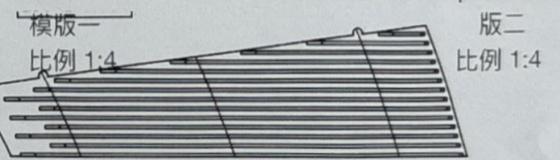
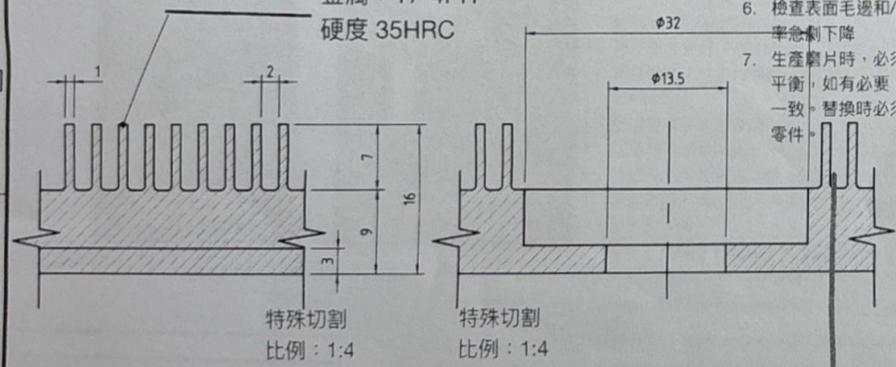


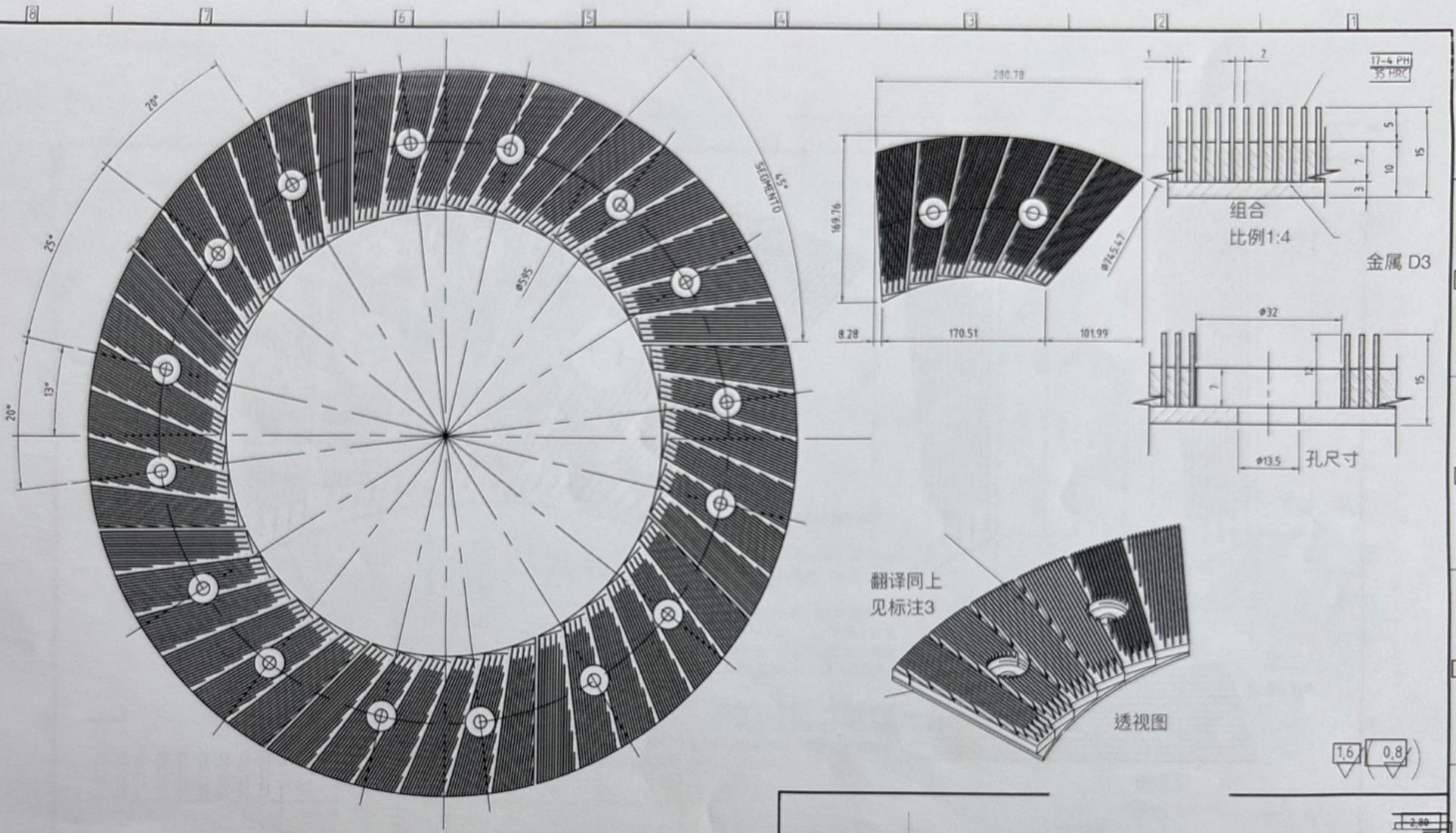
1. 单位以毫米计算，所有未标示到的磨齿角度，都需要有5X45度的切角。
2. 为了要有更好品质的磨齿，可以用17-4PH的钢铁制造，以应付腐蚀性的耗损（硬度：45HRC）
3. 根据要求，可以考虑冷轧 AISI 304 的选项。
4. 必须安装垫片以确保稳定性，以避免层流效应
5. 根据制造商的维护手册，定期检查叶片的高度
6. 检查表面毛边和/或不规则性的形成，避免效率急剧下降
7. 生产磨片时，必须确保其产品的一致性以确保平衡，如有必要，请使用秤来检查它们的重量一致。替换时必须整组操作，不要只替换部分零件。

金属：17-4PH
硬度 35HRC



材料清单

数量		重量											
0	1	kg											
± 4	- 6 - 30	- 30 - 120	- 120 - 400	- 400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000	- 10	- 15 - 50	- 55 - 100	- 120 - 400	- 400		
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	± 3	± 0.5kg	± 0.7kg	± 0.7kg	± 0.7kg		



翻译同上

翻译同上
见标注3

透视图

1.6 0.8

± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	± 3	± 5	± 0°30'	± 0°20'	± 0°10'	± 0°5'
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	± 3	± 5	± 0°30'	± 0°20'	± 0°10'	± 0°5'