


		8		9					
公差等级		项目		尺寸分段					
m	线性尺寸	0-30	>30-120	>120-400	>400-1000	>1000-2000	>2000-4000		
		±0.2	±0.3	±0.5	±1.5	±5	±4		
		倒圆角半径和倒角高度							
		0.5-1	>1-6	>6-30	>30				
		±0.4	±1	±2	±4				
		角度尺寸偏差							
0-10	>10-50	>50-180	>180-400	>400					
		±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: 所有圆角均为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			
										名 称				JXS-04-04			
						单 位	mm	比 例	1:1								
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	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						版 本				
							S										