



技术要求

1. 每组刀片由两片组成，每片刀片两端须装固定座以便固定。
2. 每片刀片的厚度为0.4mm，长度为57.0mm。

普通尺寸公差

尺寸/mm	加工	切削加工	焊接板金	孔位置
1-4		±0.1	±0.3	±0.2
4-16		±0.1	±0.5	±0.2
16-63		±0.15	±0.7	±0.3
63-250		±0.2	±1.0	±0.3
250-1000		±0.5	±1.5	±0.5
1000-2000		±1.2	±2.0	±0.5

技术要求

1. 去除毛刺,锐角;
2. 孔两段倒角C0.5;

更改标记	更改处数	更改文件号	签名	更改日期	审核	工艺	材料	SKS51	新麦机械(中国)有限公司
①					设计	标准	处理	数量	品名
②					审核	批准	图样标记	重量	图号
③								比例	机型
								1:1	刀片
								3	HS-3
								共张	HS-3