

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



93ZP-9A 型铡草机

制造单位：肥城市畜丰农牧机械有限公司

地 址：肥城市新城工业三路 136 号

邮 编：271600

联系电话：0538-3210307

联 系 人：赵峰

2.主要技术规格

序号	项目	单位	设计值
1	配套动力	kW	15
2	结构型式	/	盘刀式
3	结构质量	kg	1300
4	外形尺寸(长×宽×高)	mm	3840×2250×3950
5	喂入口宽度	mm	640
6	喂入方式	/	对辊式
7	主轴转速	r/min	580
8	喂入辊转速	r/min	100
9	动刀片数	片	3
10	定刀片数	片	1
11	圆盘或滚筒直径	mm	1300
12	设计切草长度	mm	15, 25, 30, 40
13	生产率	kg/h	9000~15000（鲜秸秆）
14	转子宽度与转子直径比	/	0.16

3. 检验结果

类别	序号	检测项目	单位	技术要求	检验结果
A	1	各运转部件及喂入口防护	/	铡草机的各运转部件及喂入口处必须有防护装置, 防护装置必须有足够的强度、刚度, 在正常使用中不得产生裂缝、撕裂或永久变形. 对于长距离动力传递的须采取其他防护措施。	+
		喂入机构	/	应有喂入辊; 生产率 $>400\text{kg/h}$ 时, 喂入机构应有离合装置。	+
		喂入口防护罩的安全距离	mm	生产率大于 400kg/h , L 应不小于 450mm	+
		自动喂入机构	/	生产率 $>2500\text{kg/h}$ 时, 应设自动喂入机构。	+
		上机壳与机体的锁紧	/	上机壳应有锁紧装置, 并牢固可靠。	+
		动刀、定刀紧固螺栓联接	/	螺栓(钉) ≥ 8.8 级, 螺母 ≥ 8 级, 并有可靠的防松装置。定刀片处的结构能满足安全要求时可采用普通螺栓、螺母。	+
		过载保护装置	/	应设过载保护装置。	+
		刀轮裂纹	/	无裂纹。	+
		刀轮静平衡(级)	$\text{N} \cdot \text{m}$	≤ 0.150	+
		警告、标志	/	在机壳和喂入口防护罩明显部位应有安全标志, 安全标志应符合GB 10396的规定。	+
		安全使用说明	/	产品使用说明书中应有详细的安全使用规定, 其内容包括: a) 开机前应仔细阅读使用说明书; b) 开机前按使用说明书的规定进行调整和保养; 检查各紧固件是否拧紧, 刀轮转向是否与规定的方向相同, 上机壳是否锁住等; c) 铡草机的工作场地应宽敞, 并备有可靠的防火设施; d) 应根据铡草机的铭牌规定选用电动机。不准随意提高主轴转速, 不准随意拆掉各部位的防护装置; e) 更换动、定刀片的紧固件时, 不得用普通紧固件代替; f) 作业时如发生异常声响应立即停机检查, 禁止在机器运转时排除故障; g) 未掌握铡草机安全使用规则的人不准单独作业; h) 严禁未成年人及酒后、带病或过度疲劳人员开机作业。	+

检验结果（续）

类别	序号	检测项目		单位	技术要求	检验结果
A	1	单位草长千瓦小时产量		kg/（kW •h •mm）	≥70（青玉米秸秆）	+
	2	标准草长率		%	≥85	+
B	1	破节率（青贮不考虑）		%	≥60	/
	2	纯工作小时生产率		kg/h	9000～15000(青草)	+
	3	刀刃线速度		m/s	≤33	+
	4	轴承温升		℃	≤25	+
	5	装配质量	整机装配	/	铡草机总装后，转动部分应灵活；动、定刀间隙应为（0.1～0.3）mm；各连接件、紧固件不得有松动现象；	-
			喂入辊组装	/	喂入辊组装后，应转动灵活，单边喂入不得有卡滞现象；	+
			离合器组装	/	离合器组装后，应操纵灵活，结合正确，分离彻底；	+
			动刀片之间质量差	%	不超过±2	+
			运转情况	/	机器运转正常、平稳，不得有异常声音；操纵装置灵活可靠。	+
	6	物料抛送距离	水平	m	10～15	+
	7	涂漆质量		/	涂漆表面应均匀、光滑、色调一致，不得有皱纹、脱皮、气泡、漏涂及其他影响外观质量的缺陷。	+
	8	标牌		/	产品应有标牌，且固定在明显位置，内容应包括：产品型号、名称、主要技术参数、出厂编号、出厂日期、制造厂名称、地址。	+
备注	检验结果符合标准要求者标“+”，不符合者标“-”；不适用标“/”。					