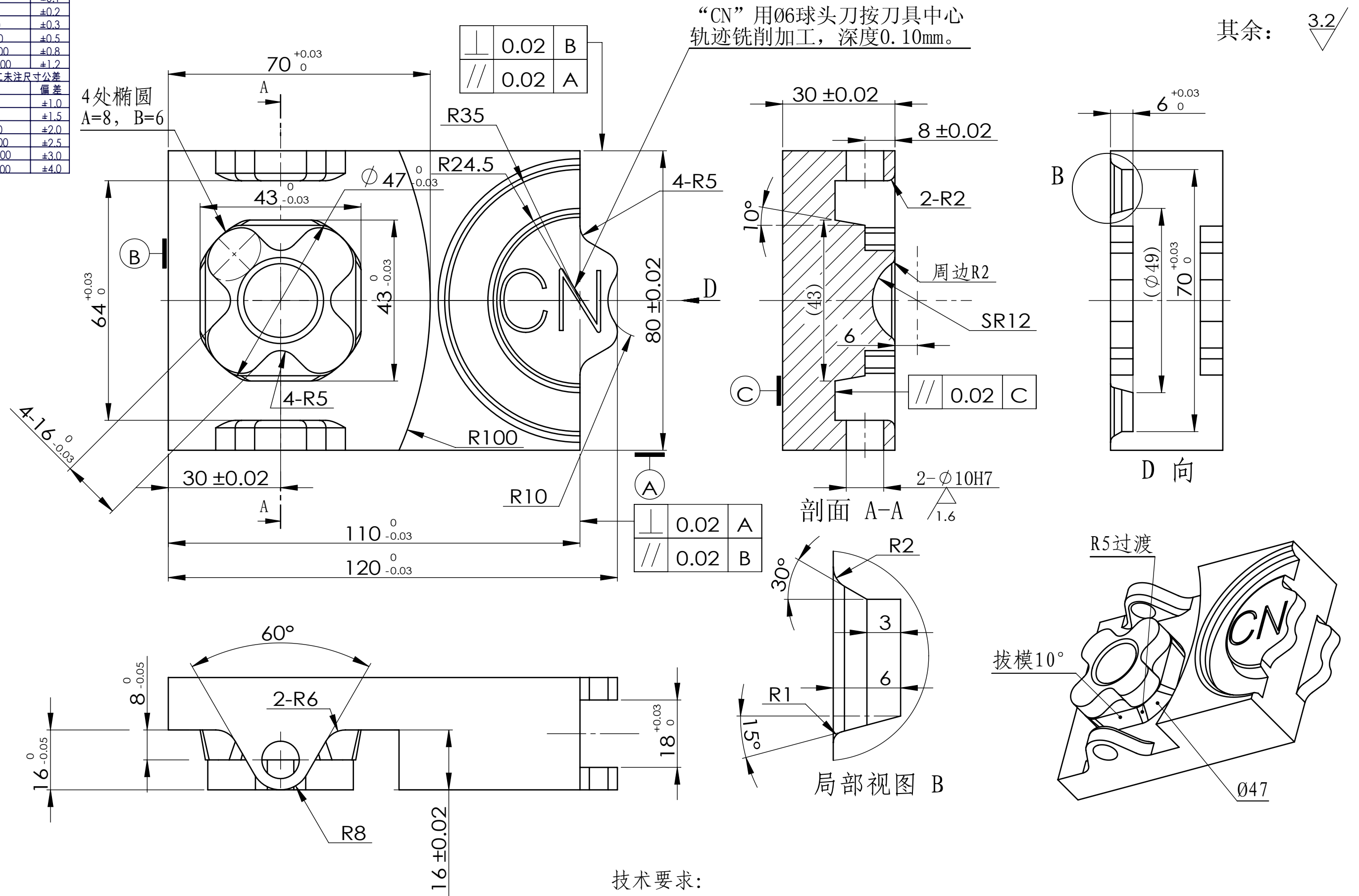


金属切削未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
>3 ~ 6	±0.1
>6 ~ 30	±0.2
>30 ~ 120	±0.3
>120 ~ 400	±0.5
>400 ~ 1000	±0.8
>1000 ~ 2000	±1.2
焊接结构加工未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
≤63	±1.0
>63 ~ 250	±1.5
>250 ~ 500	±2.0
>500 ~ 1000	±2.5
>1000 ~ 3000	±3.0
>3000 ~ 5000	±4.0

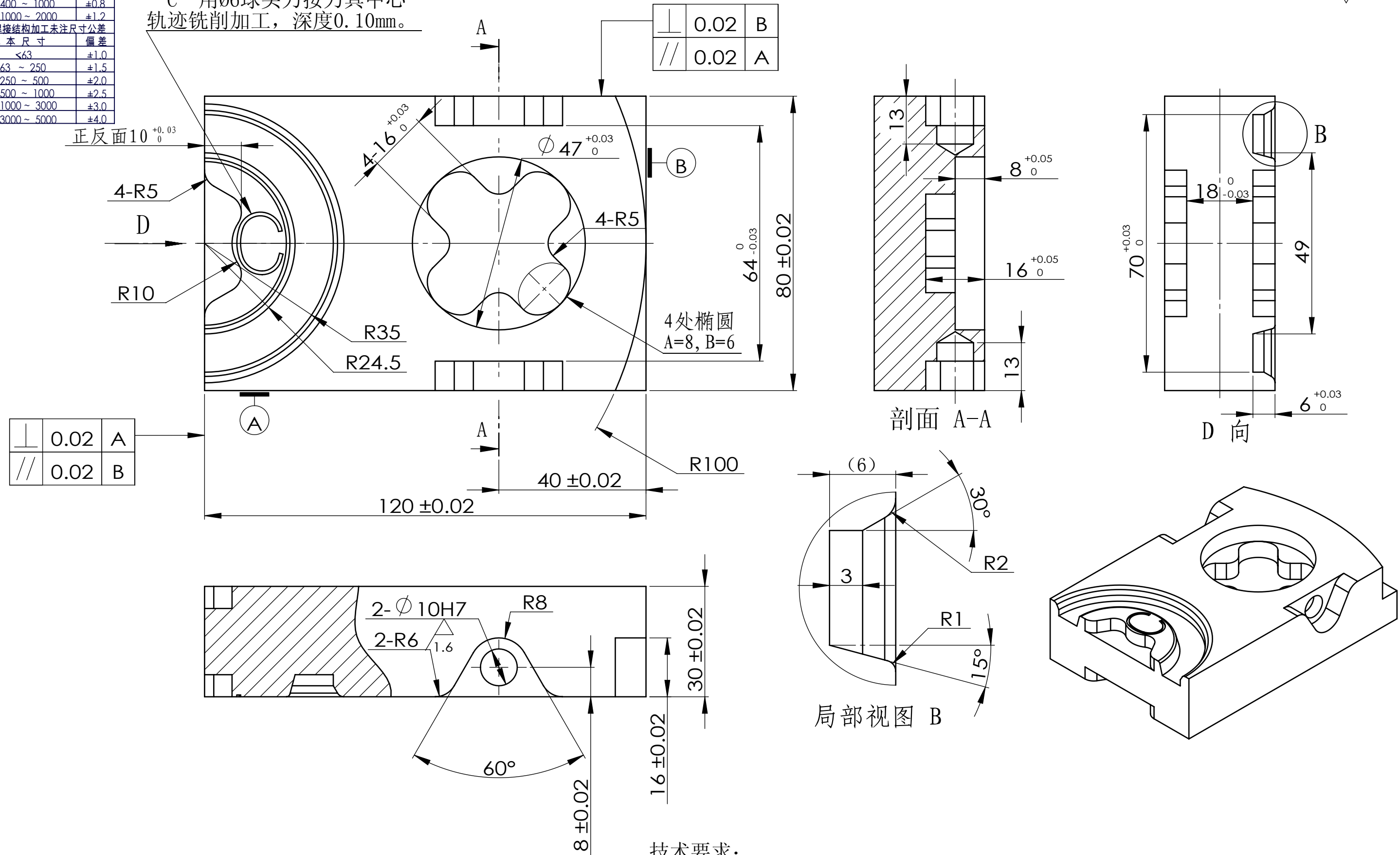


技术要求：

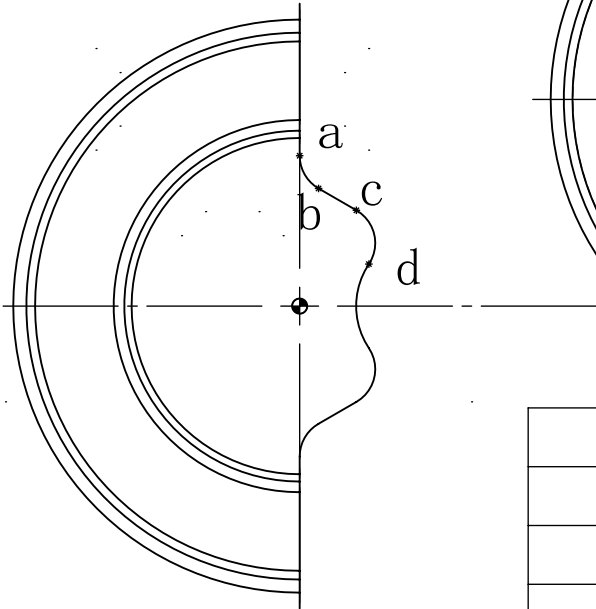
1. 热处理调质HRC28 ~ 32;
2. 43\*43方身拔模10° 后与Ø47圆过渡R5;
2. 锐边倒钝;
3. 零件表面不允许用锉刀修配。

金属切削未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
>3 ~ 6	±0.1
>6 ~ 30	±0.2
>30 ~ 120	±0.3
>120 ~ 400	±0.5
>400 ~ 1000	±0.8
>1000 ~ 2000	±1.2
焊接结构加工未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
<63	±1.0
>63 ~ 250	±1.5
>250 ~ 500	±2.0
>500 ~ 1000	±2.5
>1000 ~ 3000	±3.0
>3000 ~ 5000	±4.0

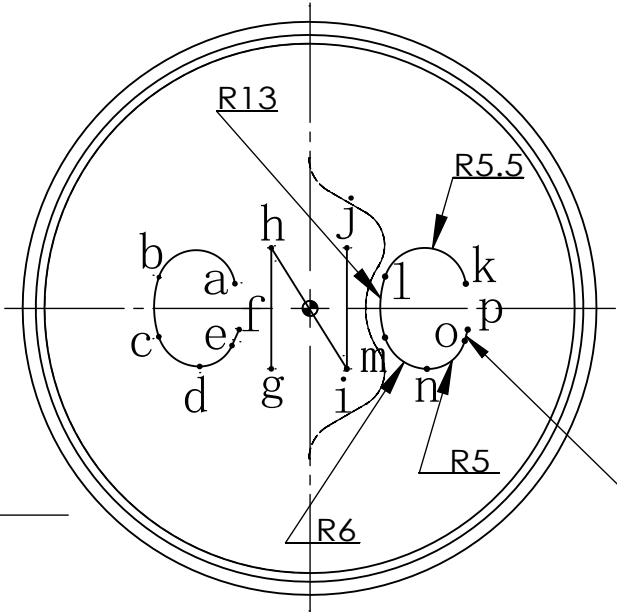
“C” 用Ø6球头刀按刀具中心  
轨迹铣削加工，深度0.10mm。



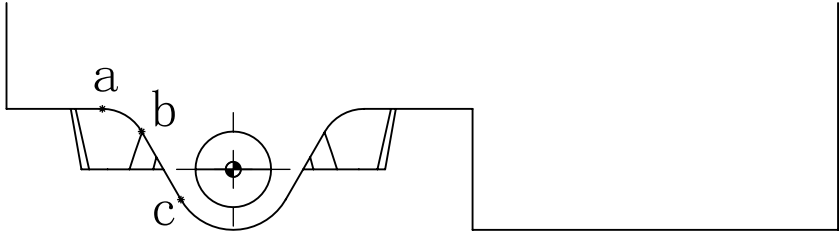
金属切削未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
>3 ~ 6	±0.1
>6 ~ 30	±0.2
>30 ~ 120	±0.3
>120 ~ 400	±0.5
>400 ~ 1000	±0.8
>1000 ~ 2000	±1.2
焊接结构加工未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
≤63	±1.0
>63 ~ 250	±1.5
>250 ~ 500	±2.0
>500 ~ 1000	±2.5
>1000 ~ 3000	±3.0
>3000 ~ 5000	±4.0



点	X	Y
a	0	19.887
b	2.5	15.557
c	7.5	12.67
d	9.156	5.56



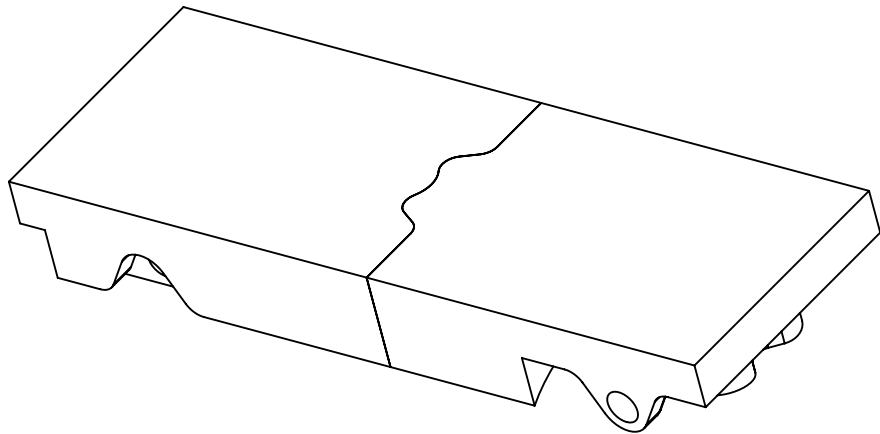
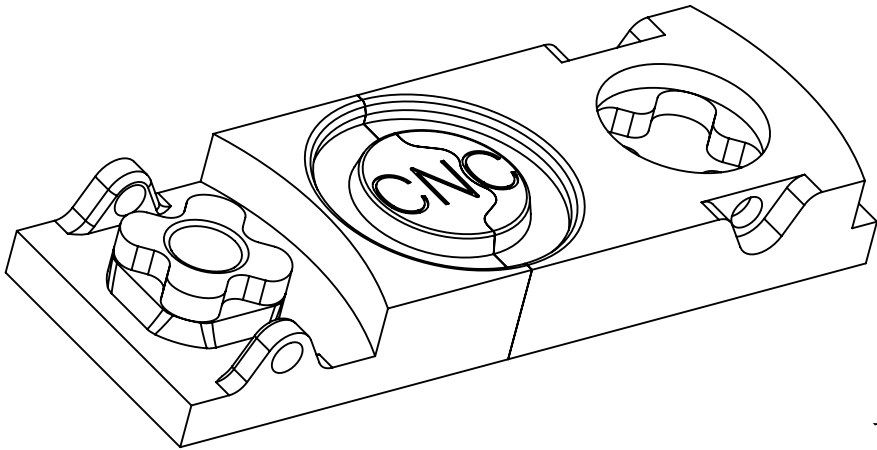
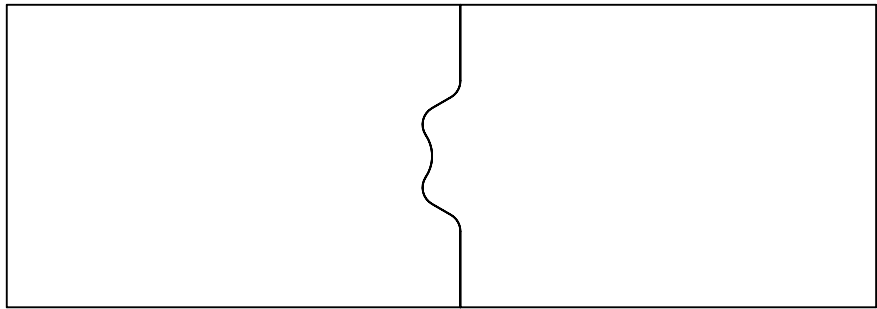
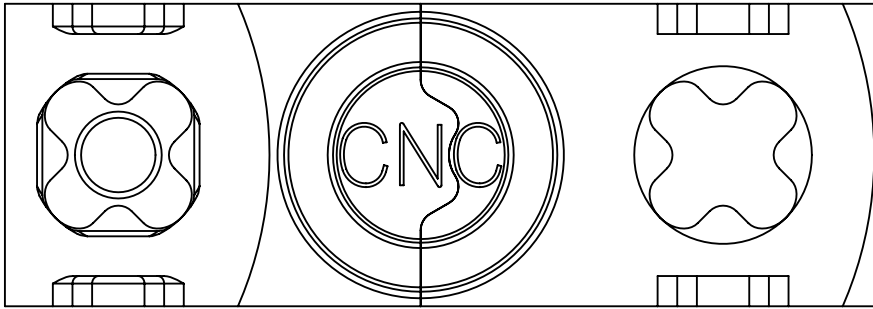
点	X	Y
a	-9.5	3.3
b	-20.166	4.217
c	-20.183	-3.850
d	-14.476	-8
e	-9.644	-4.288
f	-9.248	-2.8
g	-5	-8
h	-5	8
i	5	-8
j	5	8
k	20.6	3.3
l	9.934	4.217
m	9.917	-3.850
n	15.646	-8
o	20.459	-4.288
p	20.856	-2.8



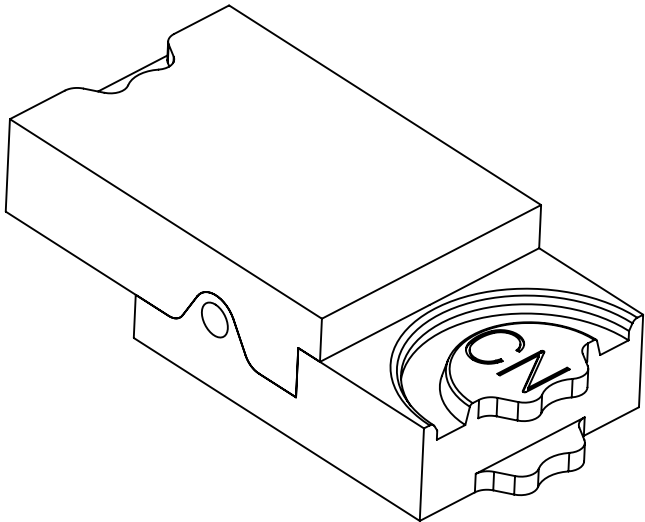
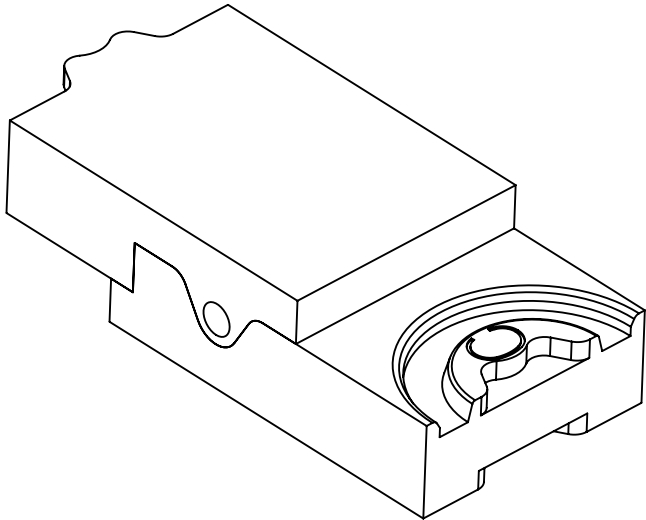
0、P之间为直线段

点	X	Y
a	-17.321	8
b	-12.124	5
c	-6.928	-4

金属切削未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
>3 ~ 6	±0.1
>6 ~ 30	±0.2
>30 ~ 120	±0.3
>120 ~ 400	±0.5
>400 ~ 1000	±0.8
>1000 ~ 2000	±1.2
焊接结构加工未注尺寸公差	
基本尺寸	偏差
≤63	±1.0
>63 ~ 250	±1.5
>250 ~ 500	±2.0
>500 ~ 1000	±2.5
>1000 ~ 3000	±3.0
>3000 ~ 5000	±4.0



配合1



配合2

技术要求：

1. 配合2用Ø10标准销两侧装配。