

农机推广鉴定获证产品有关检测信息

1.产品照片及企业信息



CG437型侧挂式割灌机

制造单位：临沂市赛迪动力有限公司

地 址：兰山区工业园工业二路 9 号

邮 编：276015

联系电话：18369305266

联 系 人：禚洪雷

2.主要技术规格

项目	单位	设计值
型号	/	CG437
型式	/	侧挂式
外形尺寸（长×宽×高）	mm	1855×610×410
整机净质量	kg	7.4
割灌机最大允许切割直径	mm	20
配套动力型号	/	临沂赛迪动力有限公司 1E40FA
气缸直径	mm	40
活塞行程	mm	30
排量	mL	38
标定功率（15 min 功率）	kW	1.0/6500
燃油消耗率	g/kW·h	≤480
标定最高转速	r/min	8000±500
化油器型号或型式	/	膜片式
磁电机型号或型式	/	电子点火
火花塞型号	/	CMR5H
燃油牌号	/	90#号汽油
润滑油牌号	/	四冲程汽油机专用机油
燃油、润滑油容积混合比	/	/
燃油箱容积	L	0.55
起动方式	/	反冲起动
离合器接合转速	r/min	3800±380
动力传递方式	/	离心式离合器、硬轴、螺旋伞 齿轮
减速比	/	17:22
单片金属刀片规格	mm	Φ255×1.4(三齿)
怠速转速	r/min	2800±150

3. 检验结果

项目类别		检验项目	单位	合格指标	检验结果(1)
类	项				
A	1	切割附件安全罩尺寸	/	符合 GB 19725-2005 中 4.14 的规定	+
	2	整机平衡（侧挂式）	/	符合 GB 19725-2005 中 4.11 的规定	+
	3	后手把距切割部件的距离（背负式）	/	背负式割灌机后手把中点与切割部件露出部分在套管平行方向上的最小距离应 >1200mm	/
	4	手把结构	/	手把操纵时应手感舒适，轻便灵活。手把的设计应符合 GB19725-2005 中 4.5 的规定。	+
	5	挡把结构	/	割灌机应有档把以防人与切割附件的意外接触，手把可用作档把，档把应与传动轴套管中心线垂直，水平伸出长度至少应为 200mm。	+
	6	油门扳机结构	/	油门扳机结构能保证化油器节流阀开到最大、最小位置，既能自动回位又能固定在某一中间位置。油门的设计应符合 GB 19725-2005 中 4.7 的规定。	+
	7	发动机停机开关	/	发动机应安装停机开关，可使其迅速停机。此停机开关应安装在操作者双手操作时仍可对其控制的位置处，其使用方法和用途的标志应清晰耐久，开关的颜色与背景应对比鲜明。	+
	8	整机密封性检查	/	整机不允许有漏油、漏电、漏气现象。	+
	9	油箱注油口	/	应符合 GB 19725-2005 中 4.16 的规定。	+
	10	高温部件防护	/	气缸和消声器等高温部件应加装安全罩，安全罩应符合 GB 19725-2005 中 4.17 的规定。	+
	11	操作者耳旁噪声	dB(A)	怠速耳旁噪声≤80	+
				高速空转耳旁噪声≤105 (汽油机排量：>35mL)	+

检验结果（续）

项目类别		检验项目	单位	合格指标	检验结果(1)
类	项				
A	12	安全标志	/	在油箱、排气管、切割附件等可能给操作者造成危险的部位处应有安全标志；有提示操作时安全防护标志；消音器高温部件，根据存在的危险程度加贴警告标志。标志样式及内容应符合 GB10396 的要求。标志粘贴应牢固。	+
	13	整机净质量	kg	≤ 10 (汽油机排量：35~50mL)	+
	14	背带结构及强度	/	背带长度可调。背挂装置应牢固可靠，挂脱应简便。背带的设计应符合 GB 19725-2005 中 4.10 的规定。	+
	15	起动性能	s	≤ 30	+
	16	离合器	/	离合器应接合平稳，分离彻底。	+
			r/min	接合转速不低于厂家推荐的怠速转速的 1.25 倍。	+
	17	变速箱壳体工作温升	℃	≤ 50	+
	18	燃油消耗率	g/m ²	≤ 1 (割草)	+

检验结果（续）

项目类别		检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
类	项				
B	1	切割效率	m ² /min	≥18(割草) (汽油机排量: 35~50mL)	+
	2	漏割率	%	≤2(割草)	+
	3	怠速性能	/	应能连续稳定怠速运转 3 min, 怠速运转时切割装置不得随动, 突加油门不得熄火。	+
	4	怠速翻转性能	/	在怠速工况下, 使轴杆处于水平位置, 浮子式化油器纵横 4 个方向各倾斜 30° (膜片式化油器翻转 90°), 停留 3 秒不应熄火。	+
	5	最高空载稳定性	/	在标定最高转速下进行空载高速试验, 稳定运转 5 min, 不得有异响, 紧固件不得松动。	+
			/	转速波动不超过 8500r/min 标定值的 ±5%。	+
	6	装配质量	/	整机装配后, 运动件应运动灵活, 不得有干涉、卡滞等异常现象; 紧固件不得松动; 密封处不得泄露。	+
	7	外观质量	/	塑料件表面不应有裂痕、缩孔等缺陷; 冲压件不应有裂纹、毛刺; 焊接件焊缝应平整, 不得有裂痕漏焊烧穿; 镀件镀层应均匀, 色泽鲜明, 附着牢固, 表面平整。	+
	8	使用方便性	/	操作灵活、方便、可靠; 能方便地安装和调整机具; 保养方便、便于操作, 保养点设置合理; 易损件能较容易更换。	+
备注	9	标志与包装	/	符合 GB/T 14716-2003 中 5.1~5.5 要求。	+
	(1) 检验结果符合标准要求者标 “+”, 不符合者标 “-”。				