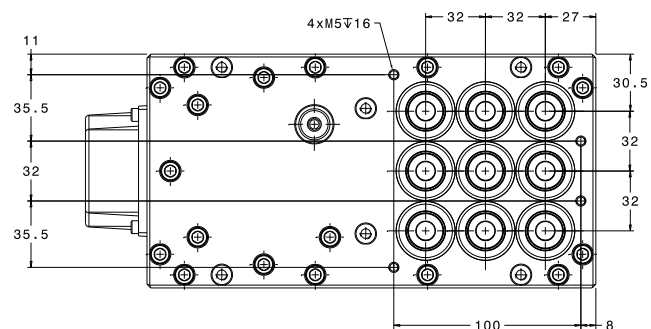
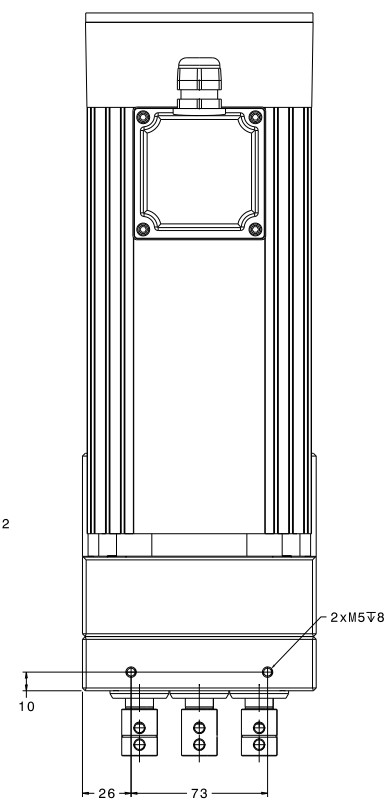
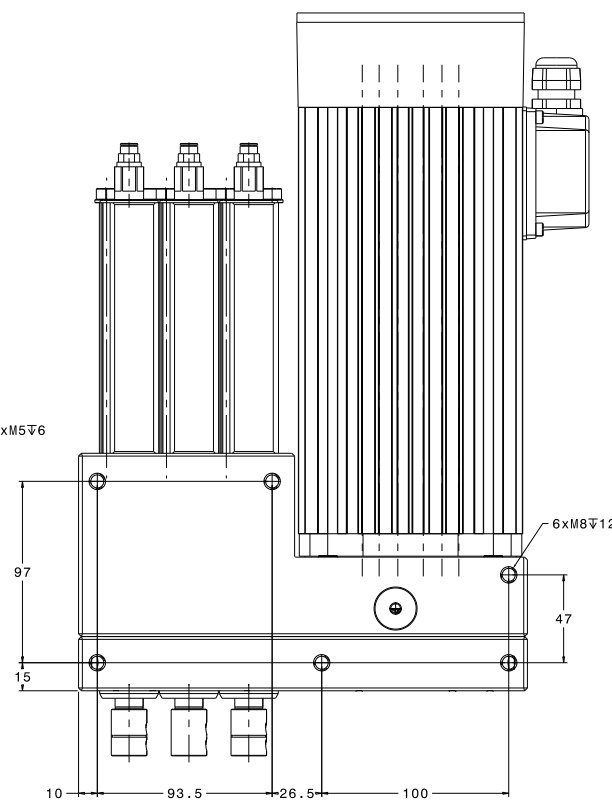
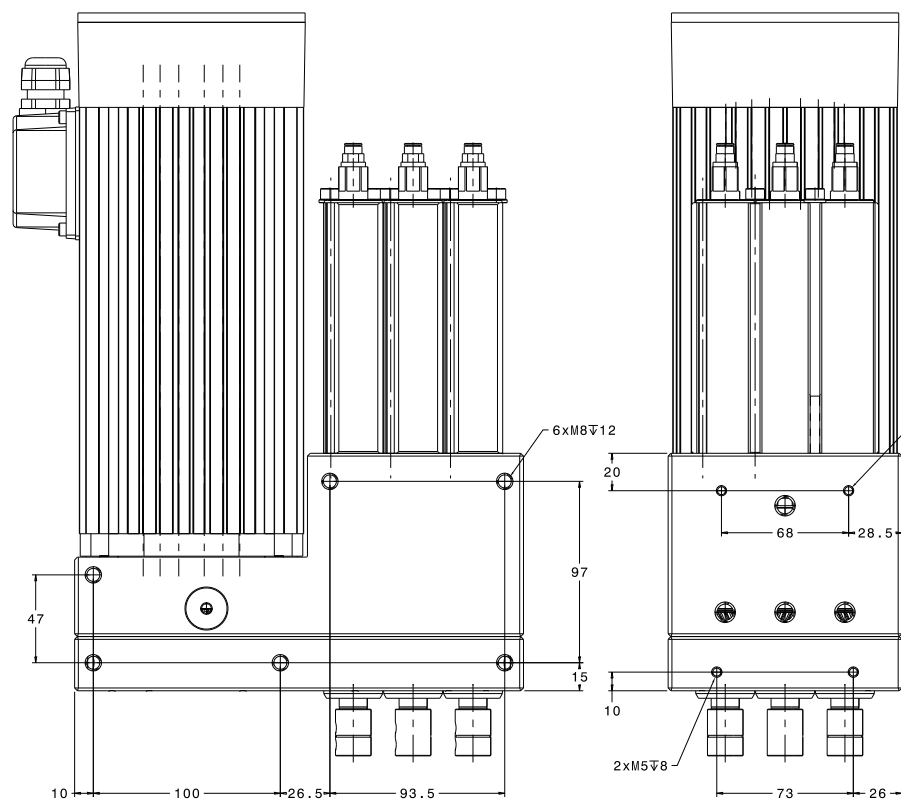


检测序号定义

- ◎ 2. 重要特性: 功能、性能以及法律/法规相关特性;
最末检测序号: ◎

默认技术要求:

1. 几何与公差标注 ISO 1101-2004;
2. 未注公差根据 ISO 2768-nK;
3. 未注表面质量根据 ISO 1302-2002;
未注加工面粗糙度按照 $\sqrt{Ra3.2}$;
其余面未注粗糙度按照 $\sqrt{Ra12.5}$;

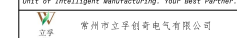
4. 未注不规则边缘按照 ISO 13715; 

公差等级	ISO 2768 普通公差带和极限偏差的数值表					
	-10	$+10-30$	$+30-100$	$+100-300$	$+300-1000$	$+1000-16000$
H	0	$+0.02$	$+0.03$	$+0.05$	$+0.08$	$+0.12$
k	0	$+0.05$	0.1	0.2	0.4	0.6
L	0	0.1	0.2	0.4	0.8	1.2

公差等级	ISO 2768 中等公差带和极限偏差的数值表					
	0.5-3	-4	$+4$	$+10$	$+100$	$+1000$
	≤ 4	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	≤ 10000
f	$+0.05$	$+0.05$	$+0.1$	$+0.15$	$+0.2$	$+0.3$
m	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8
c	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2

设计		生产	
校核		工艺	
批准		质量	
标准化		SQE	

Unit of Intelligent Manufacturing. Your Best Partner.



材料		数量	
塑料		塑料	
名称	规格/件号	数量	单位
外形图	92020020		A
	第二视图	尺寸、单位	图号 AO
		比例	页码
		2:3	1 / 1