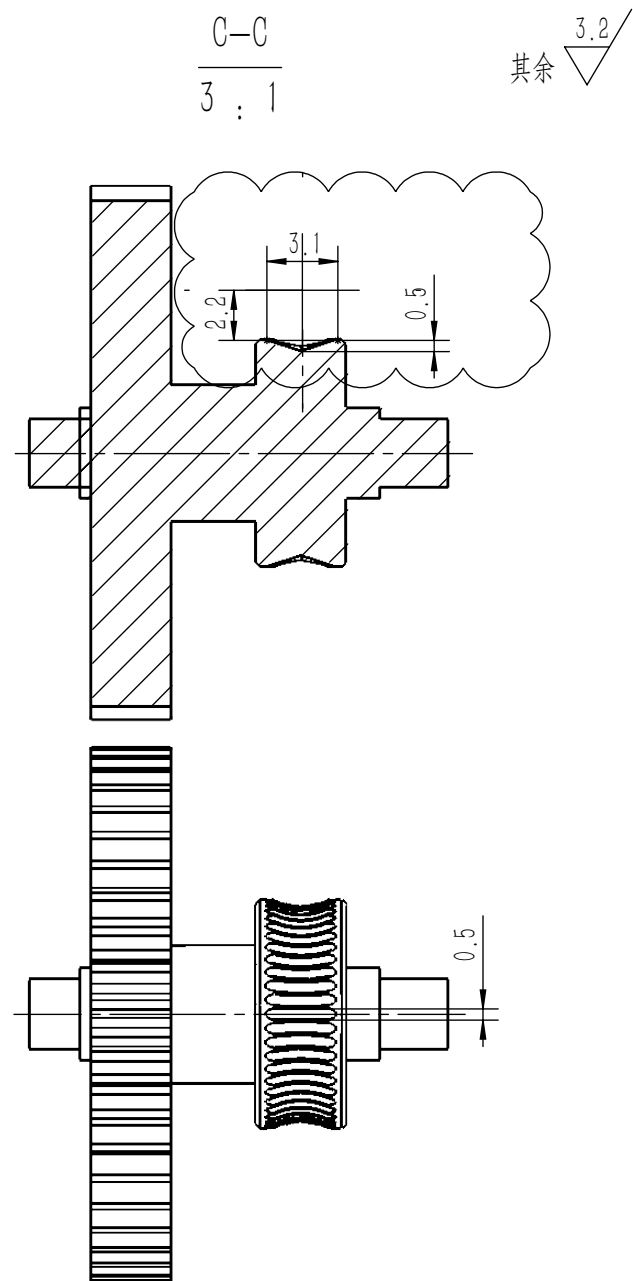
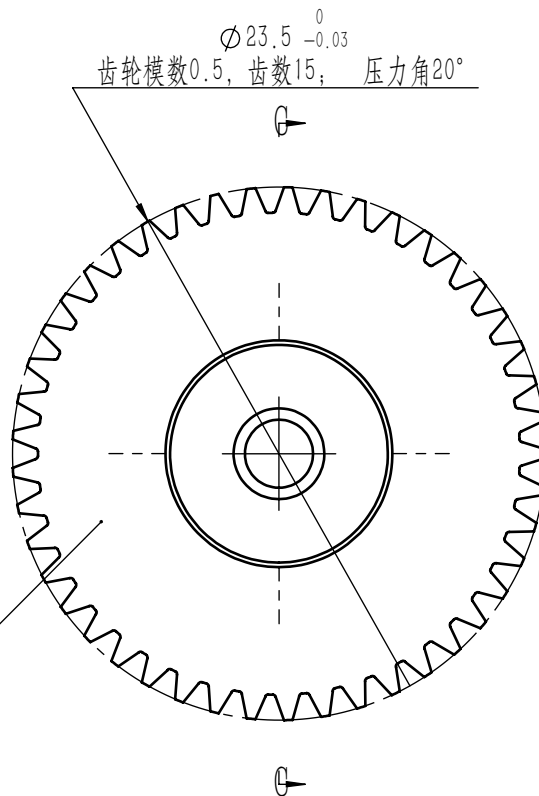
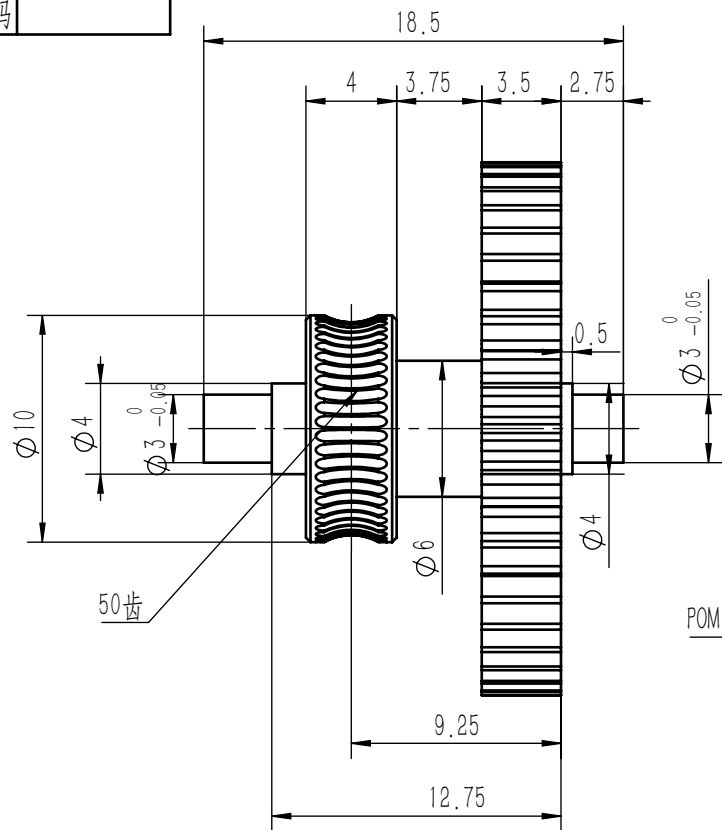


版本	A1.1
物料编码	



- 技术要求:
1. 去毛刺, 锐角倒钝;
 2. 未注倒角C0.2;
 3. 带*号的尺寸为重点尺寸;
 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。
 6. 加工完成后调质28-35HRC。
 7. 表面处理: 电镀镍, 黑色, 防烟雾测试12小时; 表面无损伤。

				线性公差按GB/T1804-m级执行, 形位公差按GB/T1184-K级执行							设计	钟开林	2025/5/27	捷鑫华科技有限公司				材料	1215	
				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	JXHMP4802-11004-a	
A1.1	修订线	挤出齿轮齿宽尺寸加大	2025.3.17	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	2:1	名称	送料挤出大齿轮
版本	标记	变更内容	日期		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8										