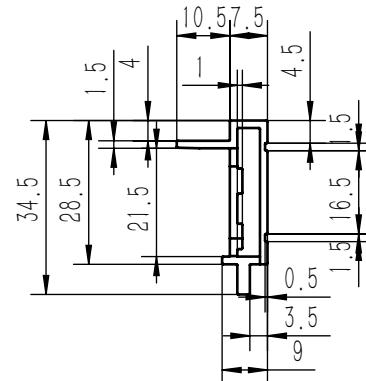
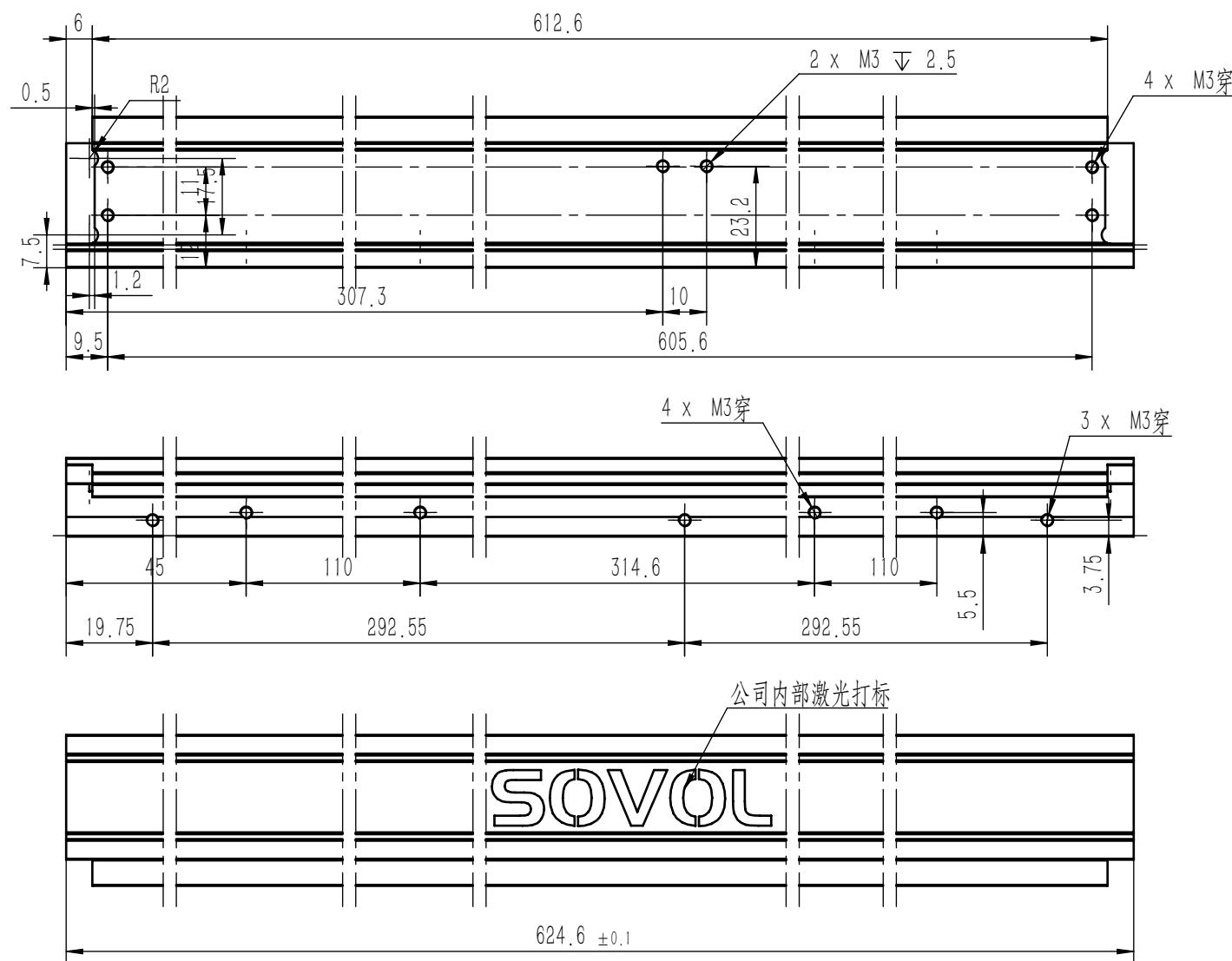


版本	A1
物料编码	201401101350

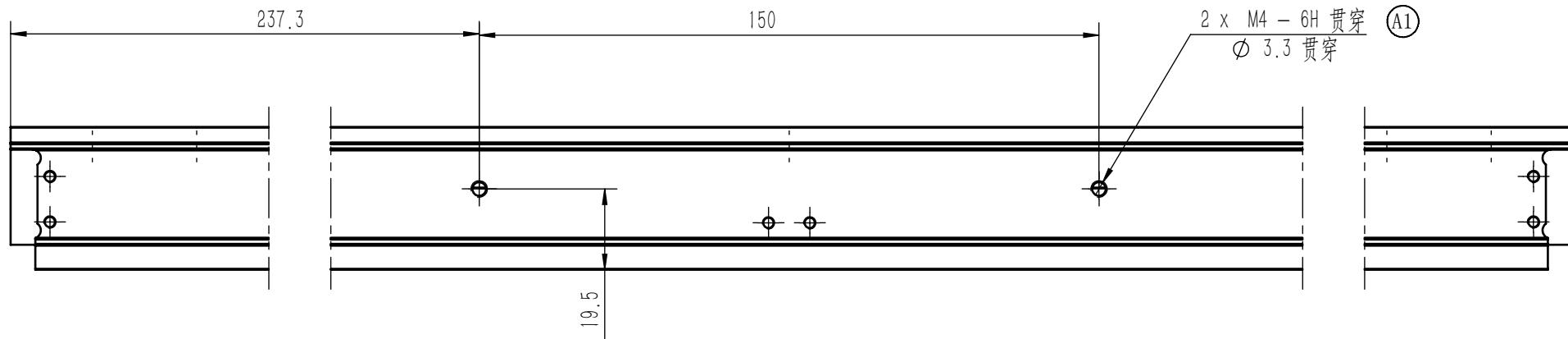
其余 3.2

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R0.2;
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。



序号	修订区域	变更内容	日期	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				审核	批准	阶段标记	数量	重量	比例	机型	MP4802
1	XX	XXXXXX	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										
				0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	[-] ⊕	共1张	第1张	A1			1	0.2	2,3	名称	顶部型材1

版本	A1
物料编码	201401101350



技术要求:

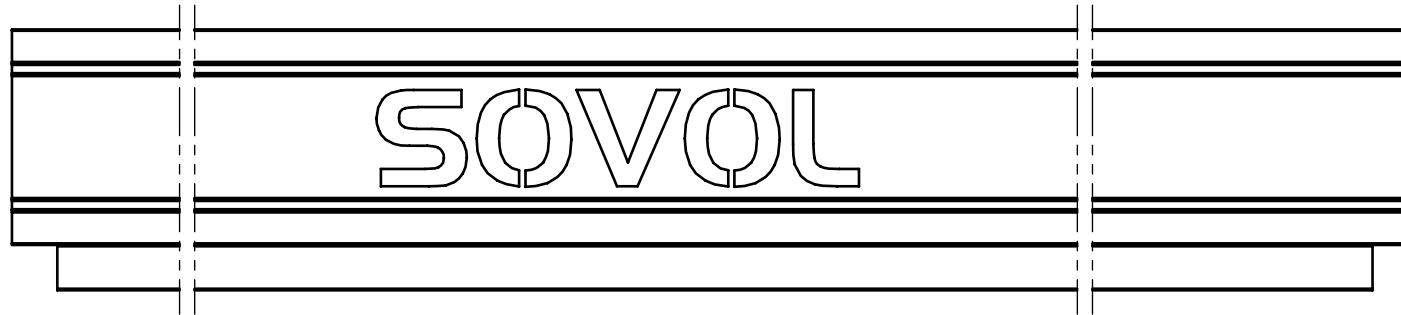
- 表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;
 1. 去毛刺, 锐角倒钝;
 2. 未注倒角R0.2;
 3. 图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm;
 4. 未注尺寸参照3D图;
 5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

序号	修订区域	变更内容	日期	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	批准	阶段标记	数量	重量	比例	机型	MP4802	
1	A1	增加孔位孔位	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											
					0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	[-]	⊕	共1张	第1张	A1		1	0.2	2,3	名称	顶部型材1

版本	A1
物料编码	201401101350

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R0.2;
 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	>2000~4000	审核			机型	MP4802				
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			阶段标记	数量	重量	比例	图号	JXHMP4802-05101-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	0.2	1:1	名称	顶部型材