


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	±3	±4	
	侧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	>50-120	>120-400	>400		
		±1.30'	±1°	±1°	±30'	±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		

技术要求:

- ☆1、零件处理方式: ☆1、零件处理方式: 倒角均为00.5, 圆角均为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

- 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

描 图
旧底图登记号
底图登记号

									材 料			6061铝 1件					
									7075								
						单 位		mm		比 例		1:1		名 称		JXS-04-05	
标记		处数		更改文件号		签 字		日 期		页 码		数 量					
设 计		校 对		工 艺		审 核		标 准 化		审 定		图 纸 标 记		图 号		版 本	
										S							