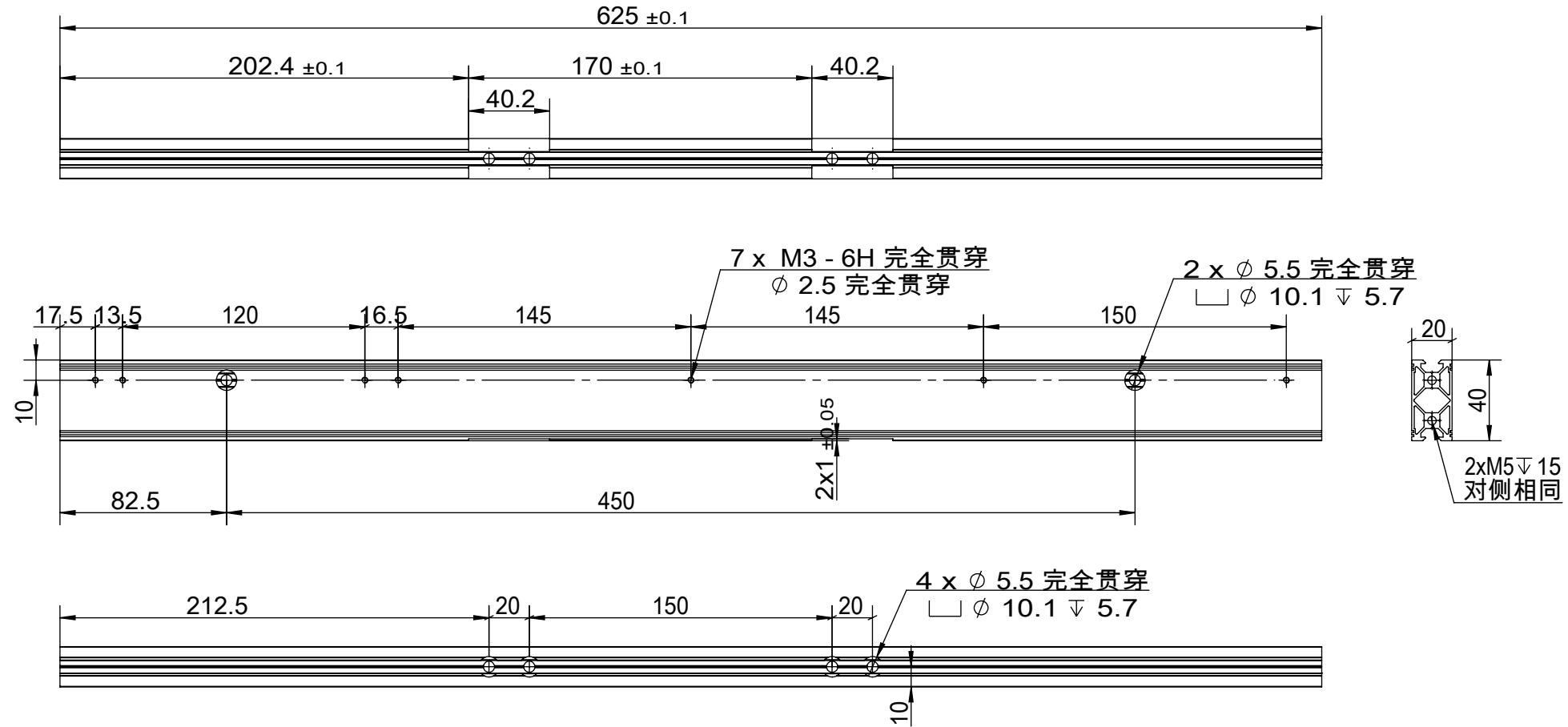


版本	A1
物料编码	201401101336

3.2
其余



技术要求:

表面处理: 喷砂氧化, 黑色, 已样板为准;

1. 去毛刺, 锐角倒钝;
2. 未注倒角C1.0, 未注圆角R1.0;
3. 图纸所有孔位公差尺寸 ± 0.1 mm;
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。

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	设计	吴杰华	2025/5/20	捷鑫华科技有限公司				材料	6063-T5	
	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2					批准	阶段标记	数量	重量	比例	机型	MP4802
A1	优化标注公差要求	2025/5/20	直线度和平面度的未注公差值	≤ 10	$> 10 \sim 30$	$> 30 \sim 100$	$> 100 \sim 300$	$> 300 \sim 1000$	$> 1000 \sim 3000$						图号	JXHMP4802-02005-a	
版本	标记	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	共1张 第1张			1		1:3	名称	热床底部后侧型材