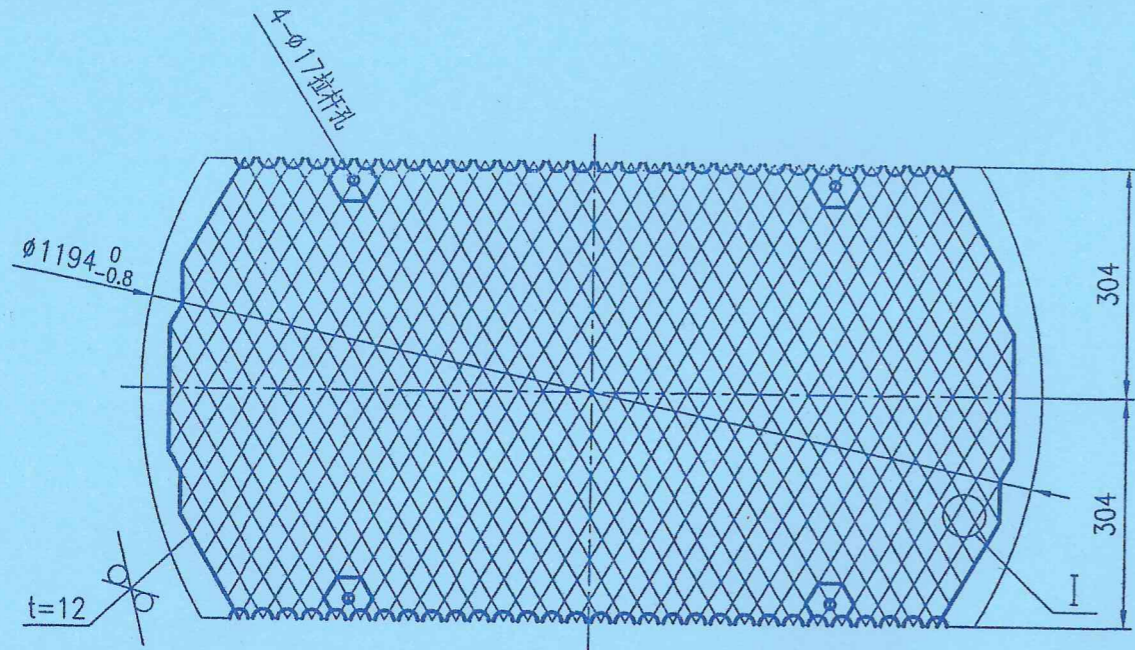


其余  $\nabla_{25}$

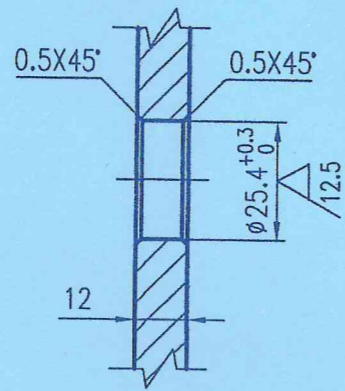
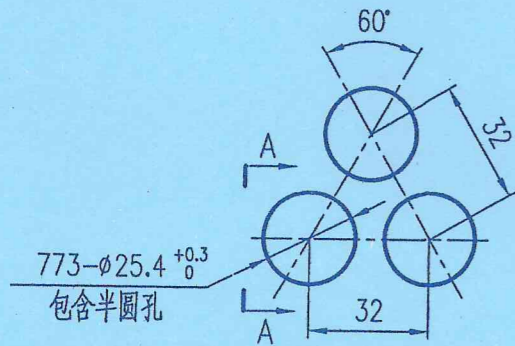
A



B

I  
不按比例

A-A  
不按比例

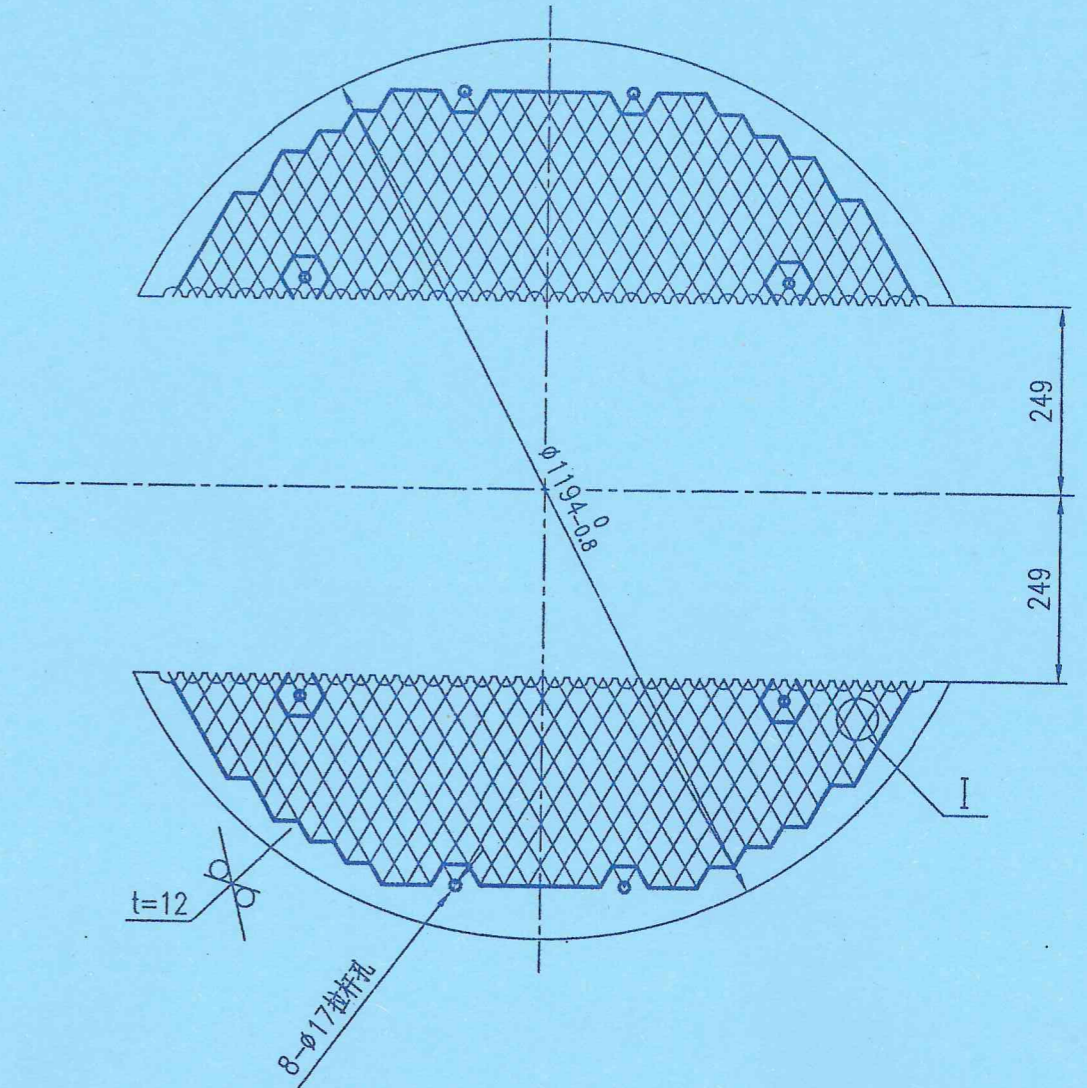


技术要求

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 $\pm 0.3$ mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5$ mm, 任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1$ mm。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。

D

其余  $\nabla_{25}$

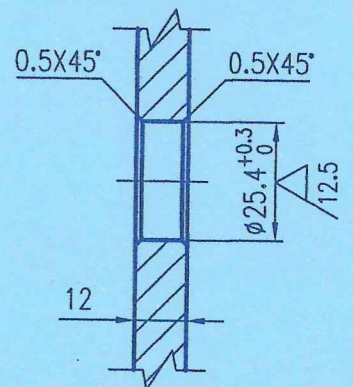
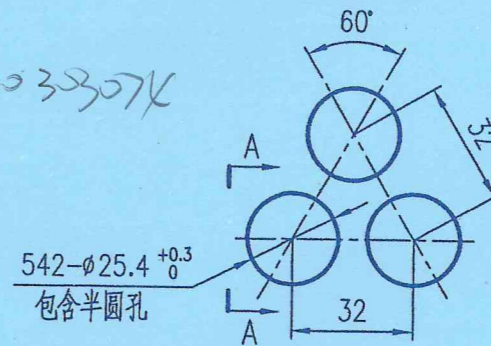


t=12

I  
不按比例

A-A  
不按比例

2303307K



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 $\pm 0.3$ mm, 允许有4%相邻两孔中心距极限偏差为 $\pm 0.5$ mm, 任意两管孔中心距极限偏差为 $\pm 1$ mm。
3. 钻孔后应除去管孔周边的毛刺。