



中华人民共和国国家标准

GB/T 5669—2017
代替 GB/T 5669—2008

旋耕机械 刀和刀座

Rotary tiller—Rotary blades and blade holders

2017-11-01 发布

2018-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 5669—2008《旋耕机械 刀和刀座》。

本标准与 GB/T 5669—2008 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 修改了范围(见第 1 章,2008 年版的第 1 章);
- 增加了术语和定义(见第 4 章);
- 灭茬旋耕刀中删除了甩刀(见 5.1.4,2008 年版的 4.1.3);
- 删除了单刀功率消耗检测项目(见 2008 年版第 6 章中表 9);
- 增加了刀座不合格项目分类及检验规则(见表 9 和表 11);
- 对不合格项目分类做了调整(见表 8)。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国农业机械标准化技术委员会归口(SAC/TC 201)。

本标准起草单位:农业部南京农业机械化研究所、机械工业耕作机械产品质量检测中心、山东蒙星机械有限公司、青岛征和工业股份有限公司。

本标准主要起草人:姚克恒、袁栋、朱继平、彭卓敏、丁艳、夏敏、陈伟、冯健、卢学富、牟家海。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 5669—1985、GB/T 5669—1995、GB/T 5669—2008。

旋耕机械 刀和刀座

1 范围

本标准规定了旋耕机械使用的刀和刀座的术语和定义、型式和尺寸、技术要求、试验方法、检验规则、使用说明书、标识、包装、运输和贮存。

本标准适用于旋耕机械使用的刀和刀座。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 224 钢的脱碳层深度测定法

GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T 标尺)

GB/T 1222—2016 弹簧钢

GB/T 1591—2008 低合金高强度结构钢

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

3 符号及名称

刀和刀座的符号及名称见表1。

表1 符号及名称

序号	符 号	名 称
1	A	刀柄宽度
2	B	刀柄厚度
3	D	孔径
4	E	回转中心到刀柄孔中心的距离
5	F	孔中心(两孔中心连线)到刀柄顶部的距离
6	R	刀辊回转半径
7	R_0	侧切刃起始半径
8	R_n	侧切刃上任意点的半径
9	θ_{\max}	侧切刃包角
10	R_1	侧切刃终点半径
11	b	工作幅宽
12	h	正切面端面刀高