



北京东方凯姆质量认证有限公司技术文件

CAM-JS15/C

农机产品合格认证特则 -旋耕刀/灭茬刀

2017-11-13 发布

2018-2-9 实施

北京东方凯姆质量认证有限公司 发布

(中国农机产品质量认证中心)

本文件主要制修订情况

序号	文件编号	文件名称	编写人及日期	审核人及日期	批准人及日期	实施时间
1	JS15/A	农机产品质量认证特则— 旋耕刀/灭茬刀	张晓晨		贺祖年	2003-12-1
2	JS15/B	农机产品合格认证特则— 旋耕刀/灭茬刀	张晓晨	冯发超	刘旭	2008. 6. 10
			2008. 5. 9	2008. 5. 30	2008. 6. 5	
3	JS15/C	农机产品合格认证特则— 旋耕刀/灭茬刀	梅成建	邓军	刘旭	2009. 11. 20
			2009. 11. 13	2009. 11. 4	2009. 11. 16	
	JS15/C	农机产品合格认证特则— 旋耕刀/灭茬刀	宋仁龙	邢子涛	张晓晨	2018. 2. 9
			2017. 11. 9	2017. 11. 9	2017. 11. 9	

修改说明

本次依据 JS02《农机产品认证通则》版本变更对要求对本文件进行了修改，主要修改内容如下：

- 增加认证模式章节：选择采用“型式试验 +初始工厂检查+ 获证后监督”的认证模式。
- 增加监督频次规定章节。“获证后监督频次应至少每年进行一次，按照《农机产品认证通则》中获证后监督规定执行”。
- 对修改后的章节顺序进行了调整。

农机产品合格认证特则-旋耕刀/灭茬刀

1 范围

本特则规定了旋耕刀/灭茬刀认证单元划分、产品检验和一致性检查等要求，作为 CAM-JS02《农机产品认证通则》的补充，适用于旋耕刀/灭茬刀产品合格认证。

2 引用标准

下列文件中的条款通过本特则的引用而成为本特则的条款。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规则。凡是未标注日期的引用文件，其最新版本适用于本特则。

GB/T 5669—2008 旋耕机械 刀和刀座

GB 9480 农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 使用说明书编写规则

GB/T 223 钢铁及合金化学分析方法（系列标准）

GB/T 230.1 金属洛氏硬度试验 第1部分：试验方法

GB/T 699 优质碳素结构钢

GB/T 1222 弹簧钢

3 认证模式

型式试验 + 初始工厂检查 + 获证后监督

4 产品认证单元划分

同一工厂生产的旋耕刀/灭茬刀，认证单元划分见附录1。

5 产品检验

5.1 认证依据产品标准为：GB/T 5669—2008 旋耕机械 刀和刀座

5.2 型式试验时，应核查试验样品技术规格，核查项目为附录7中的净重、刀辊回转半径、工作幅宽、正切面弯折角和刀柄尺寸。

5.3 型式试验项目见附录2。

5.4 型式试验、抽样检验、现场检查的试验样品数为3把。抽样检验的样品应随机抽取，抽样基数 ≥ 500 把（市场抽样不受此限），样品生产时间应在近6个月以内。抽样检验时应抽取备用样品3把。备用样品在非样品本身质量问题造成无法正常检验时启用。

6 获证后监督

获证后监督频次应至少每年进行一次，按照《农机产品认证通则》中获证后监督规定执

行。

7 一致性审查清单

7.1 必备生产及检测设备清单见附录 3。

7.2 旋耕刀/灭茬刀材料见附录 4。

7.3 关键生产工艺/工序见附录 5。

7.4 产品例行（出厂）检验项目为附录 2 带“√”的项目。确认检验项目为附录 2 中的所有项目。

7.5 旋耕刀/灭茬刀产品规格参数明细表见附录 6。

7.6 旋耕刀/灭茬刀产品一致性检查记录表见附录 7。

8 标志与包装

旋耕刀/灭茬刀单独发运应包装。包装应牢固可靠。包装件内应附有质量合格证、使用说明书，外部应标明：a. 名称、规格和数量；b. 制造厂名称；c. 出厂日期。

附录 1：旋耕刀/灭茬刀产品认证单元划分表（合格认证用）

单元 序号	结构型式	备注
1	刀座式旋耕刀	左弯，右弯按同一单元两个型号 对待
2	刀盘式旋耕刀	
3	灭茬刀	
4	甩刀	

附录 2：旋耕刀/灭茬刀产品检验项目表（合格认证用）

序号	检验项目	合格指标		试验方法	检验
1	型号	旋耕刀、灭茬刀分别应符合 GB/T 5669 中 4.2.1、4.2.2 之规定。		检查	
2	材质	应为 GB 699 中规定的 65Mn 或 GB 1222 中规定的 60Si2Mn 或其他品质与此相当的材料		GB/T 223	
3	★刀身硬度	48~54 HRC		GB/T 230	*
4	★刀柄硬度	38~45 HRC		GB/T 230	*
5	★刀身金相组织	回火马氏体		金相试验法	
6	★刀柄金相组织	回火屈氏体		金相试验法	
7	★刀柄宽度 (适用于刀座式旋耕刀)	S	$25^{0}_{-0.5}$	采用专用检具或游标卡尺	
		T	$30^{0}_{-0.5}$		
8	★刀柄固定孔中心距偏差 (适用于刀盘式旋耕刀、MI、MII 型灭茬刀)	± 0.2		采用专用检具或游标卡尺	
9	刀柄固定孔对称度 (适用于刀座式旋耕刀)	0.5		采用专用检具或游标卡尺	
10	单边脱碳层厚度	≤ 0.2		GB/T224	
11	弯刀回转半径偏差 (适用于刀座式旋耕刀)	$R \geq 195$	0 -4	采用综合夹具或游标卡尺	
		$R < 195$	0 -3		
12	刀身长度尺寸偏差 (适用于刀盘式旋耕刀、灭茬刀、甩刀)	0 -4		采用专用检具或游标卡尺	

13	工作幅宽偏差	± 4	采用综合夹具或高度游标卡尺	*
14	刀柄厚度（适用于刀座式旋耕刀）	10 ± 0.5	采用专用检具或游标卡尺	
15	刀柄厚度偏差（适用于刀盘式旋耕刀、灭茬刀、甩刀）	± 0.5	采用专用检具或游标卡尺	
16	刀柄固定孔孔径	刀座式：S型 $10.5_0^{+0.5}$ ；T型 $12.5_0^{+0.5}$ 刀盘式：I型 $11_0^{+0.18}$ ；II型 $13_0^{+0.18}$ 甩刀： $22_0^{+0.5}$	采用专用检具或游标卡尺	
17	单刀功率消耗（适用于刀座式旋耕刀）	$\leq$ 样刀功率消耗	在功耗试验台上进行，被试验刀与对比样刀在同等条件下测定	
18	正切面弯折角偏差	± 2	采用综合夹具或万能角度尺	*
19	刃口宽度（适用于刀座式旋耕刀）	12 ± 2	采用游标卡尺	*
20	刃口宽度偏差（适用于刀盘式旋耕刀、灭茬刀、甩刀）	± 2	采用游标卡尺	*
21	刃口厚度	1.0-2.0	采用游标卡尺	√
22	★表面质量	刀表面不得有裂纹	目测	√
23	刃口线质量	旋耕刀/灭茬刀刃口线应圆滑	目测	
24	防锈措施	旋耕刀/灭茬刀应进行油漆或其他防锈处理	目测	

说明：

- 1、“★”表示关键项目，“√”表示例行检验项目，带*的检验项目实施抽样检验。
- 2、根据认证产品标准，如某项目对所检机型不适用或无相应部件，在检验报告的该项目栏中标注“不适用”或“无”。
- 3、刀身尺寸的检测项目根据刀具的结构型式、标准或企业相应之规定确定，并逐项反映在检验报告的检验结果部分。
- 4、对 GB/T 5669 和企业自行设计产品标准均没有公差规定的检测项目，不做检测和判定，但应在报告中说明此种情况。

附录 3：旋耕刀/灭茬刀企业必备的生产、检测设备（合格认证用）

序号	名称	技术要求	备注
1	冲压装备	满足生产技术规范要求	
2	锻造加工设备	满足生产技术规范要求	
3	锻造加热装备及其温度测控装置	满足生产技术规范要求	
4	热处理装备（淬火、退火）及其 监视测量设备	满足生产技术规范要求	
5	涂漆装备	满足生产技术规范要求	
6	搬运工具（含铲车）	满足产品防护要求	
7	洛氏硬度计	满足试验标准要求	
8	金相分析装备	满足试验标准要求	
9	旋耕刀专用综合检具	满足试验标准要求	旋耕刀适用
10	过程检验所需检测设备	精度满足工艺要求	
11	进货检验所需检测设备	精度满足工艺要求	

附录 4：旋耕刀/灭茬刀材料（合格认证用）

序号	关键材料
1	刀柄、刀身原材料

附录 5：关键生产工艺/工序（合格认证用）

序号	关键生产工艺/工序
1	锻压过程
2	热处理过程（刀柄热处理、刀身热处理）

附录 6: 旋耕刀/灭茬刀产品规格参数明细表 (合格认证用)

产品商标、型号、规格及名称:

项目名称			单位	申报记录
弯折方向			/	☐ 左弯 ☐ 右弯
净重			g	
刀辊回转半径			mm	
工作幅宽			mm	
正切面弯折角			°	
刀 柄 尺寸	刀 座 式	A (刀柄宽度)	mm	
		B (刀柄厚度)	mm	
		D (孔径)	mm	
	刀 盘 式	D (孔径)	mm	
		L (刀柄固定孔中心距)	mm	
		F (max) (孔中心到刀柄定部的距离)	mm	
		g (max) (孔中心到边缘距离)	mm	
		e (max) (孔中心到刀背距离)	mm	
	灭 茬 刀	D (孔径)	mm	
		L (刀柄固定孔中心距)	mm	
		F (max) (孔中心到刀柄定部的距离)	mm	
		g (max) (孔中心到边缘距离)	mm	
		e (max) (孔中心到刀背距离)	mm	
	甩 刀	D (孔径)	mm	
F (max) (孔中心到刀柄定部的距离)		mm		
刀柄刀身 材质				

注: 如不同型号规格的产品填写的内容完全相同, 可合填写 1 张, 否则应分别填写本表。

工厂名称:

(盖章)

申报人签字:

年 月 日

认证机构确认人签字:

年 月 日

附录 7：旋耕刀/灭茬刀产品一致性检查记录表（合格认证用）

项目编号：

工厂名称：

产品商标、型号规格：

样品编号：

项目名称			检查要求	申报记录	结论
弯折方向			核查样品、铭 牌 或 标 记、使用说明书及相关文件。	☐ 左弯 ☐ 右弯	
净重(g)					
刀辊回转半径(mm)					
工作幅宽(mm)					
正切面弯折角(°)					
刀 柄 尺 寸 (mm)	刀 座 式	A (刀柄宽度)	初次认证： 应与型式试验报告和产 品规格参数 明 细 表 一 致。 监督：应与 确认的产品 及规格参数 明 细 表 一 致。 如技术 规格设计值 变 化 超 过 5%，或技术 规格的实际 测量值与标 准 值 超 过 10%，原则上 应判产品不 一致。		
		B (刀柄厚度)			
		D (孔径)			
	刀 盘 式	D (孔径)			
		L (刀柄固定孔中心距)			
		F (max) (孔中心到刀柄定部的距离)			
		g (max) (孔中心到边缘距离)			
		e (max) (孔中心到刀背距离)			
	灭 茬 刀	D (孔径)			
		L (刀柄固定孔中心距)			
		F (max) (孔中心到刀柄定部的距离)			
		g (max) (孔中心到边缘距离)			
		e (max) (孔中心到刀背距离)			
	甩 刀	D (孔径)			
		F (max) (孔中心到刀柄定部的距离)			
刀 柄 刀 身 材 质					

检查人：

日期：