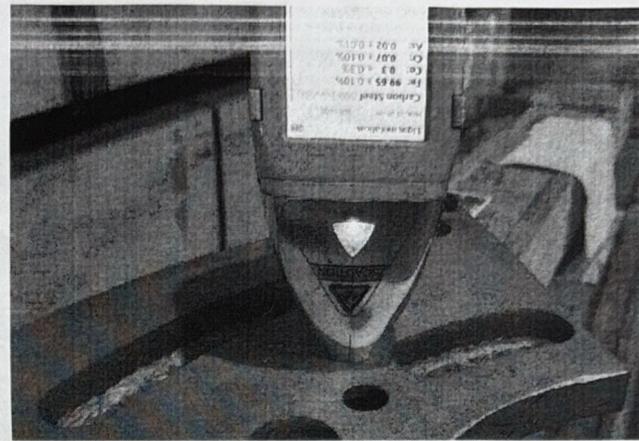




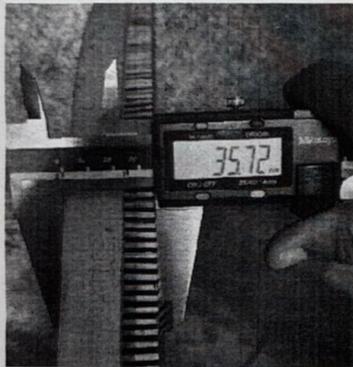
硬度 / 材质
磨齿 : AISI 304 / 硬度 27@29 HRC



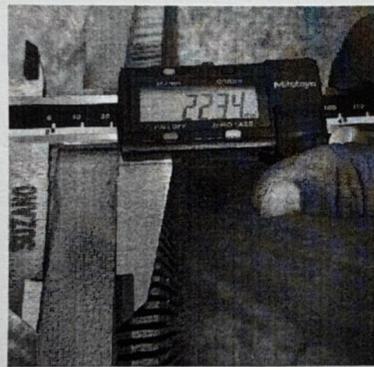
基底背部
材料 : SAE 1045 / A-36 / A321



基底
材料 : A321



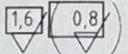
低盘 + 磨齿
样品尺寸



底盘
样品尺寸



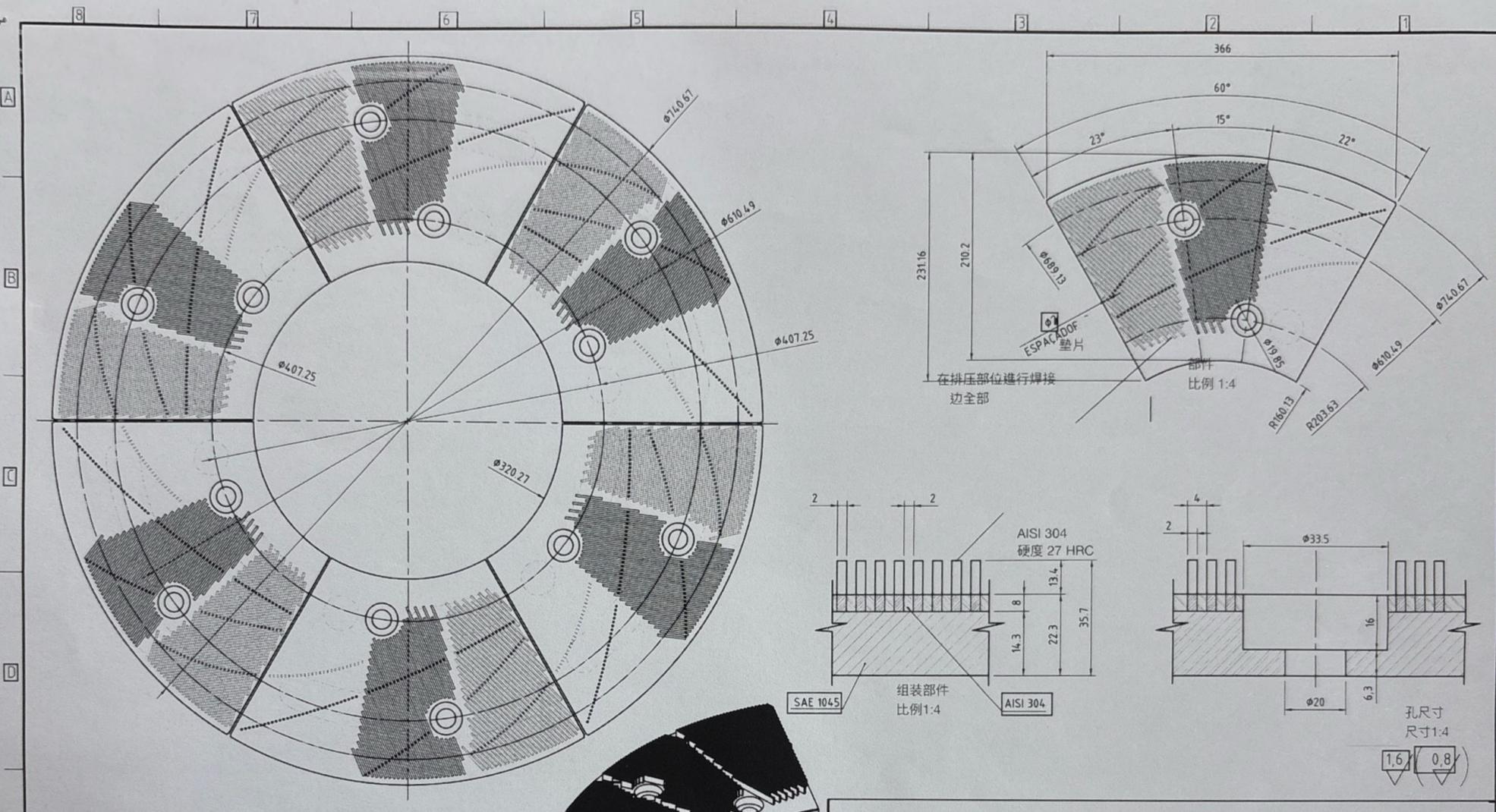
2-2



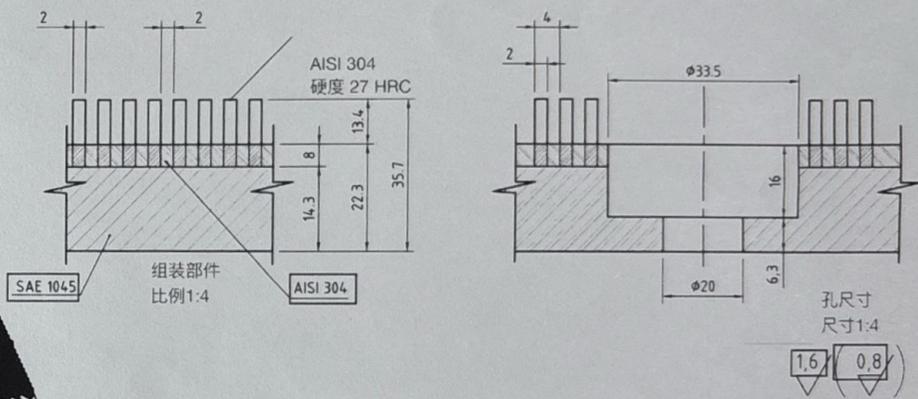
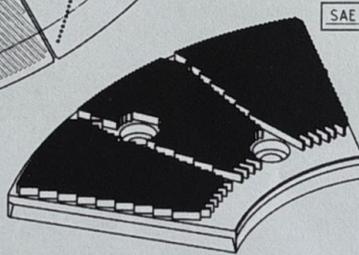
1. 单位以毫米计算, 所有未标示到的磨齿角度, 都需要有5X45度的切角。
2. 为了要有更好品质的磨齿, 可以用17-4PH 的钢铁制造, 以应付磨蚀性的损耗 (硬度: 45HRC)
3. 根据要求, 可以考虑冷轧 AISI 304 的选项。
4. 必须安装垫片以确保稳定性, 以避免磨蚀效应
5. 根据制造商的维护手册, 定期检查叶片的高度
6. 检查表面毛边和/或不规则性的形成, 避免效率急剧下降
7. 生产磨片时, 必须确保其产品的一致性以确保平衡, 如有必要, 请使用秤来检查它们的重量一致, 替换时必须整组操作, 不要只替换部分零件。

± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	± 1°	± 0°30'	± 0°20'	± 0°10'	± 0°5'
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	------	---------	---------	---------	--------





磨片 (6片)
比例 1:4



<math>< 6</math>	$6 \sim 30$	$30 \sim 120$	$120 \sim 400$	$400 \sim 1000$	$1000 \sim 2000$	$2000 \sim 4000$	10	$10 \sim 50$	$50 \sim 120$	$120 \sim 400$	400
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 0^{\circ}30'$	$\pm 0^{\circ}20'$	$\pm 0^{\circ}10'$	$\pm 0^{\circ}5'$

翻译同上