



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



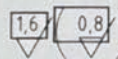
低盘 + 磨齿
样品尺寸



底座
样品尺寸

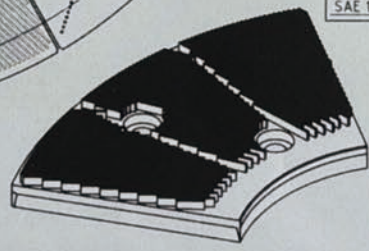
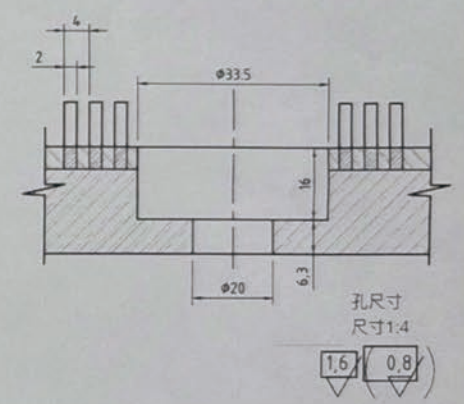
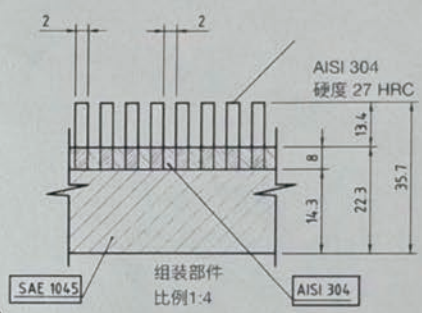
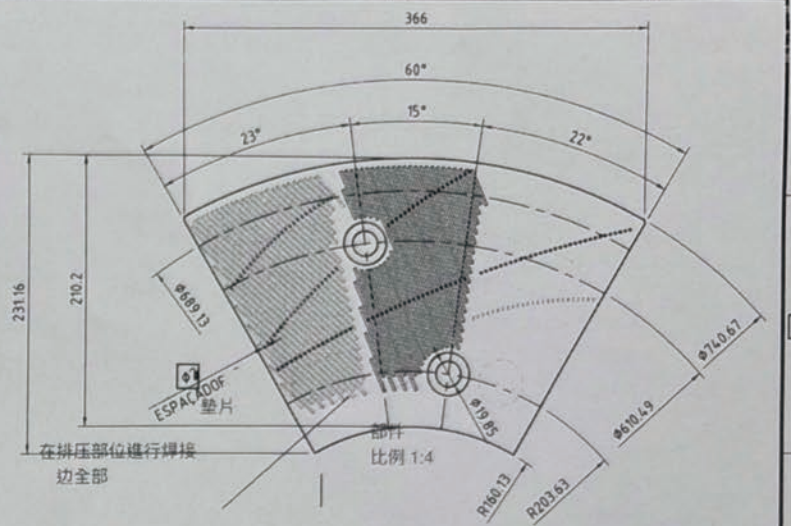
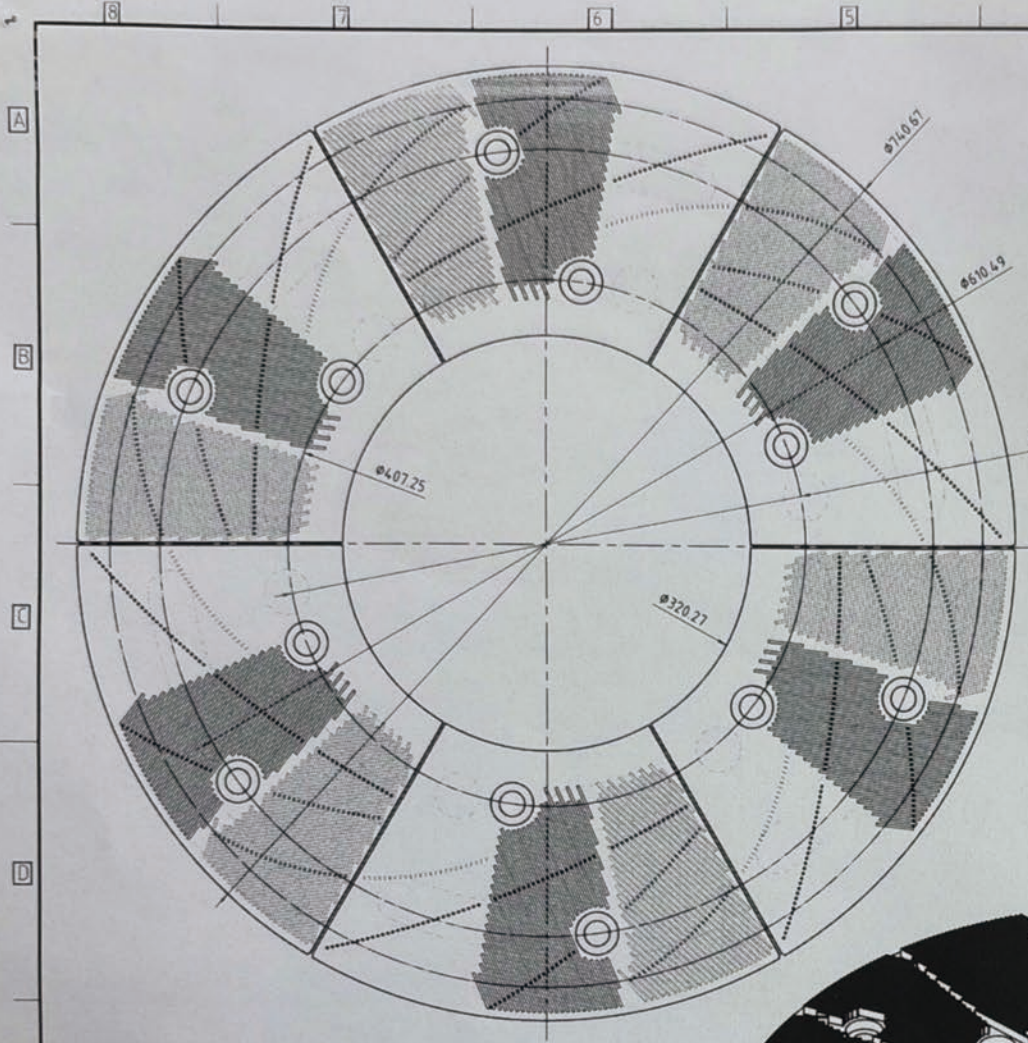


2-2



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，以应付磨蚀性的磨损。（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，以避免磨蚀效应。
5. 根据制造商的推荐手册，定期检查磨片的高度。
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	± 3	± 0°30'	± 0°20'	± 0°10'	± 0°5'
-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-----	---------	---------	---------	--------



磨片 (6片)
比例 1:4

翻译同上

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