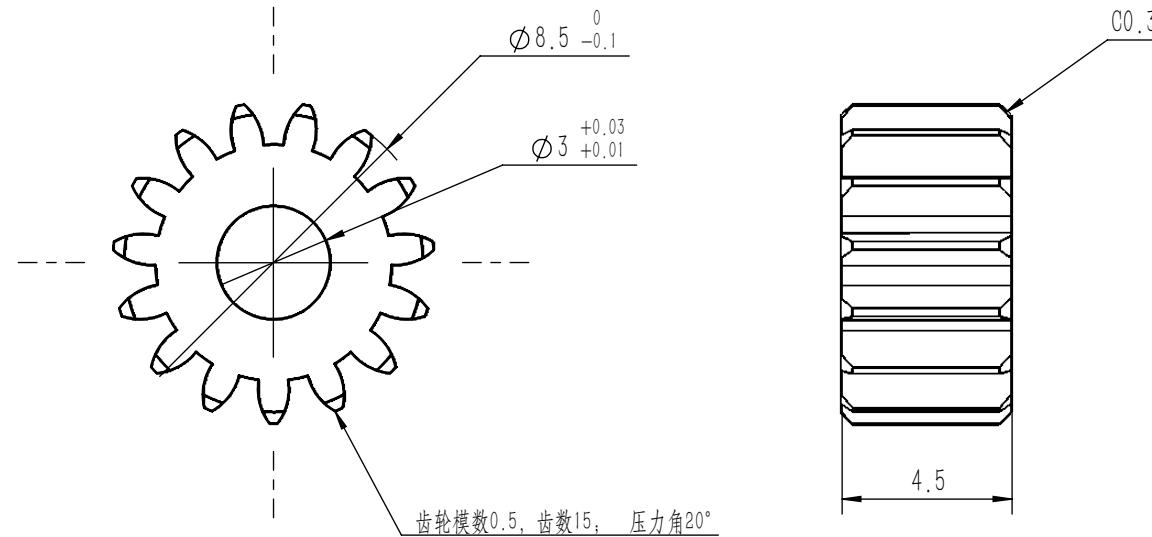


版本	A1
物料编码	200299101594

3.2
其余



技术要求：
 1.去毛刺，锐角倒钝；
 2.未注倒角C0.2；
 3.图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm；
 4.未注尺寸参照3D图；
 5.表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

A1	A1	调整外形尺寸公差	2025-05-27	线性公差按GB/T1804-m级执行, 形位公差按GB/T1184-k级执行						设计	钟开林	2025/5/27	捷鑫华科技有限公司				机型	MP4802	
				线性基本尺寸分段的极限偏差数值	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000			审核						
版本	标记	变更内容	日期	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	共1张	第1张		阶段标记	数量	重量	比例	图号	JXHMP4802-11017-a
					0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8				1	0.0	5.1	名称	挤出齿轮	