



图名	刀片			
图号	JQG051703—GBS0305.11-3		页次 1	
审核	梁奉超	梁奉超	专业冶金设备	
转化	郭利华	郭利华	日期 2017.11	
				修改号

技术要求

1. 毛坯须用锻件，完全退火处理。
2. 刃口不允许有倒角。
3. 整体淬硬HRC59-62。
4. 刀片不允许有裂纹、缺口等缺陷。
5. 安装孔位移差允差0.25mm。

						刀片	H13K	SQJ5.100-06A(中冷南方)			
								图样标记	数量	重量	比例
									4	23.4	1:5
标记	处数	更改文件号	签字	日期				共	页	第	页
设计			标准审查					上海捷杰机电设备制造有限公司			
主修设计			工艺会签								
审核			批准								
审定			日期								