

# 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



9ZP-9 型铡草机

企业名称：云南长威机械制造有限公司

地 址：云南省昆明市嵩明县杨林经济技术开发区装备制造

园二号规划路 A6 号

邮政编码：651701

电 话：13700670581

传 真：/

联 系 人：朱卫春

## 2.主要技术规格

项 目	单 位	设计值
型号名称	/	9ZP-9 型铡草机
配套动力	kW	15
结构型式	/	刀盘式
外形尺寸（长×宽×高）	mm	3250×1800×4150
生产率	kg/h	9000
设计切草长度	mm	25
喂入口宽度	mm	400
喂入方式	/	自动喂入
主轴额定转速	r/min	650
动刀片数量	个	4
动刀片刀形	/	弧形刀刃
圆盘或滚筒直径（工作部件）	mm	1300（圆盘）

## 3. 检验结果

### 3.1 一致性检查

序号	项 目	单 位	设计值	限制范围	检验结果（1）
1	型号名称	/	9ZP-9 型铡草机	一致	+
2	结构型式	/	刀盘式	一致	+
3	外形尺寸（长×宽×高）	mm	3250×1800×4150	允许偏差≤2%	+
4	生产率	kg/h	9000	一致	+
5	喂入口宽度	mm	400	允许偏差≤2%	+
6	配套动力	/	15	一致	+
7	主轴额定转速	r/min	650	一致	+
8	动刀片数量	个	4	一致	+
9	圆盘或滚筒直径（工作部件）	mm	1300（圆盘）	允许偏差≤2%	+
备注	(1) 检验结果合格填“+”，不合格填“-”。 (2) 大纲中对样品不适用的检查项目，应在表中列出，在检验结果栏中填“/”，并在备注中说明。				

### 3.2 安全性检验

序号	项目	单位	合格指标	检验结果(1)
1	安全防护	/	各旋转部件及喂入口处应有防护装置。采用金属网防护装置时,网孔尺寸应符合 GB 23821 的规定。	+
		/	有喂入辊。喂入辊边缘与喂入口防护罩的水平距离 L 应符合下列要求: a) 生产率不大于 0.4t/h 时,L 应不小于喂入口宽度的 3 倍; b) 生产率大于 0.4t/h 时, L 应不小于 550 mm; c) 凡采用能满足喂入安全的其他机构时,L 不受限制。	
		/	生产率大于 0.4t/h 时,喂入机构应有离合装置。生产率大于 2.5t/h 的铡草机,应设自动喂入机构和过载保护装置。	
		/	上机壳应有锁紧装置。	
		/	动、定刀片紧固件的机械性能等级应符合 GB/T 3098.1 和 GB/T 3098.2 的规定,螺栓(钉)应不低于 8.8 级;螺母不低于 8 级;并有防松装置。安装后,其扭紧力矩应符合 DG/T 024-2019《铡草(青贮切碎)机》表 5 的规定。	
2	安全信息	/	在喂料口、排料口、防护装置等对操作者有危险的部位,应有醒目的安全标志,安全标志应符合 GB 10396 的规定。	+
		/	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) 工作场地应宽敞,并备有可靠的防火设施; d) 应根据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) 未掌握安全使用规则的人不准单独作业; h) 禁止未成年人及酒后、带病或过度疲劳人员开机作业; i) 操作者喂料时,应站在喂料口的侧面,以防硬物从喂料口飞出伤人;操作者及旁观者不应站在切刀旋转方向及排料口处; j) 无机械喂入装置的青饲料切碎机应配置非金属手持式推料板。	
备注	<p>(1) 检验结果合格填“+”,不合格填“-”。</p> <p>(2) 大纲中对样品不适用的检查项目,应在表中列出,在检验结果栏中填“/”,并在备注中说明。</p>			

### 3.3 适用性检验

序号	项 目	单 位	合格指标	检验结果(1)
1	纯工作小时生产率	kg/h	达到企业产品技术文件的规定 (9000kg/h)	+
2	破节率(青饲料切碎机不适用)	/	≥60%	+
3	标准草长率	/	≥85%	+
4	用户适用性意见	/	调查结果“好”和“中”的占比不小于 80 %	+
备注	(1) 检验结果合格填“+”，不合格填“-”。 (2) 大纲中对样品不适用的检查项目，应在表中列出，在检验结果栏中填“/”，并在备注中说明。			

### 3.4 可靠性检验

序号	项 目	单 位	合格指标	检验结果(1)		
1	用户满意度	/	≥80 分	+		
2	故障情况	/	在用户调查中未发生致命故障、严重故障	+		
3	关键零部件检测	动刀质量差	/	动刀片之间质量之差应小于该组刀片设计质量或实际质量平均值的 2%	+	
		动、定刀硬度	定刀	/		淬火区 52HRC~58HRC
						非淬火区 ≤ 38HRC
		动刀		/		淬火区 52HRC~58HRC
						非淬火区 ≤ 38HRC
刀轮平衡	N·m	刀轮组装后(不装刀片)按 GB/T 9239.1 的规定进行静平衡试验,其精度不得低于 G16 级(许用不平衡力矩 ≤ $10.18 \times 10^{-3}$ )。				
备注	(1) 检验结果合格填“+”，不合格填“-”。 (2) 大纲中对样品不适用的检查项目，应在表中列出，在检验结果栏中填“/”，并在备注中说明。 (3) 大纲规定检验样机为 1 台。					