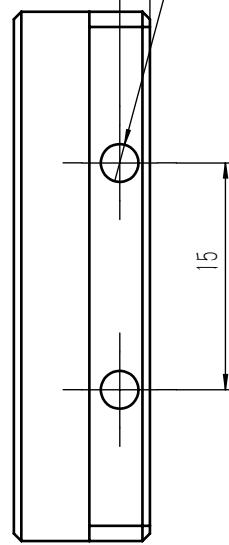
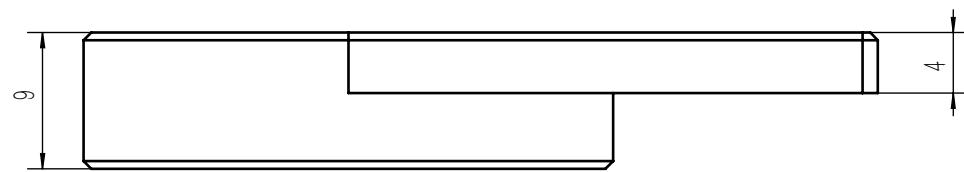
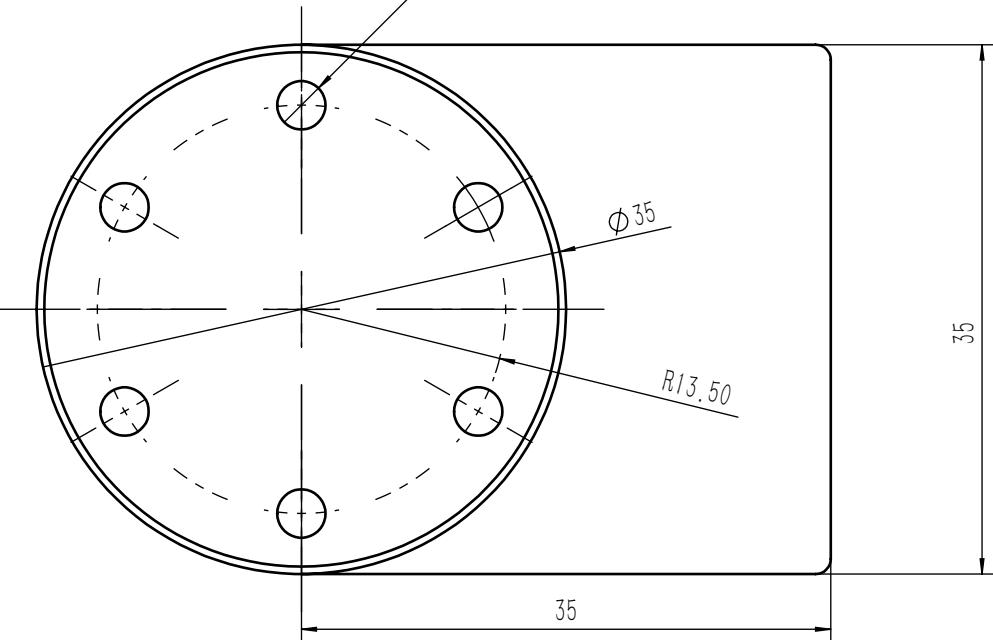


公差等级	项目	尺寸分段			
		<=30	>30~120	>120~400	>400~1000
m	线性尺寸	$\pm 0.30$	$\pm 0.30$	$\pm 0.5$	$\pm 1.5$
		$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.5$	$\pm 3$
	倒圆半径和倒角高度	$\pm 0.3~\pm 3$	$\pm 3~\pm 6$	$>\pm 10~>\pm 30$	$>\pm 50$
		$\pm 0.4$	$\pm 1$	$\pm 2$	$\pm 4$
	角度尺寸偏差	$>10~>10~>50$	$>50~>100$	$>120~>200$	$>400$
		$\pm 1^{\circ}~\pm 10^{\circ}$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 5^{\circ}$
孔心尺寸偏差	孔心尺寸偏差	$\pm 0.50$	$>\pm 0.50$	$>100~>200$	$>200~>400$
		$\pm 0.3~\pm 3$	$\pm 0.3~\pm 3$	$\pm 0.4~\pm 4$	$\pm 0.5~\pm 5$



$$\frac{2 \times M3 - 6H \Downarrow 6}{\emptyset 2.50 \Downarrow 5}$$



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			6061铝 1件	
												名称	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	单 位	mm	比 例	1:1	图 号			F	
					页 码	1/1	数 量	1					
设 计	校 对	工 艺	审 核	标 准 化	审 定	图 纸	标 志				版 本		
					s								
6				7				8				9	