



技术要求:

1. 线性尺寸未注公差按GB/T1804-m取值; 未形状公差按照±0.2执行, 未注位置公差按照±0.1执行;
2. 表面不得有划伤、锈迹、油污、毛刺、切口应平整;
3. 切边去除毛刺、锐角倒钝;
4. 表面烤漆亚黑处理;

| 角度尺寸极限偏差数值 | | 线性尺寸极限偏差数值 | |
|------------|------|------------|-------|
| 尺寸分段 | m级公差 | 尺寸分段 | m级公差 |
| 0~5 | ±1° | 0.5~3 | ±0.02 |
| 5~10 | ±1° | >3~6 | ±0.02 |
| >10~30 | ±30' | >6~30 | ±0.02 |
| >30~50 | ±30' | >30~120 | ±0.02 |
| >50~80 | ±20' | >120~400 | ±0.02 |
| >80~120 | ±20' | >400~1000 | ±0.02 |
| >120~400 | ±10' | >1000~2000 | ±0.02 |
| >400 | ±5' | >2000~4000 | ±0.02 |

| | | | | | |
|----|-----|--------------|------------|-------------|-------------|
| 材料 | 钣金 | 绘图 | qing | 图纸编号 | 001 |
| 数量 | 1 | 审核 | | 项目名称 | GD-A2401-IT |
| 比例 | 1:1 | 日期 | 2021.03.24 | 零件名称 | |
| 处理 | | 版本 | | 深圳市贵的实业有限公司 | |
| 视角 | | 第 1 页, 共 1 页 | | | |