

附件 5

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



CG431 型侧挂式割灌机

企业名称：山东金奥机械有限公司

地 址：兰山区临沂工业园工业二路 6 号

邮 编：276015

联系电话：18253983058

联 系 人：南凯

2.主要技术规格

序号	名称	单位	设计值
1	型号	/	CG431
2	型式	/	侧挂式
3	外形尺寸（长×宽×高）	mm	1855×610×410
4	整机净质量	kg	7.7
5	割灌机最大允许切割直径	mm	20
6	配套动力型号	/	139F
7	气缸直径	mm	39
8	活塞行程	mm	26
9	排量	ml	31
10	标定功率（15 min 功率）/ 转速	kW/r/min	0.7/6500
11	燃油消耗率	g/kW·h	≤610
12	标定最高转速	r/min	8500
13	化油器型号或型式	/	膜片式
14	磁电机型号或型式	/	电子点火
15	火花塞型号	/	A5RTC
16	燃油牌号	/	92#汽油
17	润滑油牌号	/	四冲程汽油机专用机油
18	燃油、润滑油容积混合比	/	/
19	燃油箱容积	L	1.2
20	起动方式	/	反冲启动
21	离合器接合转速	r/min	3600±300
22	动力传递方式	/	离心式摩擦离合器、硬轴、螺旋伞齿轮
23	减速比	/	17:22
24	单片金属刀片规格	mm	φ255×1.4（三齿）
25	怠速转速	r/min	2600±250

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	/	金属切割附件应配备运输防护套。	+
				切割附件安全罩应成扇形并罩住锯片后部,其遮盖角度应 $\geq 90^\circ$,其配置位置应给操作者以最大范围的保护。	+
				锯齿与防护罩之间的径向间隙:在圆锯片进入防护罩处应不大于 4 mm,随后逐渐增大,在圆锯片离开防护罩处应不小于 10 mm; 圆锯片与防护罩的轴向间隙:在圆锯片进入防护罩处应不大于 3mm,随后逐渐增大,在圆锯片离开防护罩处应不小于 10 mm; 防护罩的下缘应比圆锯片下端至少低 10mm,其下缘应倒成圆棱。	+
				采用柔性线的割草机应具有限制线伸出长度的装置或其他控制伸出线长的方法。	+
	2	整机平衡(侧挂式)	/	不以地面为支撑的有背带的机器,调整吊挂点的位置,从而使机器在此点吊挂时可保持平衡。处于平衡状态下,割灌机从地面到切割装置最低点的距离应为 $200\text{ mm} \pm 100\text{ mm}$;割草机从地面到切割附件最近点的距离应为 $200^{+100}_{-200}\text{ mm}$ 。 平衡时应满足下面要求: 切割附件露出部分与吊挂点最小的水平投影距离应大于 750 mm (燃油箱中装半箱厂家推荐使用的燃油)。	+
	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 $> 1200\text{mm}$	/
	4	手把结构	/	手把操纵时应手感舒适,轻便灵活; 所有整机都应有两个手把供双手握持。	+
				对于安装金属圆锯片的机器,手把中心间距 L 至少为 500 ; 其他机器为 250 。手把影视可调的。	+
				所有手把抓握区的设计都应达到操作者在戴各种不同类型的手套时都可完全握持住的程度,其形状和表面应具备抓牢可靠性,长度最少应为 100。	+
	5	档把结构	mm	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 200。	/

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	6	油门扳机结构	/	油门结构应保证在任一方向上对带有油门扳机的手把施加相当于整机质量（机器不带切割附件且燃油箱不加油）3 倍的力时，也不应使发动机转速提高到离合器接合及切割附件转动。	/
				机器应安装恒压油门扳机。油门扳机松开后，应能自动复位到使机器保持怠速运转位置并锁定；割灌机应安装油门扳机锁。	/
				油门扳机的位置应确保戴防护手套单手握持带有油门扳机的手把时能勾动和松开油门扳机。	/
				如有油门锁定装置，油门锁定装置应确保当操作油门扳机时能自动脱开。油门锁定装置应设计成需经两个或多个动作才能使其对油门限位。	/
	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	mm	燃油箱盖应有连接链。燃油箱注油口直径应大于 20；	+
			mm	如有机油箱，其注油口直径应大于 15	+
			/	燃油箱的设计应确保在正常工作温度下、各工位和搬运时，无漏油现象。燃油箱通气孔的渗漏不属漏油。注油口周围不应有妨碍用漏斗加油的其他部件。	+
	10	高温部件防护	/	气缸及与气缸或消声器直接接触的部件应加安全罩，确保操作者正常操作机器时不致意外接触上述部分。安全罩可接触部分的温度不应对操作者形成危害。	+
	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 ≤ 102 （排量 $\leq 35\text{ml}$ ）	+
12	安全警示标志	/	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。	+	

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	1	整机净质量	kg	(不带切割附件、背挂装置和空油箱的机器质量) ≤ 8	+
	2	背带结构及强度	/	净重量 > 7.5kg 时应配备双肩背带；背负式背带长度可调，肩部应有护垫，背带应使操作者受力均匀，不应滑脱，应有快速脱离机构确保操作者在紧急情况下可迅速在下机器；净质量在 ≤ 7.5kg 的割灌机至少应使用单肩背带。	+
	3	起动性能	s	≤ 30	+
	4	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。(≥ 3250/min)	+
	5	变速箱壳体工作温升	/	变速箱齿轮工作时应啮合平稳、无异响。	+
℃			配备塑料打草头，在最大油门下连续工作 30min，变速箱壳体工作温升 ≤ 50℃。	+	
6	燃油消耗率	g/m ²	割草 ≤ 1	+	
B	1	切割效率	m ² /min	≥ 15 (排量 25~35)	+
	2	漏割率(割草时)	/	≤ 2%	+
	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° (膜片式化油机翻转 90°)，停留 3 秒不应熄火。	+
	5	最高空载稳定转速	/	在最高转速下，空载连续运转 1 min，不得有异响，紧固件不得松动。	+
			/	转速波动率应不大于 10%。	+
	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。	+
9	标志与包装	/	符合 GB/T 14716 中 5.1~5.5 要求。	+	
备注	(1) 检验结果符合标准要求者标“+”，不符合者标“-”，不适用标“/”。				