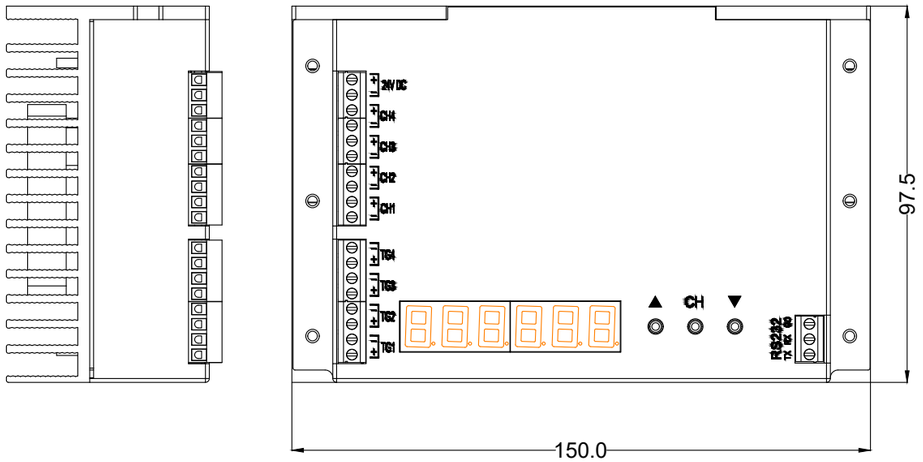

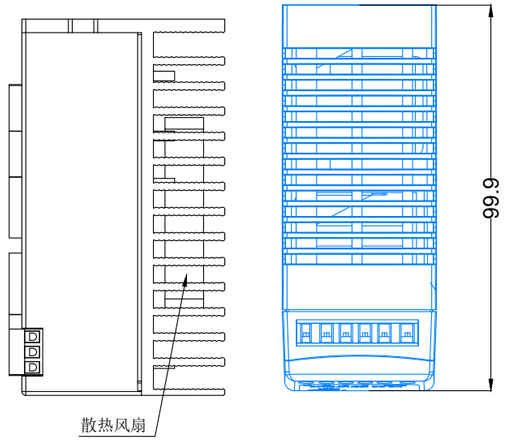

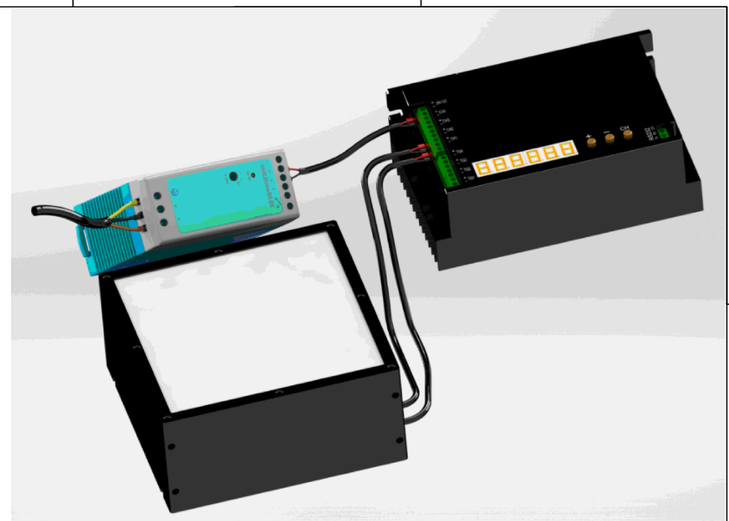

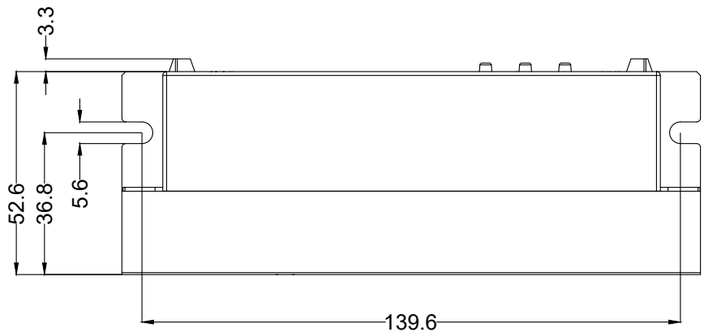

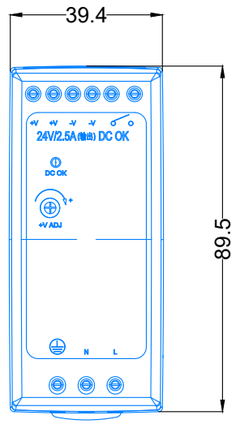

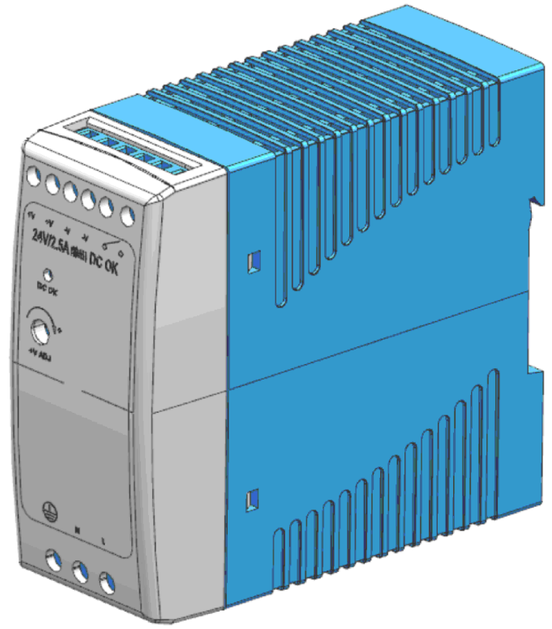

技术要求:

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		绘图	qing	图纸编号	001
数量	1	审核		项目名称	GD-DR2410C-4
比例	1:1	日期	2022.08.08	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			