



| 公差等级 | 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 |
| | 侧面角半徑和侧面高度 | 0.5-1 | >1-6 | >6-30 | >30 | | |
| | 角度尺寸偏差 | ±1.30 | ±1° | ±1° | ±30' | ±20' | |
| | 孔心距尺寸偏差 | ±0.3 | ±0.3 | ±0.4 | ±0.4 | ±0.5 | ±1 |

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

技术要求:

- ☆1、零件处理方式: ☆1、零件处理方式: 未标注的圆角均为R1、倒角均为C0.5; ;
- ☆2、所有标注公差尺寸为必检尺寸; 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 | |
| | | | | 单位 | | mm | 比例 | 1:1 | 名称 |
| | | | | 页码 | | 1/1 | 数量 | 1 | JXS-03-02 |
| | | | | 设计 | | 校核 | 工艺 | 审核 | 图号 |
| | | | | S | | | | | 版本 |