

1. 产品照片及企业信息



 **云内机械** YUNNEI MACHINERY 牌 YNZC-2000 型抓草机

企业名称：云南云内动力机械制造有限公司

地 址：云南省昆明市嵩明县杨林工业开发区



邮政编码：651701

电 话：13759177158

传 真：0871-67971486

联 系 人：王小龙

2.主要技术规格

项 目		单 位	规 格	
整机	商标	/		
	型号	/	YNZC-2000	
	外廓尺寸(长×宽×高)	mm	6500×1900×2860	
	额定载质量(±5%)	t	1.45	
	静态倾翻载荷	kN	≥28.42	
	提升能力	kg	2000	
	最小离地间隙	mm	≥310	
	轴距	mm	2600	
	轮距	前	mm	1550
		后	mm	1550
	发动机商标/厂家	/	 /昆明云内动力股份有限公司	
	发动机型号	/	YN38GBZ2/YN4E106-30CR	
	发动机标定功率/转速(±5%)	kW/ r/min	71/2400	
	卸载高度	mm	≥3400	
	卸载距离	mm	≥1200	
	最大卸料角度	°	≥30	
	举升时间	s	≤12	
	三项和时间	s	≤20	
	最大掘起力	kN	≥24	
	最大生产率	t/h	≥135	
整机质量	kg	5100		

云南省农业机械产品质量监督检验站

检 验 报 告

No: A032015019

共 7 页 第 5 页

3. 检验结果

项目类别		检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
类	项				
A	1	安全要求	/	应符合 GB 25684.1-2010 要求。外露旋转件应有防护装置，防护装置应固定牢固、耐压，无尖角和锐棱。踏板、脚踏板、阶梯应防滑。护板和护罩应符合 JB/T 3249-1991 的规定。抓草机的前、后车架间应配置符合 GB/T 22355-2008 规定的铰接车架锁紧装置，防止偏转，以保障在发送、吊装及维修时的安全	+
	2	安全警示标志	/	操纵装置的操纵方向不明显时，应在其上或附近用操纵符号标明。动臂等外露运动件的危险部件应有醒目的警示标志，在动臂上或机头显眼位置上须有“动臂下方严禁站人”的安全警示标志。符号应符合 GB 20178—2006 的要求	+
	3	照明、信号装置	/	抓草机的信号和外部照明装置应满足行驶和作业工况的需要	+
	4	安全使用信息	/	抓草机在机身前部外表面的易见部位上应至少安装一个能永久保持的商标或厂标，在机身外表面的易见部位上应装置能识别车型的标志；抓草机应装置能永久保持的产品标牌。产品标牌应固定在明显、不受更换部件影响的位置。标牌应至少标明厂牌、型号、出厂编号、出厂日期和生产厂名	+
	5	静态倾翻载荷	kN	抓草机的静态倾翻载荷应不小于额定载质量（工作负荷）的 2 倍	+
	6	提升能力	kg	提升能力应不小于额定载质量的 100 %	+
	7	制动距离	m	不带有效载荷时制动距离 ≤ 7.0 带有效载荷时制动距离 ≤ 9.3	+
	8	驻坡	行车制动器	%	≥ 25
	手制动系统		≥ 15		+

云南省农业机械产品质量监督检验站

检 验 报 告

No: A032015019

共 7 页 第 6 页

项目类别		检验项目		单位	合格指标	检验结果 (1)
类	项					
A	9	噪声	耳旁	dB (A)	≤86	+
			机外		≤109	+
	10	纵向稳定性系数		/	≥0.9	+
B	1	最大掘起力		kN	≥24	+
	2	卸载高度和卸载距离		mm	卸载高度: ≥3400 卸载距离: ≥1200	+
	3	最大爬坡度		°	≥20	+
	4	最大卸料角度		°	≥30	+
	5	动臂沉降量		mm/h	≤50	+
	6	工作装置动作时间	动臂举升	s	≤12	+
			三项和		≤20	
	7	最大生产率		t/h	≥135	+
	8	排气烟度		FSN	≤4.5	+
	9	离合器分离不彻底, 结合时抖动		/	不允许	+
	10	变速箱、分动箱脱档、乱档		/	不允许	+
11	传动系统紧固件松动		/	不允许	+	
C	1	滑行距离		m	≤30	+
	2	多路换向阀手柄操纵力		N	≤80	+
	3	油液滴漏		滴/h	允许轻度滴漏 (≤3)	+

云南省农业机械产品质量监督检验站

检 验 报 告

No: A032015019

共 7 页 第 7 页

项目类别		检验项目	单位	合格指标	检验结果 (1)
类	项				
C	4	车架及工作装置焊接质量	/	采用目测法观察车架及工作装置焊接质量。焊接件焊缝应均匀牢固，不得有漏焊、夹渣、虚焊、未焊透、咬边及焊后变形等缺陷，焊渣应清理干净	+
	5	油漆及钣金质量	/	采用目测法观察油漆及钣金质量。外观涂漆应颜色均匀，不允许露底漆，不允许有涂漆缺陷，漆膜厚度应不低于 45 μm，附着点三点应达到Ⅱ级以上，冷冲压件及钣金件应平整，不应有裂纹及影响外观的皱纹等缺陷	+
备注		(1) 检验结果符合标准要求者标“+”，不符合者标“-”。			