



170804091003

# 检验报告

编号：WJ202209001

产 品 全 称：4TSZ-2 型甜菜叶缨回收机

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

WJ202209001

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	4TSZ-2型甜菜叶纓回收机	注册商标	/
样品编号	202202003	生产日期	2022年02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10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10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/DYNJ011-2022《甜菜叶纓回收机》		
检验结论	经检验, 4TSZ-2型甜菜叶纓回收机所检项目符合 Q/DYNJ011-2022《甜菜叶纓回收机》标准要求。  <p style="text-align: right;">(检验专用章) 签发日期: 2022年9月20日</p>		
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	/	4TSZ-2 型甜菜叶缨回收机	4TSZ-2 型甜菜叶缨回收机
外形尺寸(长×宽×高)	mm	6700×1500×2910	6712×1508×2916
结构形式	/	自走式	自走式
驱动型式	/	四驱	四驱
结构质量	kg	1500	1500
配套动力	kW	36	36
作业幅宽	cm	110	111
作业垄数	垄	1 (大垄双行)	1 (大垄双行)
适应垄距	cm	100~140 (大垄双行)	111 (大垄双行)
打叶装置	刀片型式	/	旋转切刀式
	刀片数量	片	11
	刀轴转速	r/min	720
回收装置	型式	/	链爬输送式
	尺寸(长×宽)	cm	600×32
地轮	规格	/	7.50-16
	数量	个	4
	直径	mm	φ 755

二、检测试验条件

项 目	单 位	实 测 值	
环境温度	℃	18.6~23.4	
环境湿度 %RH	/	40.2~56.8	
大气压力	/	101.2	
地势	/	平坦	
作物	种类	/	甜菜
	叶缨质量	g/株	620
	叶缨长度	mm	546
土壤	类型	/	黑壤土
	坚实度	kPa	401
	含水率 %	/	19.6
垄距	cm	111 (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	叶纓收获率 %	/	≥80	96.4	+	
3	叶纓残留率 %	/	≤5	3.6	+	
4	刀轴轴承密封性能	/	轴承应密封可靠	符合要求	+	
5	打叶刀硬度	HRC	48~56	52.3	+	
6	主要紧固件等级	/	应符合 Q/DYNJ011-2022 中 5.6.5 的规定	符合要求	+	
7	液压系统质量	/	应符合 Q/DYNJ011-2022 中 5.4.3 的规定	符合要求	+	
8	轴承温升	℃	≤25	18.1	+	
9	传动箱密封性能	/	传动箱不得有渗油	符合要求	+	
10	运输间隙	mm	≥200	268	+	
11	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	+	
12	焊接质量	/	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	+	
13	冲压件质量	/	冲压件不应有毛刺、裂纹和明显残缺皱褶	符合要求	+	
14	涂漆外观质量	/	覆盖件钣金表面应平整、光滑,无尖角、毛刺	符合要求	+	
15	涂层质量	μm	≥35	40.5	+	
		/	2处Ⅱ级以上	Ⅱ级3处		

注: 单项结论中“+”表示符合,“-”表示不符合。