



170804091003

检验报告

编号：WJ202209004

产 品 全 称：4TL-4 型甜菜大垄双行起拔收获机

委 托 单 位：依安县大勇农机具制造有限公司

生 产 单 位：依安县大勇农机具制造有限公司

检 验 类 别：委托检验

黑龙江省百晟通机械设备检测有限公司



注 意 事 项

1. 报告无检验单位公章和检验专用章无效。
2. 复制报告未重新加盖检验单位公章、检验专用章和骑缝章无效。
3. 报告无批准、审核、项目负责人签字无效。
4. 报告涂改无效。
5. 检验结论仅对来样负责。
6. 若对检验报告有异议，应于收到检验报告之日起（邮寄以邮戳为准）15日内向检验单位提出，逾期不予受理。

电 话： 13199449737

邮 政 编 码： 150086

微 信 号： 13199449737

电 子 邮 箱： hljbst@126.com

检验单位地址： 黑龙江省哈尔滨市南岗区中兴大道 160 号



黑龙江省百晟通机械设备检测有限公司检验报告

WJ202209004

第 1 页 共 3 页

任务来源	依安县大勇农机具制造有限公司委托	检验类别	委托检验
委托单位	依安县大勇农机具制造有限公司	委托单位地址	黑龙江省齐齐哈尔市依安县新发乡新发村 1 组
生产单位	依安县大勇农机具制造有限公司	生产单位地址	黑龙江省齐齐哈尔市依安县新发乡新发村 1 组
产品名称	4TL-4 型甜菜大垄双行起拔收获机	注册商标	/
样品编号	202205012	生产日期	2022 年 05 月
样品等级	合格品	样品状态	完好
来样方式	供样	样品数量 (台)	1
样品基数 (台)	/	采样人	王宝玉、张宝库
采样日期	2022 年 09 月 12 日	采样地点	依安县大勇农机具制造有限公司
检验日期	2022 年 09 月 12 日	检验地点	黑龙江省齐齐哈尔市依安县新发乡新发村
检验依据	Q/DYNJ06-2018《甜菜收获机》		
检验结论	经检验, 4TL-4 型甜菜大垄双行起拔收获机所检项目符合 Q/DYNJ06-2018《甜菜收获机》标准要求。 (检验专用章) 签发日期: 2022 年 9 月 20 日 检验专用章		
备注	/		

批准: 刘冬

审核: 丁雨

项目负责人: 王宝玉



一、主要技术特征

项 目		单位	设计值	核 测 值
型号名称		/	4TL-4 型甜菜大垄双行起拔收获机	4TL-4 型甜菜大垄双行起拔收获机
外形尺寸(长×宽×高)	运输状态	mm	6350×3400×3000	6361×3411×3005
	工作状态	mm	6350×5000×3700	6361×5014×3706
配套动力		kW	58.8~88.2	73.5
与拖拉机连接方式		/	牵引式	牵引式
输出轴转速		r/min	720	720
结构质量		kg	5000	5000
适应垄距		cm	100~140	100~140
作业幅宽		cm	200~280	200~280
作业垄数		垄	2(大垄双行)	2(大垄双行)
液压油缸数量		个	5	5
对行装置	型式	/	自动寻行器	自动寻行器
	数量	个	1	1
挖掘装置	型式	/	倾斜起拔轮式	倾斜起拔轮式
	数量	组	4(每组 2 片)	4(每组 2 片)
除土装置型式		/	螺旋杆、链杆组合式	螺旋杆、链杆组合式
输送装置型式		/	链杆式	链杆式
地轮	规格	/	8.25R16LT	8.25R16LT
	数量	个	2	2

二、检测试验条件

项 目		单位	实 测 值
环境温度		℃	12.2~17.6
环境湿度 %RH		/	40.1~48.6
大气压力		/	100.6
地势		/	平坦
作物	种类	/	甜菜
	状态	/	打纓切顶后
	株距	mm	187
土壤	类型	/	黑壤土
	坚实度	kPa	401
	含水率 %	/	19.6
垄距		mm	110(大垄双行)
是否符合检测试验要求		符合检测试验要求	





三、检验结果汇总表

序号	检验项目		单位	标准要求	检验结果	单项结论
1	安全要求	外露回转件防护	/	对操作人员有危险的外露传动件(如传动带、带轮、万向节传动轴等)应有安全防护装置,防护装置应符合 GB 10395.1 的规定	符合要求	+
		动力切断		非作业状态时应能可靠的切断动力	符合要求	
		安全标志		危险部位应固定永久性警示标志。警示标志应符合GB 10396的规定	符合要求	
		使用说明书安全规定		使用说明书中应有详细的安全使用注意事项,说明书的编写应符合 GB/T 9480 的规定	符合要求	
2	纯小时生产率	hm ² /h	≥0.8	1.0	+	
3	块根损失率 %	/	≤1	0.6	+	
4	块根粘土率 %	/	≤1	0.5	+	
5	主要紧固件等级	/	传动箱、轴承座及起拔轮连接等承受载荷的审要部位其紧固件强度等级为:螺栓不低于 GB T3098.1-2000 中规定的 8.8 级,螺母不低于 GB/T 3098.2-2000 中规定的 8 级	符合要求	+	
6	液压系统性能	/	符合 Q/DYNJ06-2018 中规定 5.4.5 的规定	符合要求	+	
7	输送装置性能	/	输送部件应保证块根流畅地输送,交接过渡处应可靠,不得发生干扰、卡阻现象	符合要求	+	
8	空运转性能	/	符合 Q/DYNJ06-2018 中规定 5.6.6 的规定	符合要求	+	
9	运输间隙	mm	≥200	286	+	
10	起拔轮装配质量	/	起拔轮应转动灵活,不应有卡阻等现象	符合要求	+	
11	起拔轮轴承密封性能	/	轴承应密封可靠	符合要求	+	
12	寻行器性能	/	寻行器应动作灵敏、可靠	符合要求	+	
13	铸件质量	/	铸件不应有裂纹和其它降低零件强度的缺陷,加工部位不允许有砂眼、气孔、缩孔和夹渣等缺陷	符合要求	+	
14	焊接件质量	/	焊接件焊接要牢固,焊缝应平整、均匀,不应有脱焊、漏焊、烧穿、夹渣、气孔等缺陷,焊后变形应矫正	符合要求	+	
15	涂漆外观质量	/	涂漆应色泽均匀、平整光滑、无露底,整机外观应整洁,不应有锈蚀、碰伤等缺陷	符合要求	+	
16	涂层质量	涂漆厚度	μm	≥35	41.8	+
		涂漆附着力	/	≥II级	II级 3处	+

注: 单项结论中“+”表示符合,“-”表示不符合。

第七页