

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1349—2000
eqv ISO 8380:1993

便携式割灌机和割草机 切割附件安全罩 强度

Portable brush-cutters and grass-trimmers—
Cutting attachment guard—Strength

2000-11-10 发布

2001-02-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准等效采用国际标准 ISO 8380:1993《林业机械——便携式割灌机和割草机——切割附件安全罩——强度》。

本标准是对 GB/T 10041—1988《便携式割灌机 圆锯片防护罩 强度》(GB/T 10041—1988 等效采用 ISO 8380:1985)的修订。

本标准扩展了 GB/T 10041—1988 的适用范围,适用于林用便携式以内燃机为动力的割灌机和割草机的各种类型刀(锯)片的安全罩的强度要求以及其他种割灌机和割草机的切割附件的安全罩,而不仅仅只是圆锯片的安全罩。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 10041—1988。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由全国林业机械标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:哈尔滨林业机械研究所、辽宁省林业厅、西北林业机械厂。

本标准主要起草人:樊冬温、高明楣、张睿、王冠群、赵大伟。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是由各国标准化团体(ISO 成员团体)组成的一个世界范围的联合组织。国际标准的起草工作通常是通过 ISO 各技术委员会完成的,各成员团体如对某一技术委员会确定的主题感兴趣,都有权派代表参加该委员会的工作。与 ISO 有联系的政府和非政府的国际组织,也可以参加此项工作。ISO 在电工标准化的各方面与国际电工委员会(IEC)密切合作。

由技术委员会通过的国际标准草案送各成员团体表决,要求参与投票的成员团体至少要有 75%赞成才能作为国际标准公布。

国际标准 ISO 8380 由 ISO/TC 23 拖拉机与农林机械技术委员会,SC 17 手动便携式林业机械分技术委员会制定。

本第二版取消和代替第一版(ISO 8380:1985),本国际标准的适用范围已扩展到各种类型刀盘的安全罩以及其他种割灌机和割草机的切割附件的安全罩,而不仅仅只是圆锯片的安全罩。

本国际标准的附录 A 仅仅是提供信息。

中华人民共和国林业行业标准

便携式割灌机和割草机 切割附件安全罩 强度

LY/T 1349—2000
eqv ISO 8380:1993

代替 GB/T 10041—1988

Portable brush-cutters and grass-trimmers—
Cutting attachment guard—Strength

1 范围

本标准规定了林用便携手持式由内燃机驱动的刀片(或圆锯片)式割灌机和割草机的切割附件安全罩在实际使用中试验其安全性的试验方法和相应的强度要求。

本标准不适用于草坪割草机切割附件安全罩,对草坪割草机切割附件安全罩的要求见 ISO 10518:1991(见附录 A)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

LY/T 1036—2000 便携式割灌机和割草机 切割附件安全罩 尺寸(eqv ISO 7918:1995)

3 试验要求

当按着第 4 章试验时,切割附件安全罩不应有破碎或有裂纹产生,试验前后的尺寸应符合 LY/T 1036 的规定。

4 试验程序

4.1 试验之前拆下切割附件,安全罩应在 $+40^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 和 $-25^{\circ}\text{C}\pm 3^{\circ}\text{C}$ 的温度下进行试验,不必对整个割灌机加热或冷却。割灌机应安置在旋转支架上,其动力部分应尽量靠近悬挂点,切割附件的安全罩向下(见图 1)。

4.2 钢锤摆长为 $700\text{ mm}\pm 5\text{ mm}$,摆臂应尽量轻;摆锤的重量应符合当摆锤抬到 4.2.1 和 4.2.2 所要求的高度时该摆系统有 $25\text{ J}\pm 0.5\text{ J}$ 的势能;摆锤的直径约 85 mm ,其撞击面的边缘应倒圆,最大半径为 5 mm 。

4.2.1 钢锤应提到距安全罩垂直距离为 $1\ 000\text{ mm}\pm 10\text{ mm}$ 处释放,使其撞击切割附件安全罩后边缘〔见图 1a〕,在每一温度(见 4.1)下撞击 25 次。

4.2.2 钢锤应提到距安全罩垂直距离为 $1\ 000\text{ mm}\pm 10\text{ mm}$ 处释放,使其撞击切割附件安全罩侧边缘(对着切割附件的旋转方向)〔见图 1b〕,在每一温度(见 4.1)下撞击 25 次。