


| 公差等级 | 项目 | 尺寸分段 | | | | | |
|------|------------|--------|---------|----------|-----------|------------|------------|
| | | 0-30 | >30-120 | >120-400 | >400-1000 | >1000-2000 | >2000-4000 |
| | | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5 | ±1.5 | ±3 | ±4 |
| | | 0.5-1 | >1-6 | >6-30 | >30 | | |
| | | ±0.4 | ±1 | ±2 | ±4 | | |
| m | 侧圆角半径和侧角高度 | 0-10 | >10-50 | >50-180 | >180-400 | >400 | |
| | 角度尺寸偏差 | ±1.30' | ±1° | ±1° | ±30' | ±20' | |
| | 孔心距尺寸偏差 | 0-50 | >50-100 | >100-200 | >200-400 | >400-1000 | >1000 |
| | | ±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: 未标倒角均为C0.5, 圆角R1, ;
- ☆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 | | | | | | | |
| | | | | | | | | 单 位 | mm | 比 例 | 1:1 | 名 称 | | | | | | | | | |
| 标 记 | | 处 数 | | 更改文件号 | | 签 字 | | 日 期 | | 页 码 | | 1/1 | | 数 量 | | 1 | | JXS-01-02 | | | |
| 设 计 | | 校 对 | | 工 艺 | | 审 核 | | 标 准 化 | | 审 定 | | 图 纸 标 记 | | 图 号 | | | | 版 本 | | | |
| | | | | | | | | | | S | | | | | | | | | | | |