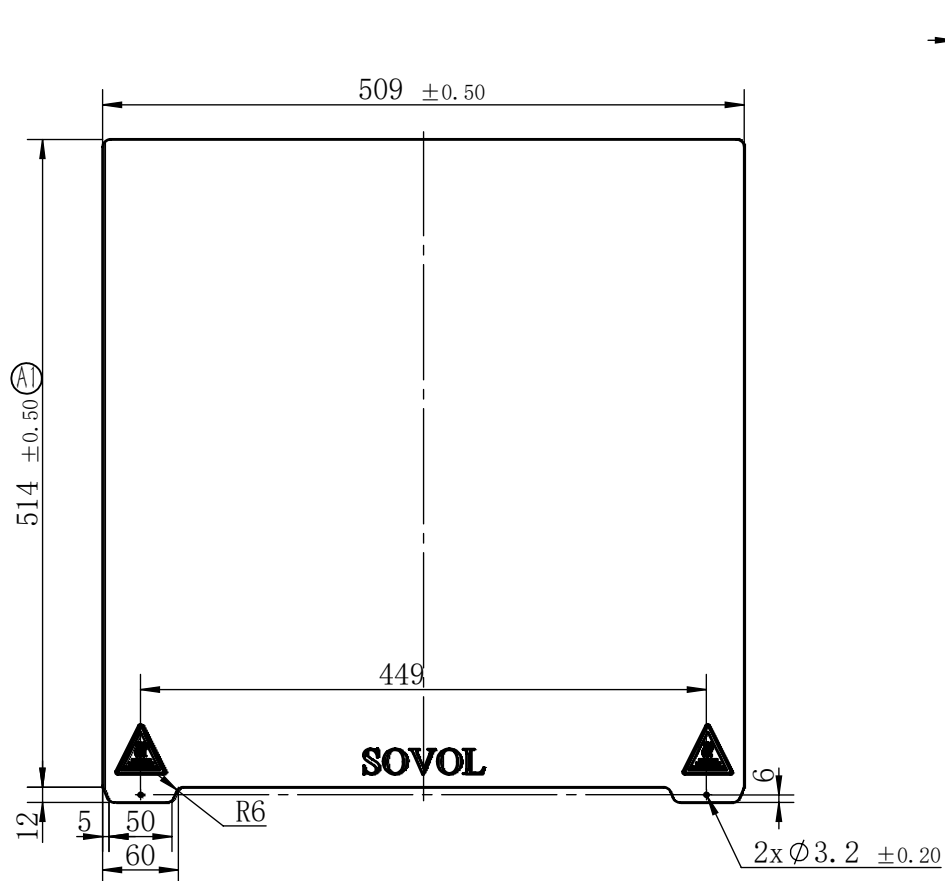
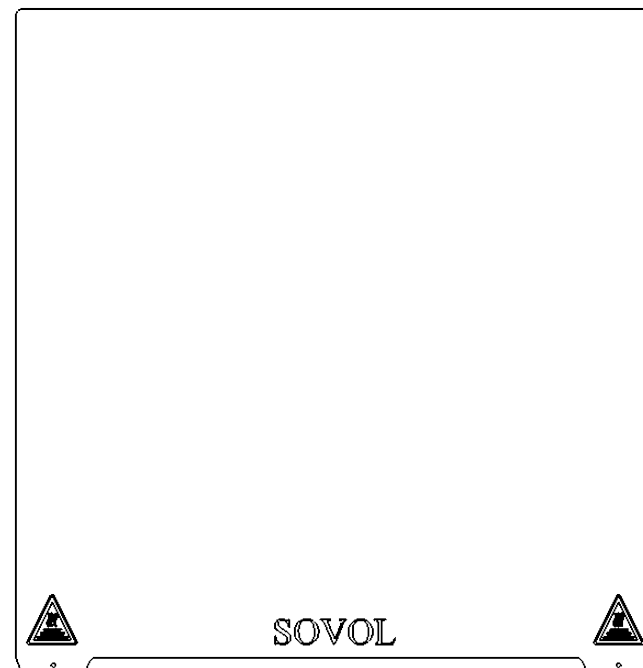


版 本	A1	
物料编码	201002101360	



0.5 (双面喷粉厚度要求尽量一致)
喷粉单面厚度在0.1-0.15以内



技术要求:

表面处理: 双面喷涂黑色PEI粉末, 双面白色丝印;

保证单面整面喷粉厚度的均与性, 不能出现明显的边角超厚的问题


1. 所有材料及相关加工工艺符合“ROHS”要求;

2. 未注倒角C0.2, 未注圆角R0.2, 带*尺寸为重要管控尺寸, 带()尺寸为参考尺寸, 未注尺寸参照2D/3D图档;

3. 未注孔位公差按 ± 0.1 管控, 未注线性公差按GB/T1804-m级执行; 形位公差按GB/T1184-K级执行;

4. 去毛刺, 锐角倒钝, 工件表面防止刮花、变形、生锈、色差等不良;

5. 喷涂要求均匀, 无明显色差, 涂层无脱落, 印刷内容清晰可见, 印刷无缺印、模糊等不良; 长期耐温120°, 无明显脱落;

				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	2025/5/27	捷鑫华科技有限公司				材料	弹簧钢板
				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						阶段标记	数量
					±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准		图号	JXHMP4802-02002-a				
A1	A1、A2	删除定位缺角，修改尺寸	2025/5/27	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					名称	PEI钢板
版本	标记	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8							1	1.0	1:6