

1.产品照片及企业信息



CG139 型割灌机

企业名称：贵州双木农机有限公司

地 址：贵州省平坝县夏云工业园

邮政编码：561104

电 话：18885001368

传 真：0851-34754638

联 系 人：李刚

2.主要技术规格

序号	项目		单位	设计值
1	型号规格		/	CG139
2	整机净重		kg	≤8
3	怠速		r/min	2800~3200
4	空载高速		r/min	9000~10000
5	操作者耳旁噪声	怠速	dB (A)	≤80
		高速空转		≤102
6	手把振动		m/s ²	≤15.0
7	平均首次无故障前工作时间		h	≥75
8	耐久性要求		h	≥125
9	汽油机形式		/	单缸/风冷/四冲程
10	最大输出功率		kW/(r/min)	0.75 /6500
11	排量		ml	31.0
12	化油器型式		/	膜片式
13	点火方式		/	CDI
14	减速比		/	5:4
15	启动方式		/	手拉反冲起动

3.检验结果

项目分类		检验项目	合格指标	检验结果 (1)	
分类	序号				
A	1	安全要求	背负式割灌机和割草机后手把距切割部件的距离应符合GB/T 19728-2005中4.9的规定。	+	
			整机密封性能应良好。不应有漏油、漏气现象。	+	
			操作者耳旁噪声	怠速 ≤ 80 dB (A)	+
				高速空转 ≤ 102 dB (A)	
			手把振动计权加速度总和 $\leq 15\text{m/s}^2$	+	
			排放系统应符合GB 19724的规定。	+	
			其他安全要求应符合GB 19725的规定。	+	
	2	整机性能试验	常温起动时间 $\leq 30\text{s}$ 。在 $-5^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 的环境温度下进行，机器在试验环境中放置时间不少于1h，然后按照使用说明书规定的方法进行起动。	+	
	3		热机起动时间 $\leq 30\text{s}$ 。在 $-5^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 的环境中，以最大空载转速连续运转1h后停机，然后分别在停机后的3min、5min、8min、10min时重新起动。	+	
	4		低温起动时间 $\leq 30\text{s}$ 。在低于 -5°C 的环境温度下进行。先将汽油机在试验环境温度中进行热平衡，使其燃油、润滑油温度与试验环境温度温差在 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ 以内，然后按使用说明书规定的方法进行起动。	+	
5	主要零部件技术要求		离合器：应接合平稳、分离彻底。离合器运转应不低于厂家推荐的怠速的1.25倍（直联式除外）。	+	
B	1	整机性能试验	怠速性能：在怠速状态下（怠速值由制造商规定）应能连续稳定运转5min，转速波动率 $\leq 10\%$ ，怠速运转时切割装置不应随动（直联式除外）然后突加油门至最大位置不应熄火，5s之内由最大位置突减油门回至怠速位置亦不应熄火。	+	

项目分类		检验项目	合格指标	检验结果 (1)
分类	序号			
B	2	整机性能试验	怠速翻转性能: 侧挂式、手持式割灌机和割草机在怠速工况下,按GB/T 14176-2012中第5.4.3规定的位置翻转机器,3s内机器不应熄火	+
	3		最高空载稳定转速: 在最高转速下进行空载试验, 稳定运转1min, 不应有异响, 紧固件不应松动, 转速波动率 $\leq 10\%$ 。	+
	4	主要零部件技术要求	背带: 长度应可调, 肩部应有护垫。侧挂式、手持式背带的设计应符合GB 19725的相关规定。	+
	5		手拉自回绳起动机: 应能保证拉动10000次不出现影响正常工作的故障。各运动件动作应灵活、可靠; 起动棘爪与起动轮应能可靠地接合和脱开; 起动绳索能自动重绕, 恢复原位。	+
	6	平均首次无故障前工作时间	≥ 75 h	+
	7	耐久性要求	≥ 125 h	
C	1	一般要求	产品技术参数应在使用说明书和有关技术文件中给出。	+
	2	整机性能试验	整机净质量: ≤ 8 kg	+
	3	主要零部件技术要求	变速箱壳体温度: 变速箱齿轮工作时应啮合平稳、无异响, 变速箱壳体工作温升 $\leq 50^{\circ}\text{C}$ 。	+
	4		单片金属刀片: 应符合LY/T 1035的规定。	+
	5	外观要求	塑料件表面不应有裂纹、缩孔等缺陷。	+
	6		冲压件不应有裂纹、毛刺等缺陷。	+
	7		焊接件焊缝应平整, 不得有烧穿、裂痕、漏焊等缺陷。	+
	8		镀件镀层应均匀、色泽鲜明、附着牢固、表面平整。	+
	9		涂漆件表面质量应符合JB/T 5673 “普通耐候涂层”的要求。漆膜厚度应不小于 $35\mu\text{m}$; 油漆表面应平整、均匀、光滑, 不得有漏漆、起皱、流挂、剥落、锈蚀和污渍等缺陷; 漆膜附着力检查三处, 均不得低于2级。	+
	10	装配要求	整机装配后, 运动件应运动灵活, 不应有干涉、卡滞等异常现象。	+

项目分类		检验项目	合格指标	检验结果 (1)
分类	序号			
C	11	产品标志内容	产品标志应清晰、耐久，且位于易于阅读和观察的位置。	+
	12		割灌机和割草机所有控制部件符号应符合GB/T 4269.5的规定。	+
	13		包装箱包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。	+
	14		安全警示标识及信息应符合以下要求： a) 警示性内容的标志应尽可能靠近相应危险源； b) 安全警示标志的符号应符合GB 10396的规定，置于操作者易于看到的地方；c) 安全警示标志的内容应符合GB 19725的相关规定；d) 安全警示标志应在使用说明书中详细介绍。	+
	15		割灌机和割草机应设铭牌，标明下列内容：a) 商标，型号，名称；b) 主要技术参数(标定功率、排量、净质量)；c) 制造厂名称；d) 产品执行标准，也可在使用说明书中标出；e) 生产日期及出厂编号。	+
备注	(1) 检验结果符合标准要求者标“+”，不符合者标“-”。			