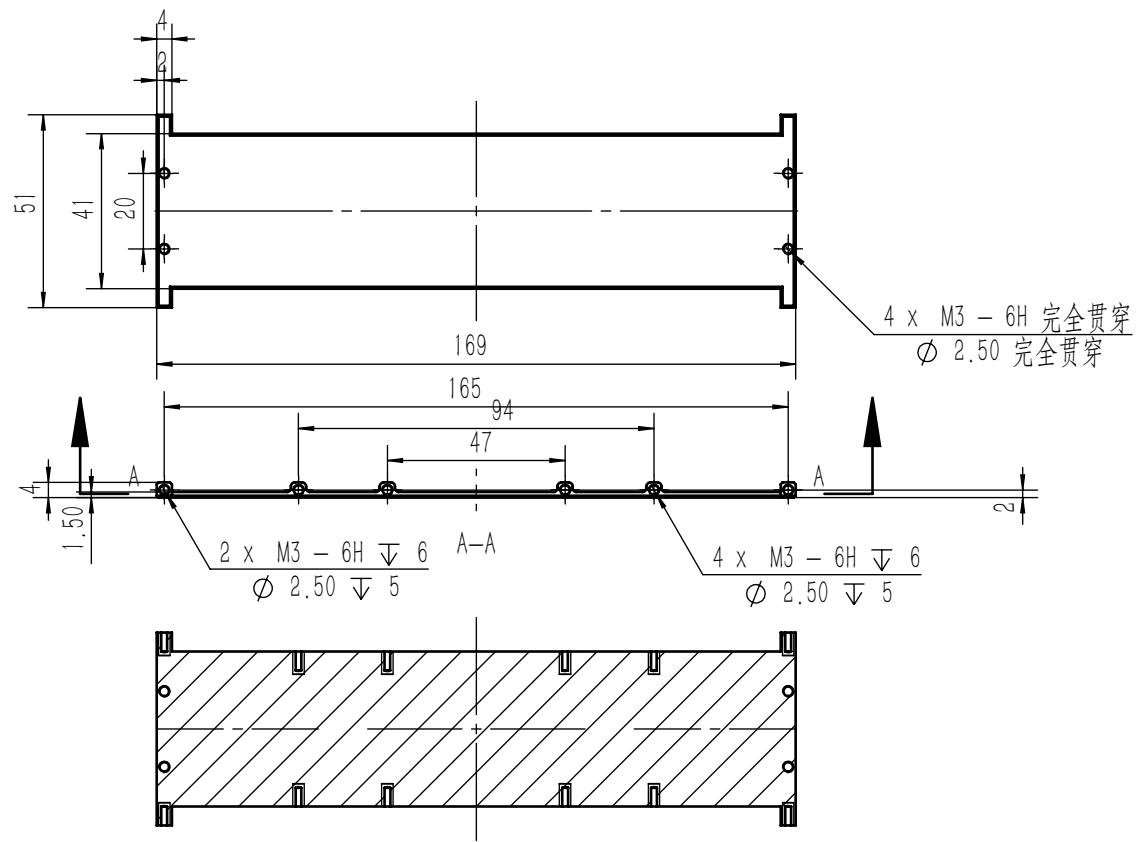


公差等级 m	项目		尺寸公差			
	线性尺寸		0~30	>30~120	>120~400	>400~1000
	± 0.2		± 0.3	± 0.5	± 1.5	± 3
	± 0.3		± 0.6	≥ 30	>30	
	± 0.4		± 1	± 2	± 4	
	± 10		$>10~50$	$>50~120$	$>120~400$	>400
± 30		$\pm 1^{\circ}$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	
± 50		≥ 50	≥ 100	$>100~200$	$>200~400$	$>400~1000$
± 0.3		± 0.3	± 0.4	± 0.4	± 0.5	± 1



技术要求:

- ☆1、零件处理方式: ☆1、零件处理方式: 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

标记	页数	更改文件号	签字	日期	页码	材料		
						单位	mm	比例
设计	1/1							1:1
校对								
工艺								
审核								
标准化								
审定								
图								
纸								
标记								
图号								
版本								

6061铝 4件

JXS-02-01