

UDC

ZB

中华人民共和国专业标准

~~ZB B93 008—88~~

JB/T 9816-1999

甩刀式切碎机切碎刀片

Cutter knives of flail-type choppers

1988-04-20发布

1989-01-01实施

国家机械工业委员会 发布

甩刀式切碎机切碎刀片

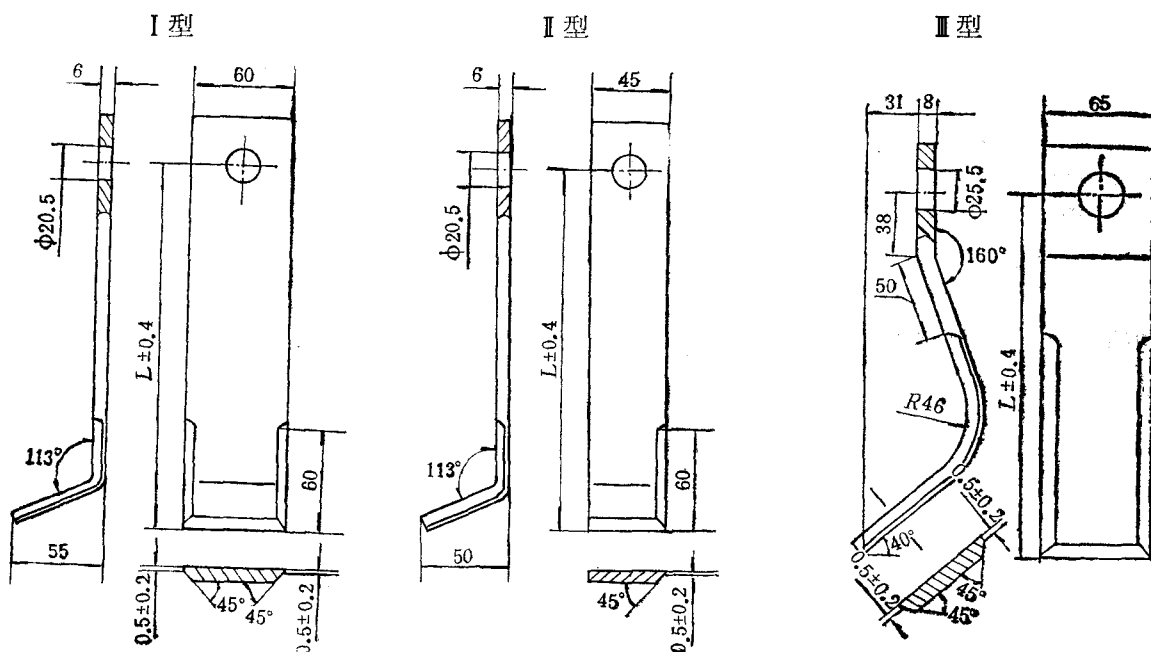
ZB B93 008—88

Cutter knives of flail-type choppers

本标准适用于甩刀式切碎机切碎刀片（以下简称切碎刀片），同类产品可参照执行。

1 型式、基本参数

切碎刀片的型式与基本参数应符合下图的规定。



标记示例：

I型切碎刀片

切碎刀片 I型 ZB B93 008—88

2 技术要求

- 2.1 切碎刀片应按规定程序批准的产品图样和技术文件制造。
- 2.2 切碎刀片一般采用 GB 699—65《优质碳素结构钢钢号和一般技术条件》中规定的 65 Mn 钢制造，也可采用机械性能不低于 65 Mn 钢的其它材料制造。
- 2.3 切碎刀片刃口部位热处理硬度 HRC 44~50。
推荐采用合金粉高频感应堆焊刃口强化工艺（见附录 A）。
- 2.4 切碎刀片热处理后不允许有裂纹。
- 2.5 切碎刀片表面应平整，其平面度为 250 μm。
- 2.6 切碎刀片周边不允许有毛刺。
- 2.7 同一型式和规格的切碎刀片，其重量差不得大于 10 g。