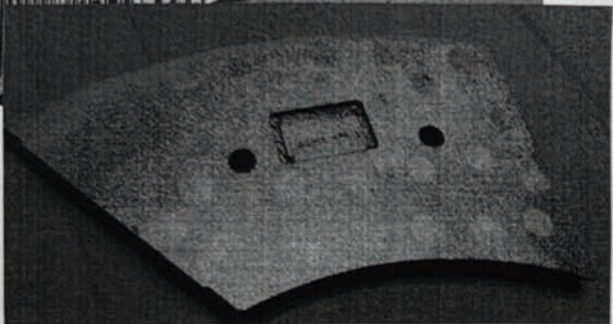


内部焊接 - 无缝

外部焊接 - 无缝

磨齿 (17-4PH) - 无缝



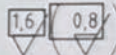
部分 (正反面) - 无缝



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. 为了更有更好品质的磨齿, 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, 以避免层流效应
5. 根据制造商的维护手册, 定期检查某片的高度
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。

磨片硬度

基底硬度

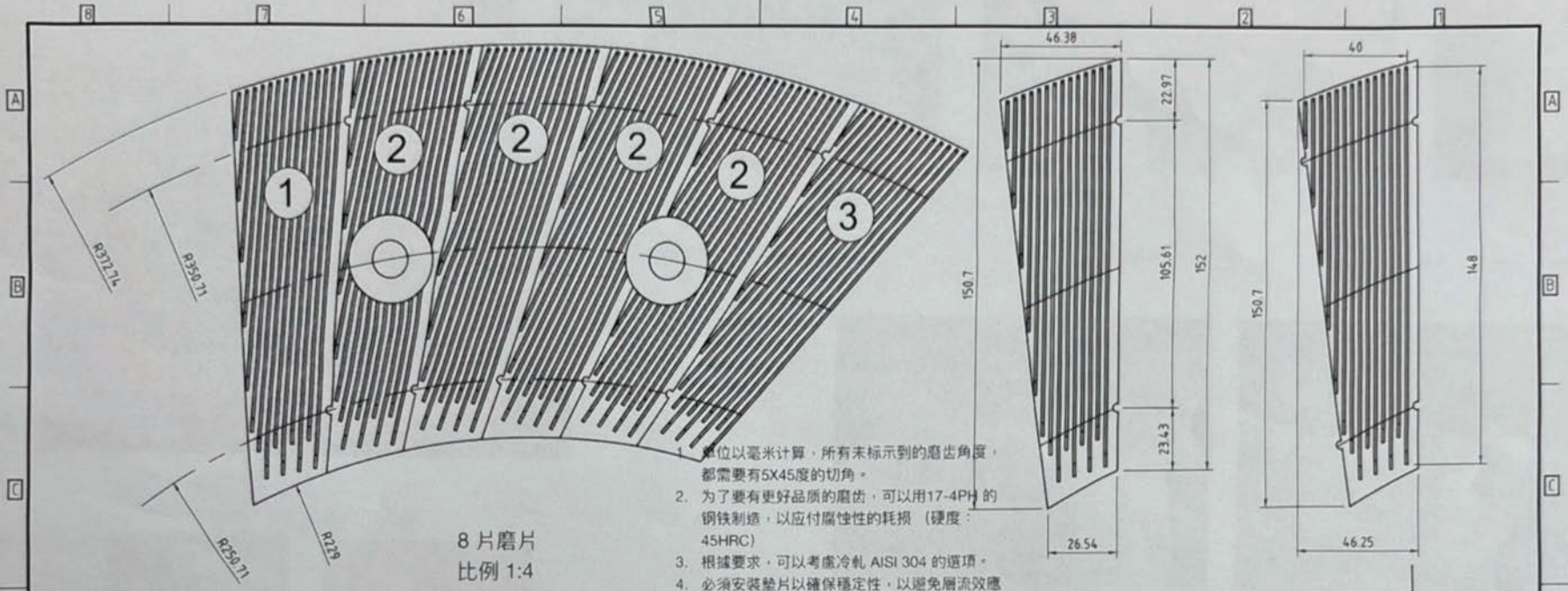


材料清单

数量	磨浆机磨片	所用材料	重量
			2.85
			(Kg)

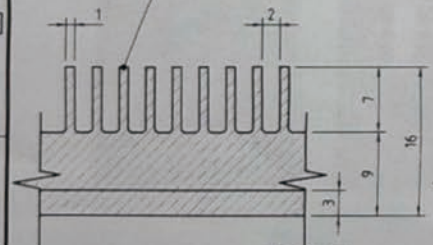
线性尺寸										
±0.6	±0.30	±0.10	±0.05	±0.02	±0.01	±0.005	±0.002	±0.001	±0.0005	±0.0002
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±5.0	±10	±20



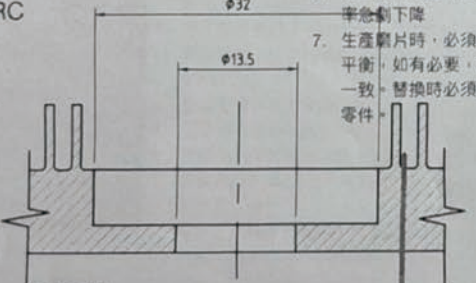
8片磨片  
比例 1:4

- 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確保平衡, 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

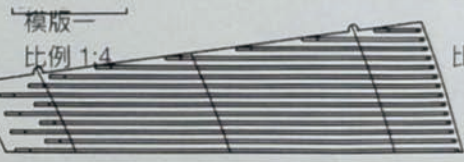
金属: 17-4PH  
硬度 35HRC



特殊切割  
比例: 1:4

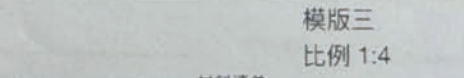


特殊切割  
比例: 1:4



模板一  
比例 1:4

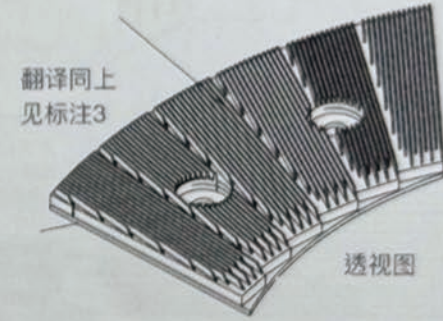
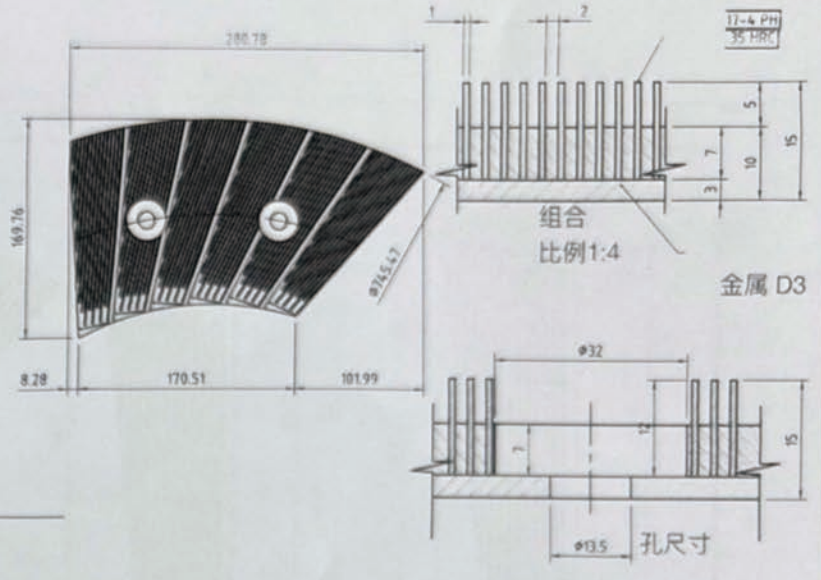
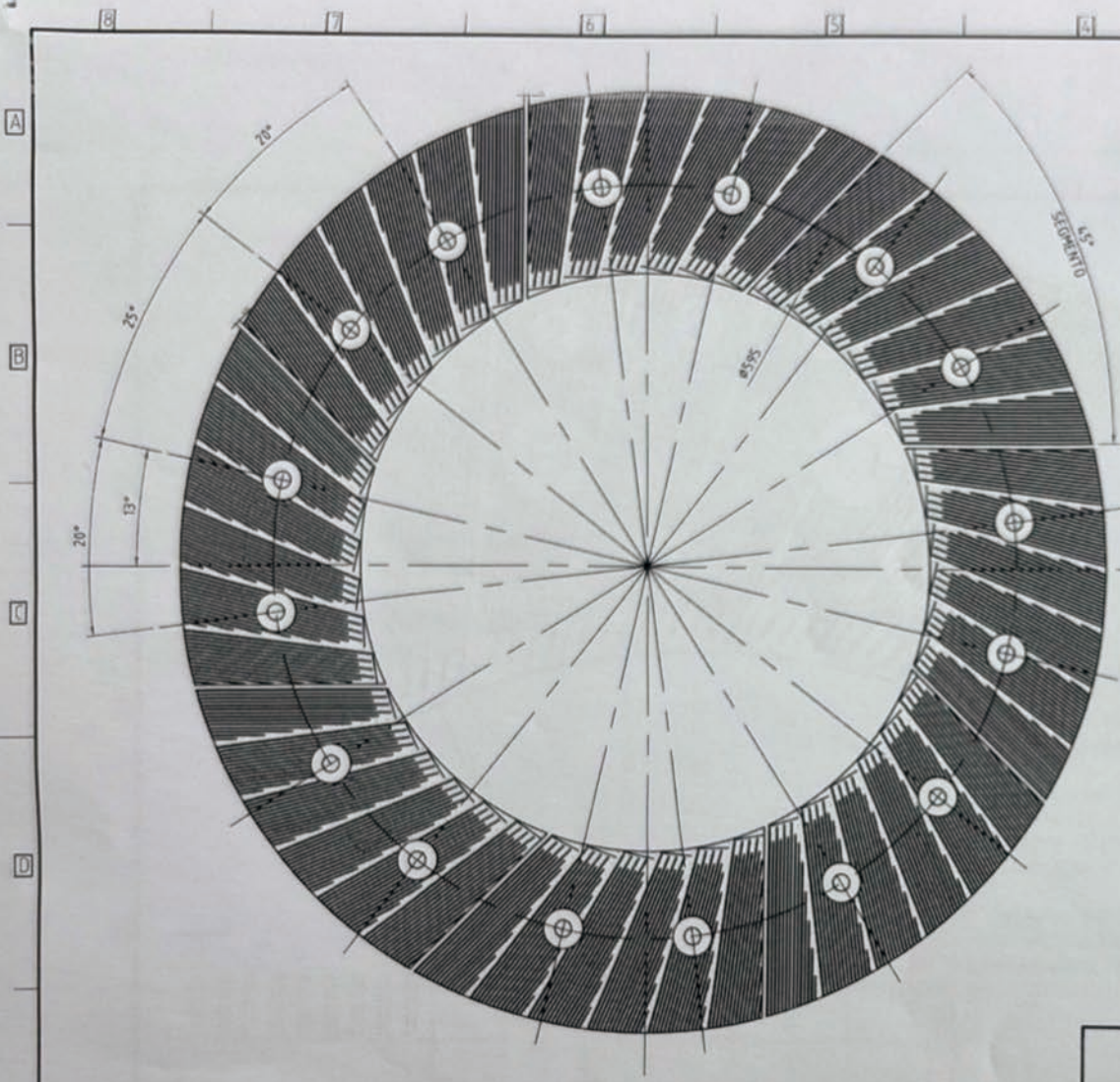
版二  
比例 1:4



模板三  
比例 1:4

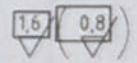
材料清单

数量		材料清单												重量			
01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
1.01	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2.0	±3.0	±5.0	±10	±20	±30	±50	±100	±200	±300	±500	±1000



翻译同上

6	6 × 30	30 × 120	120 × 400	400 × 1000	1000 × 2000	2000 × 4000	10	10 × 50	50 × 120	120 × 400	400
0.1	0.2	0.3	0.5	0.8	1.2	2.0	0.1	0.2	0.3	0.5	0.8



K0