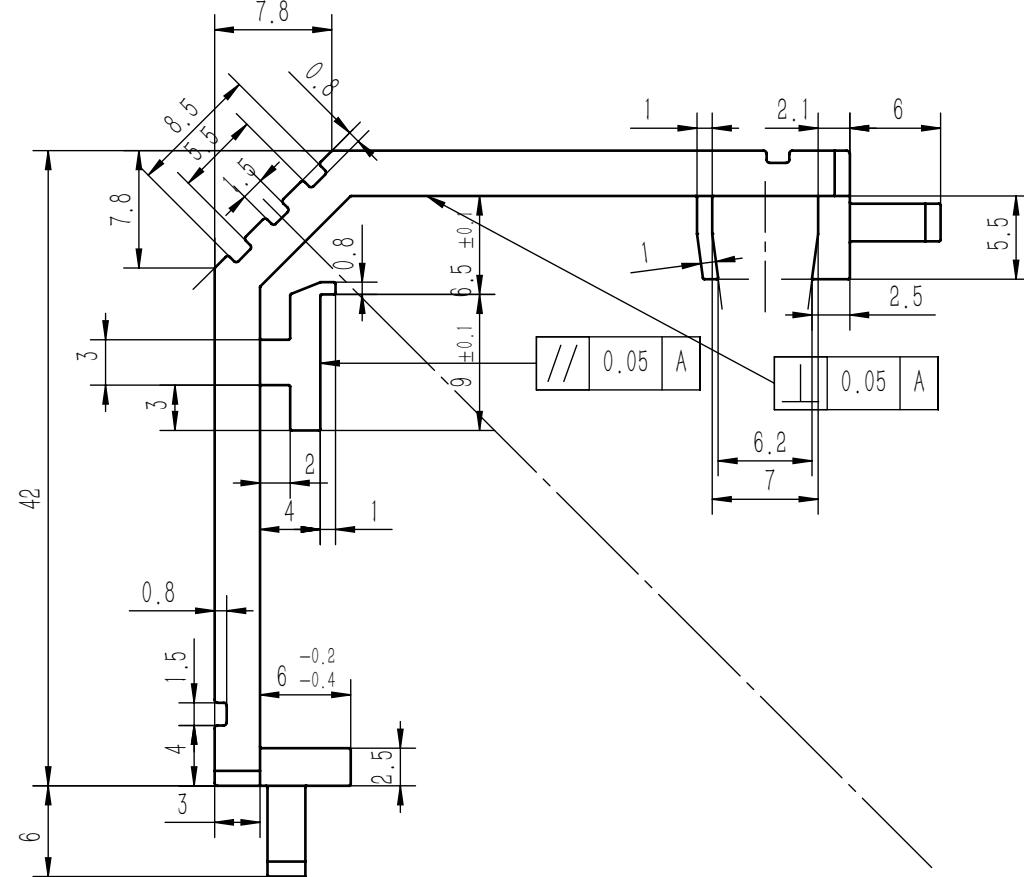


版本	A1
物料编码	201401101346

其余 3.2



技术要求:

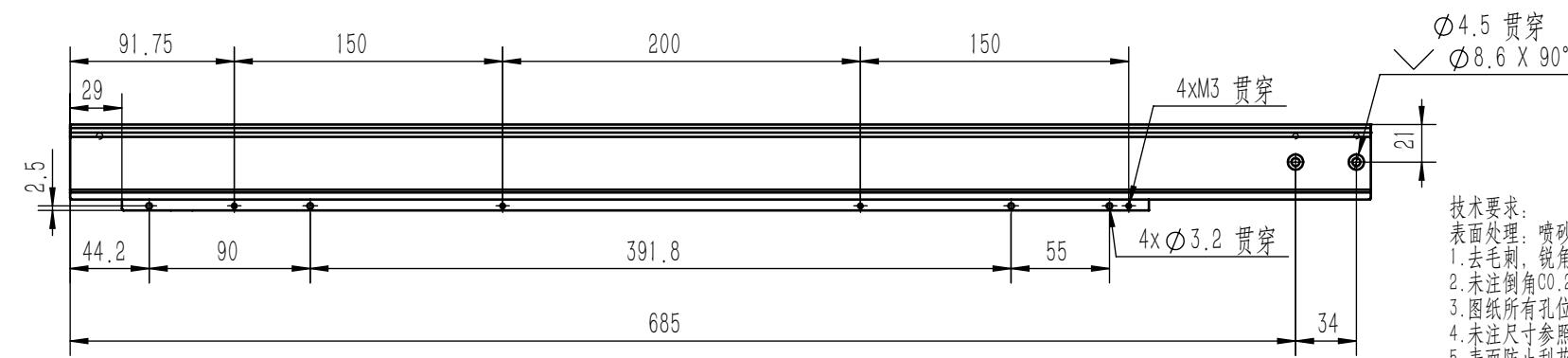
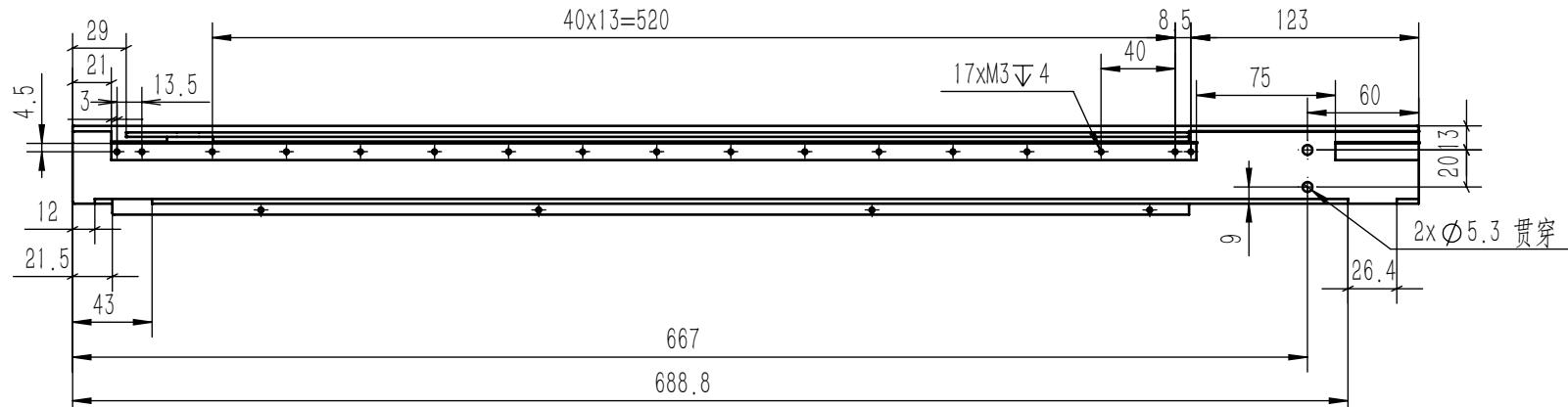
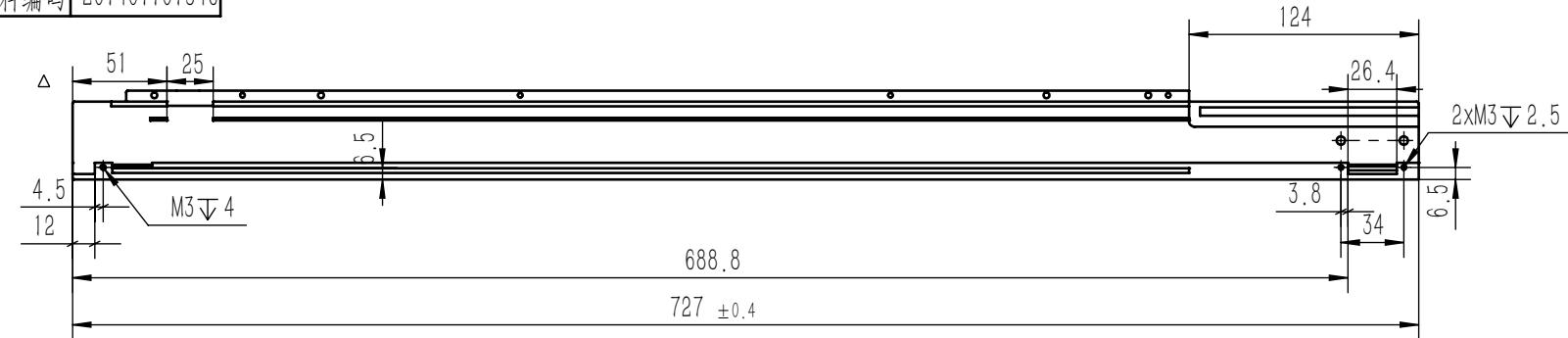
表面处理：喷砂氧化，灰色，PANTONE 430C，已样板为准

1. 去毛刺，锐角倒钝；
 2. 未注倒角C0.2；
 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	陈冠安	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								机型	MP4802
				±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	审核			阶段标记	数量	重量	比例	图号	JXHMP4802-02023-a
1	xx	XXXXXXX	XXXX-XX-XX	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	批准		A1	1	0.6	2:1	名称	Z轴型材3
序号	修订区域	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	- ◎	共1张	第1张						

版本	A1
物料编码	201401101346

3.2
其余

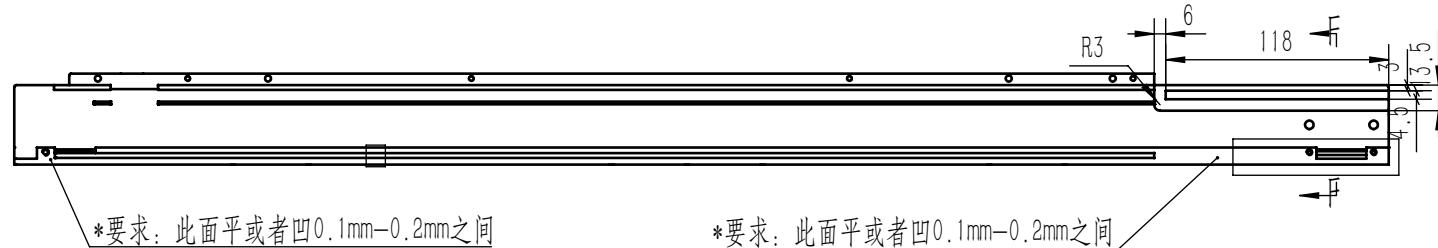


技术要求：
表面处理：喷砂氧化，灰色，PANTONE 430C，已样板为准；
1. 去毛刺，锐角倒钝；
2. 未注倒角C0.2；
3. 图纸所有孔位公差尺寸 $\pm 0.1\text{mm}$ ；
4. 未注尺寸参照3D图；
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

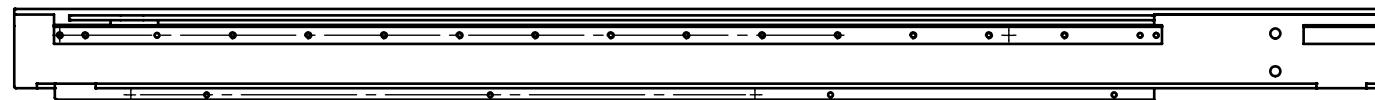
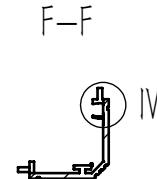
				线性公差按GB/T1804-m级执行; 形位公差按GB/T1184-K级执行						设计	陈冠安	2025/5/20	捷鑫华科技有限公司				材料	6063-T5	
				线性基本尺寸分段的板厚偏差数值	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000				审核			机型	MP4802		
				±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准			阶段标记	数量	重量	比例	图号	JXHMP4802-02023-a	
1	A1、A2	调整孔距, 调整槽口铣切距离	2025-02-21	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	共1张	第1张	A1		1	0.6	1:4	名称	Z轴型材3
序号	修订区域	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	-	①								

版本	A1
物料编码	201401101346

3.2
其余



IV
2 : 1



技术要求:
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;
1.去毛刺, 锐角倒钝;
2.未注倒角C0.2;
3.图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm;
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	陈冠安	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				
I	XX	XXXXXXX	XXXX-XX-XX	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	批准			阶段标记	数量	重量	比例	图号	JXHMP4802-02023-a
序号	修订区域	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	共1张	第1张	A1		1	0.6	1:4	名称	Z轴型材3	