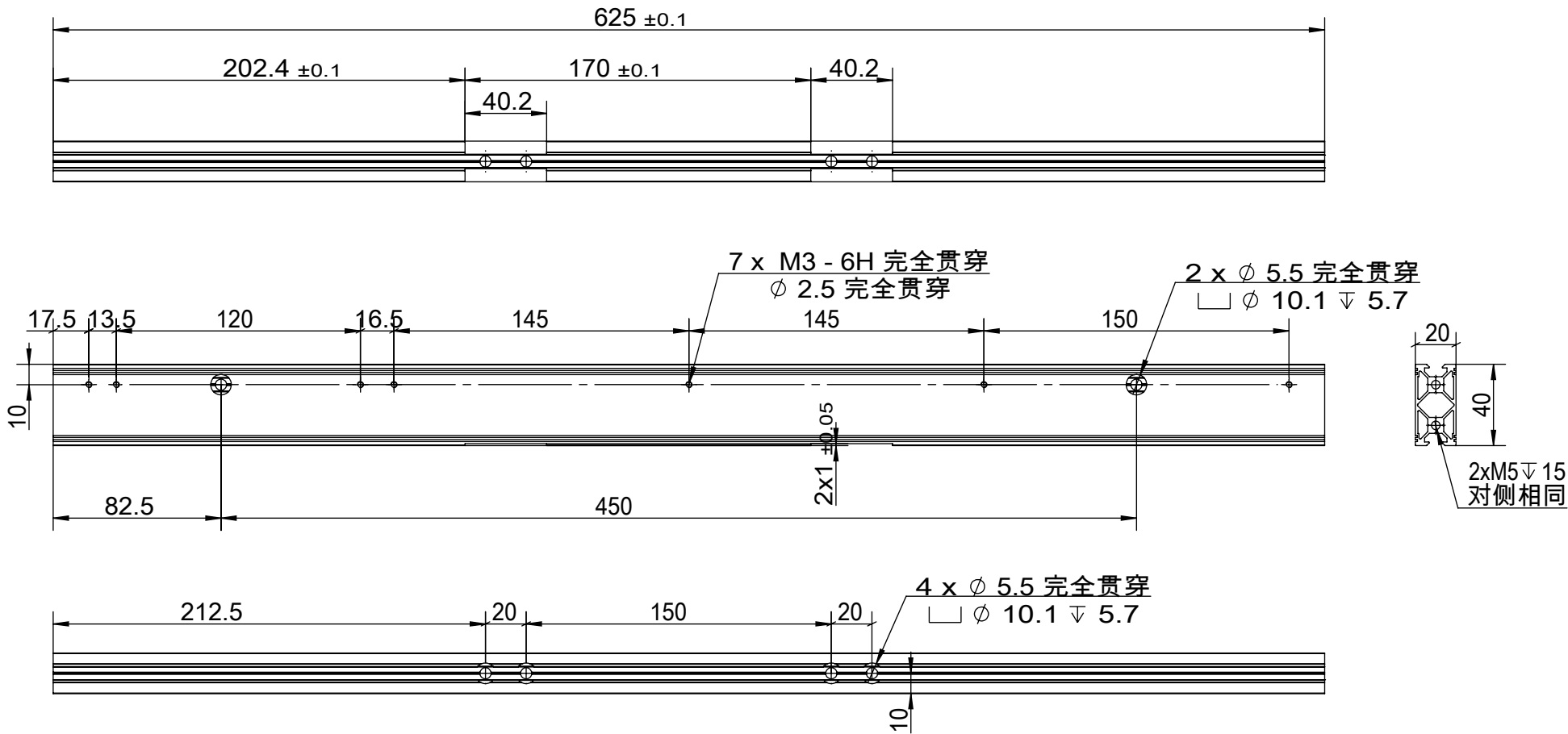


版本	A1
物料编码	201401101336

其余  $\nabla 3.2$



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±0.1mm；  
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。

				线性公差按GB/T1804-m级执行；形位公差按GB/T1184-K级执行							设计	吴杰华	2025/5/20	捷鑫华科技有限公司				材料	6063-T5
				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							机型	MP4802
					±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准			阶段标记		数量	重量	比例	图号
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	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	共1张 第1张					1		1:3	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								名称	热床底部后侧型材