



170804091003

检验报告

编号: WJ202209003

产 品 全 称: 4TQ-4 型大垄双行甜菜打缨切顶机

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

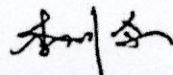


黑龙江省百晟通机械设备检测有限公司检验报告

WJ202209003

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	4TQ-4 型大垄双行甜菜打缨切顶机	注册商标	/
样品编号	202205035	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 13 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 13 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/DYNJ07-2018 《甜菜打缨切顶机》		
检验结论	经检验, 4TQ-4 型大垄双行甜菜打缨切顶机所检项目符合 Q/DYNJ07-2018《甜菜打缨切顶机》标准要求。  签发日期: 2022 年 9 月 20 日		
备注	/		

批准: 

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	/	4TQ-4 型大垄双行甜菜打缨切顶机	4TQ-4 型大垄双行甜菜打缨切顶机
外形尺寸 (长×宽×高)	mm	3180×2350×1340	3185×2353×1344
配套动力	kW	66.2~73.5	73.5
与拖拉机连接方式	/	牵引式	牵引式
结构质量	kg	1180	1180
作业垄数	垄	2 (大垄双行)	2 (大垄双行)
适应垄距	cm	100~140 (大垄双行)	110 (大垄双行)
作业幅宽	cm	190	190
切顶装置	型式	/	浮动仿形直刀式
	数量	组	2 (每组 2 个)
根头清理装置	型式	/	橡胶条式
	轴数	跟	3
地轮	规格	/	5.50-16
	数量	个	2
	轮距	mm	2200

二、检测试验条件

项 目	单位	实 测 值	
环境温度	℃	13.5~18.7	
环境湿度 %RH	/	33.6~46.2	
大气压力	/	100.4	
地势	/	平坦	
作物	种类	/	
	株距	mm	187
土壤	类型	/	黑壤土
	坚实度	kPa	401
	含水率 %	/	19.6
垄距	cm	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	应符合Q/DYNJ07-2018中5.7.3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	1.2	+	
3	切顶合格率 %	/	≥85	90.2	+	
4	多切率 %	/	≤5	4.2	+	
5	少切率 %	/	≤5	3.6	+	
6	漏切率 %	/	≤5	2.0	+	
7	根头清理合格率	/	≥85	92.2	+	
8	刀轴轴承密封性能	/	轴承应密封可靠	符合要求	+	
9	刀硬度	HRC	48~56	51.8	+	
10	主要紧固件等级	/	应符合 Q/DYNJ07-2018 中 5.6.5 的规定	符合要求	+	
11	空运转性能	/	应符合 Q/DYNJ07-2018 中 5.6.6 的规定	符合要求	+	
12	运输间隙	mm	≥150	187	+	
13	切顶装置	/	应符合 Q/DYNJ07-2018 中 5.4.6 的规定	符合要求	+	
14	根头清理装置	/	应符合 Q/DYNJ07-2018 中 5.4.4 的规定	符合要求	+	
15	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	+	
16	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	+	
17	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	+	
18	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	+	
19	涂层质量	μm	≥35	45.6	+	
		/	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。