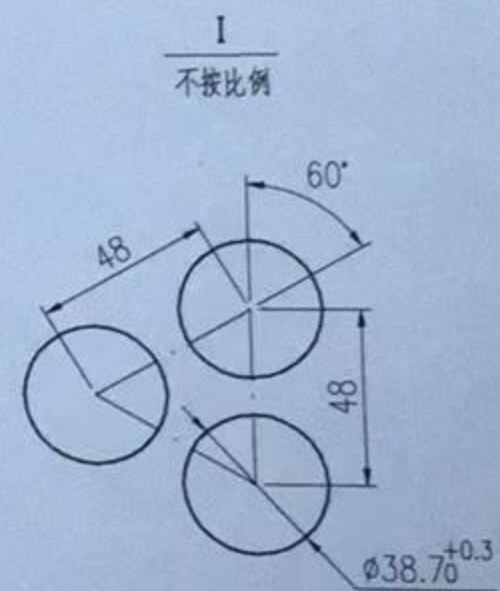
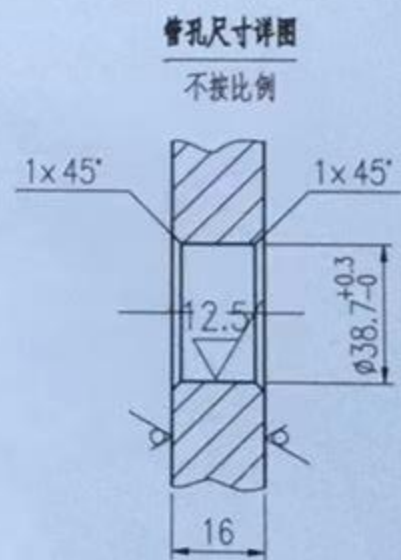
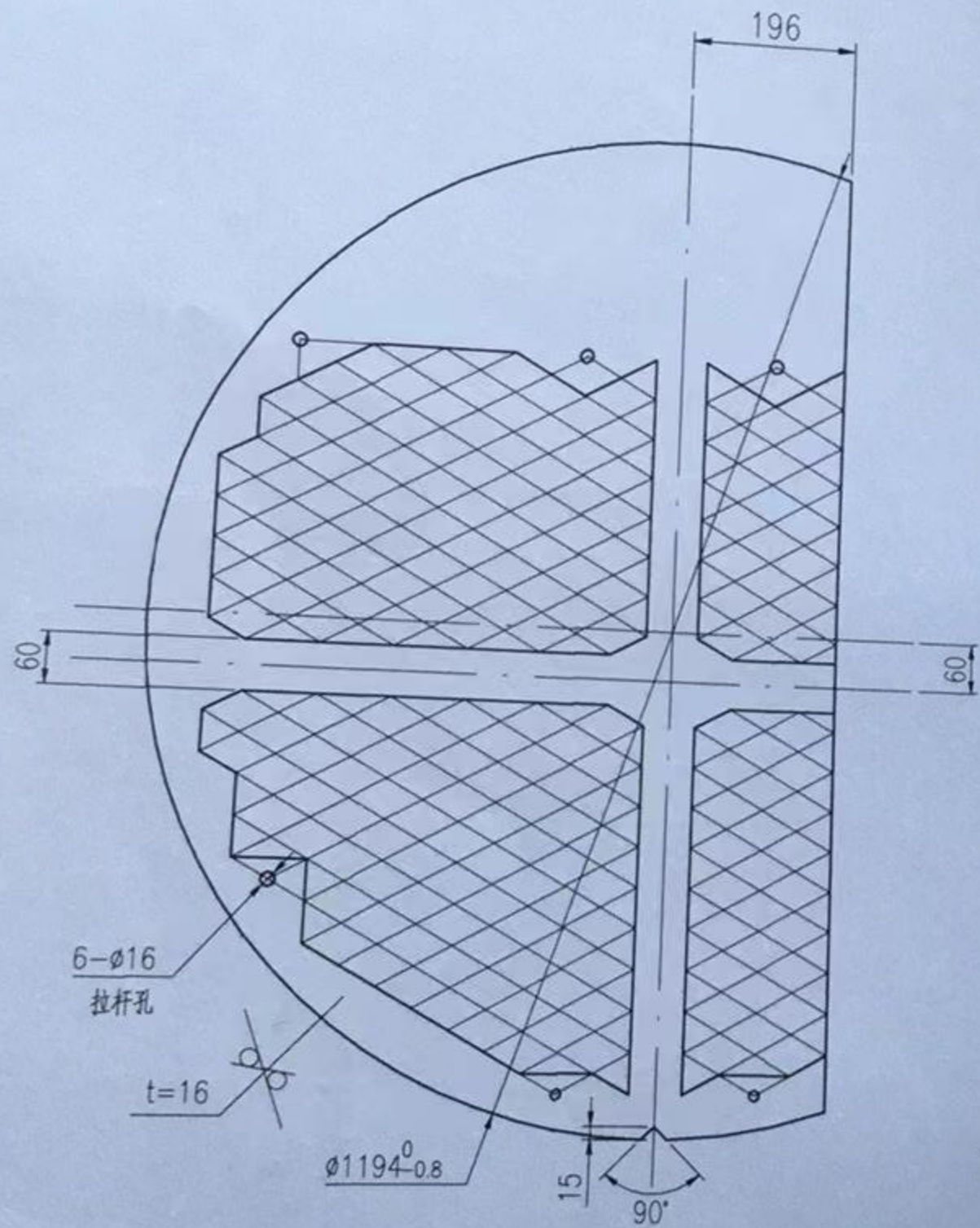


243004 3/4

技术要求:

1. 折流板应平整, 平面度允差为3mm.
2. 相邻两孔中心距离极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 允许有4%相邻孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ .
3. 钻孔后应去除管孔周边的毛刺.





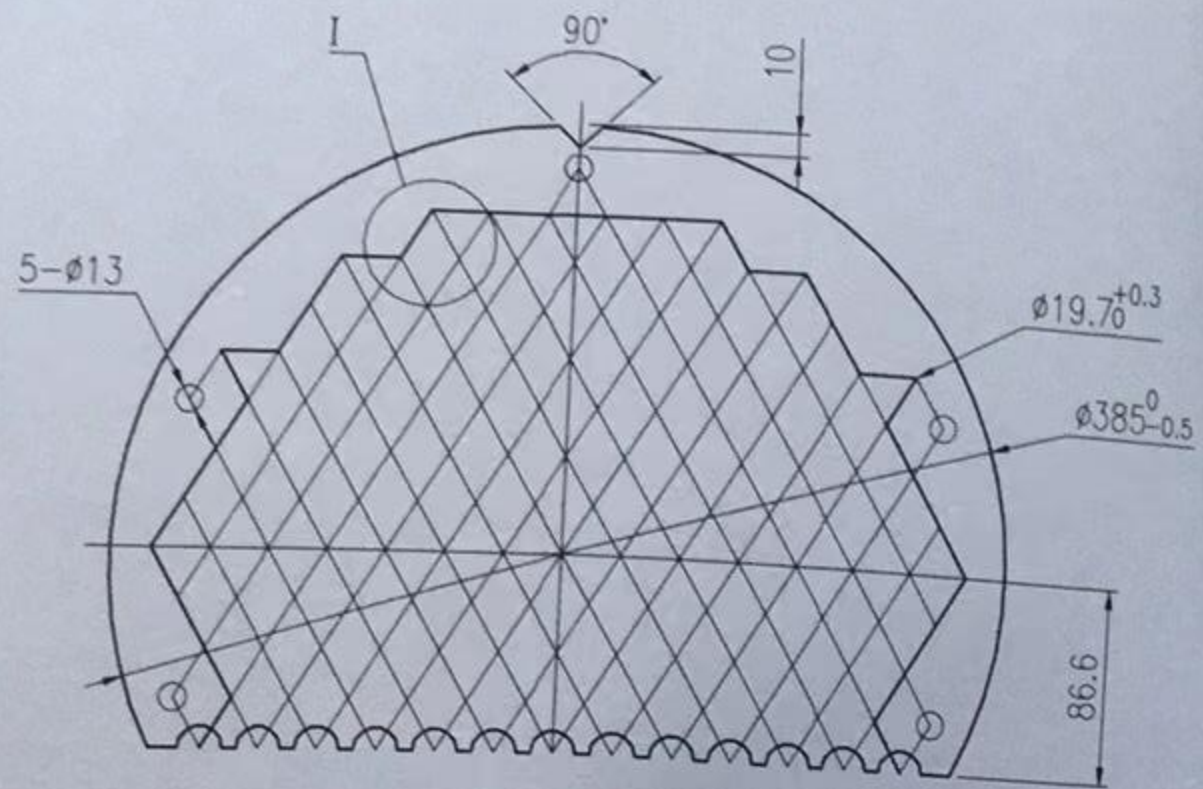
技术要求:

1. 折流板要求整板下料, 表面应平整, 平面度允差3mm.
2. 相邻两管的孔中心距离偏差为 $\pm 0.3$ mm, 允许有4%相邻两孔中心距偏差为 $\pm 0.5$ mm, 任意两管孔中心距偏差为 $\pm 1$ mm.
3. 钻孔后应去除管孔周边的毛刺.

注: 重量为下料重量.

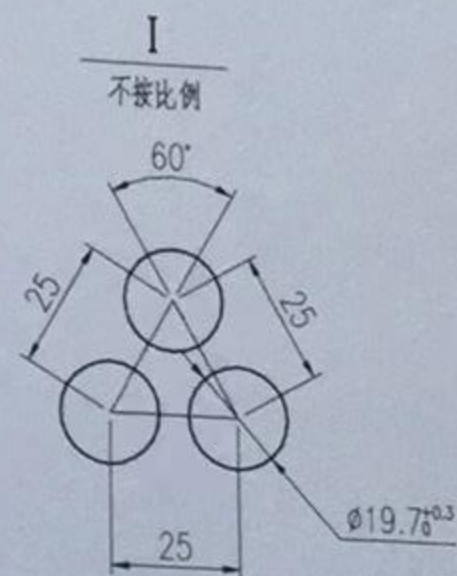
9	折流板 $t=16$	S31603	115	/	SCR-15-3	SCR-15-0
---	------------	--------	-----	---	----------	----------



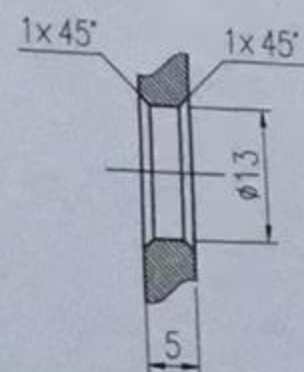


技术要求:

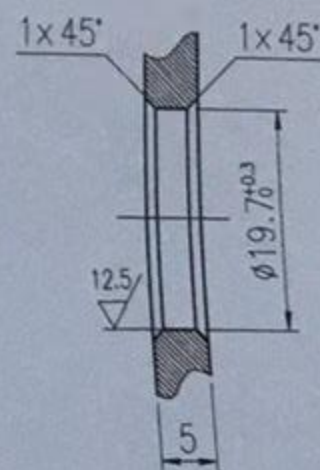
- 1、折流板应平整，平面度允差为3mm。
- 2、相邻两孔中心距离极限偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ，允许有4%相邻孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ，任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
- 3、钻孔后应去除管孔周边的毛刺。
- 4、与管板配钻。



拉杆孔详图  
不按比例



换热管孔详图  
不按比例



242002

27件

8	折流板 t=5	S30403	2.2	1:4	SCR-19-1	SCR-19-0
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号