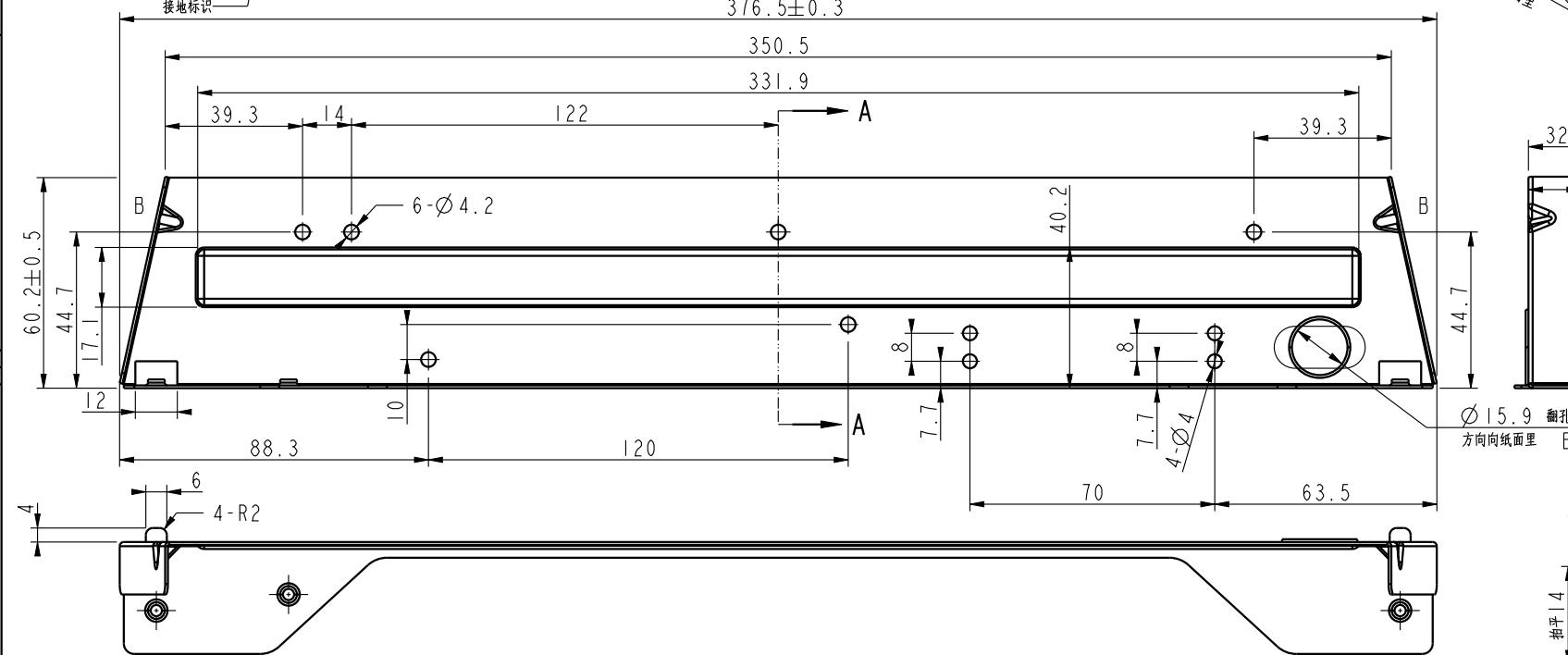
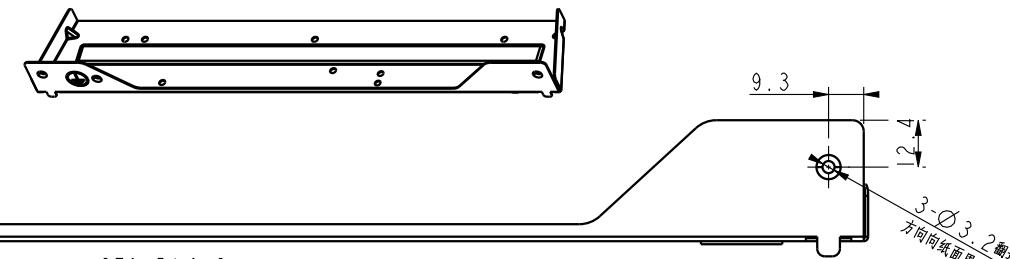
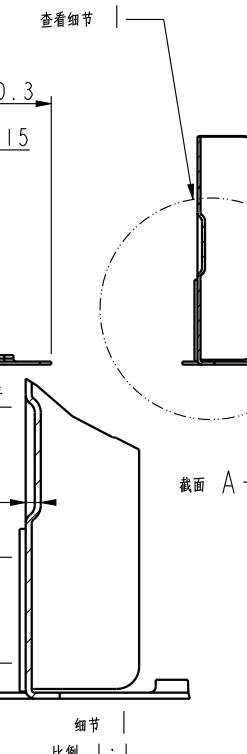


受控	试制	开模	打样
√			



如下未注公差适用于 常用五金加工(薄壁冲压部分)		
	尺寸	公差
线性尺寸	0~10	±0.05
公差	>10~50	±0.08
	>50~150	±0.10
	>150~400	±0.20
角度公差		±0.5°



安吉尔 ANGEL

B	04385	全图	何峰	20250904	比例 重量(g) 版本
A	03754	全图	何峰	20250529	
版 次	更改文件号	分 区	签 名	年\月\日	
设计		审 核			
会 签					1:2 V0.1
标准化		批 准			共 页 第 页

- 五金件技术要求：
- 带公差尺寸是需要检验的重要尺寸。
 - 本零件外观表面平整光滑，无毛刺，棱角倒钝，去毛刺，毛刺方向朝内，不能有碎屑等残留。
 - 硬度>135HV
 - 未注尺寸以3D图为准。
 - 未注公差如附表所示。或可根据零件大小和用途按Q/Angel 032《零部件尺寸公差》标准表5中m级。
 - 样品需通过在35°C±1°C, 5%中性盐雾测试条件下, 24小时盐雾测试。