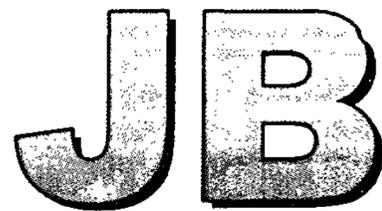


ICS 65.060.50
B 91
备案号: 21817—2007



中华人民共和国机械行业标准

JB/T 7733—2007
代替 JB/T 7733—1995

割晒机 技术条件

Swather — Technical requirements



2007-10-08 发布

2008-03-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 技术要求	1
4 试验方法	2
5 检验规则	2
5.1 出厂检验	2
5.2 型式检验	2
6 标志、包装、运输和贮存	2
表 1 主要性能指标	1

前 言

本标准代替 JB/T 7733—1995《小扶禾器收割机 技术条件》。

本标准与 JB/T 7733—1995 相比，主要变化如下：

- 标准名称改为《割晒机 技术条件》；
- 对籽粒含水率按小麦、水稻进行了调整；
- 删除了作业条件的产量要求。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会（SAC/TC 201）归口。

本标准负责起草单位：中国农业机械化科学研究院、山东省农业机械科学研究所、江苏省农业机械试验鉴定站。

本标准主要起草人：白苓、王东岳、朱祖良。

本标准代替标准的历次版本发布情况：

- NJ 370—1985，JB/T 7733—1995。

割晒机 技术条件

1 范围

本标准规定了割晒机的技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于收割麦类、水稻等作物的割晒机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 1209—2002 农业机械 切割器

GB/T 8097—1997 收获机械 联合收割机 试验方法 (eqv ISO 8210: 1989)

GB 10395.1—2001 农林拖拉机和机械 安全技术要求 第1部分：总则 (eqv ISO 4254-1: 1989)

GB 10396—2006 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形 总则 (ISO 11684: 1995, MOD)

GB/T 13306 标牌

JB/T 7862.1—2001 农业机械 切割器的护刃器

JB/T 7862.2—2001 农业机械 切割器的动刀片、定刀片及刀杆

JB/T 7862.3—2001 农业机械 切割器的压刃器

JB/T 7862.4—2001 农业机械 切割器的摩擦片

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 割晒机应符合本标准的要求，并按经规定批准的产品图样和技术文件制造。

3.2 当机器在设计速度和割茬高度、标定生产率、小麦株高为 700mm~1000mm、水稻株高为 500mm~1000mm、作物成熟期为腊熟期、小麦籽粒含水率为 14%~22%、水稻籽粒含水率为 15%~28%、倒伏角不大于 10°、风力不大于 3m/s 的情况下作业时，其主要性能指标应符合表 1 的规定。

表 1 主要性能指标

项 目		指 标	
		小麦	水稻
总损失率 (%)		≤0.5	≤1
铺放 质量	铺放角度 (°)	90±20	
	角度差 (°)	≤20	
	根差 mm	≤150	≤100

3.3 平均故障间隔时间不少于 100h。

3.4 安全：

3.4.1 操作人员有危险处应按 GB 10396 的规定固定永久性警告标志；在操作人员易靠近的传动部件应有防护装置，并符合 GB 10395.1 的规定。

3.4.2 割台动力分离应彻底、可靠。

3.4.3 割台应设有用于升起检查、调整的安全锁紧装置。

3.5 主要零部件：

3.5.1 切割器及其零件应符合 GB/T 1209、JB/T 7862.1~JB/T 7862.4 的规定。

3.5.2 齿轮箱总成：

3.5.2.1 各齿轮箱装配前，箱体和零件应清洗干净，箱体内壁应涂耐油防锈漆。

3.5.2.2 各齿轮箱装配后，用手转动主轴，转动应灵活不得有卡阻现象。

3.5.2.3 各齿轮箱总成应按设计转速磨合 15min。在磨合中不得有不正常声响及漏油现象。磨合后应清理干净。

3.5.3 扶禾器装配后，扶禾星轮应转动灵活，不得有任何卡阻。

3.5.4 割晒机割台挡板、扶禾器罩表面涂漆质量指标应符合 JB/T 5673 中二级的规定。

3.6 总体装配：

3.6.1 各零件连接应可靠，紧固件必须紧固。割刀轴承座、护刃器、扶禾器、上下壳体（对于组合机架）必须达到规定的扭紧力矩。

3.6.2 各齿轮箱、轴承座内应加足润滑剂。

3.6.3 扶禾星轮齿尖应在上输送带拨齿宽度中间，其前后啮合长度为 20^{+8}_{-3} mm。

3.6.4 各调节机构调节应灵活、可靠。各部件调节范围应达到设计要求。

3.6.5 悬挂提升机构应灵活、可靠。割台升降应平稳，不得有干扰阻卡现象。

3.6.6 轴承温升应小于或等于 25℃。

3.6.7 每台装配完毕的割晒机，经质量检验部门检验总装质量合格后，应进行空载运转试验。

4 试验方法

4.1 割晒机主要性能的测定方法按 GB/T 8097 的规定。

4.2 空载运转试验：

在空载的工况下试验 20min，先低速运转 5min，然后再按设计转速运转 15min。运转试验过程中应按 3.5.2、3.5.3 和 3.6 的有关规定，检查机器的平稳性、连接的牢固性、渗漏情况和轴承温升等。

运转试验允许只进行试验收割台，每批应抽取不少于三台的整机与配套拖拉机挂接进行试验。

5 检验规则

5.1 出厂检验

5.1.1 检验项目：

- a) 安全防护和安全标志；
- b) 外观涂漆质量；
- c) 装配质量。

5.1.2 检验台数和检验规则由订货单位与制造厂共同商定。

5.2 型式检验

割晒机遇有下列情况之一时，应按有关标准进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品长期停产后，恢复生产时；
- d) 产品质量监督管理部门提出型式检验要求时。

6 标志、包装、运输和贮存

- 6.1 每台割晒机应有产品标牌。标牌应符合 GB/T 13306 的规定，其内容包括：
- a) 制造厂名称；
 - b) 产品型号与名称；
 - c) 产品的主要技术规范（生产率、配套动力、工作幅度等）；
 - d) 产品出厂编号；
 - e) 产品制造日期。
- 6.2 割晒机的润滑处应加明显标志。
- 6.3 随同产品供应的附件、备件应齐全。
- 6.4 随同产品供应的文件：
- a) 装箱清单；
 - b) 产品质量检验合格证；
 - c) 产品使用说明书；
 - d) 用户意见调查表。
- 6.5 割晒机出厂装运时应进行包装，包装应符合交通运输部门的规定，保证在正常运输中不损伤或丢失零件。
- 6.6 割晒机在室内存放时，室内应平坦、干燥。露天存放时，底部应垫以支承物，并有防晒、防雨设施。长期存放时，应将输送带放松或挂起。
-

中 华 人 民 共 和 国
机 械 行 业 标 准
割 晒 机 技 术 条 件
JB/T 7733—2007

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

*

210mm×297mm·0.5印张·11千字
2008年3月第1版第1次印刷

*

书号：15111·8780
网址：<http://www.cmpbook.com>
编辑部电话：(010) 88379778
直销中心电话：(010) 88379693
封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究