



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 1209—2002

---

## 农业机械 切割器

Cutter bars for agricultural machinery

2002-03-10 发布

2002-08-01 实施

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准是对 GB/T 1209—1986《农业机械 切割器》的修订。本标准与 GB/T 1209—1986 相比,主要技术内容改变如下:

1. 改进了Ⅳ型切割器的构造,增加了整体、无护刃器Ⅵ型切割器;
2. 增加了检验规则;
3. 增加了标志、包装、运输和贮存;
4. 调整了技术要求的内容。

本标准自实施之日起,代替 GB/T 1209—1986。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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。

本标准由中国农业机械化科学研究院、中国收获总公司、上海农工商集团向明总公司及山东梁山机械总厂负责起草。

本标准主要起草人:周春林、李志庆、吴俊峰、陈大风、樊祥君。

## 1 范围

本标准规定了农业机械切割器(以下简称切割器)的主要结构特征、技术要求、检验规则以及标志、包装、运输和贮存等。

本标准适用于农业机械切割器。

## 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。

- GB/T 10—1988 沉头方颈螺栓
- GB/T 12—1988 半圆头方颈螺栓
- GB/T 41—2000 六角螺母 C 级(eqv ISO 4034:1999)
- GB/T 93—1987 标准型弹簧垫圈
- GB/T 95—1985 平垫圈 C 级(eqv ISO 7091:1983)
- GB/T 710—1991 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带
- GB/T 867—1986 半圆头铆钉
- GB/T 869—1986 沉头铆钉
- GB/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 5783—2000 六角头螺栓 全螺纹
- JB/T 7862.1—2001 农业机械切割器的护刃器
- JB/T 7862.2—2001 农业机械切割器的动刀片、定刀片和刀杆
- JB/T 7862.3—2001 农业机械切割器的压刃器
- JB/T 7862.4—2001 农业机械切割器的摩擦片

## 3 型式和基本尺寸

### 3.1 切割器分为六种型式:

- I 型 适用于割草机;
- II 型 适用于谷物收获机械;
- III 型 适用于谷物收获机械;
- IV 型 适用于谷物收获机械;
- V 型 适用于小型收获机械;
- VI 型 主要适用于半喂入联合收割机。

### 3.2 切割器的基本型式和尺寸应符合图 1~图 6 和表 1~表 6 的规定。

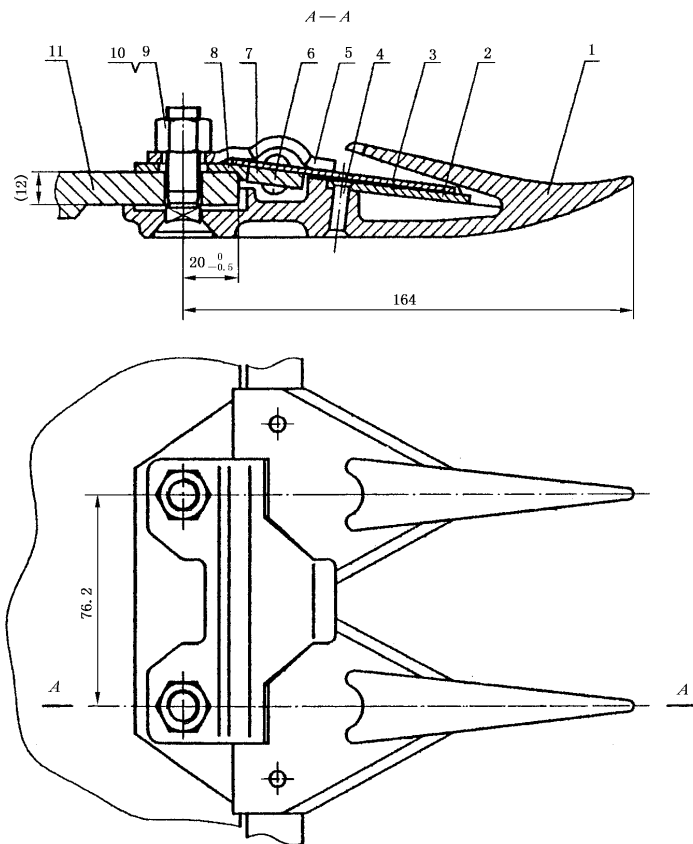


图 1 I 型切割器  
表 1

序 号	零件名称	规 格	标 准
1	护刃器	I 型	JB/T 7862.1
2	定刀片	I 型	JB/T 7862.2
3	动刀片	I <sub>G</sub> 型	JB/T 7862.2
4	铆钉	5×L	GB/T 869
5	压刃器	I 型	JB/T 7862.3
6	铆钉	5×L	GB/T 867
7	刀杆	I 型	JB/T 7862.2
8	摩擦片	I 型	JB/T 7862.4
9	螺栓	M12×L	GB/T 10
10	螺母	M12	GB/T 41
11	护刃器梁	—	—

注：下标 G 表示光刃。

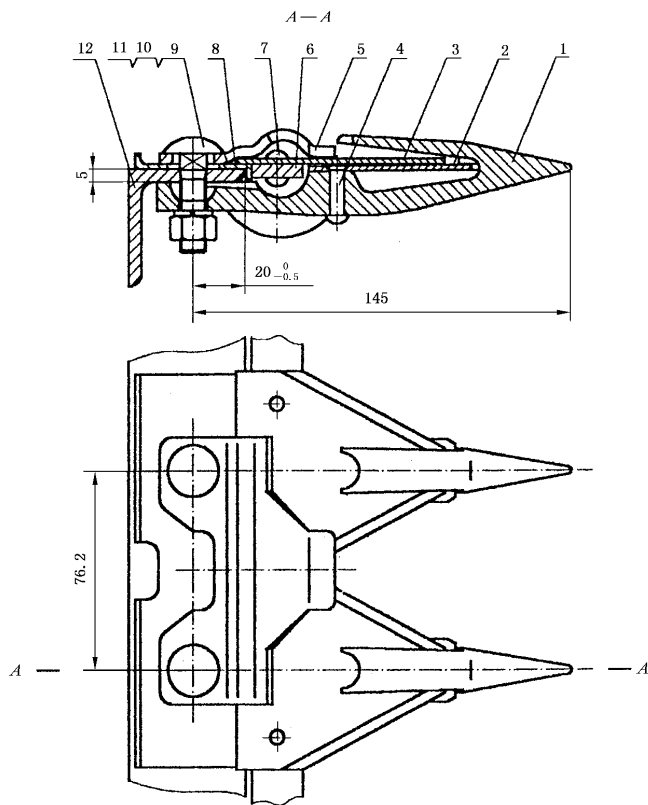


图 2 II 型切割器  
表 2

序 号	零件名称	规 格	标 准
1	护刃器	II 型	JB/T 7862.1
2	定刀片	II 型	JB/T 7862.2
3	动刀片	I 型	JB/T 7862.2
4	铆钉	5×L	GB/T 869
5	压刃器	II 型	JB/T 7862.3
6	刀杆	I 型	JB/T 7862.2
7	铆钉	5×L	GB/T 867
8	摩擦片	II 型	JB/T 7862.4
9	垫圈	10	GB/T 93
10	螺母	M10	GB/T 41
11	螺栓	M10×L	GB/T 12
12	护刃器梁	—	—

注：允许使用 II 型无定刀护刃器。

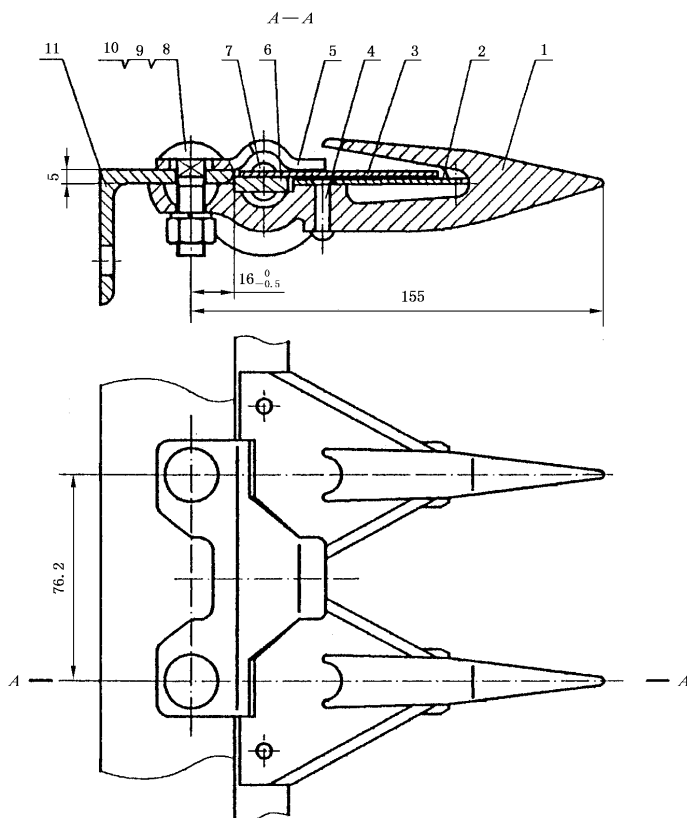


图 3 III型切割器

表 3

序号	零件名称	规格	标准
1	护刃器	Ⅲ型	JB/T 7862.1
2	定刀片	Ⅱ型	JB/T 7862.2
3	动刀片	Ⅲ型	JB/T 7862.2
4	铆钉	5×L	GB/T 869
5	压刃器	Ⅲ型	JB/T 7862.3
6	刀杆	I型	JB/T 7862.2
7	铆钉	5×L	GB/T 867
8	螺母	M10	GB/T 41
9	垫圈	10	GB/T 93
10	螺栓	M10×L	GB/T 12
11	护刃器梁	—	—

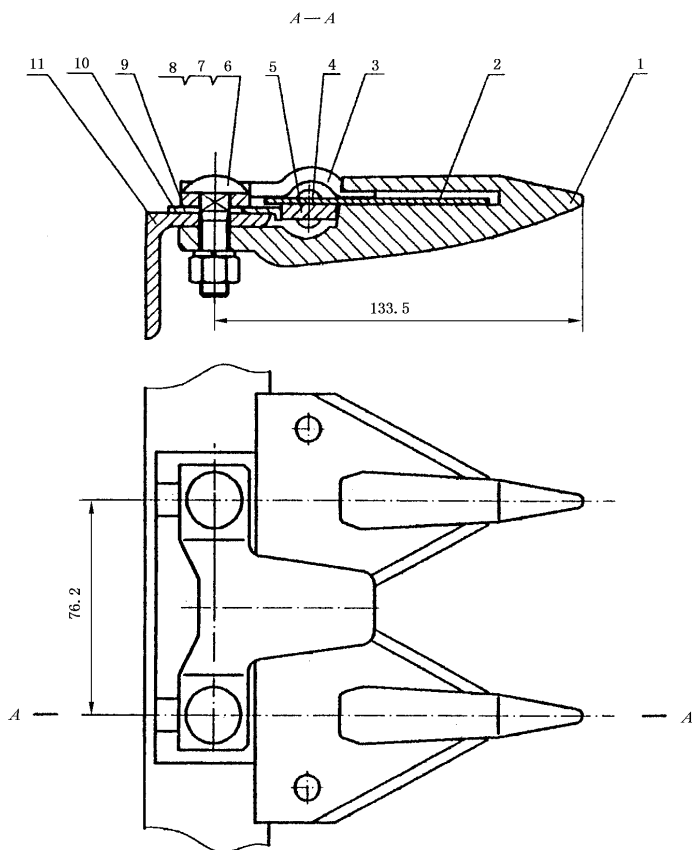


图 4 IV型切割器

表 4

序 号	零件名称	规 格	标 准
1	护刃器	IV型	JB/T 7862.1
2	动刀片	II、IV型	JB/T 7862.2
3	压刃器	IV型	JB/T 7862.3
4	铆钉	5×L	GB/T 867
5	刀杆	I型	JB/T 7862.2
6	螺栓	M10×L	GB/T 12
7	垫圈	10	GB/T 93
8	螺母	M10	GB/T 41
9	垫片	自配	—
10	摩擦片	IV型	JB/T 7862.4
11	护刃器梁	自配	—

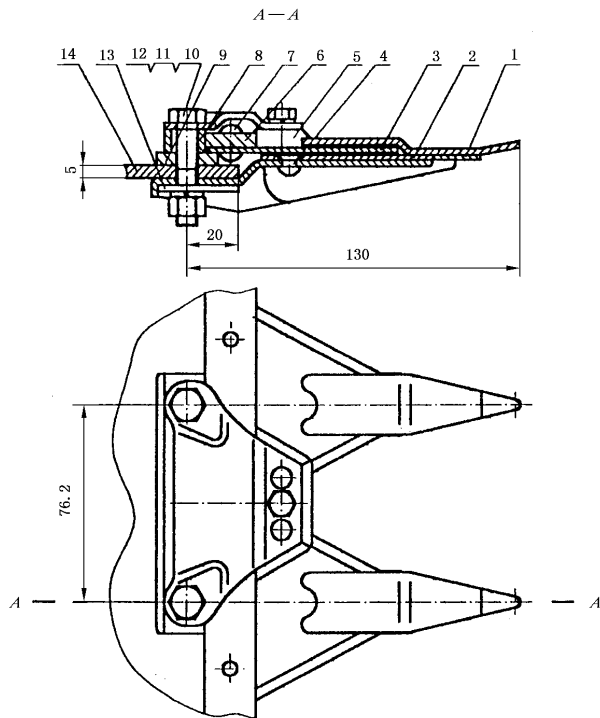


图 5 V 型切割器  
表 5

序 号	零件名称	规 格	标 准
1	护刃器	V 型	JB/T 7862.1
2	定刀片	Ⅱ 型	JB/T 7862.2
3	动刀片	Ⅲ 型	JB/T 7862.2
4	铆钉	5×10	GB/T 869
5	压刃器	V 型	JB/T 7862.3
6	刀杆	I 型	JB/T 7862.2
7	铆钉	5×12	GB/T 867
8	上摩擦片	Ⅲ 型	JB/T 7862.4
9	下摩擦片	Ⅲ 型	JB/T 7862.4
10	螺栓	M8×38 M8×22*	GB/T 5783
11	螺母	M8	GB/T 41
12	垫圈	8	GB/T 93
13	专用垫片	—	附录 A1
14	护刃器梁	—	—

\* 用于无压刃器处。

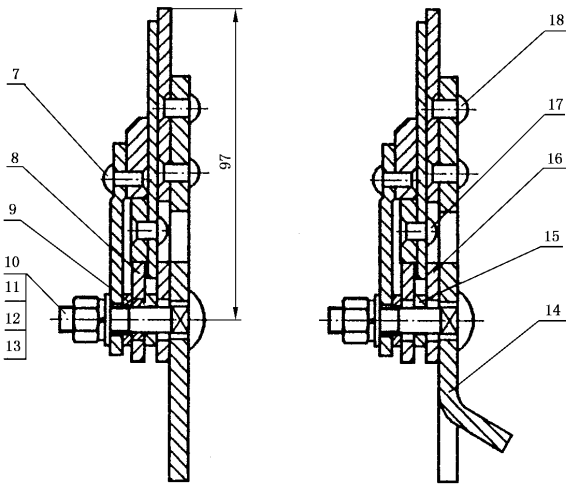
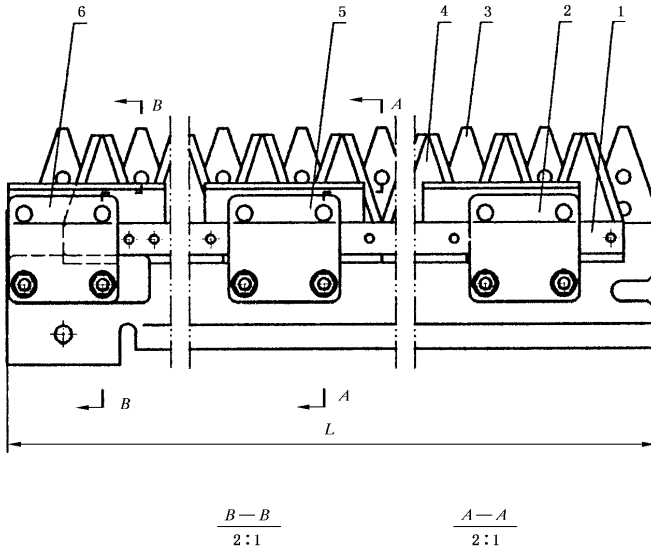


图 6 VI型切割器  
表 6

序 号	零件名称	规 格	标 准
1	刀杆	Ⅱ 型	JB/T 7862.2
2	压刃器	Ⅵa 型	JB/T 7862.3
3	定刀片	Ⅲ 型	JB/T 7862.2
4	动刀片	V 型	JB/T 7862.2
5	压刃器	Ⅵb 型	JB/T 7862.3

表 6(完)

序 号	零件名称	规 格	标 准
6	压刃器	Wc 型	JB/T 7862.3
7	铆钉	5×L	GB/T 867
8	摩擦片	Va 型	JB/T 7862.4
9	调整垫	—	—
10	螺栓	M8×L	GB/T 5783
11	螺母	M8	GB/T 41
12	垫圈	8	GB/T 93
13	垫圈	8	GB/T 95
14	定刀板	—	JB/T 7862.2
15	专用垫片	—	附录 A2
16	摩擦片	Vb 型	JB/T 7862.4
17	铆钉	5×L	GB/T 867
18	铆钉	5×L	GB/T 867

### 3.3 标记示例。

I 型切割器：

切割器 I GB/T 1209—2002

## 4 技术要求

- 切割器应符合本标准的规定,并按经规定程序批准的图样和技术文件制造。如用户有特殊要求,按双方协议规定执行。
- 护刃器应牢固紧密地装配在护刃器梁上,其接触面之间的局部间隙不大于 0.5 mm。
- 动刀中心线与定刀中心线重合时,其位置度为 5 mm。
- 动刀中心线与定刀(或相当于定刀)中心线重合时,动刀片与定刀片(或相当于定刀的面)的间隙为:前端应互相接触,允许有不大于 0.7 mm 的间隙;后端间隙不大于 1.2 mm, I 型、II 型和 III 型切割器允许后端间隙不大于 1.5 mm,但其数量不得超过全部的三分之一。
- 切割器装好后,用手推拉割刀,应无卡阻现象。
- 压刃器与动刀片的间隙不大于 0.5 mm。
- 为保证切割间隙,允许加调整垫。

## 5 检验规则

### 5.1 出厂检验

- 5.1.1 检验项目及指标依据本标准规定的技术要求、产品图样或订货合同确定。
- 5.1.2 批量出厂的切割器应经检验合格,并附有产品合格证和使用说明书。
- 5.1.3 切割器应分批提交验收,具体检验方案应按 GB/T 2828 规定的二次正常检查抽样方案进行,合格质量水平(AQL)为 4.0。

### 5.2 最终检查

切割器须经制造厂质量检查部门按订货单要求进行最终检查,成套供货范围应正确,装箱文件应齐全。

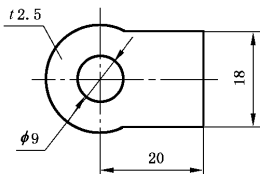
## 6 标志、包装、运输和贮存

- 6.1 切割器的主要零件上应锻、铸或冲出制造厂商标和型号。
- 6.2 单独发运切割器时,包装要牢固、可靠,防止在运输中发生损坏。
- 6.3 包装件外部应标明:
  - a) 切割器名称、型号及数量;
  - b) 重量;
  - c) 制造厂名称;
  - d) 产品标准号;
  - e) 出厂编号和出厂日期;
  - f) 储运标志。
- 6.4 包装件内应附有制造厂的质量检验合格证和装箱单。
- 6.5 应采取措施防止在运输、装卸过程中由于振动和磕碰等造成损失或损坏。
- 6.6 应采取措施防止在存放过程中锈蚀和损坏。

附录 A  
(标准的附录)  
切割器专用垫片

A1 V型切割器专用垫片

A1.1 专用垫片的型式和尺寸应符合图 A1 的规定。



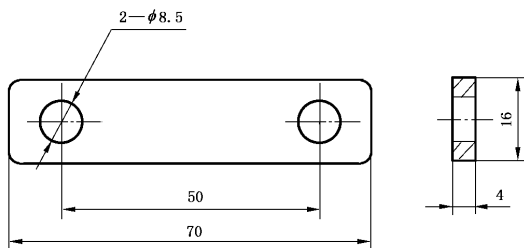
尺寸: mm

图 A1

A1.2 应采用 GB/T 710 规定的 45 号钢板制造。

A2 VI型切割器专用垫片

A2.1 专用垫片的型式和尺寸应符合图 A2 的规定。



尺寸: mm

图 A2

A2.2 应采用 GB/T 710 规定的 45 号钢板制造。

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
农 业 机 械 切 割 器

GB/T 1209—2002

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字  
2002年7月第一版 2002年7月第一次印刷  
印数 1—1 000

\*

书号:155066·1-18620 定价 12.00 元  
网址 [www.bzcb.com](http://www.bzcb.com)

\*

科 目 610—623

版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68533533

GB/T 1209-2002

