

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5171-91

铡草机 刀片

1991-05-18发布

1992-01-01实施

中华人民共和国机械电子工业部 发布

铡草机 刀片

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铡草机、青饲切碎机的动刀片、定刀片(以下简称动、定刀片)的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装与贮存等要求。

本标准适用于饲草料加工用的铡草机、青饲切碎机的动、定刀片。

2 引用标准

- GB 1466 农业机械用特殊截面热轧型钢
- GB 699 优质碳素结构钢 技术条件
- GB 9439 灰铸铁件
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 230 金属洛氏硬度试验方法
- GB 1958 形状和位置公差 检验规则
- GB 4879 防锈包装

3 技术要求

- 3.1 动、定刀片应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 3.2 动、定刀片应采用 GB 1466 规定的切草机刀片钢或 GB 699 规定的 65 Mn 钢制造,允许采用机械性能不低于 65 Mn 钢的其他材料制造。定刀片也可采用 GB 9439 规定的不低于 HT 200 的白口铸铁制造。双层动刀片的切削层材料也应符合此条规定。
- 3.3 动、定刀片淬火区宽度为刀片宽度的三分之一。淬火区硬度为 45~52 HRC 或 52~58 HRC;非淬火区硬度不得大于 38 HRC。
- 3.4 动、定刀片刃磨表面粗糙度 R_a 的最大允许值为 $6.3 \mu\text{m}$ 。
- 3.5 动、定刀片刃口应锋利,不得有脱炭层、软点及崩刃、裂纹等缺陷。动刀片刃口厚度不大于 0.1 mm 。
- 3.6 定刀片刀体应平直,直线刃口的动、定刀片,其刀刃的直线度公差应符合 GB 1184 规定的公差等级 12 级;弧形刃口的动刀片,刀刃的线轮廓度为 $0.3 \sim 0.5 \text{ mm}$ 。
- 3.7 用双层钢板或用锻接、焊接法制造的双层动刀片,切削层厚度应不小于 1 mm 。
- 3.8 切削层与刀体锻接、焊接处不得有夹层、夹灰等缺陷。联成一体的面积不少于 85%。
- 3.9 一台铡草机配两把动刀片时,其刃磨周期(按纯工作时间计)不少于 6 h;配四把动刀片时,应不少于 10 h。在规定时间内铡切的物料应无严重撕裂现象。
- 3.10 每台铡草机动刀片之间的重量差不得大于动刀片设计重量的 2%。
- 3.11 动、定刀片的刃口形状应保证刃磨方便。

4 试验方法