

加工件未注尺寸公差 (包含钣金件)			
公称尺寸	孔	轴	长度
0~6	+0.1 0	0 -0.1	±0.05
6~30	+0.2 0	0 -0.2	±0.1
30~120	+0.3 0	0 -0.3	±0.15
120~400	+0.4 0	0 -0.4	±0.2
400~1000	+0.6 0	0 -0.6	±0.3
1000~2000	+1.0 0	0 -1.0	±0.5
>2000	+1.6 0	0 -1.6	±0.8

加工件未注角度公差 (包含钣金件及焊接件)			
公称尺寸	切削加工及焊接	折弯角度	
0°~10°	±1°	±1°~30°	
10°~50°	±30'	±40'	
50°~120°	±20'	±20'	
120°~400°	±10'	±16'	
>400°	±5'	±12'	

直线度平面度未注公差			
公称尺寸	切削加工	焊接	钣金
0°~10°	0.02		0.12
10°~30°	0.05	0.3	0.2
30°~100°	0.1		0.5
100°~300°	0.2	1.0	0.8
300°~1000°	0.3	1.2	1.2
1000°~3000°	0.4	2	
>3000°	0.6	3	

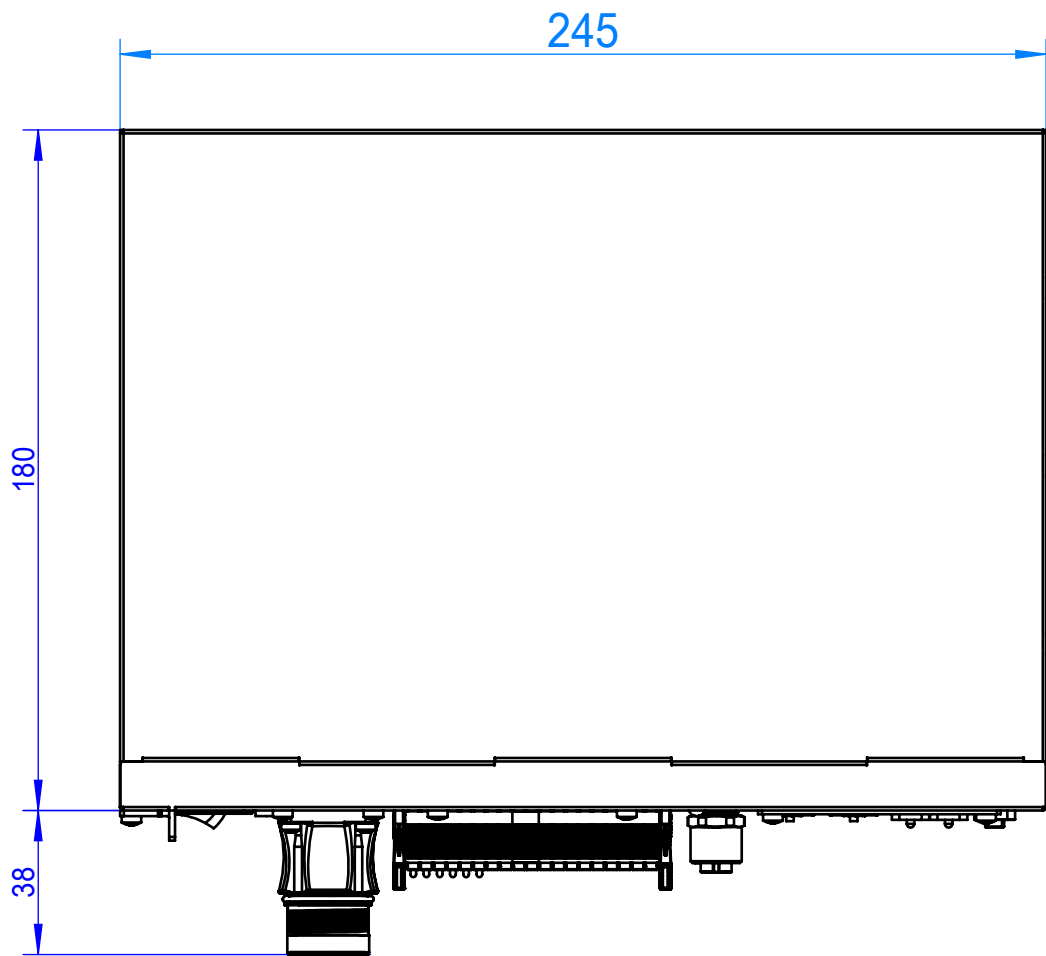
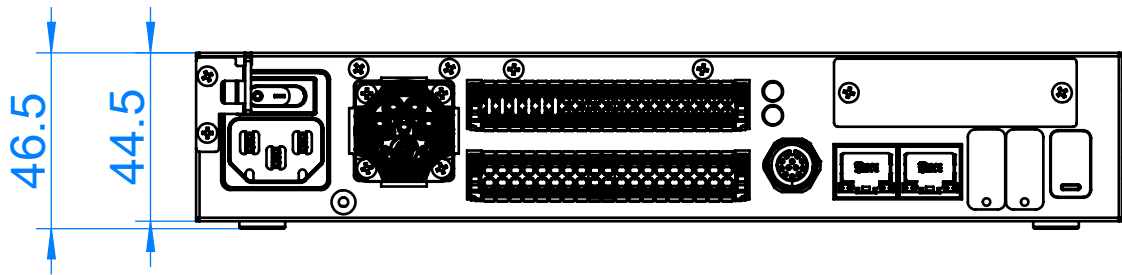
切削加工垂直度、对称度未注公差		
	垂直度	对称度
0~100	0.2	0.5
100~300	0.3	
300~1000	0.4	
1000~3000	0.5	
>3000		

焊接未注尺寸公差 (包含对角线公差要求)	
0~50	±0.3
50~120	±0.5
120~400	±0.8
400~1000	±1.0
1000~2000	±1.5
2000~4000	±3
>3000	

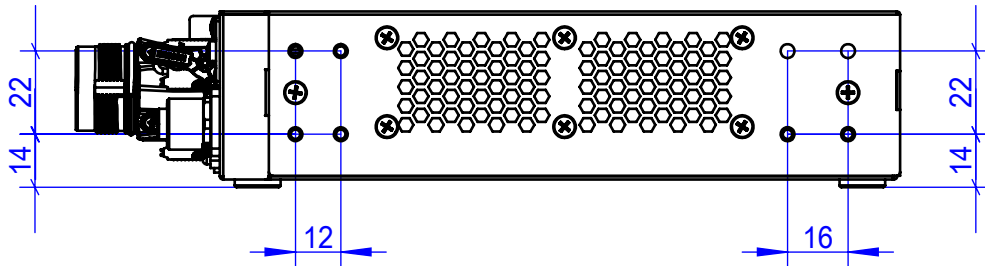
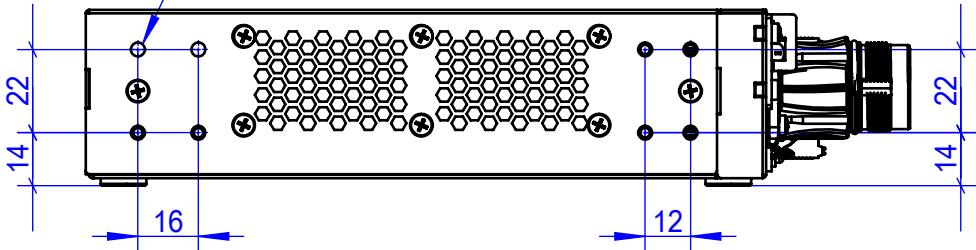
切削加工圆跳动未注公差	
H	0.1

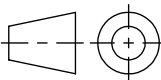
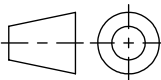
备注
1、公司有相关标准的执行相关标准；
2、未注尺寸以电子图档尺寸为准；
3、喷涂件尺寸默认为喷涂前尺寸，（喷涂后尺寸要求在尺寸下方添加喷涂后）；
4、电镀氧化图纸尺寸为处理后最终尺寸；
5、喷涂件的所有螺钉孔及螺柱采用硅胶制品防护；
6、钣金展开图及简易工艺路线仅供参考；7、满足ROHS要求；

1 180908'00'2'2



- 1、标注尺寸孔为可用安装孔；
- 2、安装孔共有16颗,分布在控制箱左右两侧 ,每侧8颗；
- 3、安装孔所用螺钉规格为M3,螺距0.5mm；
- 4、螺钉旋入控制箱钣金外壳的深度≤5mm；
- 5、建议安装扭矩0.6Nm，最大安装扭矩0.84Nm。



简易加工工艺流程线										零件重量kg		毛坯重量kg	
1-车；2-铣；3-磨；4-钻；5-镗；6-线切割；7-热处理；8-表面处理；9-铸造；10-焊接；11-放电 101-激光切；102-数控冲；103-数控折弯；104-掰弧；105-铆接；201-注塑；202-激光打印；203-挤出打印； 999-其余中文描述													
									材料	FR			
										 重量 比例			
版本	更 改 说 明				借用通知	签名	日期						
设计				批准					共1张 第1张	 重量 1:2			
工艺				质检									
审核				零件版本		A-01		FRC-AC-2000					
标准化				图纸版本		A-01							