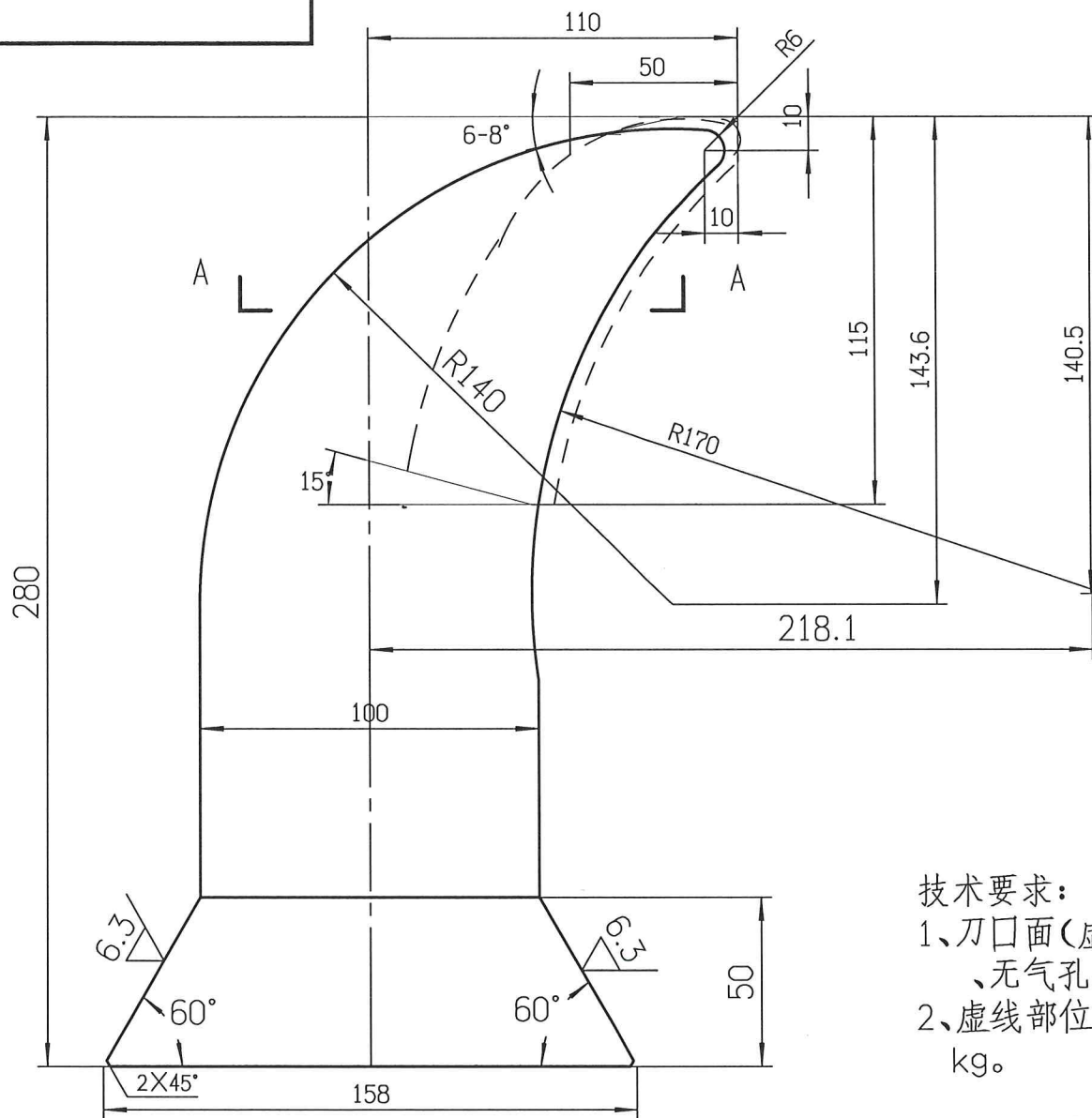
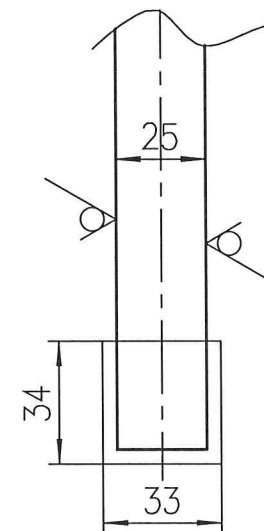




其余 $\sqrt{12.5}$



A-A

技术要求:

- 1、刀口面(虚线部位)位置堆焊4mm厚碳化钨,焊层应均匀、无气孔、夹杂。
- 2、虚线部位堆焊碳化钨后校平直、衡重每把刀重量 ± 0.05 kg。

制图		2026.7	1#切撕机蔗刀		Q235-A		
校核					比例	1:2	数量
审图			昌宁康丰糖业有限责任公司				

设计 2026.8.3