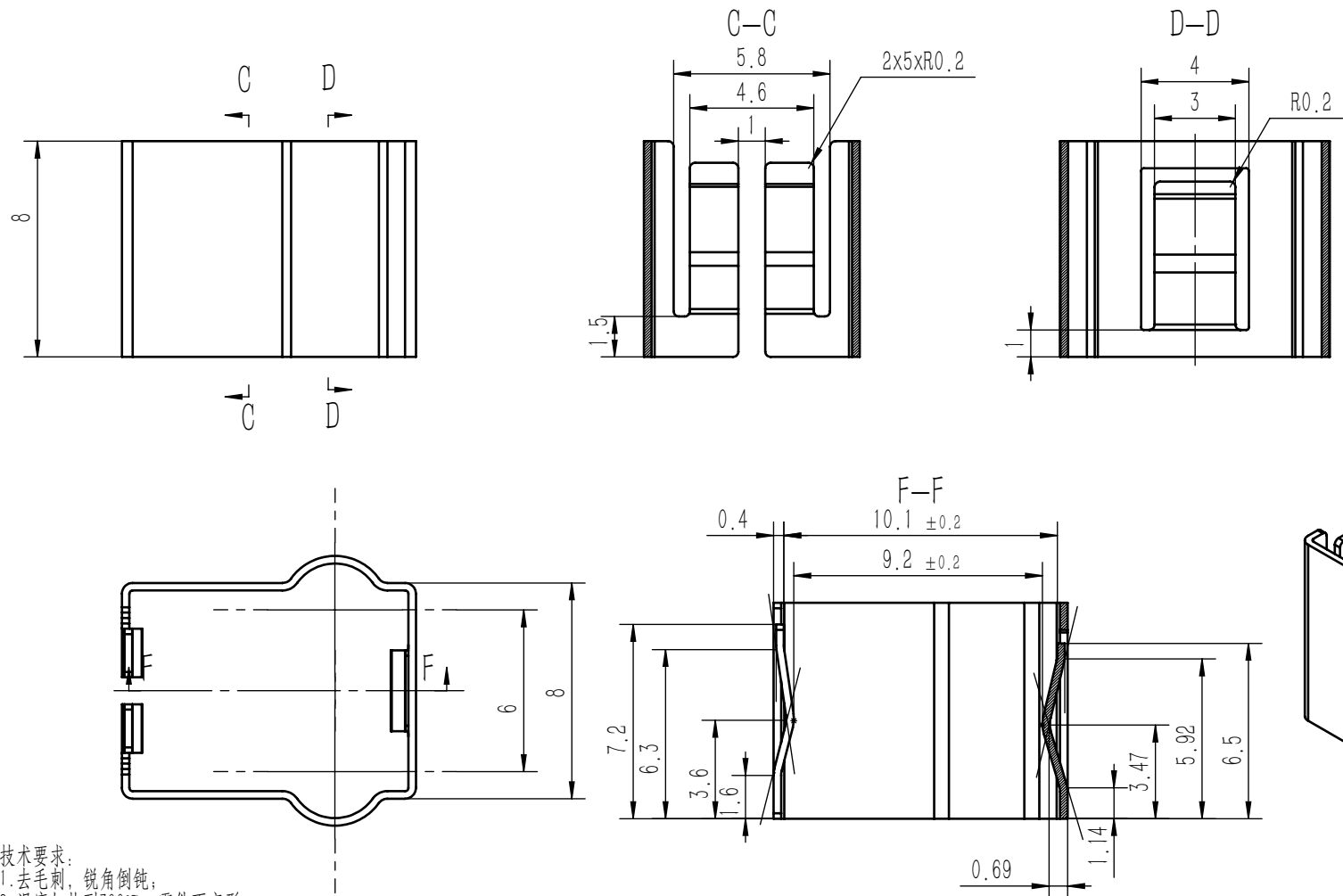


版本	A0
物料编码	200101008177

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



- 技术要求:
- 1.去毛刺, 锐角倒钝;
 - 2.温度加热到300℃, 零件不变形;
 - 3.未注尺寸参照3D图;
 - 4.表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。
 - 5.表面处理: 镀硬铬;

				线性公差按GB/T1804-m级执行; 形位公差按GB/T1184-K级执行							设计	王思达	2024/3/7	捷鑫华科技有限公司				材料	锰钢
				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	SV05P
					±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	JXHSV05P-06026-b
版本	标记	变更内容	日期	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	0.0	4:1	名称	加热片固定件