

1.产品照片及企业信息



4L-0.6B 型谷物联合收割机

企业名称：贵州刚毅农业装备制造有限公司

地 址：贵州省平坝县夏云工业园

邮政编码：561104

电 话：13550051638

传 真：0851-34754638

联 系 人：罗宏

2.主要技术规格

序号	项 目		单 位	设计值
1	结构型式		/	全喂入自走履带式
2	整机	纯工作小时生产率	hm ² /h	0.04~0.08
		每公顷燃油消耗量	kg/hm ²	≤30
		工作状态外形尺寸(长×宽×高)	mm	2720×1300×1310
		整机使用质量	kg	450
		割幅	mm	1000
		喂入量	kg/s	0.6
		割茬高度	mm	150 (可调)
		工作档位	个	2
		工作行驶速度	km/h	1.46~2.56
3	发动机	型号	/	192F
		额定功率	kW	9.2
		额定转速	r/min	3600
		燃油种类	/	柴油
4	割刀	型式	/	往复式
		总成数量	个	/
	搅龙	型式	/	螺旋式
		转速	r/min	170
		与底板间隙	mm	≤20
	拨禾轮	型式	/	偏心拨齿式
		直径	mm	560
		转速	r/min	32
		板数	块	5

序号	项 目		单 位	设计值	
5	脱粒装 置	滚筒	型式	/	轴流钉齿式
			尺寸(外径×长度)	mm	310×870
			脱粒齿齿高	mm	36
			脱粒齿数量	个	42
			转速	r/min	1250
		凹板筛型式		/	栅格式
		风扇	型式	/	叶片式
			直径	mm	260
			转速	r/min	3333
			数量	个	1
6	出谷装 置	搅龙	直径	mm	90
			螺距	mm	85
			转速	r/min	760
		接粮方式		/	接粮袋
7	行走机 构	履带(长×宽)		mm	1065×255
		行走轮(直径×宽)		mm	580×130
		轮胎型号		/	/
		水田轮(直径×宽)		mm	/
8	变速箱类型		/	机械有级变速	
9	离合器型式		/	摩擦片式	

3.检验结果

项目分类		序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
项目	类别					
安全性检查(合格要求:A=0)	A	1	危险运动件安全防护	/	各轴系、带轮、链轮、胶带和链条等运动件(对操作者无危害时可除外)应有防护装置,且防护装置的结构和危险件的安全距离应符合 GB 10395.1 的有关规定。	+
			安全标志	/	对操作者存在或有潜在危险的部位(如割台、发动机排气管、粮箱、排草口、脱粒机体外壳、正常操作时必须外露的功能件,防护装置的开口处和维修保养时有危险的部位)应固定永久的安全标志。安全标志型式应符合 GB10396。	+
			拨禾轮外缘安全间隙	mm	≥ 25	+
			割台分离机构	/	割台传动机构应具有防止意外接合的结构。	+
			割台机械固定机构检查	/	机器应设置将割台保持在提起位置的机械装置,使用说明书中应给出该装置的使用方法。发动机熄火后,控制机构应保持割台不降落。	+
			重要部位紧固件性能等级检查	级	螺栓不低于 8.8 级,螺母不低于 8 级。	+
			主要紧固件扭紧力矩	N m	M8: 25; M10: 50; M12: 90; M16: 225 (以上扭紧力矩公差为 $\pm 20\%$)。	+
技术要求与性能试验(合格要求:A \leq 0, B \leq 1, C \leq 2)	A	1	总损失率	%	≤ 3.5	+
						+
	2	停车制动	/	在规定的试验坡道上保持 5min,每次均应无滑移。	+	
B	1	起动性能	/	在 0~35℃内起动应顺利平稳,每次起动时间 \leq 30s。	+	

项目分类		序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)		
项目	类别							
技术要求与性能试验(合格要求: A ≤0, B ≤1, C ≤2)	B	2	破碎率	%	≤2.0	+		
		3	滚筒静平衡	N m	滚筒(包括同轴的带轮、风扇)的许用不平衡量为≤G6.3级,检测结果取其两校准面的最大值。	+		
		4	含杂率	%	≤7.0	+		
		5	噪声	动态环境噪声	dB(A)	≤87	+	
				耳位噪声	dB(A)	≤95	+	
	C	1	装配和焊接质量	运转检查	/	将收割机停在场地上,使各传动及工作部件运转,在发动机保持额定转速时,检查割台升降应灵活,平稳、可靠、无卡阻等现象。传动部件、输送部件、脱粒机应无异常响声。链条、V型带和输送带不允许脱轨或掉链。	+	
				同一回路对称中心位置度	带轮	%	≤0.3	+
					链轮	%	≤0.2	+
				履带	/	左右履带与收割机纵向中心线应平行,驱动轮与履带导轨无顶齿及脱轨现象。	+	
				焊接质量	/	应无烧穿、漏焊、脱焊、咬肉、夹渣等焊缝缺陷。	+	
				外观质量	/	整机外观无磕碰、划伤和锈蚀。无错装、漏装现象。	+	
				润滑检查	/	各润滑点应加润滑油,润滑点应有明显标志。	+	
				温升检查	/	运转30分钟后,轴承及齿轮箱温升≤25℃。	+	
				紧固件检查	/	运转30分钟后,允许调整紧固件个数≤2。	+	

项目分类		序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
项目	类别					
技术要求与性能试验(合格要求: A ≤0, B ≤1, C ≤2)	C	2	操纵性能	/	各操作位置应容易操作和识别,各操作机构应灵活、有效,应具有防止割台意外接合的机构,在使用说明书中应有操纵机构及其所处不同位置的描述。	+
				/	各张紧、调节机构应可靠,调整应方便。	
				/	离合器手柄操纵灵活、准确可靠,各类离合器要求分离彻底,结合平稳可靠。	
				/	变速箱、传动箱应无异常响声、脱档及乱档现象。	
				/	保养点设置应便于操作,保养点数应合理。	
				/	更换易损件应方便。	
				/	结构应能保证由操作员一人操作,操作应方便。	
				/	液压操作系统和转向系统应灵活可靠,无卡滞现象。	
	3	单位面积燃油消耗量	kg/hm ²	≤24	+	
	4	作业小时生产率	hm ² /h	≥0.032~0.064	+	
	5	涂漆质量	/	漆膜外观色泽均匀、平整光滑、无露底、花脸、流痕、起泡和起皱。	+	
			μm	漆膜厚度 ≥35		
			/	涂层附着力 2 级以上 3 处。		
6	标牌	/	产品标牌应包括的内容:产品名称、产品型号、商标、整机使用质量、喂入量、发动机功率、出厂编号、出厂日期、制造厂名称。要求内容齐全,字迹清晰,固定牢靠。	+		
备注	(1) 检验结果符合标准要求者标“+”,不符合者标“-”。					