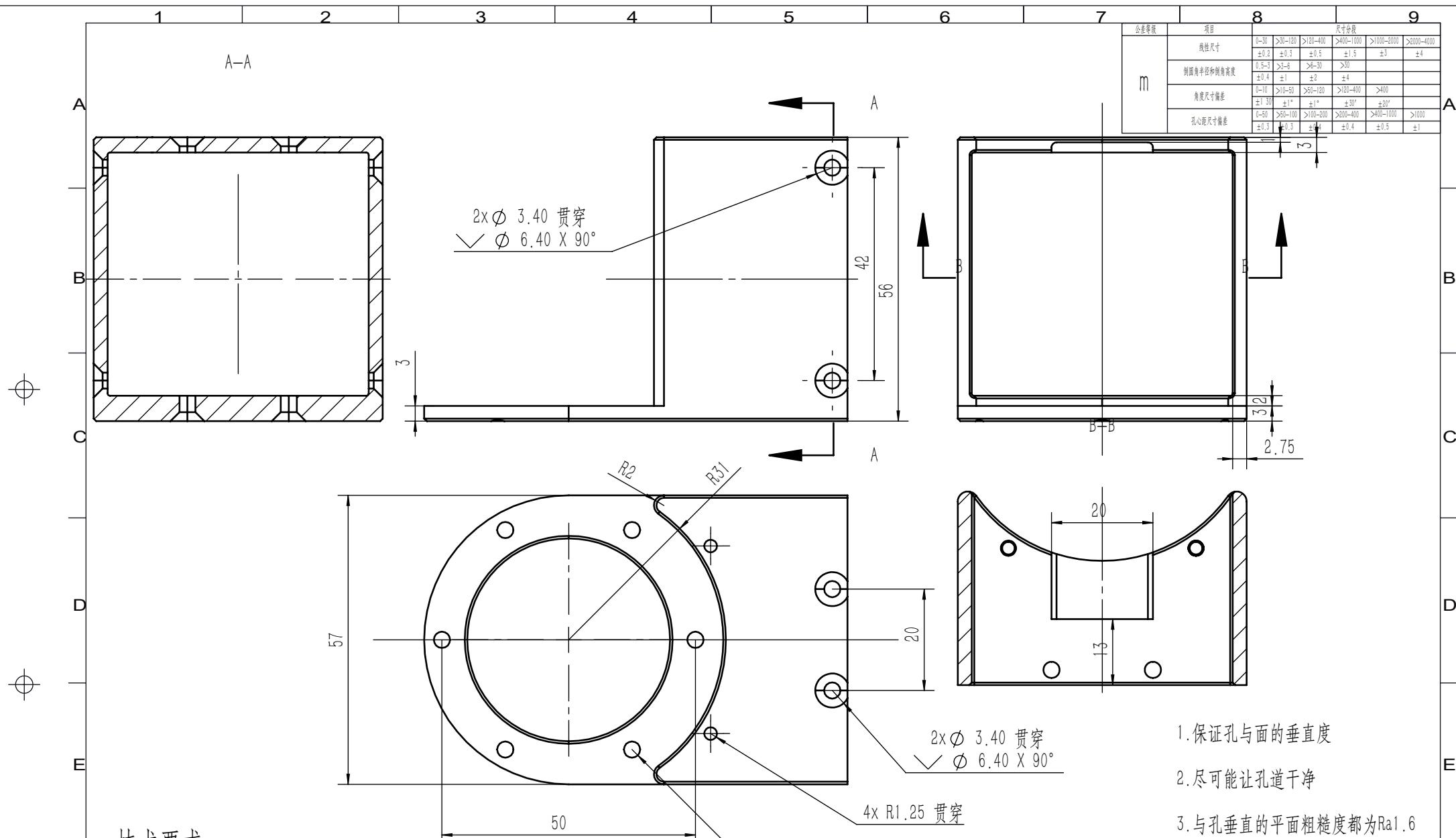


公差等级	项目	尺寸分段					
		[0~30]	[>30~120]	[>120~400]	[>400~1000]	[>1000~2000]	[>2000~4000]
M	线性尺寸	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.5	± 3	± 4
	倒圆角半径和倒角高度	$0.5\sim 1$	$>1\sim 6$	$>6\sim 30$	>30		
	角度尺寸偏差	± 0.4	± 1	± 2	± 4		
	角度尺寸偏差	$[0\sim 10]$	$>10\sim 60$	$>60\sim 200$	$>200\sim 400$	>400	
	孔心距尺寸偏差	$\pm 1\sim 30$	$\pm 1^*$	$\pm 1^*$	$\pm 30^*$	$\pm 30^*$	
	孔心距尺寸偏差	± 0.5	$>0.5\sim 100$	$>100\sim 200$	$>200\sim 400$	$>400\sim 1000$	>1000



技术要求:

- ☆1、零件处理方式：倒角均为C0.5，圆角R2；
 - ☆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；

Φ 3.40 贝牙							材料			6061铝 2件			
							7075						
标记	处数	更改文件号	签字	日期	页码	1/1	比例	1:1	数量	1	名称 JXS-02-03		
											设计	校对	工艺
						S							
6	6			7			8			9 A			