农机推广鉴定获证产品有关检测信息

1.产品照片及生产者信息

1WGQZ4.0-95 型微耕机

生 产 者：重庆市大足区柳春立机械制造有限公司

注册地址：重庆市大足区龙水镇工业园区

邮政编码：402360

电　　话：023-43711770

传　　真：023-43711770

联 系 人：谭柳

2.主要技术规格

项目	单位	设计值
型号名称	/	1WGQZ4.0-95型微耕机
结构型式	/	手持式
配套发动机标定功率	kW	4.0
配套发动机标定转速	r/min	3600
配套发动机起动方式	/	手拉起动
配套发动机燃油种类	/	汽油
整机外形尺寸（长×宽×高）	mm	1600×960×1000
作业速度	m/s	0.1～0.3
扶把振动	m/s^2	≤50
作业小时生产率	$hm^2/(h·m)$	≥0.04
单位作业面积燃油消耗量	kg/hm^2	≤35
工作幅宽	mm	950
发动机输出传动方式	/	直联
刀辊传动方式		齿轮传动
扶把调整幅度（水平方向）	（°）	0
扶把调整幅度（垂直方向）	（°）	115
刀辊设计转速	r/min	快挡：140 慢挡：80
刀辊最大回转半径	mm	175
刀辊总安装刀数	/	24
旋耕刀型式	/	旱地刀
主离合器型式	/	摩擦片式
主离合器状态	/	常开

3.安全性检验结果

序号	检验项目		单位	合格指标		检验结果
1	安全防护		/	外露传动齿轮、链条、链轮、皮带、皮带轮、摩擦传动装置等动力传动部件，应有安全防护装置。		+
			/	发动机排气部件应有防护，排气方向应避开所有操纵位置上的操作者。		+
			mm	前置和手持微耕机	耕作部件应有防护，工作幅宽＜600mm 时，防护装置的宽度应不小于工作幅宽，覆盖整个耕作部件；工作幅宽≥600mm 时，防护装置宽度最小值为 600mm。	+
			/		耕作部件后部防护应至少覆盖耕作部件后部与垂直方向夹角为 60°的区域。	+
			mm		两扶手把末端连线的中点和耕作部件外缘在同一水平面内的投影之间的距离应≥900mm。	+
			mm		当水平扶手与机器前进方向不平行时，两扶手把末端连线的中点和耕作部件外缘在同一水平面内的投影之间的距离最小为 500mm。	/
			mm		两扶手间应设置横杆，以防止操作者接触工作部件，横杆与工作部件边缘的水平距离应大于 550mm。	+
			/		当在离工作部件水平距离 550mm 处两扶手间距离小于 320mm 时，不需要设置横杆。	/
			/	后置式微耕机	耕作部件应设置防护装置。防护装置的宽度至少为所有刀片的组合宽度。可移动式挡板放开后应能自动回位。侧端应有侧盖板。	/
			mm		当刀片位于水平支撑表面上时，防护装置的后下缘离水平支撑面的距离应不大于 25mm。	/
			/	防护装置应固定牢固，无尖角和锐棱。		+
2	安全信息		/	在刀辊、带轮、传动带、排气管等危险部位附近的明显位置上应设置安全标志，安全标志应符合 DG/T 006-2021 中 5.2.2.1 的规定。		+
			/	产品使用说明书中应有安全注意事项说明，产品上设置的安全标志应在使用说明书中复现。		+
3	安全装备		/	微耕机应设置保证发动机只有在工作部件分离时才能起动的装置；如果处于分离状态的发动机和工作部件起动结合时，操作者不处于危险区域，则不需要该类装置。		+
			/	应有防止意外起动发动机的装置（采用人力起动方式的除外）。		/
			/	在发动机不停止的状态下，所有工作部件的运动、动作均应在握持运行控制装置松开时立即停止。		+
			/	应在倒挡与相邻前进挡之间设置空挡。倒挡应由操作者持续动作才能实现微耕机连续倒退行驶，不满足要求时，必须设置“倒退时，必须切断微耕机动力”的安全标志。		+
			/	后置式微耕机应设置倒挡互锁机构，倒退时，微耕机刀轴应自动停止运转。无互锁机构时，必须设置“倒退时，必须切断微耕机动力”的安全标志。		/
4	安全性能	扶把振动	m/s^2	≤50		+
		最高行驶速度	km/h	≤10		+
		驾驶员耳位噪声	dB（A）	≤93		+
备注	检验结果合格填“+”，不合格填“-”； 检验结果填“/”表示大纲中的检查项目对样品不适用。					

4.适用性检验结果

序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果
1	耕深	cm	≥10	+
2	耕深稳定性	/	≥85%	+
3	碎土率	/	≥50%	+
4	植被覆盖率	/	≥55%	+
5	适用度	/	≥4	+
备注	检验结果合格填“+”，不合格填“-”。			

5.可靠性检验结果

序号	检验项目	单位	合格指标	检验结果
1	有效度	/	≥98%	+
2	用户满意度	/	≥80 分	+
3	故障情况	/	在生产查定和用户调查中均未发生严重故障、致命故障。	+
备注	检验结果合格填“+”，不合格填“-”。			