注:底纹由浅到深表示成本比例为1:2.5:5。

	(田及到休衣小)风平比例为1.2.3.3。																
尺	加工方法	IT 等 级															
寸		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
外径	普通车削																
	转塔车床车削																
	自动车削																
	外圆磨																
	无心磨																
内径	普通车削																
	转塔车床车削																
	自动车削																
	钻																
	铰																
	镗																
	精镗																
	内圆磨																
	研磨																
长度	普通车削																
	转塔车床车削																
	自动车削																
	铣																