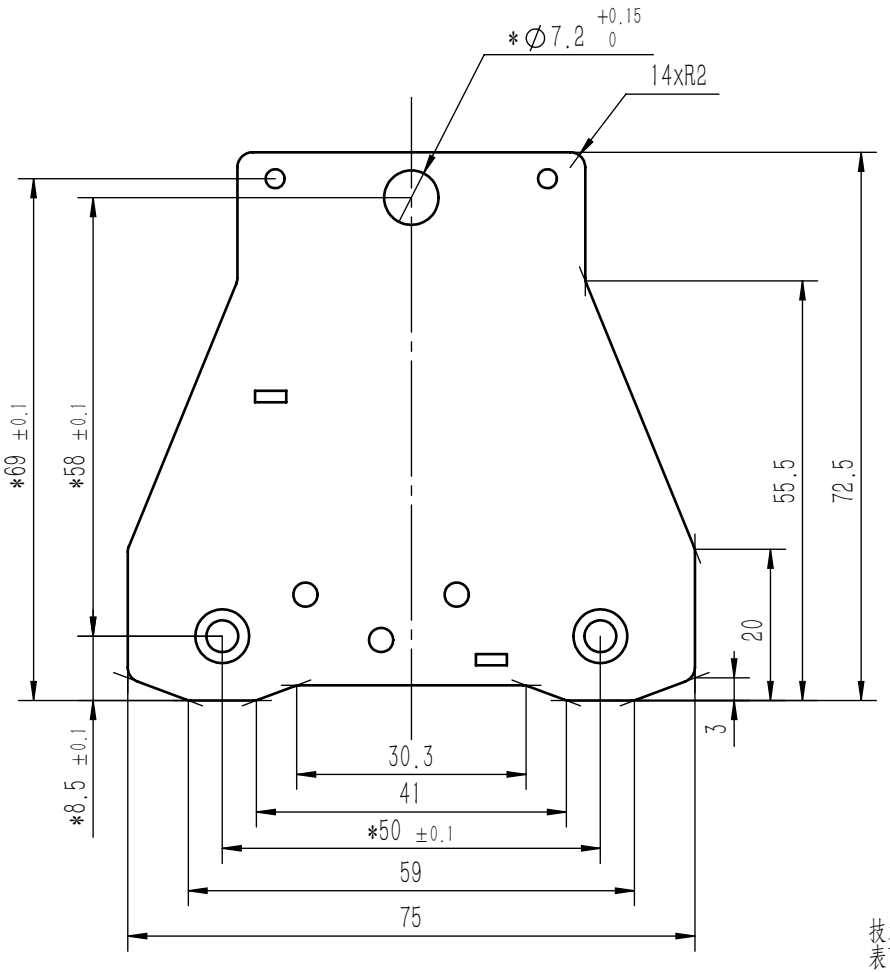
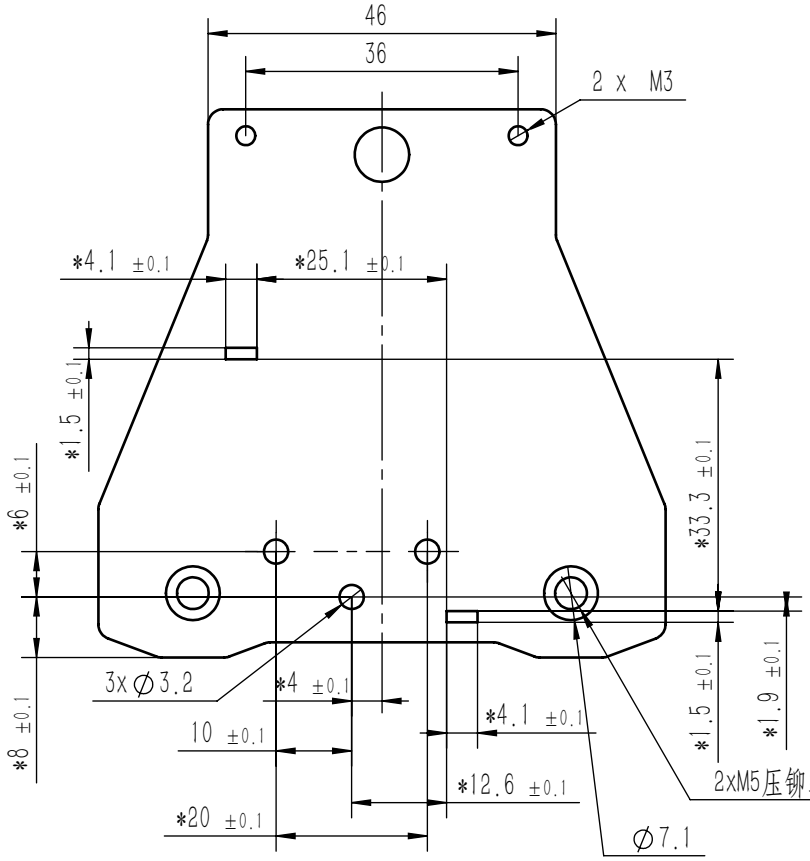
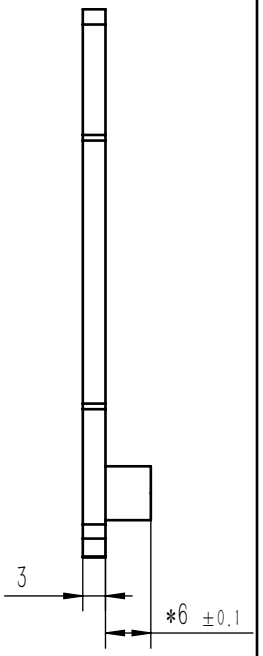
| 版 本 | A1 |
|---|---|
| 物料编码 | 200101100211 |

其余 3.2

增加偏芯螺母位置极限公差管控




技术要求：
表面处理：喷粉黑色。
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.所有孔位置尺寸公差±0.1mm；
7.表面处理：喷油，橘纹，黑色；

| 版本 | 标记 | 变更内容 | 日期 |
|---|---|---|---|
| A1 | | 增加偏芯螺母装配位置极限公差管控 | 2024-9-2 |
| A0 | | 初始发布 | 2024-8-21 |

线性公差按GB/T1804-m级执行；形位公差按GB/T1184-K级执行

| 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 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | ±0.2 | ±0.3 | ±0.5 | ±0.8 | ±1.2 | ±2 |
| 直线度和平面度的未注公差值 | ≤10 | >10~30 | >30~100 | >100~300 | >300~1000 | >1000~3000 |
| | 0.05 | 0.1 | 0.2 | 0.4 | 0.6 | 0.8 |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 设 计 | RenSX | 2024/9/5 | 捷鑫华科技有限公司 | | | | 材料 | SPCC |
| 审核 | | | | | | | 机型 | JXHMP3A02 |
| 批 准 | | | 阶段标记 | 数量 | 重量 | 比例 | 图号 | JXHMP3A02-08001-b |
| | 共1张 | 第1张 | | 1 | 0.1 | 1:1 | 名称 | 喷头滑动板3 |