

	8	9																		
公差等级	项目	尺寸分段																		
m	线性尺寸	<table border="1"> <tr> <td>0~50</td> <td>>50~120</td> <td>>120~400</td> <td>>400~1000</td> <td>>1000~2000</td> <td>>2000~4000</td> </tr> <tr> <td>±0.2</td> <td>±0.3</td> <td>±0.5</td> <td>±1.5</td> <td>±3</td> <td>±4</td> </tr> <tr> <td>0.5~1</td> <td>>1~6</td> <td>>6~30</td> <td>>30</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	0~50	>50~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	±0.2	±0.3	±0.5	±1.5	±3	±4	0.5~1	>1~6	>6~30	>30		
	0~50	>50~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000														
	±0.2	±0.3	±0.5	±1.5	±3	±4														
0.5~1	>1~6	>6~30	>30																	
角度尺寸偏差	<table border="1"> <tr> <td>0~10</td> <td>>10~50</td> <td>>50~120</td> <td>>120~400</td> <td>>400</td> </tr> <tr> <td>±0.4</td> <td>±1</td> <td>±2</td> <td>±4</td> <td></td> </tr> <tr> <td>±1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400	±0.4	±1	±2	±4		±1								
0~10	>10~50	>50~120	>120~400	>400																
±0.4	±1	±2	±4																	
±1																				
孔心距尺寸偏差	<table border="1"> <tr> <td>0~50</td> <td>>50~100</td> <td>>100~200</td> <td>>200~400</td> <td>>400~1000</td> <td>>1000</td> </tr> <tr> <td>±0.3</td> <td>±0.3</td> <td>±0.4</td> <td>±0.4</td> <td>±0.5</td> <td>±1</td> </tr> </table>	0~50	>50~100	>100~200	>200~400	>400~1000	>1000	±0.3	±0.3	±0.4	±0.4	±0.5	±1							
0~50	>50~100	>100~200	>200~400	>400~1000	>1000															
±0.3	±0.3	±0.4	±0.4	±0.5	±1															

A

1

B

1

1

1

C

1

D

1

1

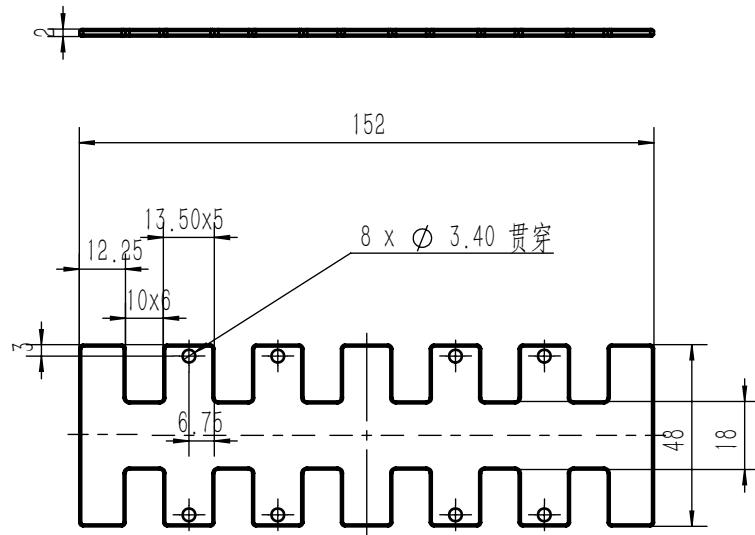
1

1

技术要求:

- ☆1、零件处理方式：圆角均为R1，倒角均为C0.5；
 - ☆2、所有标注公差尺寸为必检尺寸；
 - ☆3、未注尺寸/形位公差按钣金设计加工标准执行；
 - ☆4、钣金加工严禁采用划深槽折弯加工方式；
 - ☆5、去毛刺飞边，尖角倒钝；

1. 保证孔与面的垂直度
2. 尽可能让孔道干净
3. 与孔垂直的平面粗糙度都为Ra1.6



					材料			6061铝 4件		
					6061					
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	单 位	mm	比 例	1:1	名 称	JXS-02-02
设 计	校 对	工 艺	审 核	标 准 化	页 码	1/1	数 量	1	图 号	
					审 定	图 纸 标 记			版 本	