



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1209.2—2009

## 农业机械 切割器 第2部分：护刃器

Agricultural machinery—Cutter bars—Part 2: Guard

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  
中国国家标准化管理委员会

发布

## 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2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、约翰·迪尔佳联收获机械有限公司、中机南方机械股份有限公司、福田雷沃国际重工股份有限公司。

本部分主要起草人：周春林、李志庆、刘丹、崔青宇、黄江军、朱金光、岳芹。

## 农业机械 切割器 第2部分:护刃器

### 1 范围

GB/T 1209 的本部分规定了农业机械切割器的护刃器(以下简称护刃器)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的护刃器。

### 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 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 710—2008 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带

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 9440—1988 可锻铸铁件(neq ISO 5922:1981)

### 3 型式和基本尺寸

#### 3.1 护刃器分为五种型式:

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。

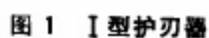
#### 3.2 护刃器的基本型式和尺寸应符合图 1~图 5 的规定。V 型护刃器单、双刀托和护舌见附录 A。

#### 3.3 标记示例。

I 型护刃器

护刃器 I GB/T 1209.2—2009

单位为毫米

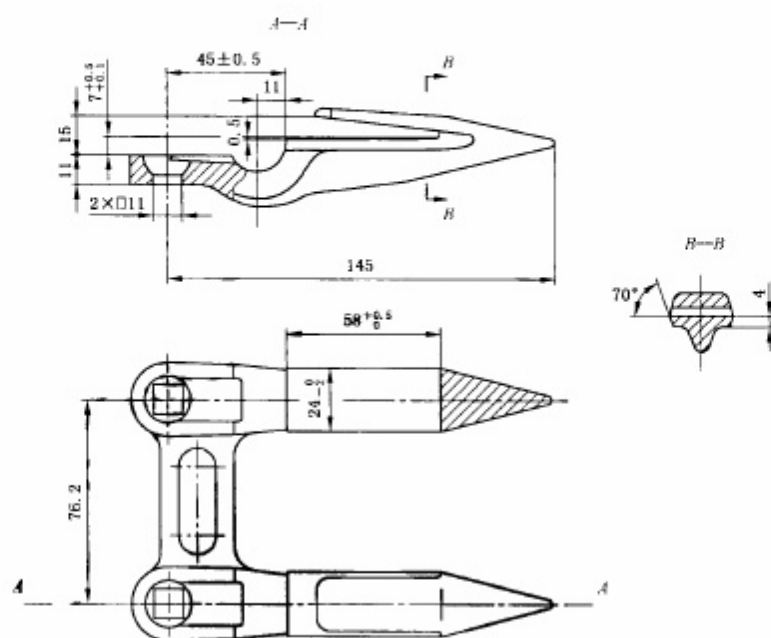


单位为毫米



图 2 II型护刃器

单位为毫米



b) II型无定刀护刃器

图 2 (续)

单位为毫米

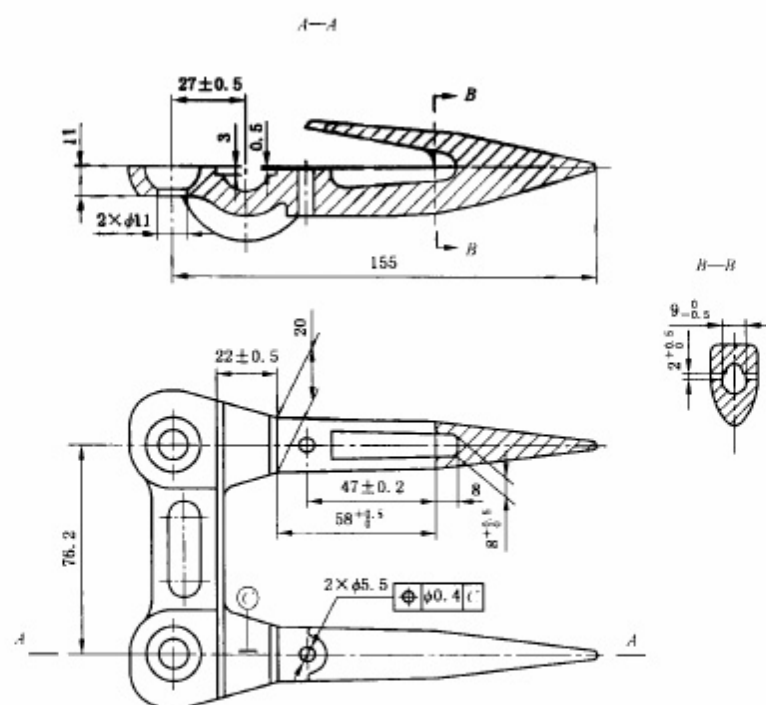


图 3 III型护刃器

单位为毫米

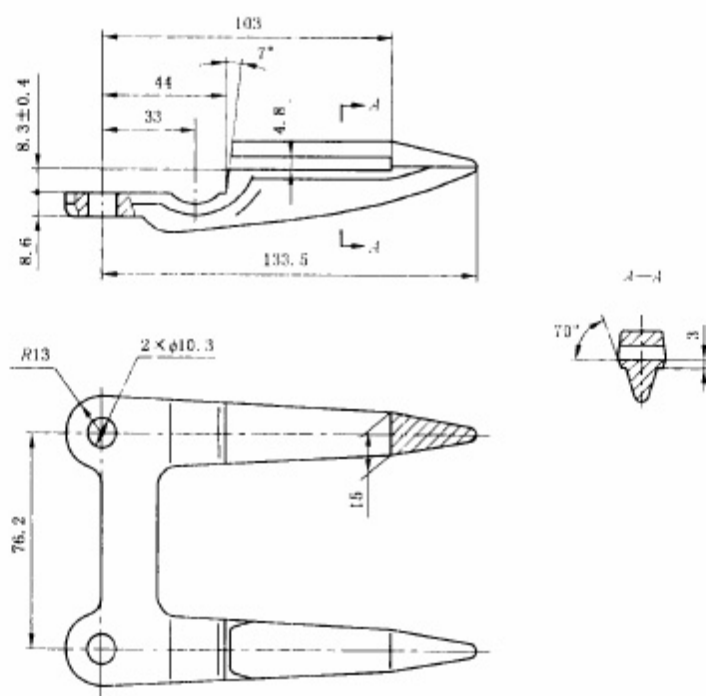
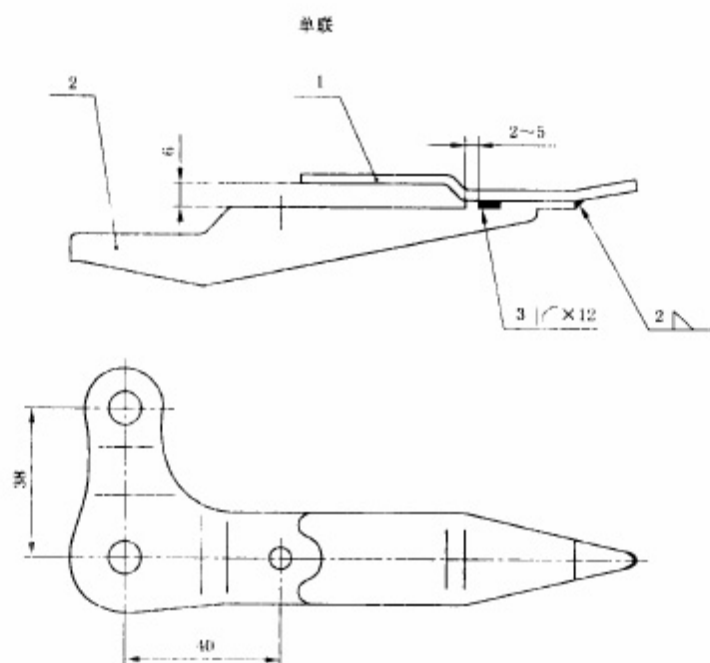


图 4 N型护刃器

单位为毫米



- 1——护舌；  
2——单、双联护刃器刀托。

图 5 V型护刃器

单位为毫米

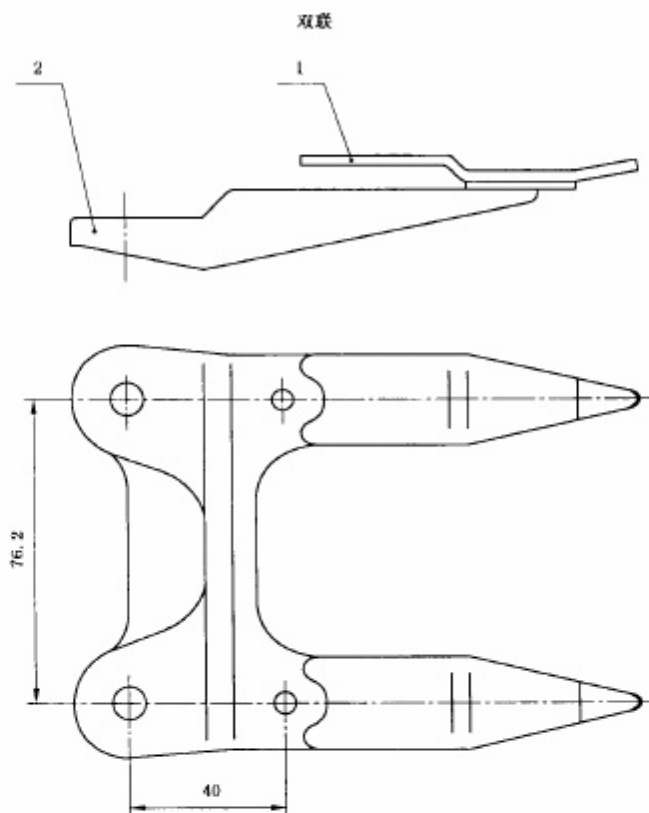


图 5 (续)

#### 4 技术要求

4.1 护刃器应符合本部分的要求,并按经规定程序批准的图样制造。

4.2 I、II和III型护刃器应采用不低于 GB/T 9440—1988 规定的 KTH350-10 可锻铸铁制造,允许采用机械性能不低于规定的其他材料制造。锻造IV型护刃器应采用 GB/T 699—1999 规定的 15 号、20 号或 45 号钢制造,15 号和 20 号钢制造的护刃器刃口硬度为 58 HRC~62 HRC,其淬硬层深度不低于 1.5 mm,45 号钢护刃器刃口硬度不低于 54 HRC,其淬硬层深度不低于 1.5 mm,亦允许采用球墨铸铁和机械性能不低于规定的材料制造。球墨铸铁制造的护刃器刃口硬度不低于 50 HRC,其淬硬层深度不低于 1.5 mm。V 型护刃器的刀托应采用 GB/T 710—2008 规定的钢板制造。

4.3 护刃器表面应光洁、无毛刺、飞边和裂纹。

4.4 铆装定刀片的护刃器应铆合牢固,铆钉头应与定刀片表面齐平。

4.5 装定刀片的两平面应位于同一平面上,两个平面的位置度为 0.3 mm。

4.6 对 I、II、III 和 V 型护刃器,加工与护刃器梁接触的平面,保证该平面和安装定刀片平面的相对位置,倾斜度或平行度为 0.3 mm。IV 型护刃器与护刃器梁接触的平面需经机械加工,保证其与护刃器经锻造、机械加工及热处理形成的刃口平面平行,平行度为 0.3 mm。

4.7 护刃器应进行防锈处理。

#### 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 批量生产的护刃器应经检验合格,并附有产品合格证。

5.3 护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 护刃器上应锻、铸或冲出制造厂商标和型号。

6.2 发运护刃器时应进行包装,每包装件质量不超过 50 kg。

6.3 包装件外部应标明:

- a) 护刃器名称、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、装卸过程中由于磕碰等造成损失或损坏。

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型护刃器刀托及护舌

A.1 V型护刃器单、双刀托和护舌应符合图 A.1~图 A.3 的规定。

单位为毫米

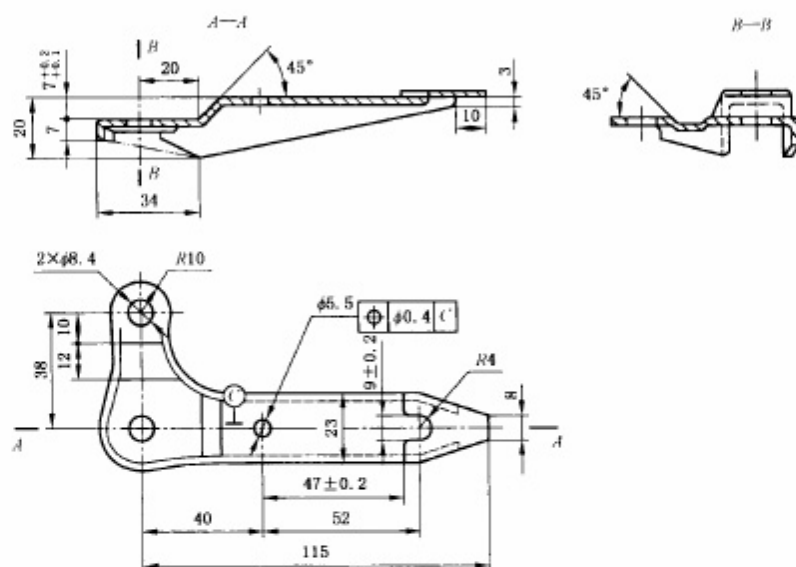


图 A.1 单联刀托

单位为毫米

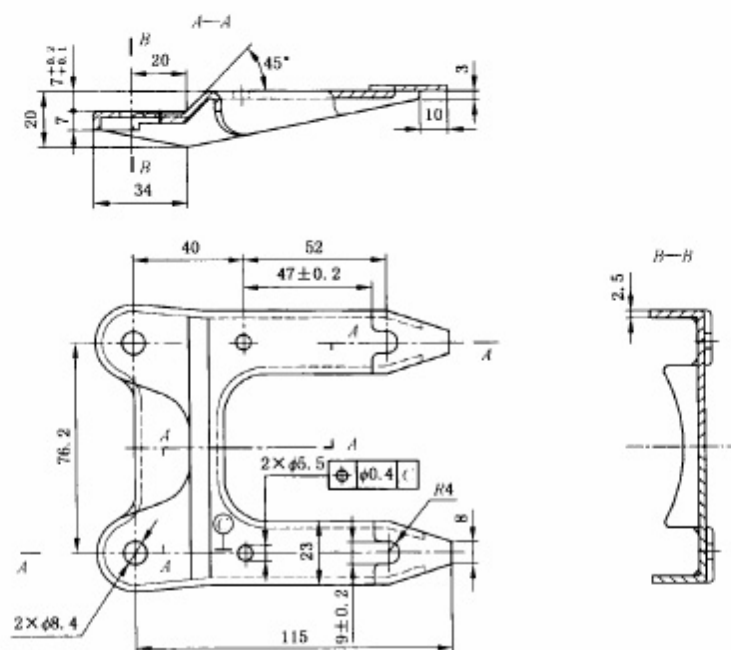


图 A.2 双联刀托

单位为毫米

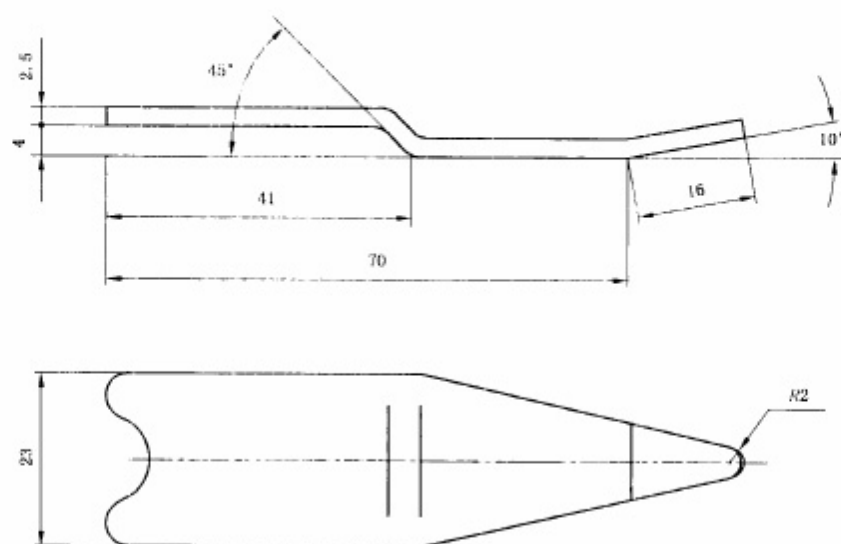


图 A.3 护舌



GB/T 1209.2-2009

版权专有 侵权必究

书号: 155066 · 1-39867

定价: 16.00 元