

宇森5720油锯符合性（按团标第三方检验要求）检验报告

宇森产品/主要参数：YS5720/林用油锯/55.7cc；标定转速9500r/min；最高空载稳定转速125000r/min；常规启动：3/8-20" 组合式导板

序号	不合格分类	团标条款号	检验项目	团标具体要求	宇森对应检测数据	结论	备注
1	A	4.2.7	排放性能	油锯发动机的排气污染物排放值的检验按GB 26133的规定进行。SH3：CO≤603g/kw.h；HC+NOx≤72g/kw.h，NOx≤10g/kw.h	CO:480g/kw.h；HC+NOx:45g/kw.h；NOx:0.2g/kw.h	符合	
2		4.2.9	制动时间	锯链制动器平均制动时间应不大于0.10 s，最大制动时间应不大于0.12 s。	最大制动时间0.11s，平均制动时间0.8s	符合	
3		392-2017	其它安全要求	符合GB19726.1的规定	满足	符合	
4		4.4.3	限用物质	油锯的限用物质应符合附录B的规定，且应按照SJ/T 11364的规定在产品说明书中标明限用物质的名称及含量。	本机有委托TUV机构做过PAHs、REACH测试，皆符合要求；	符合	说明书可按需要增加限用物质说明
5		6	标志	1. 每台油锯应在明显位置设有铭牌，铭牌上至少应标明：a) 产品型号、名称；b) 产品商标；c) 主要技术参数：最大锯切长度、排量、功率；d) 制造厂名称；e) 出厂日期；f) 出厂编号（若机器其他位置已标识，可省略）。 2. 操纵机构和其他显示装置用符号应符合GB/T 4269.1的规定。 3. 每台油锯的发动机上应有永久性机械环保代码及环保信息标签，机械环保代码及环保信息标签按国环规大气（2016）3号；附件4的规定执行，其耐擦拭性和附着力应符合GB/T 19726.1的规定。 4. 每台油锯整机的发动机上应有永久性身份ID识别码，通过扫描该身份ID识别码或在制造商的官方网站上输入身份ID识别码，可检索到该产品的环保信息，并可下载该产品的使用说明书和零部件爆炸图。	符合	符合	
6		4.2.1	标定功率	≥2.0+（V-50）*6%（按此标准≥2.34即满足要求）	2.8kw	符合	
7		4.2.1	标定燃油消耗率	≤500g/kw.h	485g/kw.h	符合	
8		4.2.2	锯切效率	≥1.15*v（cm²/s）（按此标准≥64.1即满足要求）	72.5cm²/s	符合	
9		4.2.2	锯切燃油消耗率	≤55g/m³	43g/m³	符合	
10		4.2.3	启动性能	常温：≤5次/≤15s；低温：≤8次/≤20s；高温：≤6次/≤15s；热机：≤8次/≤20s	常温：4-5次；低温：4-5次；高温：4-5次；热机：1-3次；全部在8s内启动成功	符合	
11		392-2017	主机净质量	<6kg	5.6	符合	



12	392-2017B	主机比质量	$\leq 4\text{kg/kw}$			
13	4.2.4	怠速波动率	$\leq 5\%$	2.38	符合	
14	392-2017B	怠速性能	由制造商确定,但不大于标定转速的40%(宇森标定转速9500r/min;怠速3000r/min)	4.3%	符合	
15	4.2.5	怠速翻转性能	在怠速工况下稳定运行3 min后直接进行全方位翻转测试。要求在各方位翻转后均保持10 s,油锯不应发生熄火现象。	2800-3200r/min	符合	
16	4.2.6	最高空载稳定转速波动率	其最高空载稳定转速波动率应不大于4%。	3.2%	符合	
17	392-2017B	最高空载稳定转速性能	由制造商确定(宇森标准12500r/min)	12300-12700r/min	符合	
18	4.2.8	润滑油供给系统	在油锯工作(锯链运动)转速范围内,润滑油供给系统的供油系统应具有润滑油供给异常的报警提示功能。该功能应采用可视化显示器显示,并通过蜂鸣器或信号灯提示操作者。显示器应设置在当操作者处于锯切工位时易于观察的位置	此款暂无		研发中
19	4.2.10	维护保养信息提示	油锯应配置维护保养信息提示系统,该系统应具有计时功能和维护保养信息显示与声光警示功能(蜂鸣器或信号灯),其中计时装置的精度应不低于1/60 s。维护保养信息显示器和声光警示系统应设置在机器外表面且操作者处于锯切操作状态时易于观察和辨认的部位。	此款暂无	符合	有些产品有此功能
20	392-2017B	加减速性能	加速稳定性:油锯在怠速下稳定运行30s后,突加油门至节气门全开时不应出现供油或供气不足引起的转速响应迟缓、在3s内达不到最高空载稳定转速或熄火等异常现象。	符合	符合	
21	392-2017B	外特性	加速稳定性:油锯在最高空载稳定转速下运行30s后,突减油门至扳机完全释放状态是不应出现供油/供气不足或过量引起的转速响应过快、在6s内达不到稳定要求或熄火等异常现象。	符合	符合	
22	392-2017B	整机密封性	在静置状态下,不应有燃油和锯链润滑油的渗漏现象。在进行各项试验的过程中和/或完成试验后,视各个部位(润滑油出口部位除外)不应出现漏气、漏油或渗油现象。	符合	符合	
23	4.3.1	空气滤清器	在按照说明书要求维护保养的情况下,空气滤清器的使用寿命应不少于100 h,其余应符合GB/T 5392-2017的规定。	耐久测试符合	符合	
24	4.3.2	手拉起动器	手拉起动器的可靠性工作次数应不小于15 000次,其余应符合JB/T 11652的规定。	16500次后停止测试	符合	
25	4.3.3	锯链锯切面积	$\geq 170\text{m}^2$	锋利保证期内锯切230m ² 后停止实验	符合	锋利保证期内的锯切面
26	4.3.4	导板	残余挠度 $\leq 0.12\text{mm}$;	0.10mm	符合	
27			寿命: $\geq 540\text{m}^2$	610m ² 后停止实验	符合	

B

技术

合格

28	4.3.5	机油泵	1. 在环境温度为-30℃~40℃、使用的润滑油牌号为SAE 5W-30的条件下, 驱动转速在5 000 r/min~15 000 r/min的范围内, 安装在油锯上的机油泵应能按需要连续泵油、正常工作。 2. 机油泵在标定工况下的耐久时间应不小于300 h, 且试验后额定流量下降率应不大于10%, 其余性能指标应符合LY/T 2726的规定。	功能及耐久测试符合	符合	
29	4.3.6	开关控制器	开关应有足够的动态与静态耐久性, 即通过不少于10 000次的循环测试后, 开关应具备正常的接通与断开功能。	测试11000次后通断正常	符合	
30	4.3.7	锯链张紧器	锯链张紧器应调节灵活、无卡滞、张紧可靠, 其锯链张紧扭矩3.5N.m耐久次数≥800次, 在耐久周期内不应出现打滑、断齿、松脱等功能失效现象。	用3.5N.m力矩反复张紧850次后停止实验, 张紧器能正常工作无打滑、断齿、松脱现象	符合	
31	4.3.8	驱动链轮	驱动链轮的实际有效使用时间应不小于150 h。在有效期内驱动链轮不应出现断齿、划槽、破裂等功能失效现象。	耐久测试未见异常	符合	
32	4.3.8	离合器	离合器总成实际有效使用时间应不小于300 h。在有效期内不应出现打滑、异常磨损或破裂等功能失效现象。	耐久测试未见异常	符合	
33	392-2017B	充电式电启动器	非充电式电启动, 此项无			
34	392-2017B	燃油箱	容积应满足当油锯以90%~100%标定工况工作时, 发动机连续工作时间应不小于15min	17min	符合	
35	392-2017B	润滑油箱	容积应满足当油锯以90%~100%标定工况工作时, 在燃油箱内的燃油用尽后, 润滑油箱内仍然剩有润滑油, 且机油泵仍然可以连续可以正常泵出润滑油	符合	符合	
36	392-2017B	排气消声器	由制造商根据油锯排量大小配置, 符合JB/T5137的规定。排气消声器上应安装火星抑制器, 其防火安全性能应符合GB19724的规定。	符合	符合	火星扑捉器根据产品需要配置
37	4.4.1	耳旁噪声(A计权声压级)	怠速≤80dB; 最高空载稳定转速状态≤102dB; 标定工况(全负荷)状态≤100dB;	怠速: 75.6dB; 最高载稳定转速: 99.4dB; 标定工况: 95.3dB	符合	
38	4.4.2	手把振动	≤7m/s ²	5.7m/s ²	符合	
39	4.5	可靠性	锯切总时间: 125小时; 首次故障前工作时间: 50小时; 平均故障间隔时间: 40小时。锯切面积≥1 500m ²	锯切125h, 首次故障工作时间80h, 平均故障间隔时间80h, 锯切面积2000m ²	符合	一台样机测试, 出现6次故障
40	4.5	耐久性	总计时间: 300小时; 平均故障间隔时间: 30小时。	耐久300h、平均故障间隔时间44h	符合	一台样机测试, 出现6次故障

41	C	5392-2017	外观质量	8.8.1.1 漆膜外观应平整光滑,表面应无划伤、裂纹、气泡和机械损伤等缺陷。 8.8.1.2 塑料件表面应清洁,色泽均匀一致,其中非涂装零件的表面色应不大于3个色差等级;不同塑料件之间的色差应不大于1个色差等级,且不得有气泡、飞边、夹杂、收缩、变形、熔接痕变形等缺陷。 8.8.1.3 铸件表面应无浇口平整并应采取防锈处理措施,不应有气孔、砂眼、毛刺、尖角、浇口、飞边和浇口等缺陷,且铸件应无毛刺、飞边和浇口等缺陷。 8.8.1.4 铸件表面应采取防锈处理措施,不应有气孔、夹杂、砂眼和欠铸等缺陷,且铸件的浇口、飞边和浇口等缺陷应清理干净。 8.8.1.5 铸件结合处或焊接处应无缝隙或均匀一致,错位量应小于0.3 mm,且不应发生明显的干涉现象。 8.8.1.6 产品应无锈蚀、无裂纹、无变形、无缺陷、无缺陷等缺陷。	符合	符合	
42		7	使用说明书	1. 使用说明书应详细说明维护保养提示功能的说明及操作方式。 2. 使用说明书中应给出第8章规定的内容。 3. 使用说明书应详细说明环保信息代码的查询方法,明确制造商的官方网站网址、油锯身份ID识别码的查询方法及使用说明书和零部件爆炸图的下载方法。 4. 使用说明书其他要求应符合GB/T 5392-2017的规定。	除第3条无,其他符合	符合	我司其他机型符合
43		5392-2017	包装	8.3.1.1 包装箱、容器应密封完好,对漆膜进行密封并采取必要防锈措施。 8.3.1.2 漆膜包装应牢固、可靠、防潮、防霉。 8.3.1.3 包装箱上应贴出标识应符合GB/T 191的规定。 8.3.1.4 包装箱上应贴出下列内容: a) 制造商名称、地址; b) 产品型号、数量; c) 出厂日期; d) 包装箱外形尺寸、重量和毛重; e) 运输、贮存要求的标志。 8.3.1.5 包装箱内应包含下列附件: a) 产品合格证; b) 包装清单; c) 随机配件及附件,以及维修专用工具; d) 使用说明书; e) 三包凭证。	符合	符合	

编制: 许志刚 2019.2.16 检测: 刘建冬 2019.2.16

审核:

2019.2.16

批准:

