

JB/T 11908—2014

ICS 65.060.20  
B 91  
备案号: 45715—2014

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11908—2014

## 农用圆盘开沟机

Agricultural disc ditcher

中华人民共和国  
机械行业标准  
农用圆盘开沟机  
JB/T 11908—2014

\*

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·1 印张·27 千字  
2014 年 12 月第 1 版第 1 次印刷  
定价: 16.00 元

\*

书号: 15111·12032

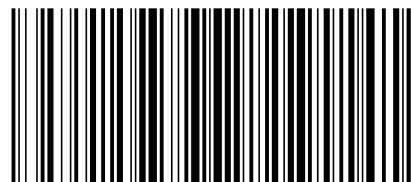
网址: <http://www.cmpbook.com>

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



JB/T 11908-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

8.1.2 出厂检验项目应按表 5 的规定。

8.2 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 一般批量生产时，每三年进行一次型式检验；
- b) 新产品定型鉴定及老产品转厂生产；
- c) 产品结构、工艺、材料有较大改变、可能影响产品性能；
- d) 工装改造或工装模具磨损，可能影响产品性能；
- e) 产品长期停产后，恢复生产；
- f) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异。

型式检验应符合第 5 章和第 6 章的要求。

按其对产品的影响程度分为 A 类不合格、B 类不合格、C 类不合格。不合格项目分类见表 5。

表 5 不合格项目分类

不合格分类		项 目	出厂检验	型式检验	对应条款
类	项				
A	1	安全要求	√	√	第 6 章
	2	平均故障间隔时间	—	√	表 2
	3	开沟深度	—	√	表 1
B	1	有效度	—	√	表 2
	2	开沟深度稳定性	—	√	表 1
	3	抛土半径	—	√	表 1
	4	沟面宽度	—	√	表 1
	5	沟底宽度	—	√	表 1
	6	沟底浮土厚度	—	√	表 1
	7	碎土率	—	√	表 1
C	1	功率消耗	—	√	表 1
	2	生产率	—	√	表 1
	3	主要紧固件紧固程度	√	√	表 3
	4	箱体内润滑油温升	√	√	5.5.1b
	5	密封性	√	√	5.5.1c
	6	传动箱清洁度	√	√	5.5.1d
	7	涂漆质量	√	√	5.5.3
	8	开沟刀硬度	√	√	5.3.4
	9	操作方便性	√	√	5.5.4
	10	使用说明书	√	√	5.5.5

8.3 抽样方法

8.3.1 开沟机抽样检验按 GB/T 2828.1 的规定。在生产企业近 6 个月生产的合格产品中随机抽取。抽样检验 2 台，检查批不少于 20 台。

8.3.2 订货单位抽验产品质量时按合同进行。接收质量限和检验批量，由供货方和订货方协商确定。

8.4 判定规则

采用逐项考核，按类判定。判定数组见表 6。表中 AQL 为接收质量限，Ac 为接收数，Re 为拒收数。

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....2

4 型式与型号表示方法.....2

    4.1 型式.....2

    4.2 型号.....2

5 技术要求.....3

    5.1 主要性能指标.....3

    5.2 一般技术要求.....3

    5.3 主要零、部件技术要求.....4

    5.4 装配技术要求.....4

    5.5 整机技术要求.....4

6 安全要求.....5

7 试验方法.....5

    7.1 试验准备.....5

    7.2 试验要求.....6

    7.3 调查测定.....6

    7.4 作业性能测定.....6

    7.5 生产试验.....8

    7.6 整机装配及外观质量测定.....9

8 检验规则.....9

    8.1 出厂检验.....9

    8.2 型式检验.....10

    8.3 抽样方法.....10

    8.4 判定规则.....10

9 标志、包装、运输与贮存.....11

    9.1 标志.....11

    9.2 包装.....11

    9.3 运输.....11

    9.4 贮存.....11

表 1 主要性能指标.....3

表 2 使用可靠性评定指标.....3

表 3 主要紧固件拧紧力矩.....5

表 4 故障分类.....8

表 5 不合格项目分类.....10

表 6 抽样方案.....11

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

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/TC201）归口。

本标准起草单位：机械工业耕作机械产品质量检测中心、中国农业机械化科学研究院、高邮市平安开沟机制造有限公司、盐城市盐海拖拉机制造有限公司、连云港市东堡旋耕机械有限公司、连云港市锐远农业装备科技有限公司。

本标准主要起草人：丁艳、陈俊宝、朱继平、彭卓敏、袁栋、夏敏、姚克恒、葛伟岸、夏建林、周井刚、常发成。

本标准为首次发布。

式中：

$A$ ——有效度，%；

$T_g$ ——可靠性考核期间的班次故障排除时间，单位为小时（h）。

### 7.5.2 生产率

连续查定三个班次作业，每个班次作业时间不少于6h，时间精确到秒，按公式（12）计算。

$$E_c = \frac{\sum Q_{cb}}{\sum T_c} \dots\dots\dots (12)$$

式中：

$E_c$ ——生产率，单位为米每小时（m/h）；

$Q_{cb}$ ——生产查定班次作业长度，单位为米（m）；

$T_c$ ——生产查定班次纯工作时间，单位为小时（h）。

## 7.6 整机装配及外观质量测定

### 7.6.1 主要紧固件紧固程度

主要紧固件的强度等级采用目测，并核查其采购文件。

主要紧固件的拧紧力矩用力矩扳手测量，测量总数不得少于10只。

### 7.6.2 箱体内存润滑油温升

整机与试验台架连接，或与配套拖拉机连接。刀辊转速应在设计转速范围内，进行不少于30min的空运转，停机后用量程为0℃~100℃、精度为±1℃的温度计，测量运转前、后箱体内润滑油的温度，并计算温升。

### 7.6.3 密封性

开沟机空运转后停机20min，检查各动、静结合面有无漏油。

### 7.6.4 传动箱清洁度

开沟机空运转后停机20min，用0.150/0.100的滤网过滤传动箱内润滑油，按JB/T 7929的规定测量各种杂质干质量。以杂质干质量表示清洁度。

### 7.6.5 涂漆质量

按JB/T 5673的规定，检查整机的涂漆外观，测定罩壳等处的漆膜附着力和漆膜厚度。

### 7.6.6 开沟刀硬度

每台开沟机抽取两把，测量刀身硬度和刀柄硬度。

### 7.6.7 操作方便性

按机具使用说明书要求操作机具，检查调整方便性和灵活性。

## 8 检验规则

### 8.1 出厂检验

8.1.1 每台总装完毕的开沟机应经制造厂质量检验部门检验合格后，附合格证方可出厂。