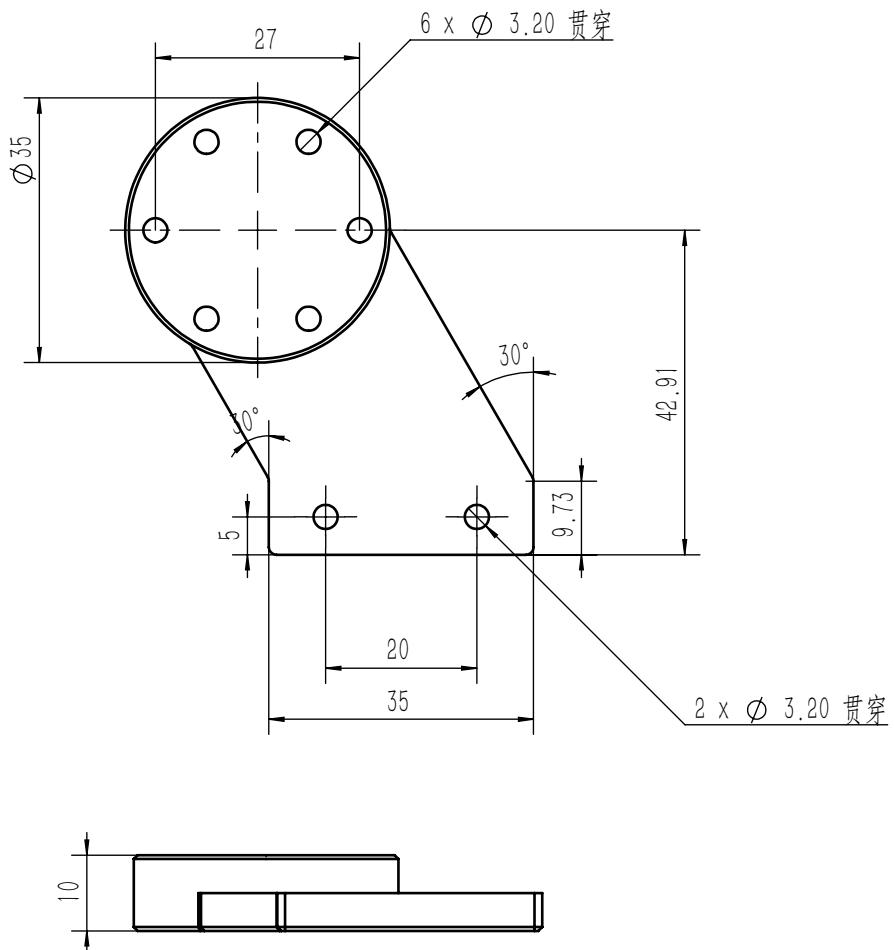


公差等级	项目	尺寸分段					
		0~50	>50~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000
M	线性尺寸	± 0.2	$>50~120$	$>120~400$	$>400~1000$	$>1000~2000$	$>2000~4000$
		± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.5	± 3	± 4
	倒圆角半径和倒角高度	± 0.5	$>3~6$	$>8~30$	>30		
		± 0.4	± 1	± 3	± 4		
	角度尺寸偏差	$\pm 10^{\circ}$	$>0~50^{\circ}$	$>50~120^{\circ}$	$>120~400^{\circ}$	$>400^{\circ}$	
		$\pm 10^{\circ}$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 1^{\circ}$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	
孔心距尺寸偏差	0~50	$>50~100$	$>100~200$	$>200~400$	$>400~1000$	>1000	
		± 1.3	± 0.5	± 0.4	± 0.4	± 0.5	± 1



技术要求:

☆1、零件处理方式：倒角均为C0.5，圆角均为

☆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

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			
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	单 位	mm	比 例	1:1	名称 JXS-01-05		
					页 码	1/1	数 量	1			
设计	校 对	工 艺	审 核	标 准 化	审 定	图 纸	标 记	图 号			
						S					
				6	7	8	9				