

技术要求

- 1.材料为QstE380TM Q/BQB 310-2009/ t=4.0 Q/BQB 301-2009。
- 2.清除毛刺、锐边。零件必须无褶皱、裂纹等缺陷,以免影响正常装配、外观及零件功能。
- 3.冲压过程的材料变薄率不大于10%。
- 4.图示仅为参考,具体尺寸参见数模。
- 5.未注公差:
- 零件检验标准为:
- 所有非贴合面:
- 所有成型面:
- 所有剪切边:
- 所有直径特征尺寸:
- 所有非直径特征尺寸:
- 未注圆孔或长孔尺寸偏差:±0.5。
- 6.未注冲压尺寸偏差按Q/LZW 6501-1999中1级规定执行。
- 7.检具制造精度要求:
- a) 检测基准孔、定位基准孔位置精度:± 0.1mm;
- b) 检测基准面、定位基准面:± 0.15mm;
- c) 0mm、3mm检测面:± 0.2mm;
- d) 检测孔位置精度:± 0.15mm;
- e) 目视孔位置精度:± 0.2mm;
- f) 型面轮廓划线精度:± 0.2mm;
- g) 百位线划线精度:± 0.25mm;
- h) 定位销、检测销、划线销、通止规按7级公差设计制造;
- i) 如为一面两销定位方式,两销间位置度精度:± 0.1mm。

