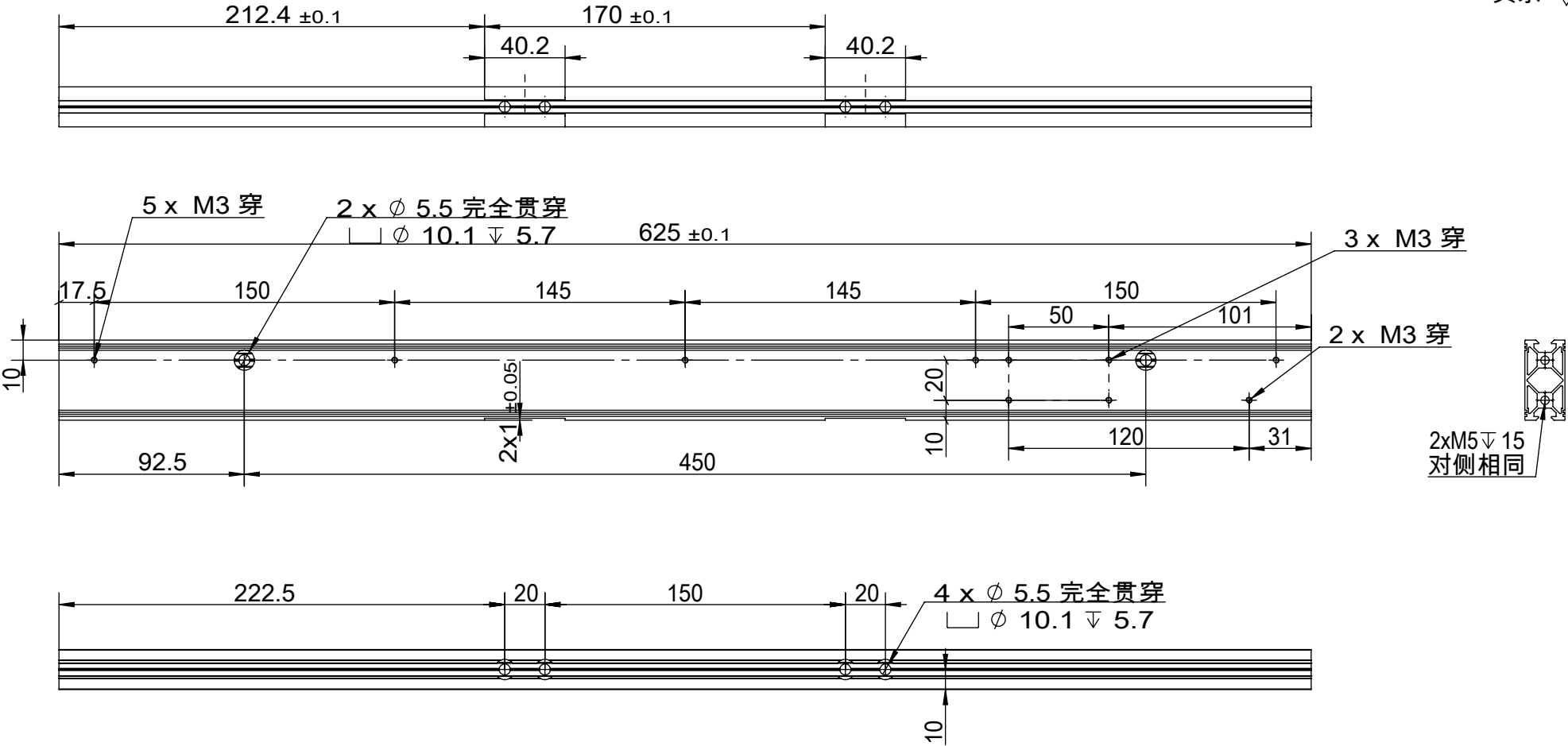


版本	A1
物料编码	201401101337

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 $\pm 0.1\text{mm}$;
 - 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	JXHMP4802-02004-a	
A1		新增标注公差要求	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									
版本	标记	变更内容	日期		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8						1		1:3	名称	热床底部前侧型材