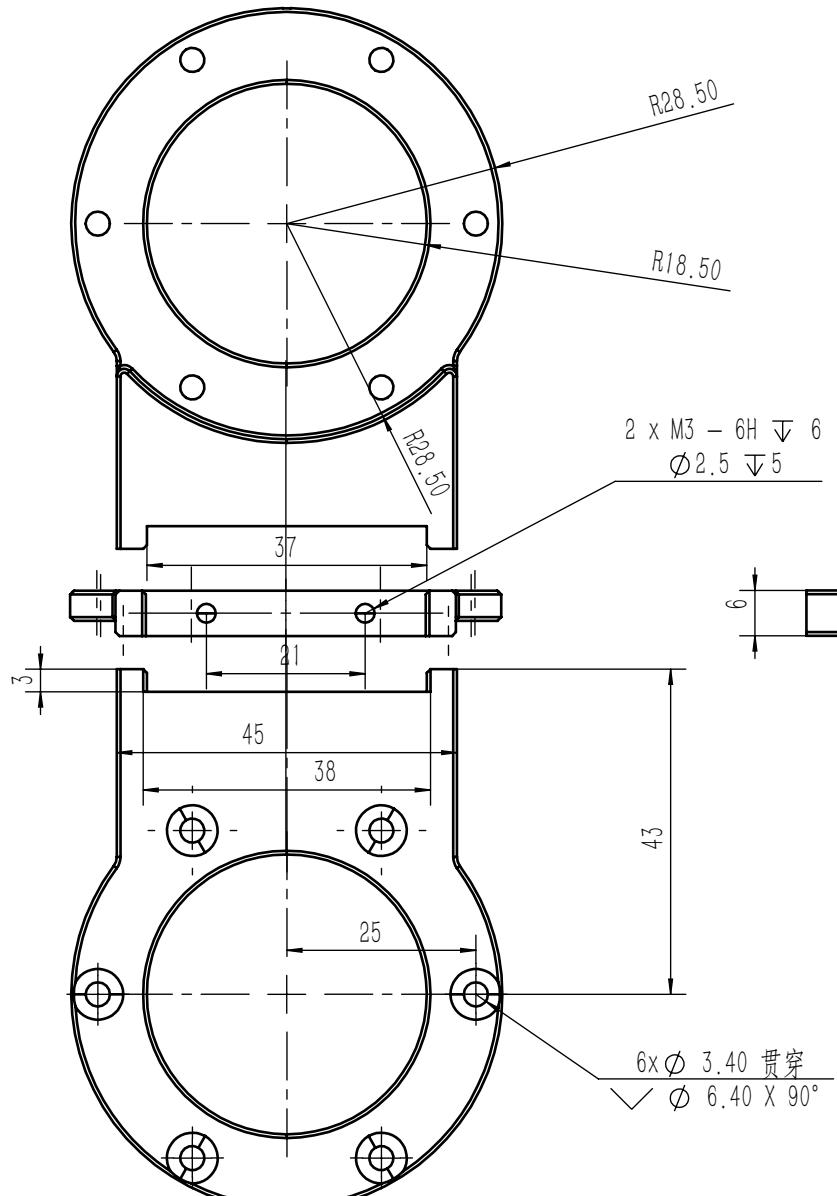


公差要素	项目	尺寸分段					
		0~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000
m	线性尺寸	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.5	± 3	± 4
	倒圆角半径和倒角高度	$0.3~5$	$>5~6$	$>6~10$	$>10~20$	$>20~50$	$>50~100$
		± 0.4	± 1	± 2	± 4	± 8	± 12
	角度尺寸偏差	$0~10$	$>10~50$	$>50~120$	$>120~400$	$>400~1000$	$>1000~2000$
孔心距尺寸偏差		± 1.3	$\pm 1^*$	$\pm 1^*$	$\pm 5^*$	$\pm 20^*$	$\pm 40^*$
		$0~50$	$>50~100$	$>100~200$	$>200~400$	$>400~1000$	$>1000~2000$
孔心距尺寸偏差		± 1.3	± 0.5	± 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：倒角均为C0.5，圆角均为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；

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 7075			6061铝 1件			
											名 称 JXS-04-05
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	标 记	版 本			
						s					
6		7		8		9		A			