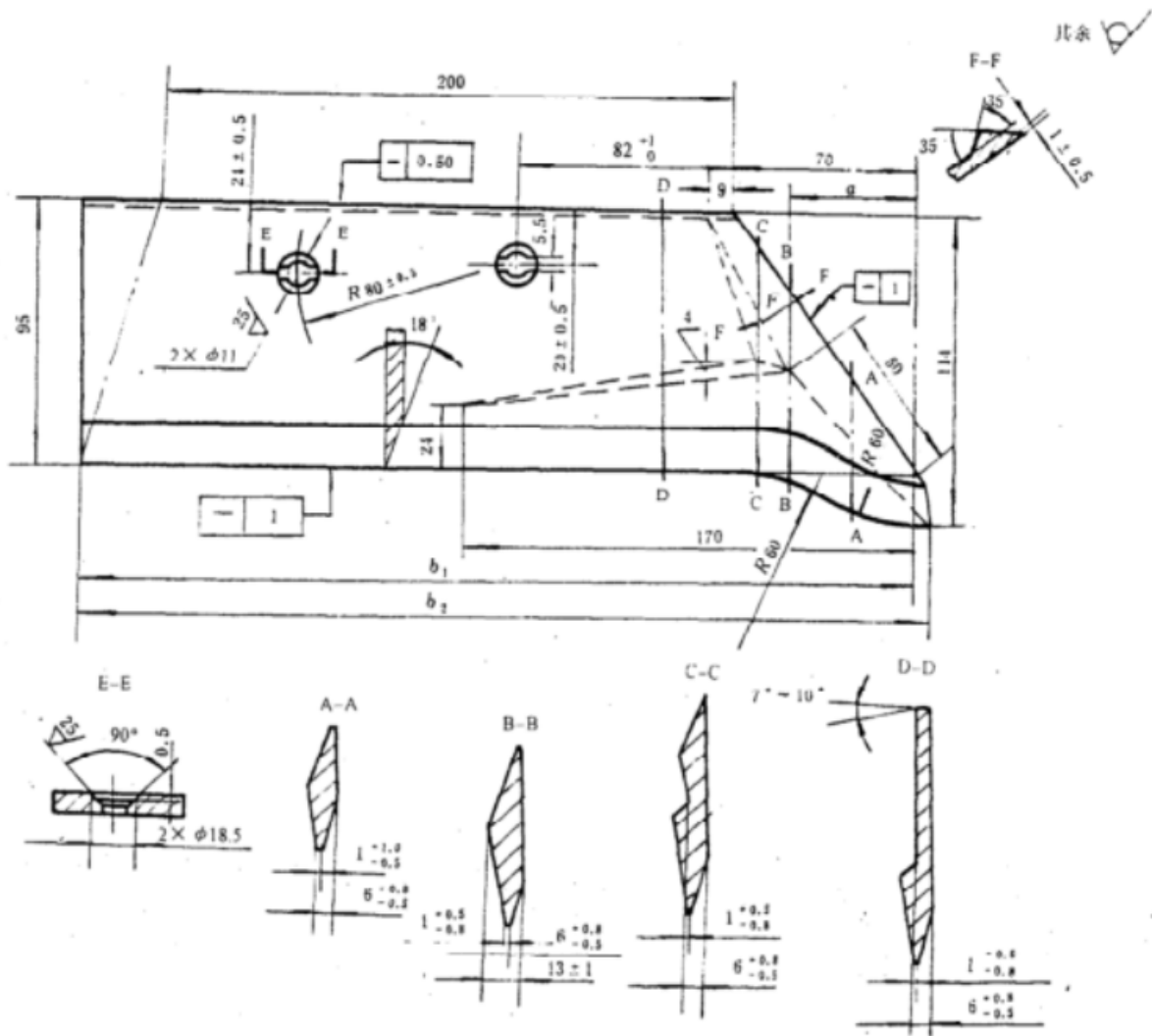


图 1 通用型犁铧展开图

注：图中双点划线边为 Ts-20 铧边。

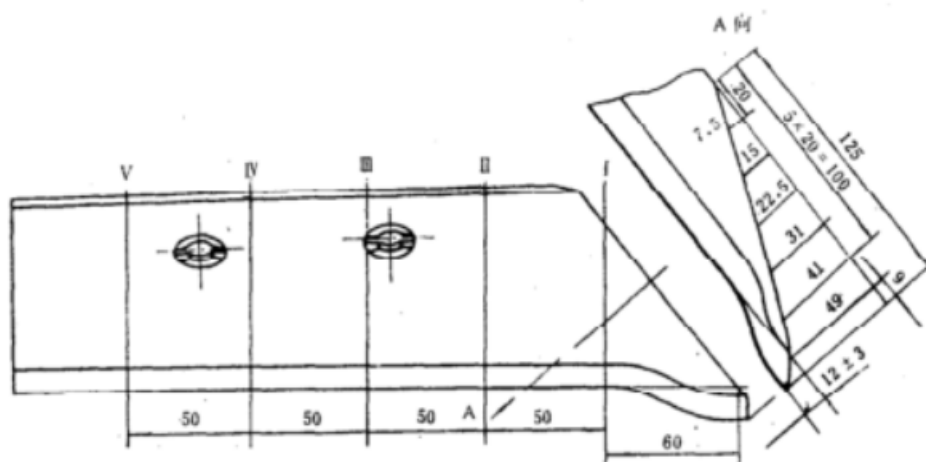


图 2 T-20、Ts-20犁铧压形图

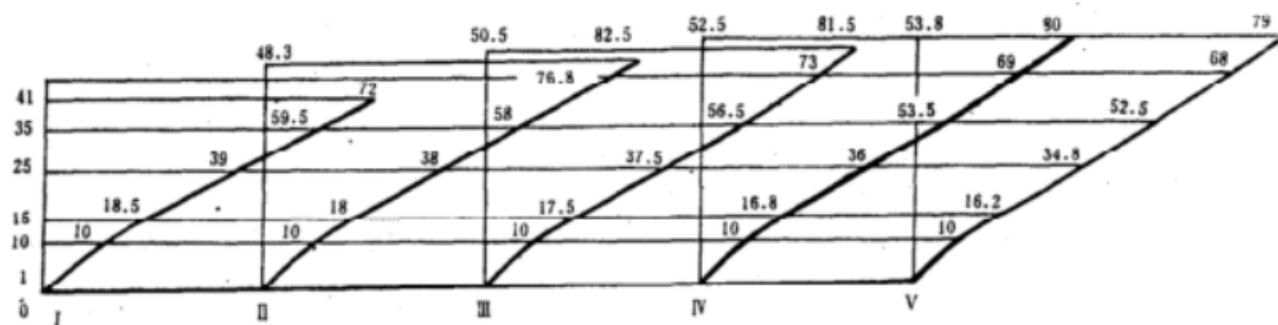


图 3 T-20、Ts-20 犁铧样板曲线

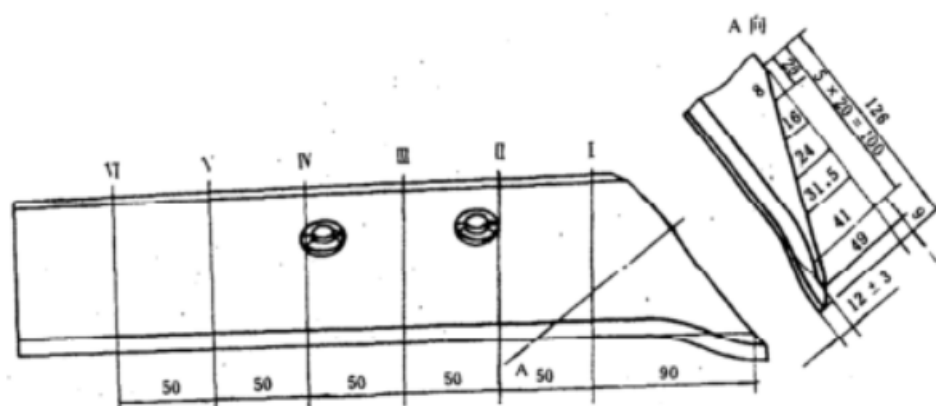


图 4 T-25 犁铧压形图

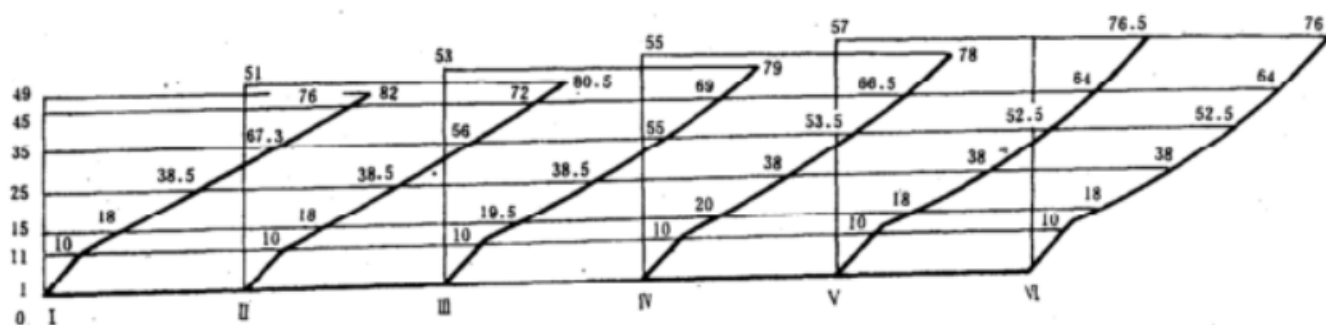


图 5 T-25 犁铧样板曲线

#### 4 技术要求

- 4.1 犁铧应用 GB/T 699 规定的 65Mn 钢或周期轧制犁铧钢制造。
- 4.2 犁铧必须进行热处理。热处理带按图 6 规定，其硬度应为 50~60 HRC，金相组织应为细针状和中、细针状（或细板条状和中、细板条状）回火马氏体，或回火屈氏体，或其混合组织。非热处理区的硬度不得高于 33 HRC。
- 4.3 铧刃直线部分的厚度应为  $1 \pm 0.5\text{mm}$ ，铧尖 60mm 范围内（凿形部分）允许为 2mm。
- 4.4 犁铧工作表面应光洁，犁铧不得有裂纹、剥层、烧伤等缺陷。
- 4.5 犁铧边缘不应有毛刺。
- 4.6 用样板组检查犁铧时，犁铧工作表面应与样板组密合，允许局部间隙为：接缝边部分为 1.5mm。

其余为2mm。

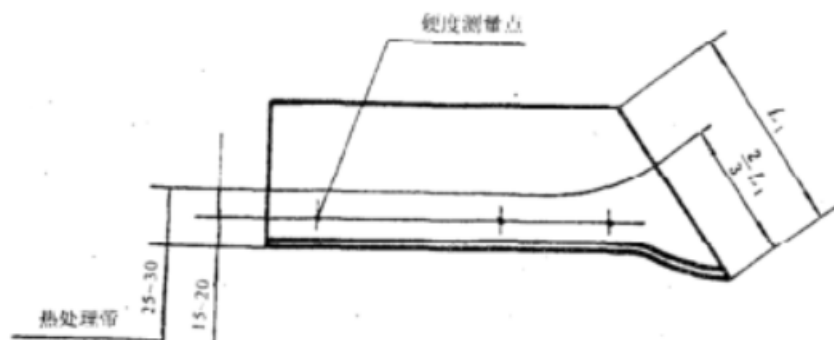


图 6 犁铧热处理带

## 5 验收规则

- 5.1 犁铧须经制造厂技术检验部门检验合格后，方能进行装配或零件出厂。
- 5.2 订货单位可按本标准对犁铧进行抽检，抽检数量由双方协商。抽检结果如有不合格者，应加倍数量复检，如仍有不合格者，则不予验收。

## 6 标志与包装

- 6.1 犁铧非工作表面应打上制造厂的厂标和犁体代号。
- 6.2 犁铧工作表面应涂防锈剂。
- 6.3 犁铧出厂时，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：
  - a) 犁铧代号及数量；
  - b) 质量检验合格证；
  - c) 出厂批号；
  - d) 制造厂名称。

附录 A  
(提示的附录)  
窄壁型凿形犁铧

A1 窄壁型凿形犁铧的尺寸见图 A1~图 A3。

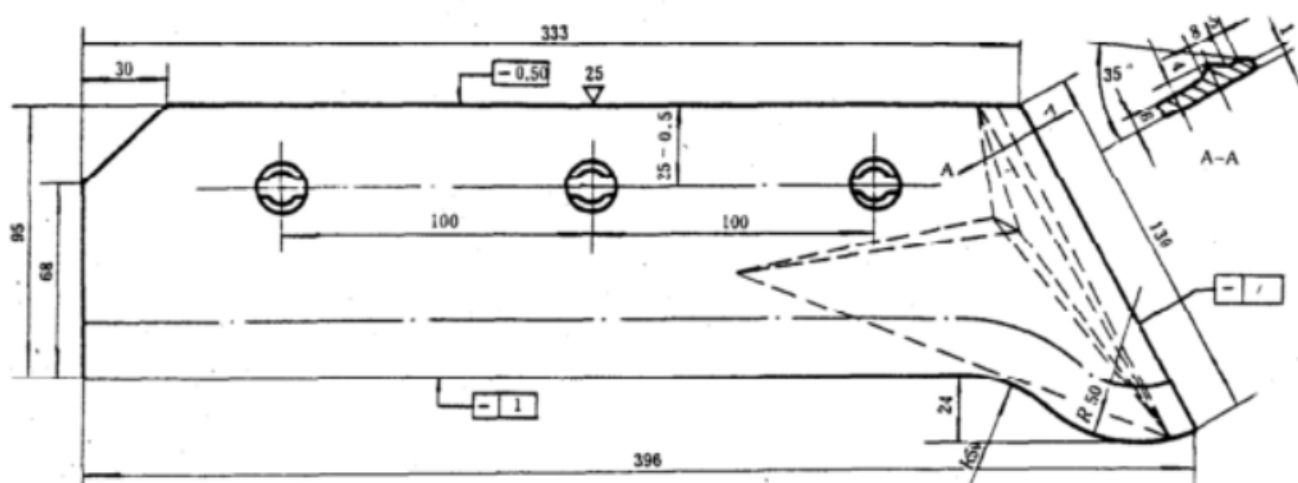


图 A1 C-25 犁铧展开图

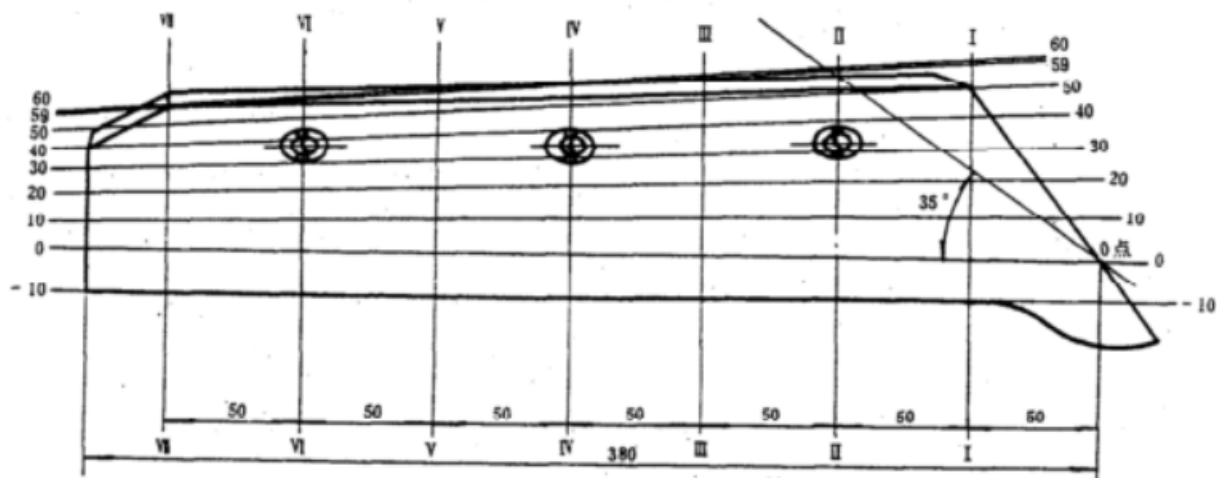


图 A2 C-25 犁铧压形图

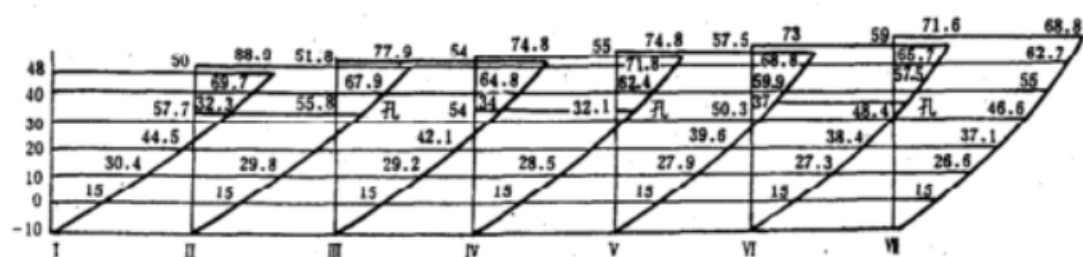


图 A3 C-25 犁铧样板曲线