



中华人民共和国国家标准

GB/T 5669—2008
代替 GB/T 5669—1995

旋耕机械 刀和刀座

Rotary tiller—Rotary blades and blade holders

2008-06-03 发布

2009-01-01 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

本标准是对 GB/T 5669—1995《旋耕机械 刀和刀座》的修订。

本标准与 GB/T 5669—1995 相比,主要技术内容变化如下:

- 将原附录 A“旋耕刀符号的说明(参考件)”调整为第 3 章,并增加了刀座的相应内容;
- 增加了灭茬刀(甩刀);
- 技术要求中增加了刀的质量指标;
- 增加了第 6 章试验方法内容;
- 将验收规则改为检验规则,并规定了抽样、检验项目、判定规则;
- 将第 8 章标题“标志与包装”改为“使用说明书、标志、运输和贮存”。

本标准自实施之日起代替 GB/T 5669—1995。

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。

本标准起草单位:农业部南京农业机械化研究所、南昌县农机刀具厂、天津市津旋农机具有限公司、江苏飞达尔集团有限公司。

本标准主要起草人:袁栋、朱继平、彭卓敏、丁艳、夏敏、陈德兴、高荣成、付桂英。

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。

旋耕机械 刀和刀座

1 范围

本标准规定了旋耕机械刀和刀座的型式和尺寸、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和旋耕联合作业机械中使用的刀和刀座。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 224—1987 钢的脱碳层深度测定法

GB/T 230.1—2004 金属洛氏硬度试验 第1部分:试验方法(A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺)

GB/T 699—1999 优质碳素结构钢

GB/T 1222—2007 弹簧钢

GB/T 1591—1994 低合金高强度结构钢

GB/T 2654—2008 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法

GB/T 2828.1—2003 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(GB/T 2828.1—2003,ISO 2859-1:1999,IDT)

3 符号及名称表示

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	<i>A</i>	刀柄宽度
2	<i>B</i>	刀柄厚度
3	<i>D</i>	孔径
4	<i>E</i>	回转中心到刀柄孔中心的距离
5	<i>F</i>	孔中心(两孔中心连线)到刀柄顶部的距离
6	<i>R</i>	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	<i>b</i>	工作幅宽
12	<i>h</i>	正切面端面刀高
13	<i>a</i>	正切面顶部宽度