



技术要求见第3页

HDC-UD-5788-194;A

未注公差尺寸加工允许偏差表			
(H14,h14,±t/2或±IT14/2)			
未注公差尺寸加工允许的偏差-线性尺寸			
尺寸(mm)	轴公差	孔公差	其余尺寸公差
≥0.5≥3	(-0.2,0)	(0,+0.2)	(-0.1,+0.1)
>3≥6	(-0.2,0)	(0,+0.2)	(-0.1,+0.1)
>6≥30	(-0.4,0)	(0,+0.4)	(-0.2,+0.2)
>30≥120	(-0.6,0)	(0,+0.6)	(-0.3,+0.3)
>120≥400	(-1.0)	(0,+1)	(-0.5,+0.5)
>400≥1000	(-1.6,0)	(0,+1.6)	(-0.8,+0.8)
>1000≥2000	(-2.4,0)	(0,+2.4)	(-1.2,+1.2)
>2000≥4000	(-4,0)	(0,+4)	(-2,+2)
>4000≥6000	(-6,0)	(0,+6)	(-3,+3)
>6000≥8000	(-10,0)	(0,+10)	(-5,+5)
>8000≥10000	(-16,0)	(0,+16)	(-8,+8)

(H14,h14,±t/2或±IT14/2)	
未注公差尺寸加工允许的偏差-倒角半径和倒角高度	
尺寸(mm)	公差
≥0.5≥3	(±0.2)
>3≥6	(±0.5)
>6	(±1)

(H14,h14,±t/2或±IT14/2)	
未注公差尺寸加工允许的偏差-角度	
长度分段尺寸<mm>	公差
≥10	(±1°)
>10≥50	(±30′)
>50≥120	(±20′)
>120≥400	(±10′)
>400	(±5′)

- 1 未指定的最大误差，见未注公差尺寸加工允许偏差表
- 2 展开长度582mm

更改标记								
处数								
签字								
日期								
设计	李景彬	工艺	刘延堂	弹簧			图幅 A3	
校对	李冬梅	主管	陈超					
标准	李冬梅	日期		重量	0.0574	比例	1:15	共 1 页
				材料	60Si2MnA			第 1 页
				图号	HDC-UD-5788-194			A