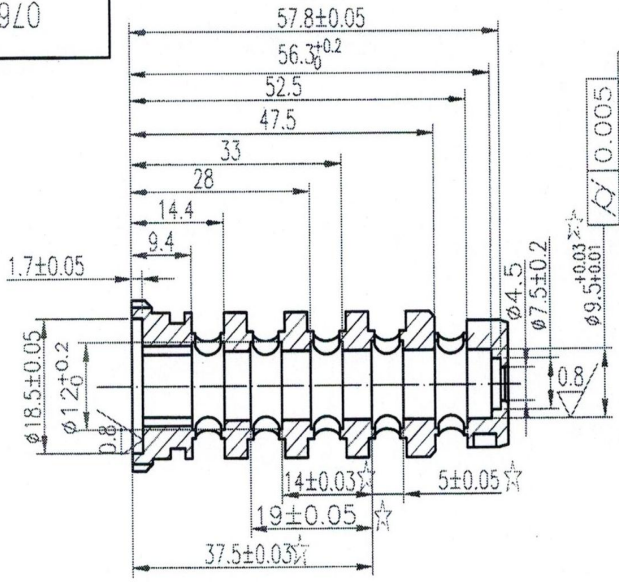
076-D000000004-00

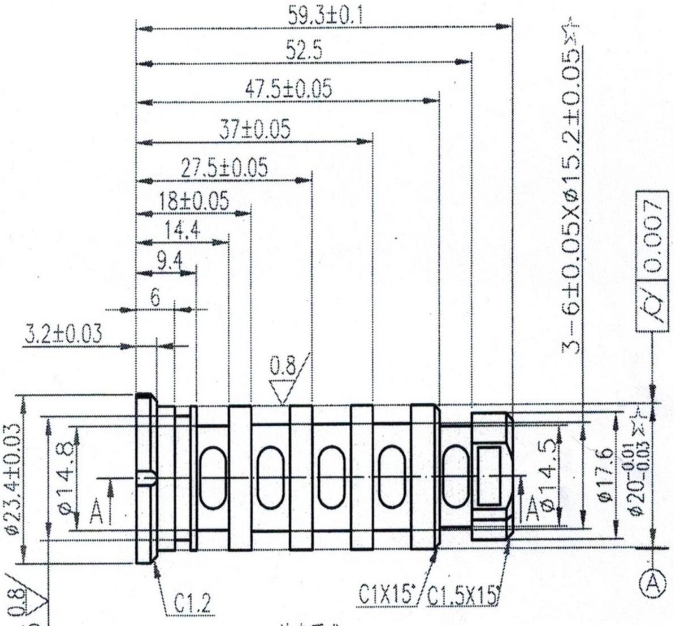
A-A

其余 1.6



受控

2015-10-25



技术要求:

1、表面平整光滑，无毛刺、碰碰、砂眼、气孔等现象;

2、表面硬质阳极氧化处理，硬度: ≥HV300;

3、清洁度要求: <0.02mg;

4、未注倒角按C0.1-0.2, R0.1-0.2;

5、未注公差按GB/T1804-2000 m级执行。

产品特性	☆
过程特性	★

其余 1.6

受控

2015-002

技术要求:

1、毛胚材料实效处理本体硬度HB85-115,
内部结构紧密，无气孔、砂眼等现象;
2、表面无需氧化处理，外观无毛刺、磕碰等现象;
3、清洁度要求：<0.02mg;
4、未注倒角按C0.1-0.2， R0.1-0.2;
5、未注公差按GB/T1804-2000 m级执行.

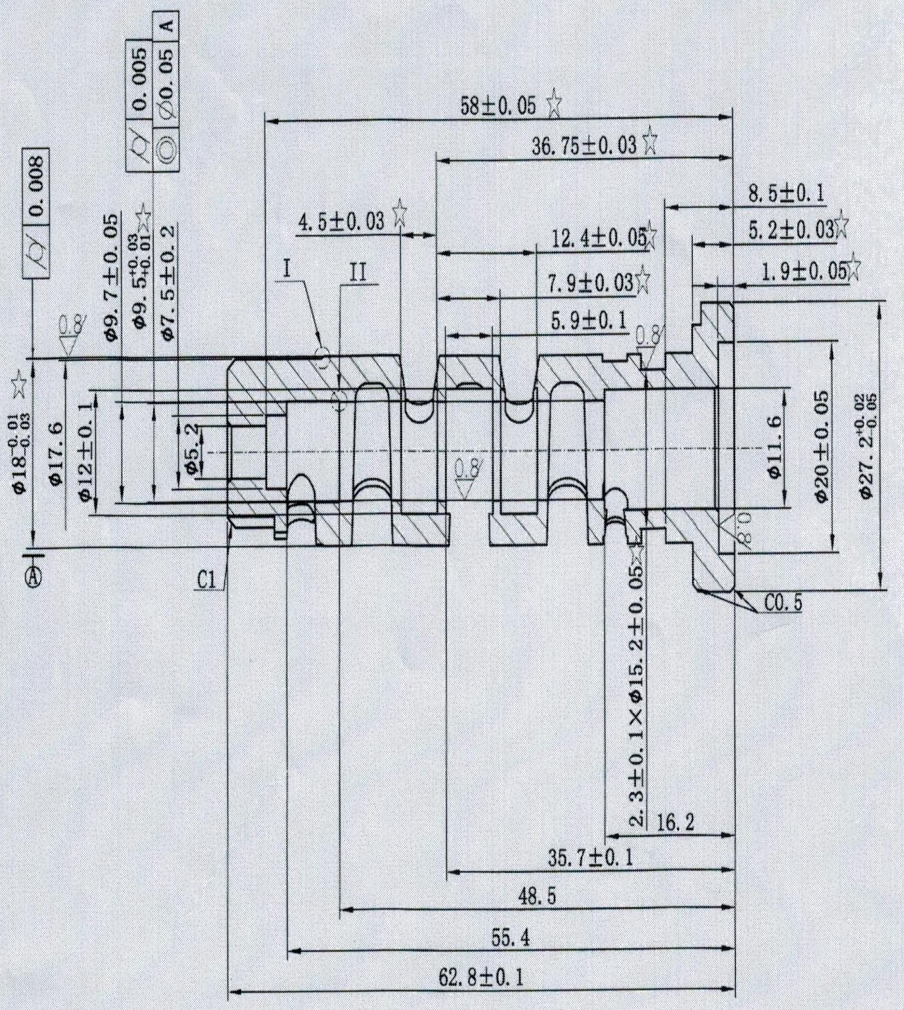
极限尺寸和倒角高度的极限偏差数值			角度尺寸的极限偏差数值						线性尺寸的极限偏差数值			
基本尺寸分段（mm）			基本尺寸分段（mm）						基本尺寸分段（mm）			
>0-3	>3-6	>6-30	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400	>0-3	>3-6	>6-30	>30-120
±0.2	±0.5	±1	±1°	±30′	±20′	±20′	±5′	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15

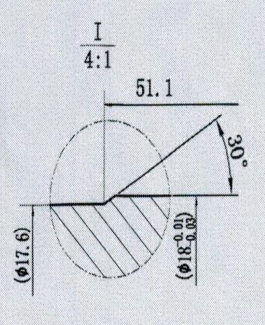
FT0D1993A

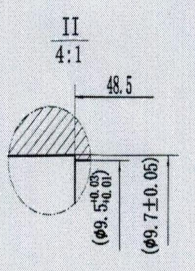
制图	(通)	用
件	晓	起

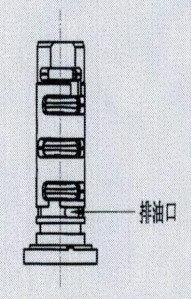
FT0D2072A

其余 1.6









技术要求：

1、表面阳极氧化处理，硬度:HV260以上；
2、清洁度要求：<0.02mg；
3、表面平整光滑，无毛刺、磕碰、划伤等现象；
4、未注倒角按C0.1-0.2,R0.1-0.2；
5、未注公差按GB/T 1804-2000 m级执行。

产品特性	☆
过程特性	★

借（通）用件登记

A01-V0002A00

受控

线性尺寸的极限偏差数值						
基本尺寸分段（mm）						
>0-3	>3-6	>6-30	>30-120	>120-400	>400	
±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±20′	±5′	

角度尺寸的极限偏差数值						
基本尺寸分段（mm）						
>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400		
±1°	±30′	±20′	±20′	±5′		

极限尺寸和倒角高度的极限偏差数值			
基本尺寸分段（mm）			
>0-3	>3-6	>6-30	
±0.2	±0.5	±1	

FTOD2223A

其余 1.6

受控

2015-002

技术要求:

1、硬度要求：HB95-115度;
2、阀体为白坯，表面不氧化处理;
3、清洁度要求：＜0.02mg;
4、无碰碰、毛刺、气孔和砂眼等现象;
5、未注倒角按C0.1-0.2、 R0.1-0.2;
6、未注公差按GB/T1804-2000 m级执行。

借（通）用件登记

倒圆尺寸和倒角高度的极限偏差数值			
基本尺寸分段（mm）			
>0-3	>3-6	>6-30	
±0.2	±0.5	±1	

角度尺寸的极限偏差数值					
基本尺寸分段（mm）					
>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400	
±1°	±30′	±20′	±20′	±5′	

线性尺寸的极限偏差数值					
基本尺寸分段（mm）					
>0-3	>3-6	>6-30	>30-120		
±0.05	±0.05	±0.1	±0.15		

FT0D2303A

其余 1.6

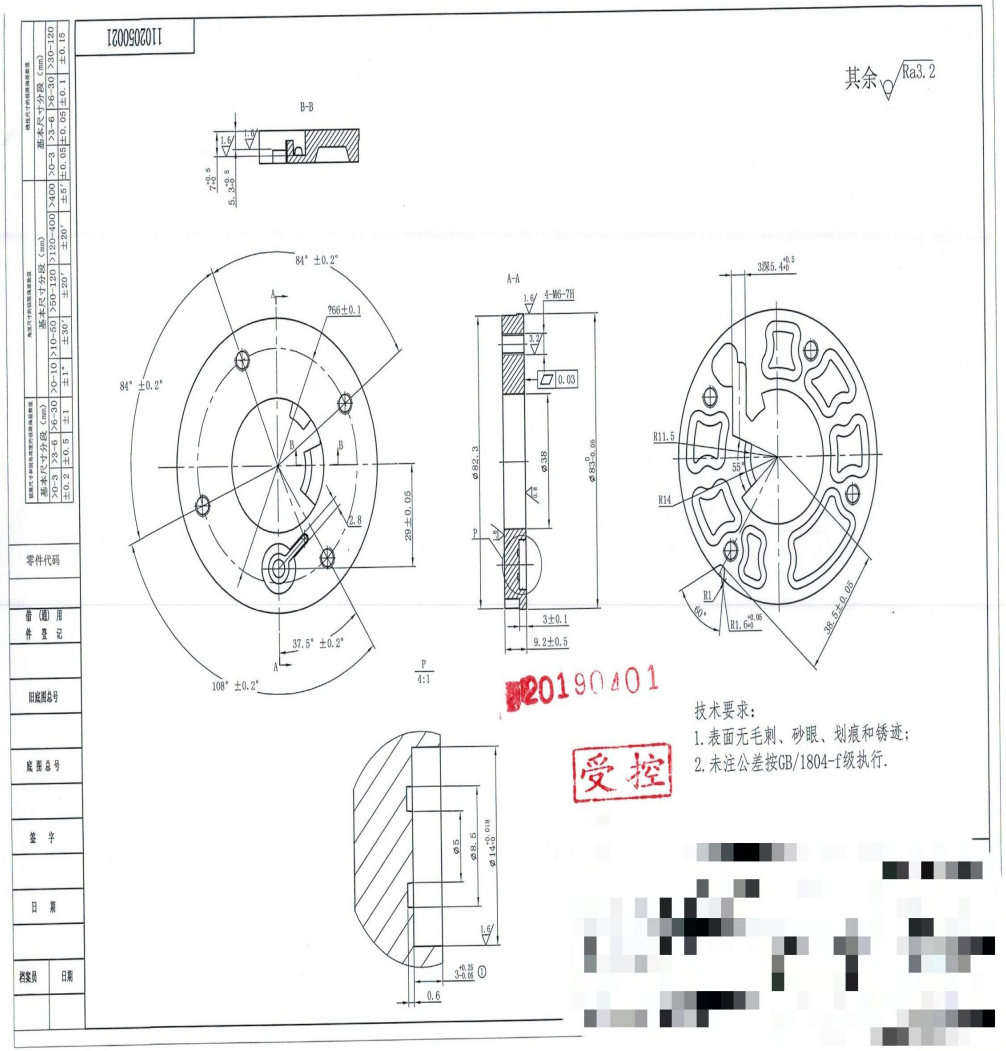
受控

技术要求：

1、表面阳极硬质氧化处理HV260以上；
2、清洁度要求：<0.02mg；
3、表面平整光滑，无磕碰、毛刺等现象；
4、未注倒角按C0.1-0.2，R0.1-0.2；
5、未注公差按GB/T1804-2000 m级执行。

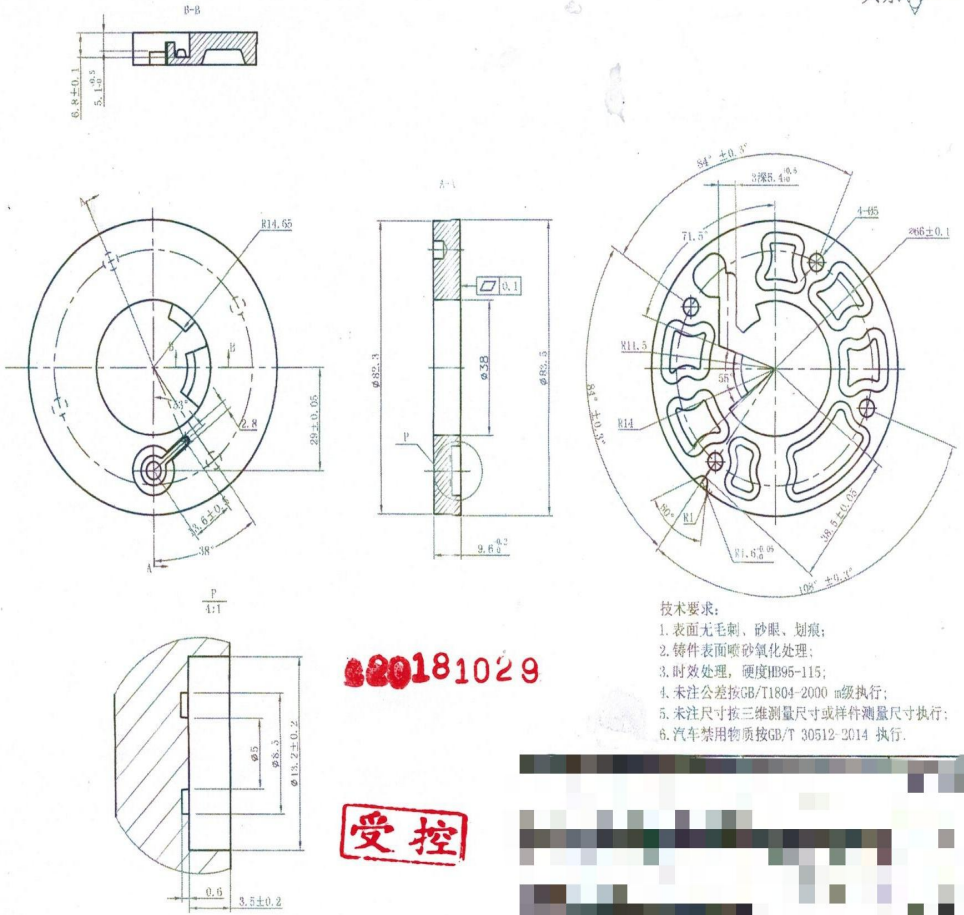
受控
20150622

借（通）用
件登记


B-B
A-A
4-M6-7H
0.03
84° ±0.2°
766±0.1
37.5° ±0.2°
108° ±0.2°
29±0.05
2.8
ø82.3
ø38
ø85 0 -0.08
3±0.1
9.2±0.5
3DE5.44 +0.5 0
R11.5
R14
55°
R1
60°
R1.6 +0.06 0
96.5±0.05
ø5
ø8.5
ø14 +0.018 0
3 +0.25 -0.06
0.6
P
4:1
其余 Ra3.2
技术要求:
1.表面无毛刺、砂眼、划痕和锈迹;
2.未注公差按GB/1804-f级执行.
20190401
受控
11020600021
零件代码
借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员
日期

1001050004

其余 Ra3.2



技术要求：

1. 表面无毛刺、砂眼、划痕；
2. 铸件表面喷砂氧化处理；
3. 时效处理，硬度HB95-115；
4. 未注公差按GB/T1804-2000 m级执行；
5. 未注尺寸按三维测量尺寸或样件测量尺寸执行；
6. 汽车禁用物质按GB/T 30512-2014 执行.

20181029

受控

[redacted]

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日

未注长度尺寸允许偏差表

基本尺寸分段（mm）	>0-3	>3-6	>6-30	>30-120
	±0.5	±0.6	±0.8	±0.15

未注角度尺寸允许偏差表

基本尺寸分段（mm）	>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400
	±1°	±30′	±20′	±15′	±10′

未注形位公差允许偏差表

基本尺寸分段（mm）	>0-3	>3-6	>6-30	>30-120
直线度、平面度、垂直度、对称度、圆跳动	0.05	0.05	0.1	0.15

零件代码	
借（通）用件登记	
印底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
图案员	日期

极限尺寸和倒角高度的极限偏差数值				角度尺寸的极限偏差数值						线性尺寸的极限偏差数值					
基本尺寸分段（mm）				基本尺寸分段（mm）						基本尺寸分段（mm）					
>0-3	>3-6	>6-30		>0-10	>10-50	>50-120	>120-400	>400		>0-3	>3-6	>6-30	>30-120		
±0.2	±0.5	±1		±1°	±30′	±20′	±20′	±5′		±0.05	±0.05	±0.1	±0.15		

FT0D2773A

技术要求:

1、表面硬质阳极氧化处理，硬度HV260以上;
2、清洁度要求: <0.02mg;
3、表面平整光滑，无毛刺、磕碰等现象;
4、未注倒角按C0.1-0.2，R0.1-0.2;
5、未注公差按GB/T1804-2000 m级执行.

受控

2015-002

借件	(通)	用
	登	记