



技术要求

- 1、锐边倒钝并去毛刺。
- 2、未注圆角处按R0.5。
- 3、未注倒角处按C0.5。
- 4、未注尺寸公差按GB/T1804-f级。
- 5、不准使用油石、锉刀、砂布等加工表面。
- 6、人工时效处理。

GB/T1804-2000线性尺寸公差等级节选				
尺寸段	0.5~3	3~6	6~30	30~120
精密级f	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15
	±0.2	±0.2	±0.2	±0.2

Ra 3.2 (✓)