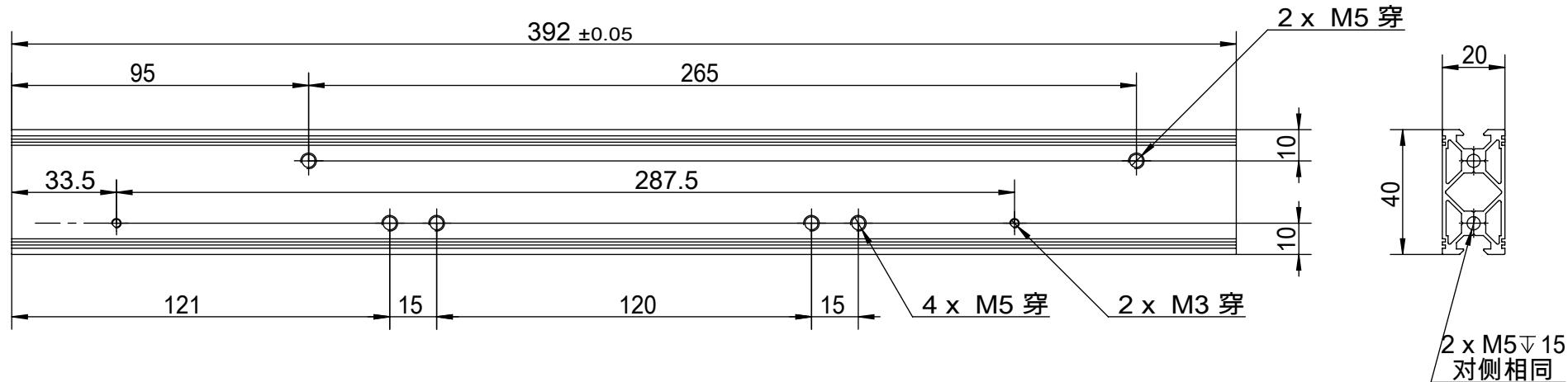


版本	A1
物料编码	201401101338

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 $\pm 0.1\text{mm}$ ；
 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 分段的极限偏差量值	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000			机型	MP4802					
				±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	审核			图号	JXHMP4802-02006-a					
A1		优化标注公差要求	2025/5/20	直线度和平面度的标注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	批准			阶段标记	数量	重量	比例	名称	热床底部型材
版本	标记	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	一 ⊕	共1张	第1张			1		1:2		