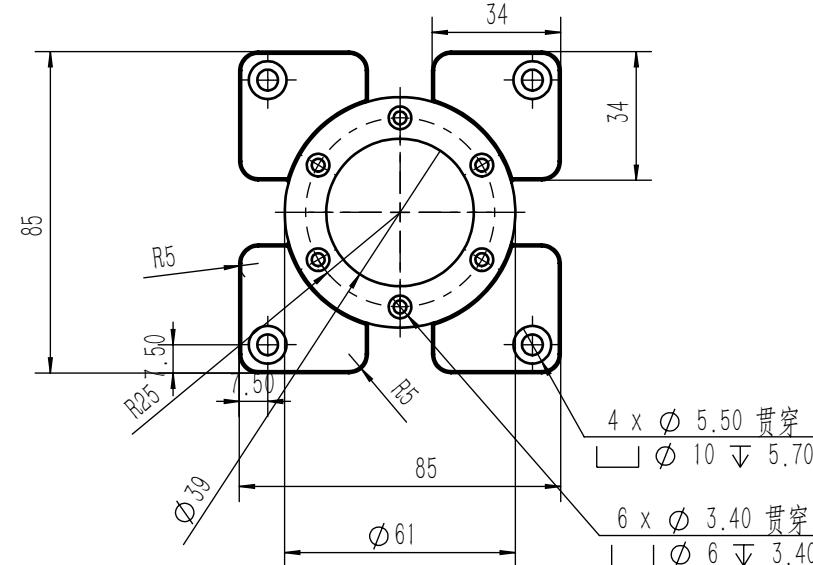
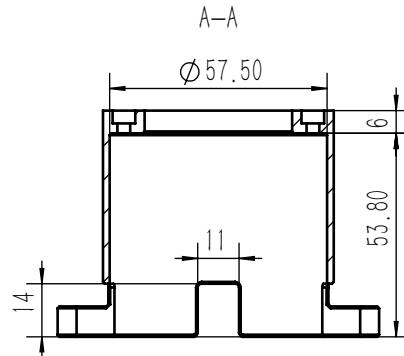
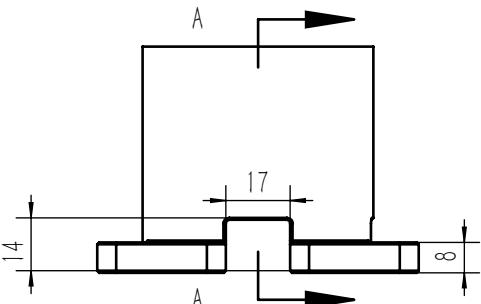


公差基准		项目		尺寸分段					
				>0~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000
m	线性尺寸			±0.30	±0.120	±0.040~0.080	±0.010~0.020	±0.005~0.010	±0.002~0.005
	倒角圆半径和倒角角度	±0.2	±0.1	±0.5	±1.5	±3	±4		
		±0.5~±5	±2~6	≥±10	≥30				
		±0.4	±1	±2	±4				
	角度尺寸偏差	±0~10	±10~50	±50~120	±120~400	±400			
		±1.30	±1.9	±1.9	±30°	±20°			
	孔形尺寸偏差	±0.50	±0.100	±0.040~0.080	±0.010~0.020	±0.005~0.010	±0.002~0.005	±0.001~0.002	±0.0005~0.001
		±0.3	±0.3	±0.4	±0.4	±0.5	±1		



技术要求:

- ☆1、零件处理方式：☆1、零件处理方式：未标倒角均为C0.5，圆角R1；
☆2、所有标注公差尺寸为必检尺寸； 1.保证孔与面的垂直度
☆3、未注尺寸/形位公差按钣金设计加工标准执行； 2.尽可能让孔道干净
☆4、钣金加工严禁采用划深槽折弯加工方式； 3.与孔垂直的平面粗糙度都为Ra1.6
☆5、去毛刺飞边，尖角倒钝；

					材料 6061				6061铝 1件		
									名称		JXS-01-02
标记	处数	更改文件号	签 字		日 期	单 位	mm	比 例	1:1	图 号	
						页 码	1/1	数 量	1		
设计		校 对	工 艺	审 核	标 准 化	审 定	图 纸	修 记	版 本		
						S					
		C	Z	S					S		