

1

2

3

4

5

6

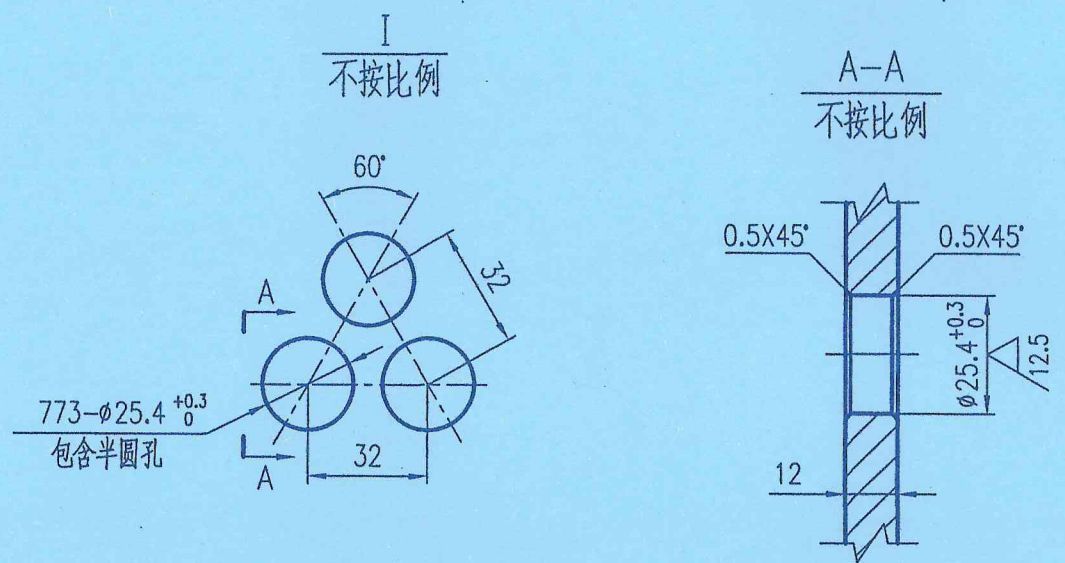
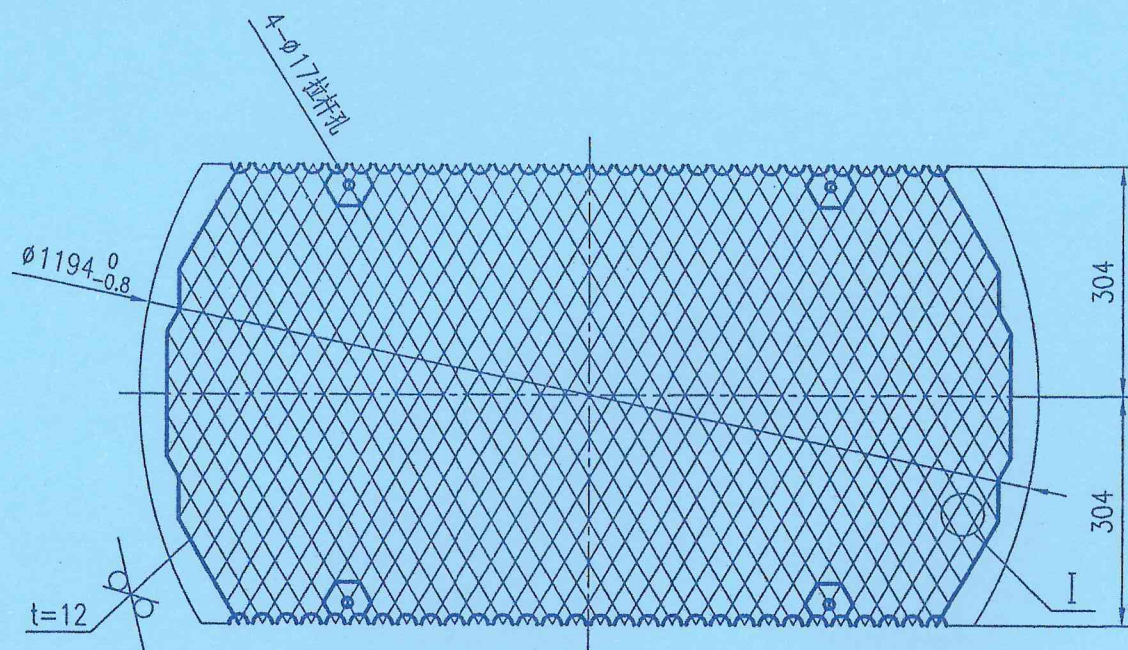
A

B

C

D

其余 $\sqrt{25}$



技术要求

1. 折流板应平整,其平面度公差为3mm。
2. 折流板应整圈下料与管板一同配钻, 否则应满足相邻两孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm, 任意两管孔中心距极限偏差为±1mm。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

15

奇数层折流板

S22053

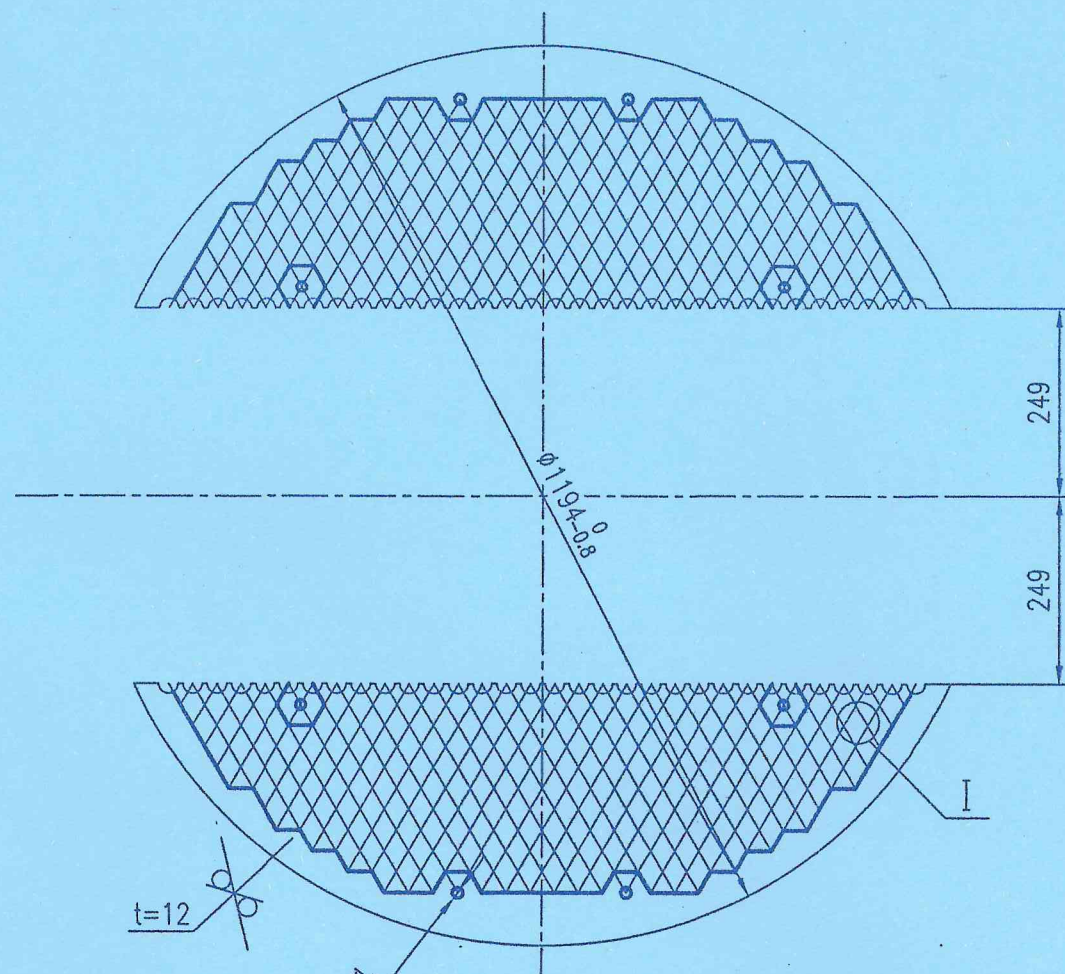
64.1

/

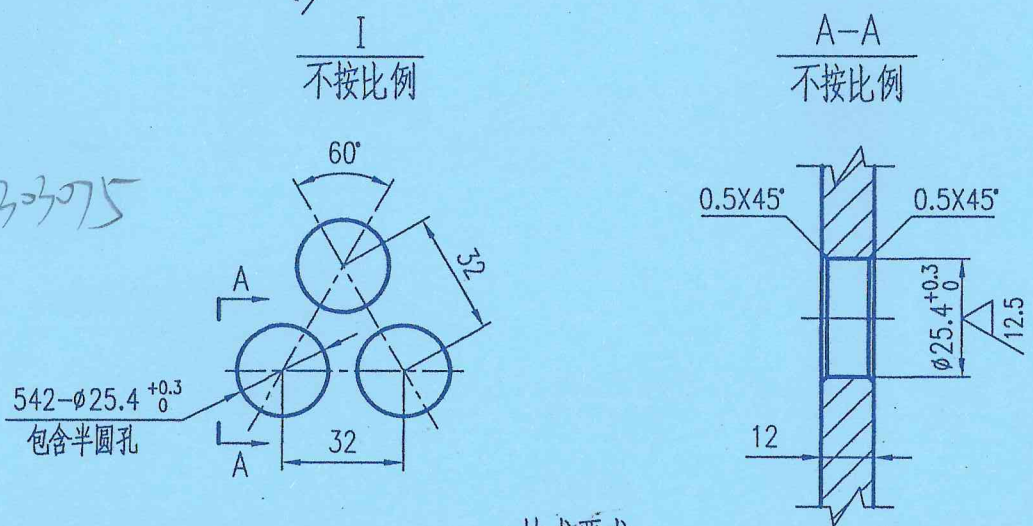
5020-EQ-301/03

5020-EQ-301/01

其余 $\sqrt{25}$



23033075



技术要求

1. 折流板应平整,其平面度公差为3mm。
2. 折流板应整圈下料与管板一同配钻, 否则应满足相邻两孔中心距极限偏差为±0.3mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为±0.5mm, 任意两管孔中心距极限偏差为±1mm。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

13

偶数层折流板

S22053

49.5

/

5020-EQ-301/03

5020-EQ-301/01