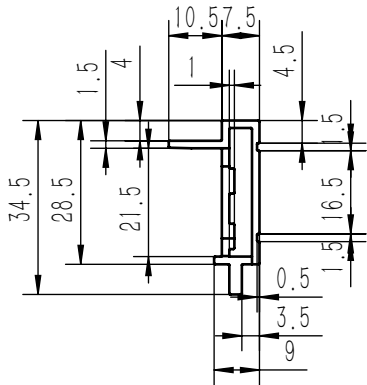
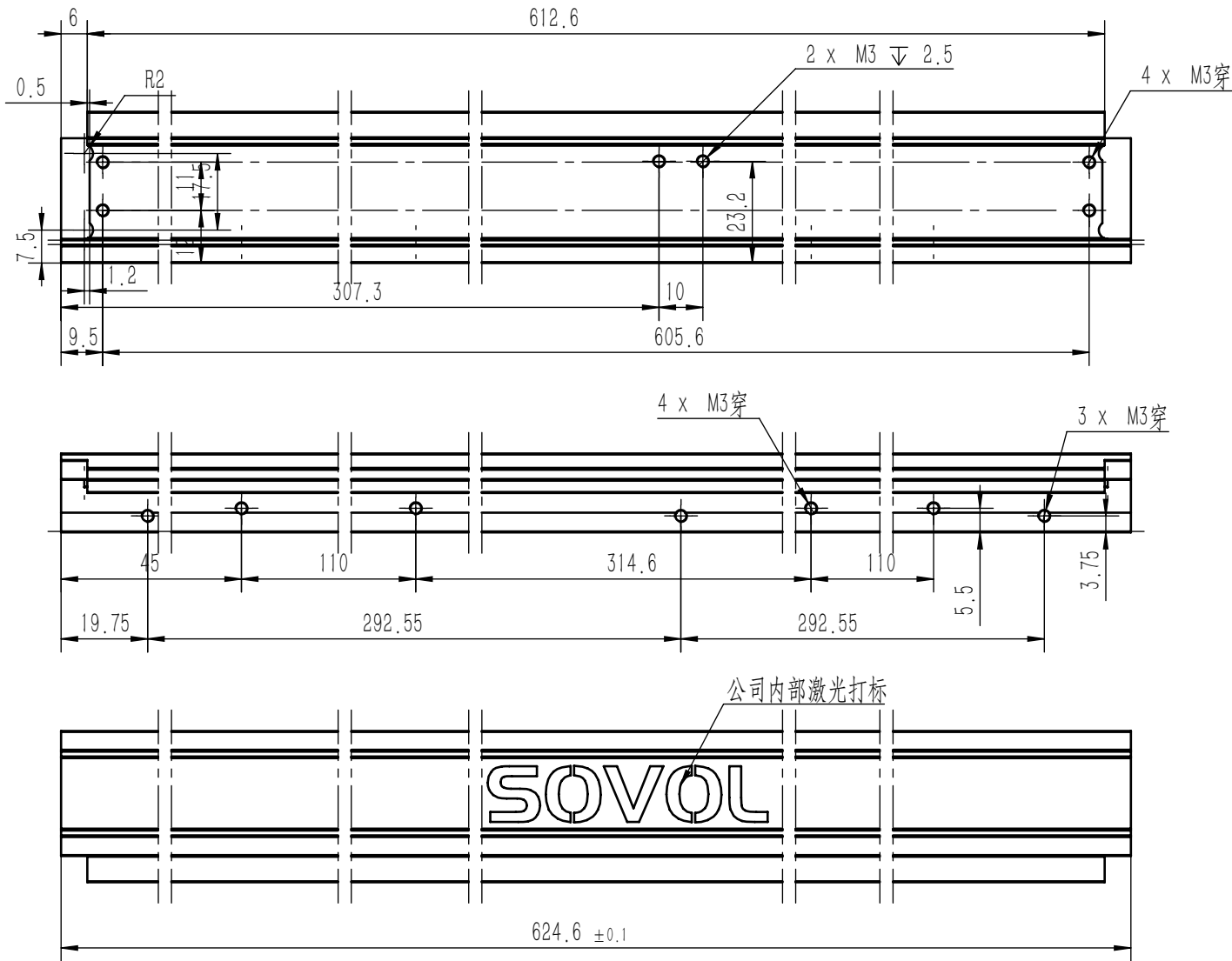


版本	A1
物料编码	201401101350

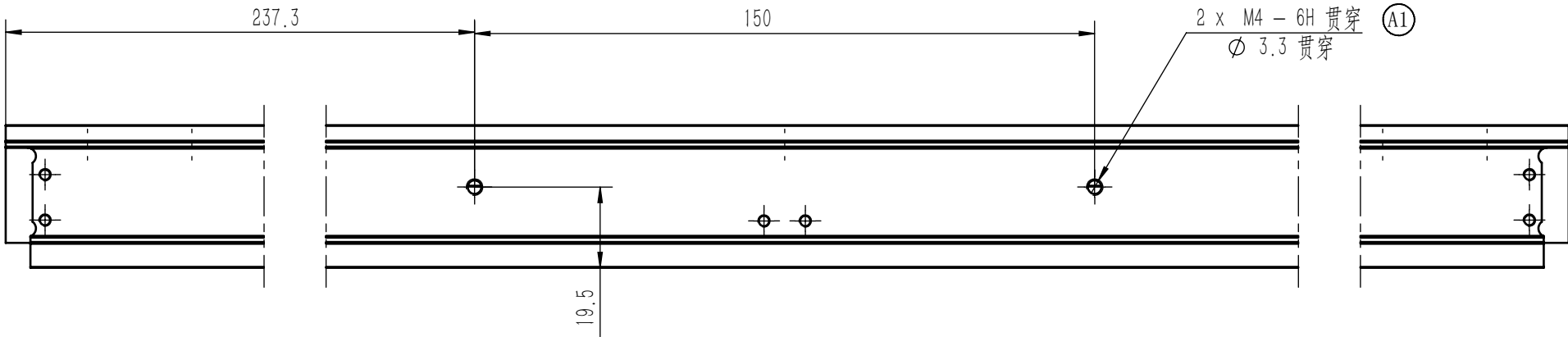
其余 $\nabla_{3.2}$

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。



				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
					±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准								图号	JXHMP4802—05101—a
I	XX	XXXXXXXX	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	阶段标记			数量	重量	比例	名称	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	2:3	顶部型材1	

版 本	A1
物料编码	201401101350



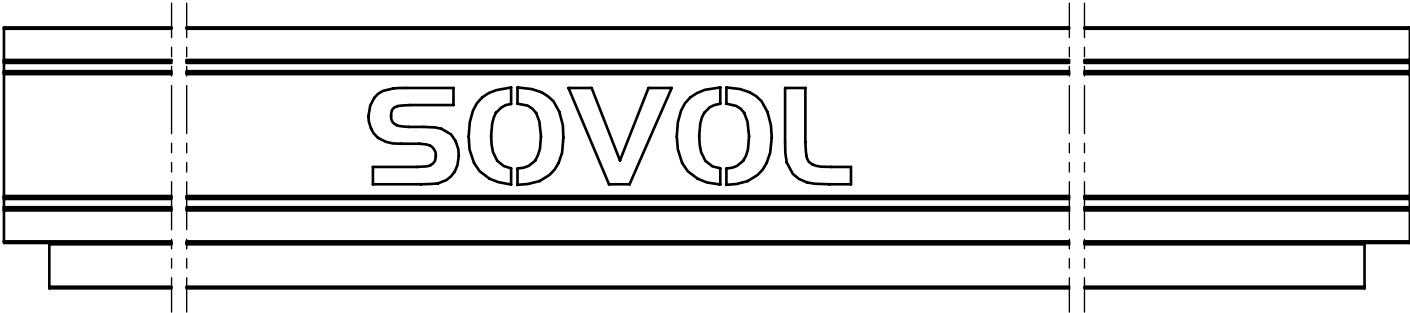
技术要求:
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;
1. 去毛刺, 锐角倒钝;
2. 未注倒角R0.2;
3. 图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm;
4. 未注尺寸参照3D图;
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。


				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
					±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准							图号	JXHMP4802—05101—a
I	A1	增加孔线孔位	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	阶段标记		数量	重量	比例	名称	顶部型材1		
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	2:3		

版 本	A1
物料编码	201401101350

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±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		
					≤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—05101—a		
I	XX	XXXXXXXX	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		共1张	第1张	A1		1	0.2	1:1	名称	顶部型材1
序号	修订区域	变更内容	日期		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8											