

NY

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 506—2002

组合式齿翼垄作犁体技术条件

Technical specifications for combined mount planting
plough body with tooth wings

2002-01-04 发布

2002-02-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由农业部农业机械化管理局提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会农机化分技术委员会归口。

本标准起草单位：黑龙江省农业机械工程科学研究院、黑龙江省勃农机械制造有限责任公司。

本标准主要起草人：孙仕明、肖红、韩宏宇、吴洪声、姜明海、王立军、李金泽。

组合式齿翼垄作犁体技术条件

NY/T 506—2002

Technical specifications for combined mount planting
plough body with tooth wings

1 范围

本标准规定了组合式齿翼垄作犁体的规格与基本尺寸、技术要求、检验规则、标志、包装与贮存。

本标准适用于垄距 75 cm 以内起垄、中耕机械的组合式齿翼垄作犁体。特殊用途的起垄培土部件可参照执行。

2 引用标准

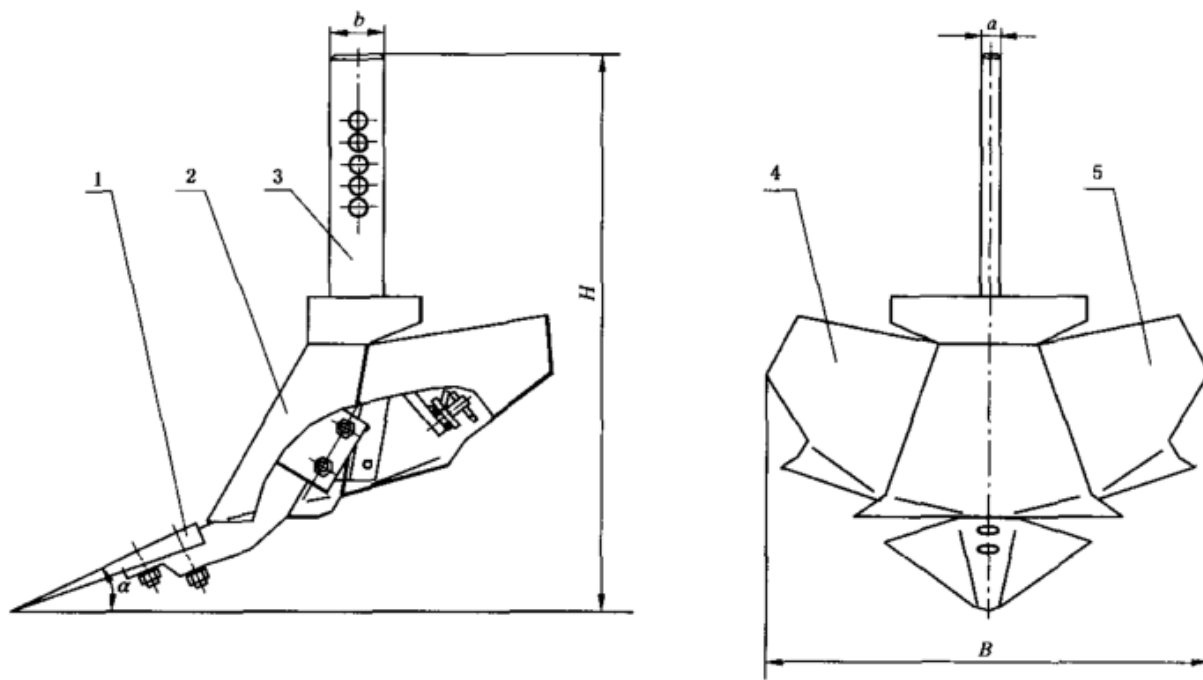
下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

JB/T 5673—1991 农林拖拉机及机具涂漆 通用技术条件

3 规格与基本尺寸

3.1 组合式齿翼垄作犁体如图 1,两翼成齿状结构,左、右分土板的张开宽度可调节。



1—锋尖;2—分土壁;3—犁柄;4—右分土板;5—左分土板

图 1 组合式齿翼垄作犁体

3.2 组合式齿翼垄作犁体规格分为两种：Ⅰ型；Ⅱ型。基本尺寸应符合表1的规定。

表1 基本尺寸

项 目	规 格	
	Ⅰ	Ⅱ
犁柄断面(a×b),mm	18×50	25×60
铧尖入土角(α)	30°	30°
高度(H),mm	480~520	520~560
分土板最大张开宽度(B),mm	380~420	420~460

3.3 铧尖规格分为两种：Ⅰ型(见图2)；Ⅱ型(见图3)。

3.4 犁柄规格分为两种：Ⅰ型(见图4)；Ⅱ型(见图5)。

3.5 铧尖的基本尺寸应符合图2~图3的规定。

3.6 犁柄的基本尺寸应符合图4~图5的规定。

4 技术要求

4.1 组合式齿翼垄作犁体应符合本标准的规定,并按照规定程序批准的产品图样和技术文件制造。

4.2 犁柄采用抗拉强度 σ_b 不低于597 MPa的材料制造。

4.3 铧尖采用抗拉强度 σ_b 不低于735 MPa的材料制造,也允许采用具有白硬刃口的冷硬铸铁材料制造。铧尖距刃边25 mm~30 mm区域内硬度应为42 HRC~56 HRC。

4.4 分土壁和左右分土板采用抗拉强度 σ_b 不低于490 MPa的材料制造。

4.5 犁柄下部安装铧尖的两个孔的轴线对于犁柄上段纵向中心面的对称度应不大于1.0 mm。

4.6 以犁柄上段前平面(F)为基准,检验犁柄下段装配铧尖部位的平面,该面与基准面之间的夹角应为 $120^\circ \pm 1^\circ$ 。

4.7 以犁柄上段无顶丝孔的一侧平面(G)为基准,检验犁柄下段装配铧尖部位的平面,其垂直度应不大于0.5 mm。

4.8 铧尖背部与犁柄配合表面两方孔边缘处不应有凸起和毛刺。

4.9 组合式齿翼垄作犁体装配后,分土壁在犁柄上固定应牢固可靠,分土壁下尖部应不高出铧尖背面所在平面。

4.10 组合式齿翼垄作犁体装配后,检验分土壁的中心面对于犁柄上段的纵向中心面的对称度应不大于3 mm。

4.11 组合式齿翼垄作犁体装配后,左右分土板张开宽度调至最大位置,检验分土壁与左右分土板焊合件的中心面对于犁柄上段纵向中心面的对称度应不大于5 mm。

4.12 组合式齿翼垄作犁体外观质量应达到:锻件表面平整、无裂纹、无毛刺、无起层;冲压件周边整齐,刃边和弯折处无裂纹;焊缝不得有漏焊和烧穿并应清除焊渣。

4.13 组合式齿翼垄作犁体表面应涂黑色油漆,涂漆质量应符合JB/T 5673中规定的普通耐候涂层的要求。

4.14 组合式齿翼垄作犁体铧尖的尖部磨损至前孔中心线78 mm时应更换。

4.15 组合式齿翼垄作犁体由制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂,以部件形式单独出厂时应出具检验合格证。

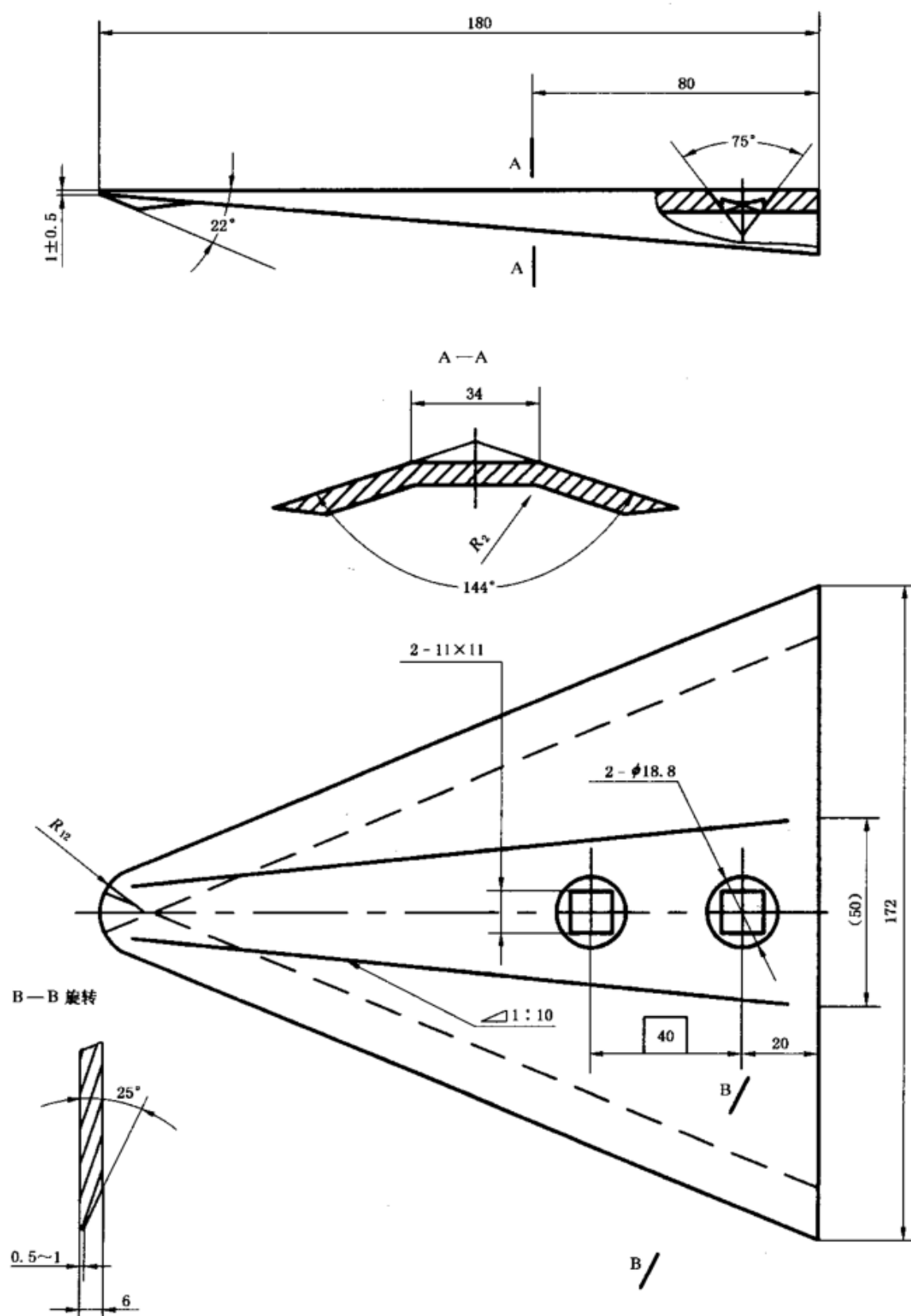


图 2 I 型铰尖

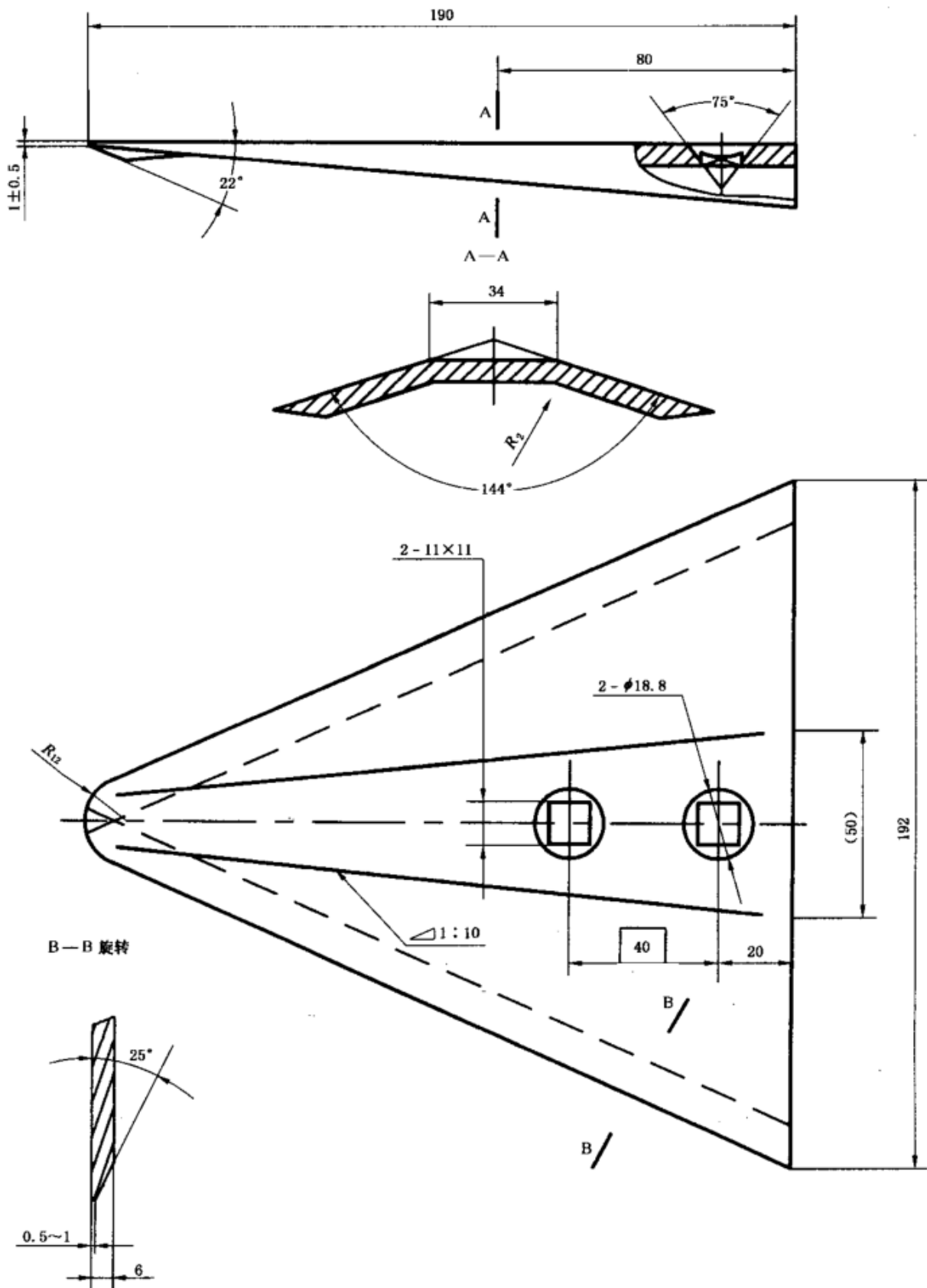


图 3 I 型铤尖

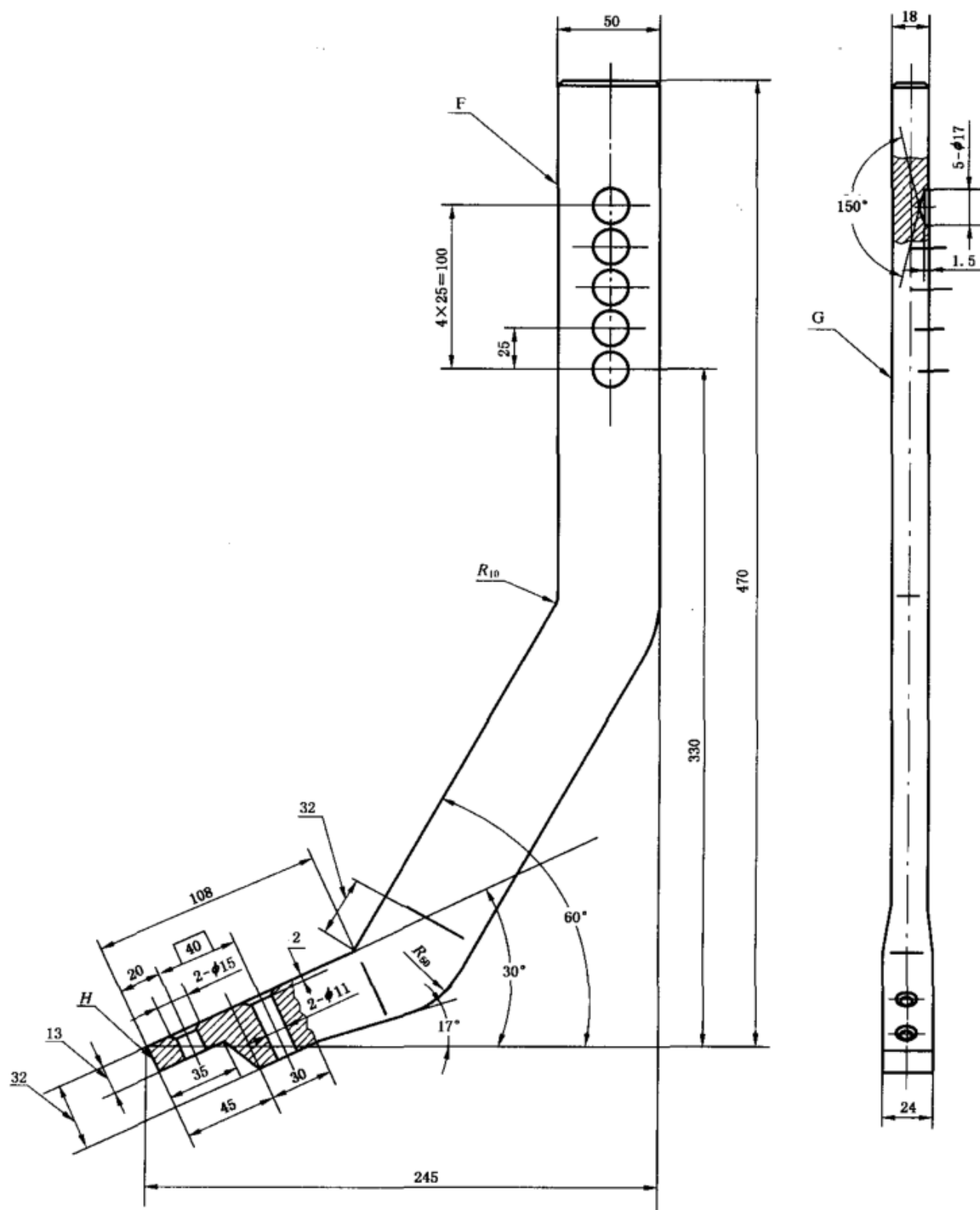


图 4 I 型犁柄

5.1.3 样本大小:2件。

5.2 评定规则

5.2.1 按被检项目对产品质量的影响程度,确定其不合格分类(见表2)。

表2 不合格项目分类

项目分类		项 目 内 容
类	项	
A	1	犁柄强度
	2	铧尖刃部硬度
	3	分土壁和分土板强度
B	1	分土壁与分土板焊合件对犁柄上段中心面对称度
	2	犁柄下段装配铧尖的平面对其上段侧平面(G)的垂直度
	3	犁柄孔轴线对其上段中心面对称度
	4	犁柄下段装配铧尖的平面与犁柄上段前平面夹角
C	1	分土壁对犁柄上段中心面对称度
	2	铧尖下表面平整状态
	3	分土壁下尖部位置
	4	外观检查

5.2.2 抽样检验方案如表3。AQL为合格质量水平,A_c为合格判定数,R_c为不合格判定数。

表3 抽样检验方案

抽样方案	项目分类	A	B	C
	样本×项目数	2×3	2×4	2×4
	检查水平	S-1		
合格判定	AQL	6.5	40	65
	A _c R _c	0 1	2 3	3 4

5.2.3 采用逐项考核评定,样本中不合格项目数小于或等于合格判定数A_c时判定为合格;大于或等于不合格判定数R_c时为不合格。A、B、C三类均为合格时,该产品质量为合格。

6 标志、包装与贮存

6.1 组合式齿翼垄作犁体在犁柄上部顶丝窝一侧应有制造厂的标志。

6.2 组合式齿翼垄作犁体以部件形式单独出厂时应用草绳捆扎包装牢固,便于运输。

6.3 包装件上应附有标签标明:产品名称、规格、本标准号、制造厂名称、地址、出厂日期并附有检验合格证。

6.4 组合式齿翼垄作犁体应贮存在库房中,露天存放应有防雨防潮措施,以免生锈。