

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 51216—1997

旋耕机械弯刀 产品质量分等 (内部使用)



1997-08-12 发布

1998-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准是根据 GB/T 5669—1995《旋耕机械 刀和刀座》对 JB/T 51216.1~51216.3—94《旋耕刀 产品质量分等 质量指标、试验方法、检验规则》进行修订的。

本标准在修订时,对 JB/T 51216.1~51216.3—94 有如下改变:

1. 标准名称:由“旋耕机……”改为“旋耕机械……”。
2. 标准结构:由原来三个独立的标准,改成一个标准。
3. 标准内容:增加了灭茬刀和刀盘式旋耕刀;在质量指标中,增加了 3.2 条,在检验规则中增加了 5.2.4 条;将刀柄尺寸一项指标,分解成三项指标强调了产品的互换性指标。去除了刃口曲线偏差指标,改为刃口线质量。硬度指标均未分合格品和一等品。在检验规则中对不合格分类进行了调整,单刀功率消耗指标由 A 类项改为 B 类项,刀柄宽度和刀柄固定孔对称度改为 A 类项。

本标准从生效之日起,同时代替 JB/T 51216.1~51216.3—94。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位:农业部南京农业机械化研究所。

本标准参加起草单位:江苏省飞达尔集团(原江苏省建湖县农机配件厂),北京新峰机具制造厂。

本标准主要起草人:朱继平、梁全芳、葛万云、张玉江。

本标准 1987 年首次发布实施,1990 年第一次修订,1994 年更改了标准编号,1997 年第二次修订。

旋耕机械弯刀 产品质量分等
(内部使用)

代替 JB/T 51216.1—94
JB/T 51216.2—94
JB/T 51216.3—94

1 范围

本标准规定了旋耕机械弯刀(以下简称弯刀)产品的质量等级指标、试验方法和检验规则。
本标准适用于弯刀(包括刀盘式旋耕刀和灭茬刀)产品的质量分等。

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。所有标准均会被修订,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 224—87 钢的脱碳层深度的测定方法
- GB/T 230—91 金属洛氏硬度试验方法
- GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 5669—1995 旋耕机械 刀和刀座

3 质量指标

- 3.1 弯刀产品应按经规定程序批准的图样和技术文件制造,并符合 GB/T 5669 的规定。
- 3.2 弯刀产品表面不得有裂纹等影响使用的缺陷。
- 3.3 弯刀产品质量按其技术水平和质量水平分为合格品、一等品。
- 3.4 弯刀产品质量指标应符合表 1、表 2 的规定。

表 1 刀座式弯刀质量指标

| 序号 | 项 目 | | 质 量 分 等 指 标 | | |
|----|----------|-----|-------------|---------|---------|
| | | | 合 格 品 | 一 等 品 | |
| 1 | 刀柄硬度 | | 38~45 HRC | | |
| 2 | 刀身硬度 | | 48~54 HRC | | |
| 3 | 金相组织 | 刀 柄 | 回火屈氏体 | | |
| | | 刀 身 | 回火马氏体 | | |
| 4 | 单边脱碳层厚度 | mm | 不 检 | ≤0.2 | |
| 5 | 弯刀回转半径偏差 | mm | R≥195 | 0 -4 | 0 -3 |
| | | | R<195 | 0 -3 | 0 -2 |
| 6 | 工作幅宽偏差 | mm | ±4 | ±2 | |
| 7 | 刀柄厚度 | mm | 10±0.5 | | |