



中华人民共和国国家标准

GB/T XXXXX—XXXX/ISO 7113:1999

便携式割灌机 切割附件 单片金属刀片

Portable brush cutters—Cutting attachments—Single-piece metal blades

(ISO 7113:1999, Portable hand-held forestry machines — Cutting attachments for brush cutters — Single-piece metal blades, IDT)

(征求意见稿)

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件等同采用国际标准ISO 7113:1999《便携式林业机械 割灌机切割附件 单片金属刀片》。

本文件做了下列最小限度的编辑性改动：

——为与现有标准协调，将标准名称改为《便携式割灌机 切割附件 单片金属刀片》。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由国家林业和草原局提出。

本文件由全国林业机械标准化技术委员会（SAC/TC 61）归口。

本文件起草单位：山东华盛中天机械集团股份有限公司、浙江白马实业有限公司、浙江三锋实业股份有限公司、泰州市玉林动力机械有限公司、浙江派尼尔科技股份有限公司、山东博胜动力科技股份有限公司、黑龙江生态工程职业学院。

本文件主要起草人：王倩、杨传武、杨锋、盛平、朱道庆、公维科、王宏。

便携式割灌机 切割附件 单片金属刀片

1 范围

本文件规定了便携式割灌机的单片金属刀片的材料要求和标记以及圆锯片的基本尺寸和公差要求。本文件适用于便携式割灌机。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

ISO 7112 林业机械 便携式割灌机和割草机 词汇 (Machinery for forestry—Portable brush-cutters and grass-trimmers— Vocabulary)

注：GB/T 18961-2023 便携式割灌机和割草机 词汇 (ISO 7112:2018, IDT)

3 术语和定义

ISO 7112界定的术语和定义适用于本文件。

4 刀片表面质量

除了标记以外，刀片不应有深于0.03 mm的表面缺陷。

5 刀片材质

5.1 要求

在按5.2做完弯曲试验后不应有任何肉眼可见的裂纹。

5.2 弯曲试验

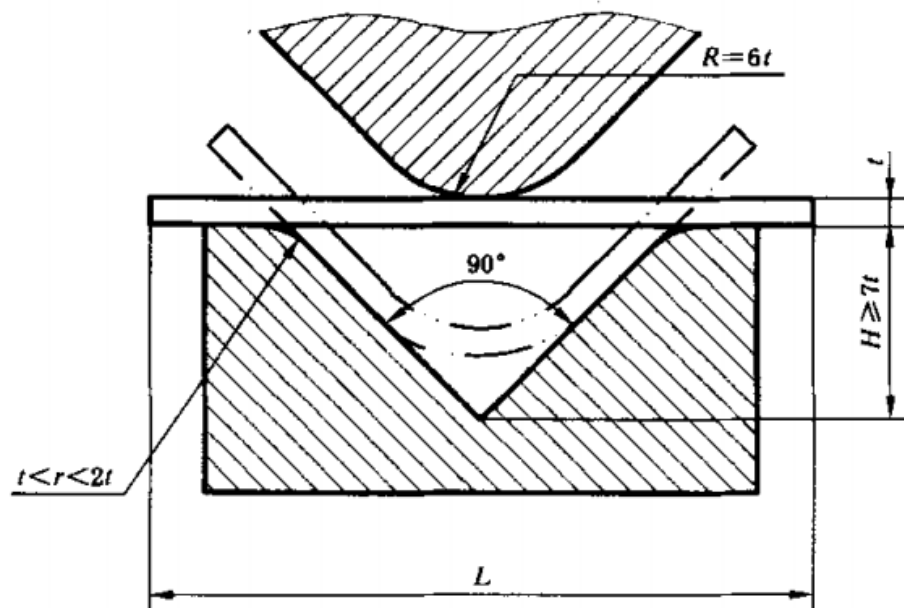
5.2.1 试样的准备

刀片试样的切取应使其试样的长度方向垂直于材料纹理，并应使其宽度为 $35\text{ mm}\pm 5\text{ mm}$ ，长度应至少比 $2H$ （见图1）长出10 mm；如果材料纹理看不清，则按圆周方向每隔 60° 取一块试样。共取3块试样。

试验时，试样材料应不润滑。

试验在V型块上进行，用设备来使试样弯曲，见图1。V型块和该设备的宽度应不小于40 mm。

环境温度应为 $10\text{ }^\circ\text{C}\sim 35\text{ }^\circ\text{C}$ ，施加载荷的速度应为 $1\text{ mm/s}\sim 10\text{ mm/s}$ 。



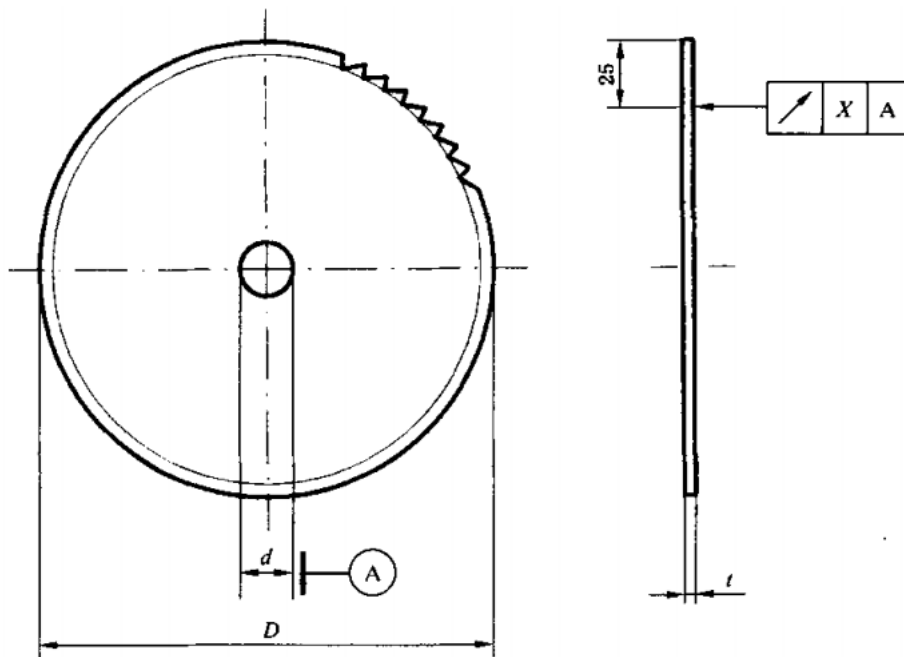
标引序号说明：
 L ——试样的长度；
 t ——试样的厚度。

图1 弯曲试验的V型块

6 圆锯片的尺寸和公差

这些尺寸仅适用于圆锯片，其尺寸和公差应与图2和表1一致。圆锯片端面圆跳动公差 X 值及试验方法应分别符合图3和表1的规定。

单位为毫米



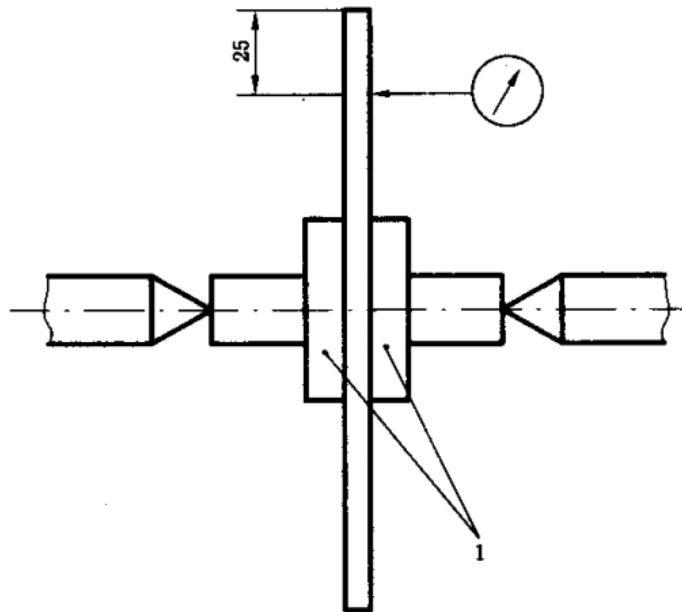
标引序号说明：
t——试样的厚度。

图2 圆锯片尺寸

表1 圆锯片的尺寸

单位为毫米

| 圆锯片直径 D | 圆锯片厚度 t | 中心孔直径 d | 端面圆跳动公差 X |
|-----------|-------------|-----------|-------------|
| +5 | | +0.15 | |
| 0 | | 0 | |
| 175 | ≥ 1.4 | 20 | 0.45 |
| 200 | ≥ 1.5 | 20 | 0.5 |
| 225 | ≥ 1.75 | 20 | 0.55 |
| 250 | ≥ 2 | 20 | 0.6 |
| 300 | ≥ 2.25 | 20 | 0.75 |



标引序号说明:

1——直径为50 mm的法兰盘。

图3 端面圆跳动试验方法

7 标记

刀片至少应有以下各项内容的耐久标记:

- 由制造商确定的最大许用转速，用转每分表示；
- 旋转方向（如适用）；
- 制造商的名称或商标。