



中华人民共和国国家标准

GB/T 1209.4—2009

农业机械 切割器 第4部分：压刃器

Agricultural machinery—Cutter bars—Part 4: Knife clips

2009-11-30 发布

2010-04-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

GB/T 1209《农业机械 切割器》分为：

- 第1部分：总成；
- 第2部分：护刃器；
- 第3部分：动刀片、定刀片和刀杆；
- 第4部分：压刃器；
- 第5部分：摩擦片。

本部分为 GB/T 1209 的第4部分。

本部分的附录 A 是规范性附录。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国农业机械标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：中国农业机械化科学研究院、福田雷沃国际重工股份有限公司、中机南方机械股份有限公司。

本部分主要起草人：周春林、李志庆、朱金光、岳芹、杨伟。

农业机械 切割器 第4部分:压刃器

1 范围

GB/T 1209 的本部分规定了农业机械切割器压刃器(以下简称压刃器)的型式和基本尺寸、技术要求、检验规则以及标志、包装、运输和贮存等。

本部分适用于农业机械切割器压刃器。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 1209 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 93 - 1987 标准型弹簧垫圈

GB/T 710 - 2008 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带

GB/T 869 - 1986 沉头铆钉

GB/T 2828.1 - 2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 5783 - 2000 六角头螺栓 全螺纹

GB/T 9439 - 1988 灰铸铁件

3 型式和基本尺寸

3.1 压刃器分六种型式:

I 型----适用于 I 型切割器;

II 型----适用于 II 型切割器;

III 型----适用于 III 型切割器;

IV 型----适用于 IV 型切割器;

V 型----适用于 V 型切割器;

VI 型----包括 VIa、VIb 和 VIc 型压刃器,适用于 VI 型切割器。

3.2 压刃器的基本型式和尺寸应符合图 1~图 6 和表 1~表 3 的规定。

单位为毫米

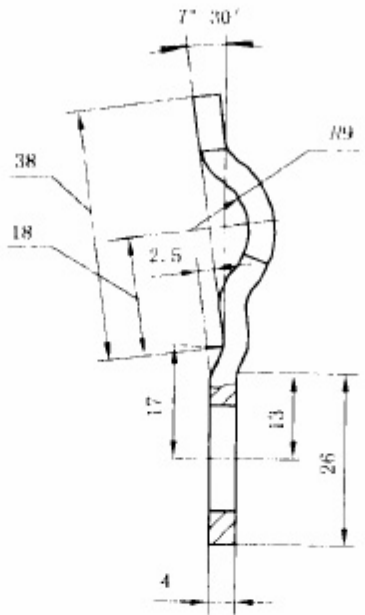
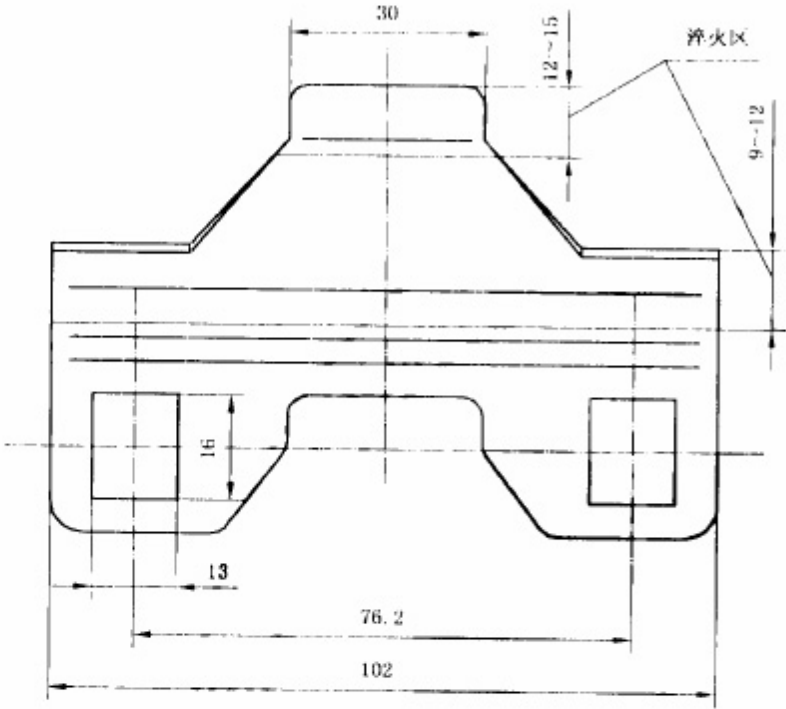


图 1 I 型压刃器

单位为毫米

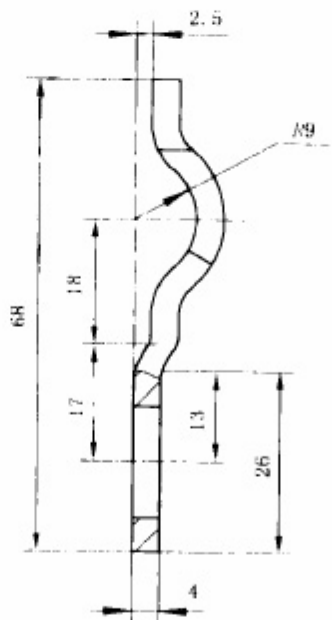
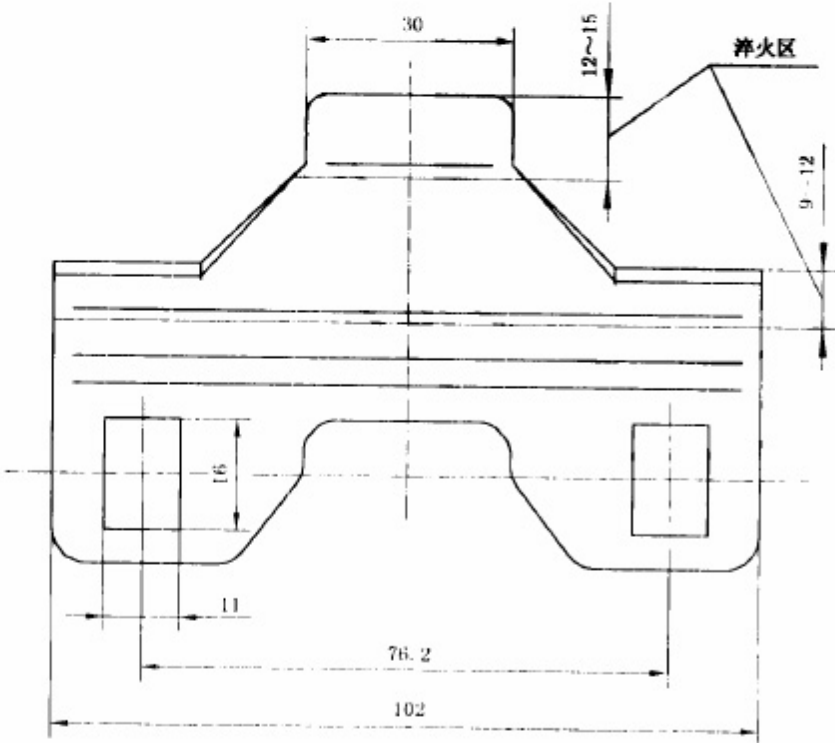


图 2 II 型压刃器

单位为毫米

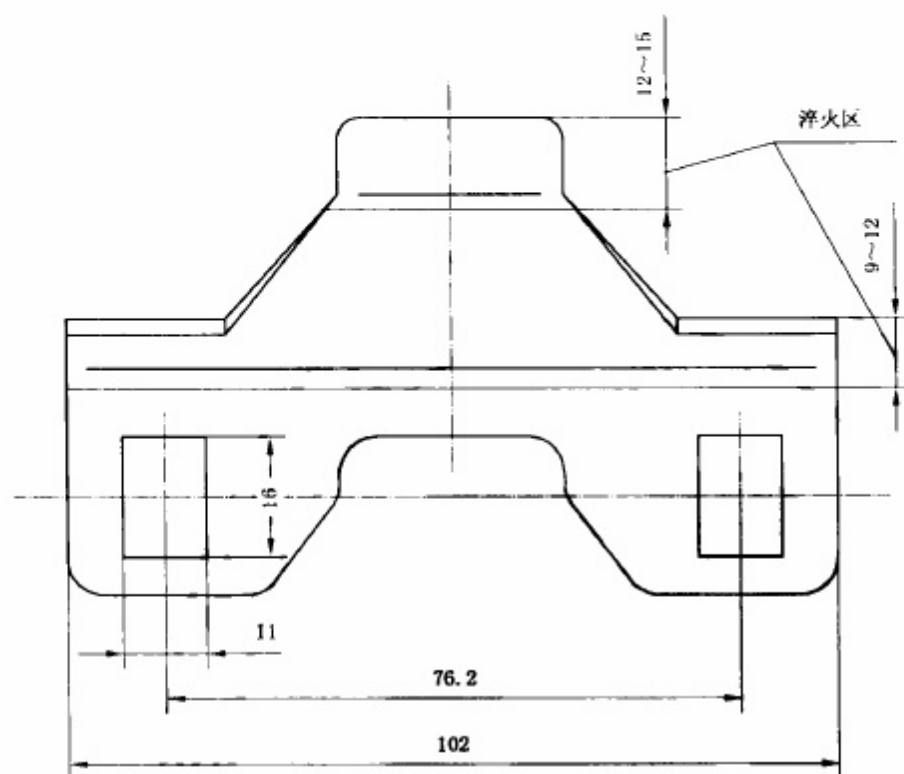


图3 Ⅲ型压刃器

单位为毫米

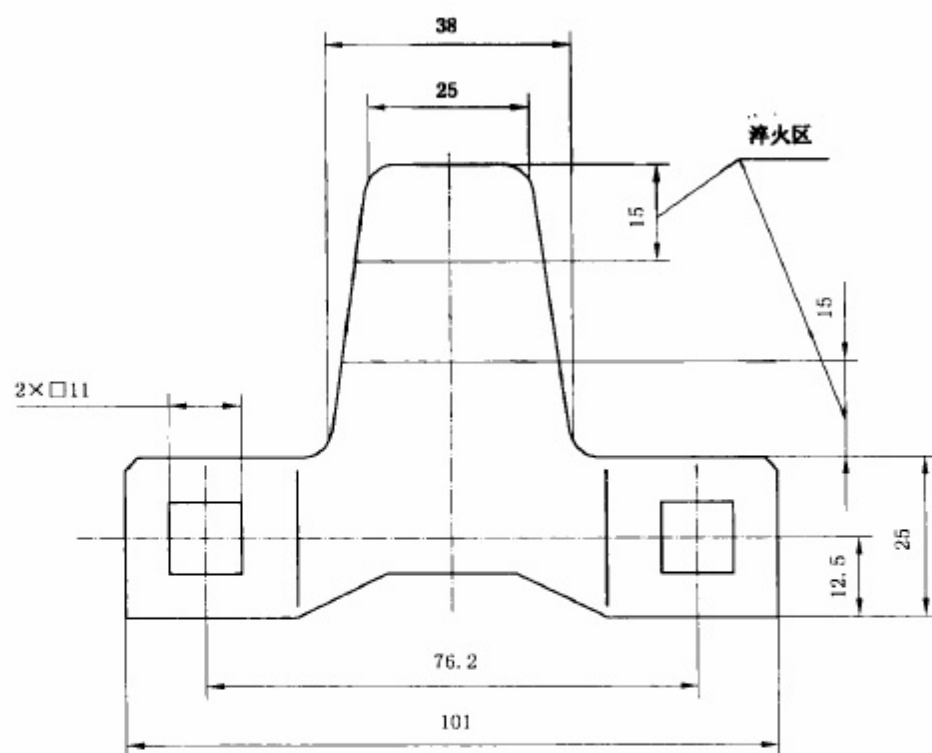
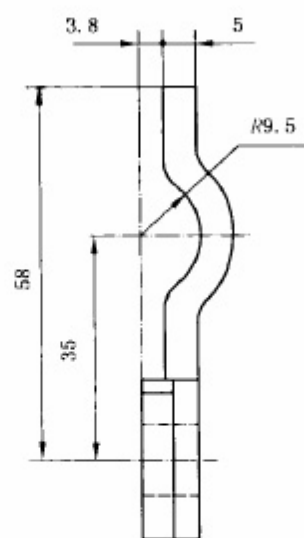


图4 Ⅳ型压刃器



单位为毫米

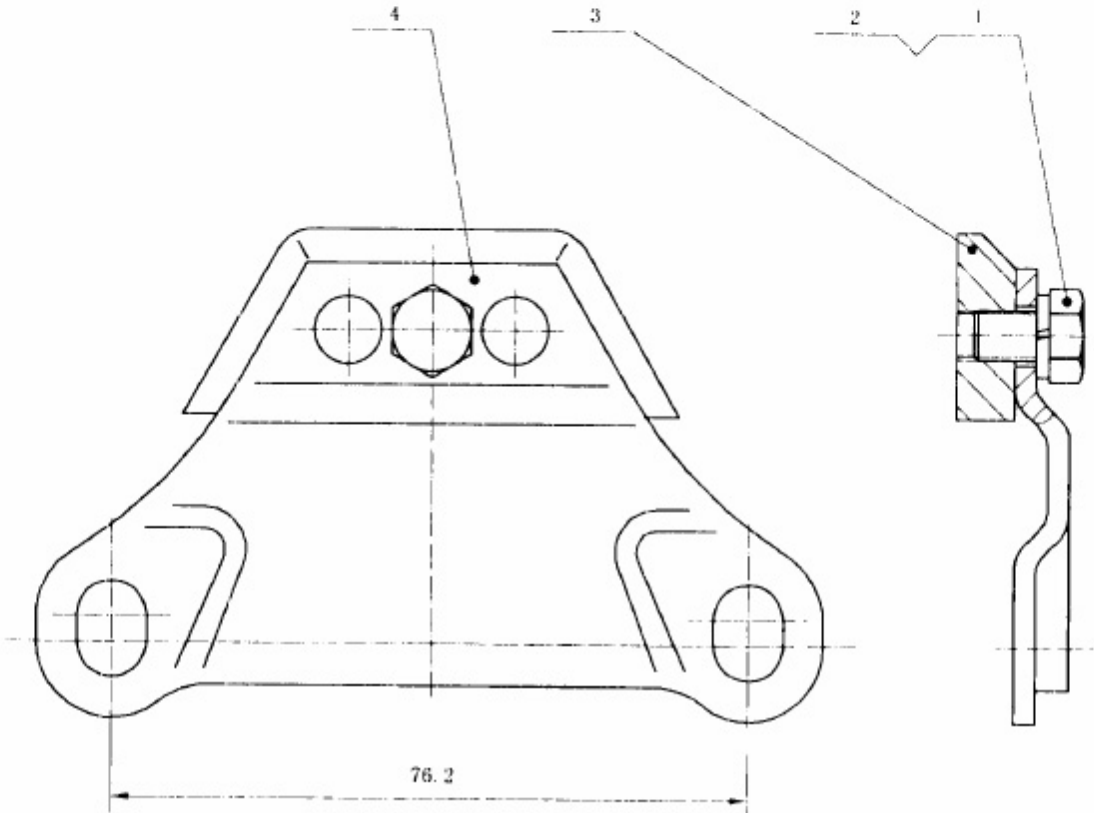


图 5 V型压刃器

表 1 V型压刃器

序 号	零 件 名 称	规 格	标 准
1	螺 栓	M6×10	GB/T 5783 2000
2	垫 圈	6	GB/T 93 1987
3	压刃铁		图 A. 2
4	压刃板		图 A. 1

单位为毫米

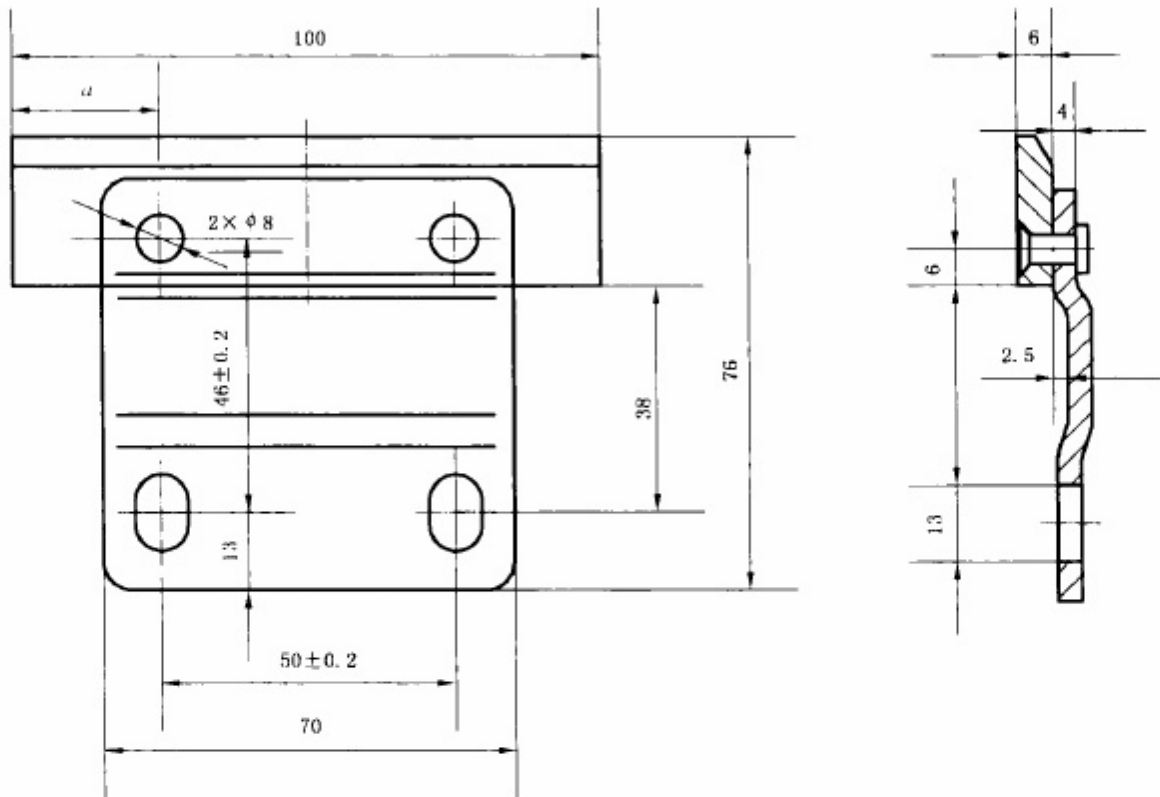


图 6 VI型压刃器

表 2 VIa、VIb 和 VIc 型压刃器规格

单位为毫米

序号	压刃器类型	a
1	VIa	10
2	VIb	25
3	VIc	40

表 3 VI型压刃器零件

序号	零件名称	规格	标准
1	铆钉	5×L	GB/T 869
2	压刃铁	-	-
3	压刃板	-	-

3.3 标记示例

I 型压刃器

压刃器 I GB/T 1209.4—2009

4 技术要求

4.1 压刃器应符合本部分的要求。并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。

4.2 I、II、III、IV 及 VI 型压刃器应采用 GB/T 710—2008 所规定的 45 号钢板或 65 Mn 钢板制造，V 型压刃器应符合附录 A 的规定。钢制压刃器摩擦表面应进行热处理，可采用局部淬火或整体淬火，其硬度为 35 HRC~45 HRC。

- 4.3 压刃器表面应光滑、无起层和毛刺,不允许有裂纹。
- 4.4 在保证互换的前提下,压刃器的结构尺寸可有所改变。

5 检验规则

- 5.1 检验项目及指标依据本部分规定的技术要求、产品图样或订货合同确定。
- 5.2 批量生产的压刃器应经检验合格,并附有产品合格证。
- 5.3 压刃器应分批提交验收。每批应全部进行外观检验,并按 GB/T 2828.1—2003 的规定进行尺寸、材料和机械性能的抽样检查。具体检验方案应按 GB/T 2828.1—2003 规定的二次正常检查抽样方案进行,接收质量限(AQL)为 4.0。

6 标志、包装、运输和贮存

- 6.1 压刃器上应锻、铸或冲出制造厂商标和型号。
- 6.2 单独发运压刃器,每包装件质量不超过 50 kg。
- 6.3 包装件外部应标明:
 - a) 压刃器名称、型号及数量;
 - b) 总质量;
 - c) 制造厂名称;
 - d) 产品标准号;
 - e) 出厂编号和制造日期;
 - f) 储运标志。
- 6.4 包装件内应附有制造厂的质量检验合格证。
- 6.5 应采取措施防止在运输及装卸过程中造成损失或损坏。
- 6.6 应采取措施防止在存放过程中锈蚀和损坏。

- 4.3 压刃器表面应光滑、无起层和毛刺,不允许有裂纹。
- 4.4 在保证互换的前提下,压刃器的结构尺寸可有所改变。

5 检验规则

- 5.1 检验项目及指标依据本部分规定的技术要求、产品图样或订货合同确定。
- 5.2 批量生产的压刃器应经检验合格,并附有产品合格证。
- 5.3 压刃器应分批提交验收。每批应全部进行外观检验,并按 GB/T 2828.1—2003 的规定进行尺寸、材料和机械性能的抽样检查。具体检验方案应按 GB/T 2828.1—2003 规定的二次正常检查抽样方案进行,接收质量限(AQL)为 4.0。

6 标志、包装、运输和贮存

- 6.1 压刃器上应锻、铸或冲出制造厂商标和型号。
- 6.2 单独发运压刃器,每包装件质量不超过 50 kg。
- 6.3 包装件外部应标明:
 - a) 压刃器名称、型号及数量;
 - b) 总质量;
 - c) 制造厂名称;
 - d) 产品标准号;
 - e) 出厂编号和制造日期;
 - f) 储运标志。
- 6.4 包装件内应附有制造厂的质量检验合格证。
- 6.5 应采取措施防止在运输及装卸过程中造成损失或损坏。
- 6.6 应采取措施防止在存放过程中锈蚀和损坏。

附录 A
(规范性附录)
V型压刃器

A.1 V型压刃器由压刃板和压刃铁组成,其尺寸应符合图 A.1 和图 A.2 的规定。

单位为毫米

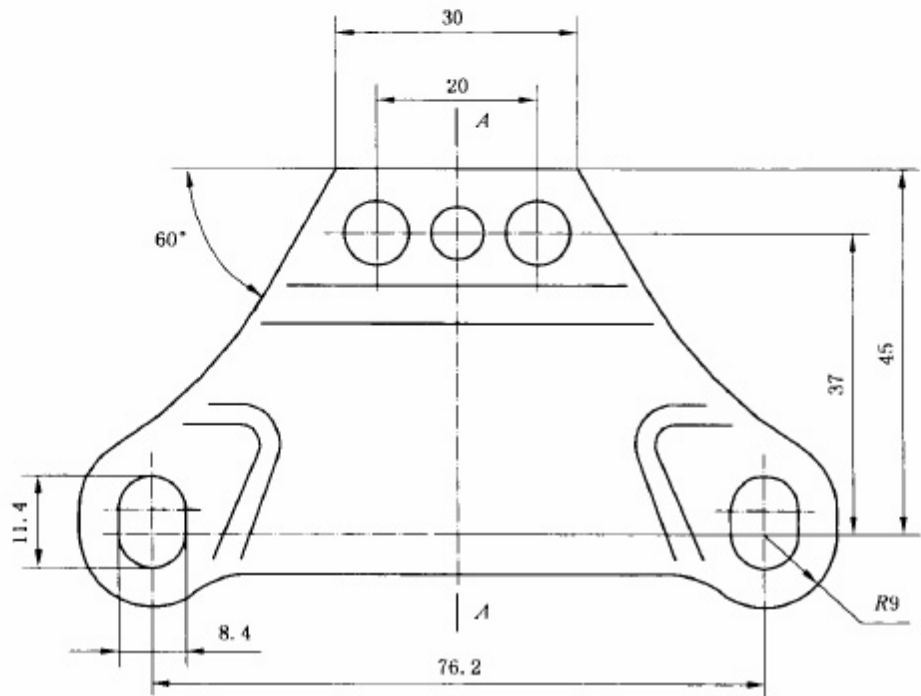
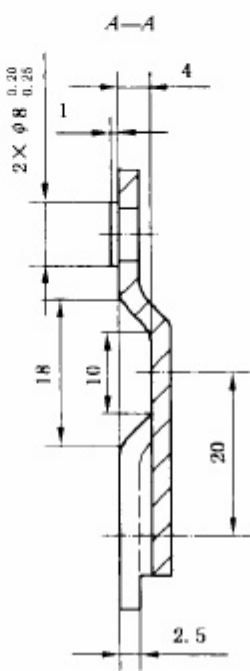


图 A.1 压刃板



单位为毫米

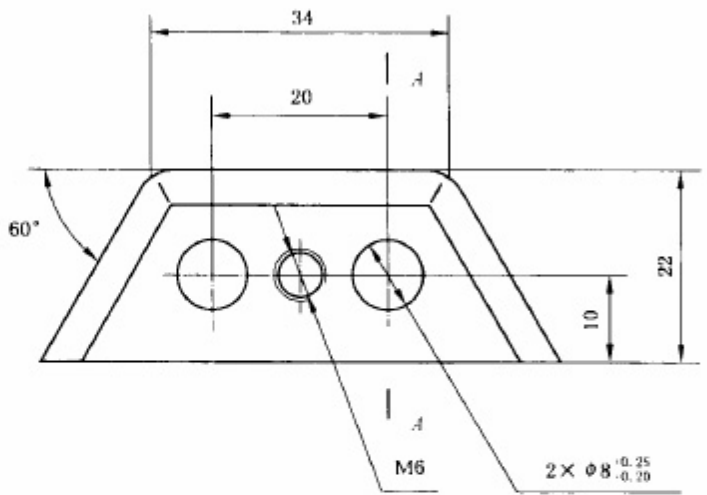
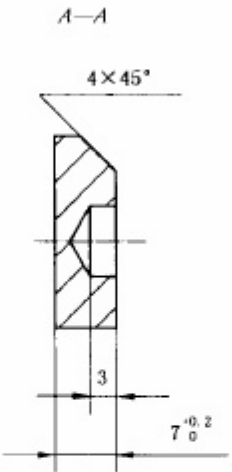


图 A.2 压刃铁



A.2 压刃板采用不低于 GB/T 710—2008 规定的 45 号钢板制造。压刃铁采用 GB/T 9439—1988 规定的 HT 150 铸铁制造。压刃铁摩擦面的硬度为 217 HB~227 HB。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
农业机械 切割器 第4部分:压刃器
GB/T 1209.4—2009

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字
2010年2月第一版 2010年2月第一次印刷

书号:155066·1-39869 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 1209.4-2009