

前 言

本标准是对 JB/T 7881.3—95《剪羊毛机 技术条件》的修订。修订时对原标准作了编辑性修改，主要技术内容没有变化。

本标准自实施之日起代替 JB/T 7881.3—95。

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。

本标准主要起草人：海玉荣、杨德文。

剪羊毛机 技术条件

代替 JB/T 7881.3—95

Sheep shearer—Technical specifications

1 范围

本标准规定了软轴式或关节轴式剪羊毛机在结构设计、产品性能、制造和使用中的技术要求。本标准适用于软轴式或关节轴式剪羊毛机（以下简称剪羊毛机）。

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。

JB/T 7881.2—1999 剪羊毛机 型式与基本参数

JB/T 7881.4—1999 剪羊毛机 试验方法

JB/T 7881.5—1999 剪羊毛机 刀片

3 基本参数

3.1 剪羊毛机的基本参数应符合 JB/T 7881.2 的规定。

3.2 剪羊毛机接头的型式和尺寸应符合图 1 的规定。

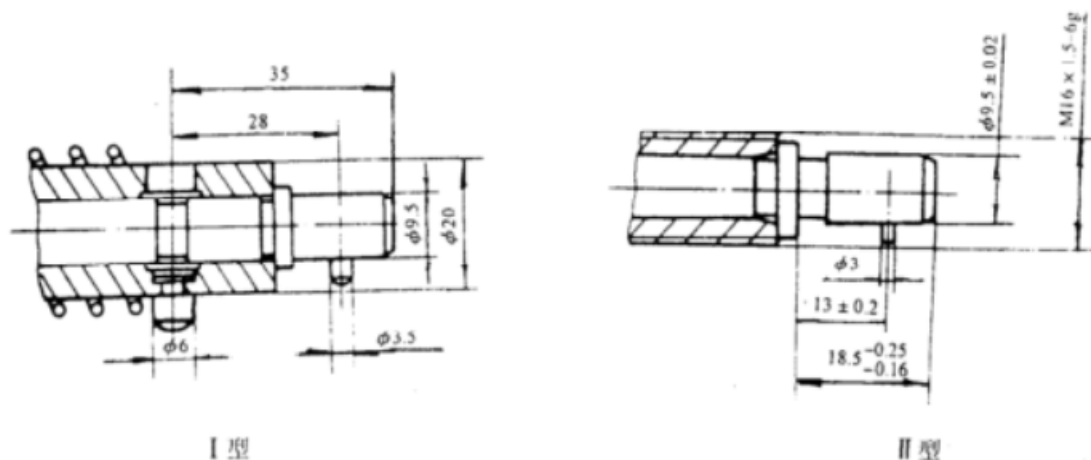


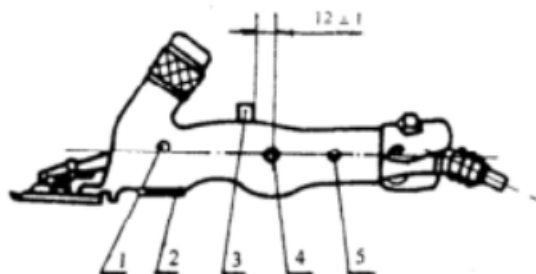
图 1

4 技术要求

4.1 一般要求

4.1.1 剪羊毛机应按经规定程序批准的产品图样与技术文件制造。用于出口的产品，除按本标准规定外，还应满足外贸部门的有关规定。

- 4.1.2 剪羊毛机的结构应保证剪羊毛时的毛茬高度不大于 5mm。
- 4.1.3 剪较清洁的细毛羊时，一副刀片（二动一定）每刃磨一次剪羊数不得少于 8 只。
- 4.1.4 剪羊毛机空运转时，当内外关节罩轴线夹角为 $140^{\circ}\sim 160^{\circ}$ 、加压杆压力为 294N、动刀片摆动频率为 $48\text{Hz}\pm 1\text{Hz}$ 时，其振动、噪声、温升、空运转功率值规定如下：
- 4.1.4.1 剪羊毛机呈轻度手握状态，在窄带分析时，3、4 点（见图 2）振动加速度有效值的最大值分别不大于 3m/s^2 、 20m/s^2 。



1—安全螺钉处；2—回转销处；3—检视孔螺钉前部；4—手握处中部；5—注油孔螺钉处

图 2

- 4.1.4.2 剪羊毛机呈水平吊挂状态时，噪声功率级不大于 86dB(A)。
- 4.1.4.3 剪羊毛机空运转 30min 时，1、2、5 点的平均温升值不大于 26°C 。
- 4.1.4.4 剪羊毛机空运转功率不大于 35W。
- 4.1.5 剪羊毛机的第一次无故障剪羊数不得少于 500 只。
- 4.2 主要零、部件
- 4.2.1 同一型号的剪羊毛机之间各零、部件应能互换。
- 4.2.2 剪羊毛机刀片应符合 JB/T 7881.5 的有关规定。
- 4.2.3 产品的所有紧固件、连接件、机体前部均应进行防锈处理。剪羊毛机外观不应有裂纹、锈蚀、碰伤等缺陷。
- 4.2.4 分别在剪羊毛机的偏心轴、传动轴、关节齿轮、回转销等零件的工作表面上任取三点，测量表面硬度。三点的平均值应为 60~63HRC。
- 4.3 装配要求
- 4.3.1 剪羊毛机的所有零、部件需经检验合格；外购件、协作件具有合格证，方能进行装配。
- 4.3.2 内外关节罩轴线夹角极限位置如图 3 所示。
- 4.3.3 所有运动件应运转平稳，无异常声响和干涉现象。
- 4.3.4 剪羊毛机动刀片齿尖与定刀片刃口实际工作面前缘距离为 0.5~2.5mm。动刀片摆动到左右极限位置时，动刀片的边齿外刃口应超过定刀片的边齿内刃口，但不超过边齿外缘。
- 4.3.5 剪羊毛机加压爪的尖爪应与动刀片锥孔吻合，平爪与动刀片紧密贴合。
- 4.3.6 将动刀片换上 $3.5\text{mm}\pm 0.1\text{mm}$ 厚的检验刀片，加压杆的压力为 140~160N 时，剪羊毛机刀片间静压差不得大于 50N。

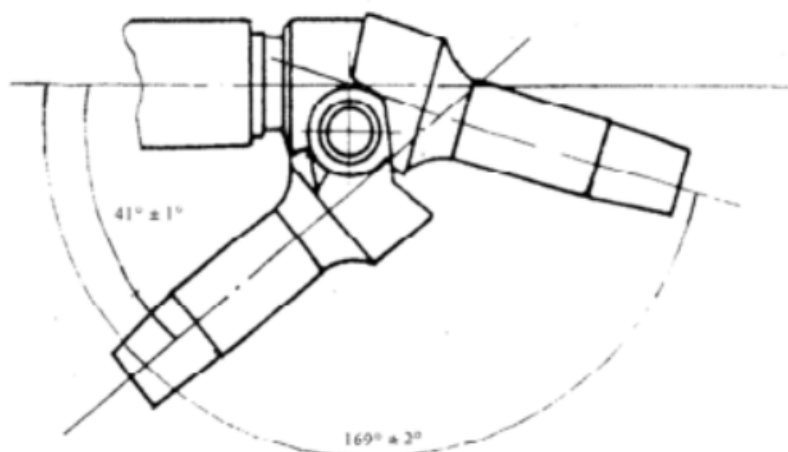


图 3

5 试验方法

本标准各项要求按 JB/T 7881.4 进行试验。

6 检验规则

6.1 剪羊毛机需经制造厂检验部门检验合格后，方可出厂。

6.2 每把剪羊毛机出厂前，按本标准 4.1.4 要求进行 30min 空运转试验，应满足下列要求：

- a) 运转正常、平稳，无异常声响；
- b) 各连接件、紧固件不允许有松动现象。

6.3 剪羊毛机的振动、温升、噪声、空运转功率、主要零件表面硬度、刀片间静压差等项目的正常检查一次抽样方案与判定规则，见表 1。

表 1

批 量	N=91~150				
抽 样 方 案	项目名称	振动、温升	噪声、空运转功率	表面硬度	静 压 差
	项 目 数	2	2	5	1
	检查水平	S-2	S-2	S-3	S-4
	样本字码	B	B	C	D
	样 本 数	3	3	5	8
判 定 规 则	AQL	4.0	15	25	6.5
	Ac, Re	0, 1	1, 2	3, 4	1, 2

当被检查的不合格数小于或等于 Ac 时，整批产品最终判为接收；当被检查的不合格数大于或等于 Re 时，则整批产品被判为拒收。

6.4 有下列情况之一时，一般应进行型式检验：

- a) 新产品的试制定型鉴定；

- b) 产品的结构、材料、工艺等有较大改变,可能影响产品性能时;
- c) 周期性的检验;
- d) 出厂检验的结果与上次型式试验有较大差异时;
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7 标志、包装与贮存

7.1 剪羊毛机应有商标。

7.2 剪羊毛机应擦拭干净,进行防护处理后包装。包装要牢固、美观。

包装箱上应标明:

- a) 制造厂名称;
- b) 产品名称;
- c) 产品型号或标记;
- d) 制造日期或出厂编号。

7.3 随机文件、附件、备件及工具应齐全,并与产品一起包装。

随机文件有:

- a) 包装清单;
- b) 产品检验合格证;
- c) 产品使用说明书;
- d) 三包凭证。

7.4 包装完好的产品应存放在防潮、防雨的库房内。

8 质量保证期

用户在遵守剪羊毛机使用说明书所规定的使用条件下,在一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、包退。
