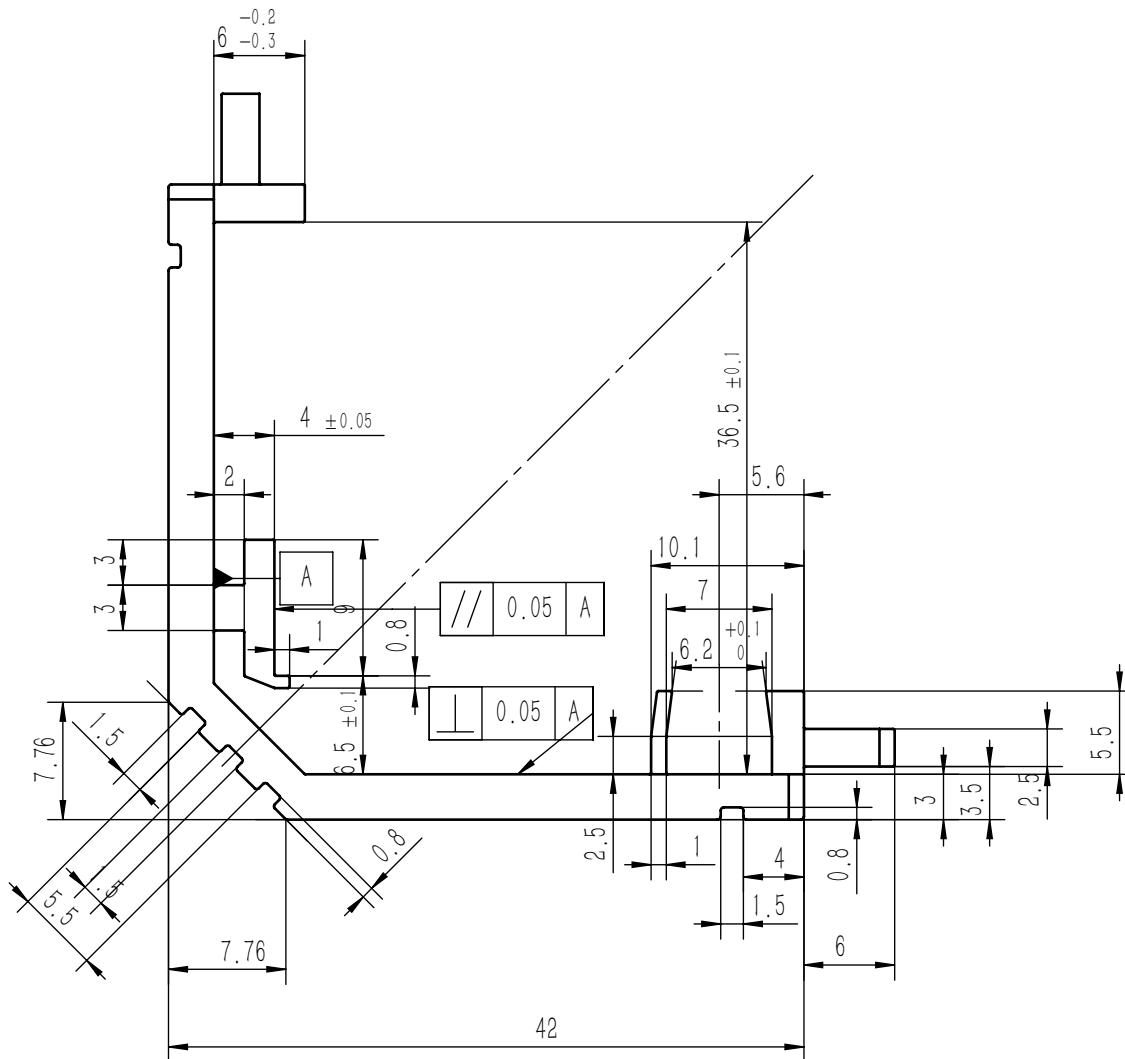


版本	A1
物料编码	201401101343

3.2  
其余

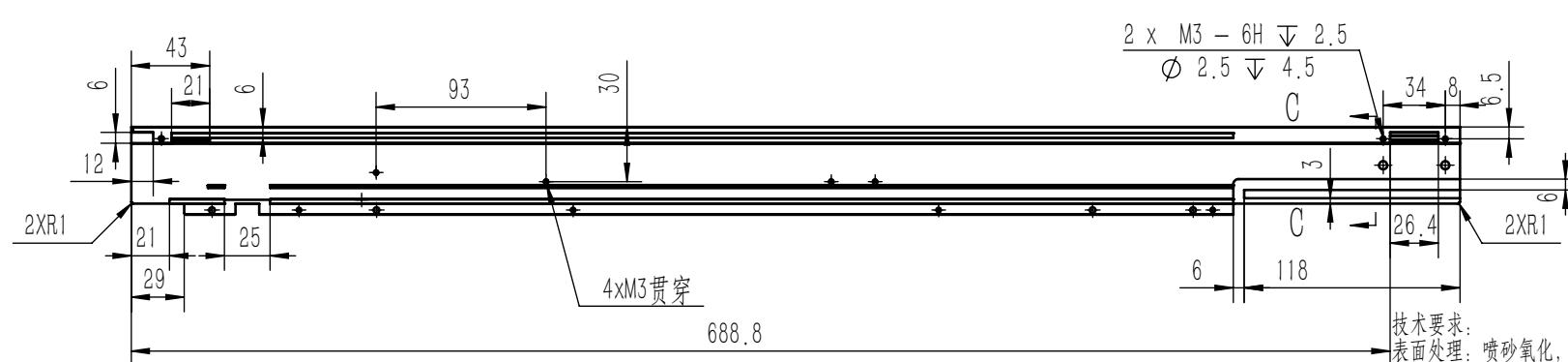
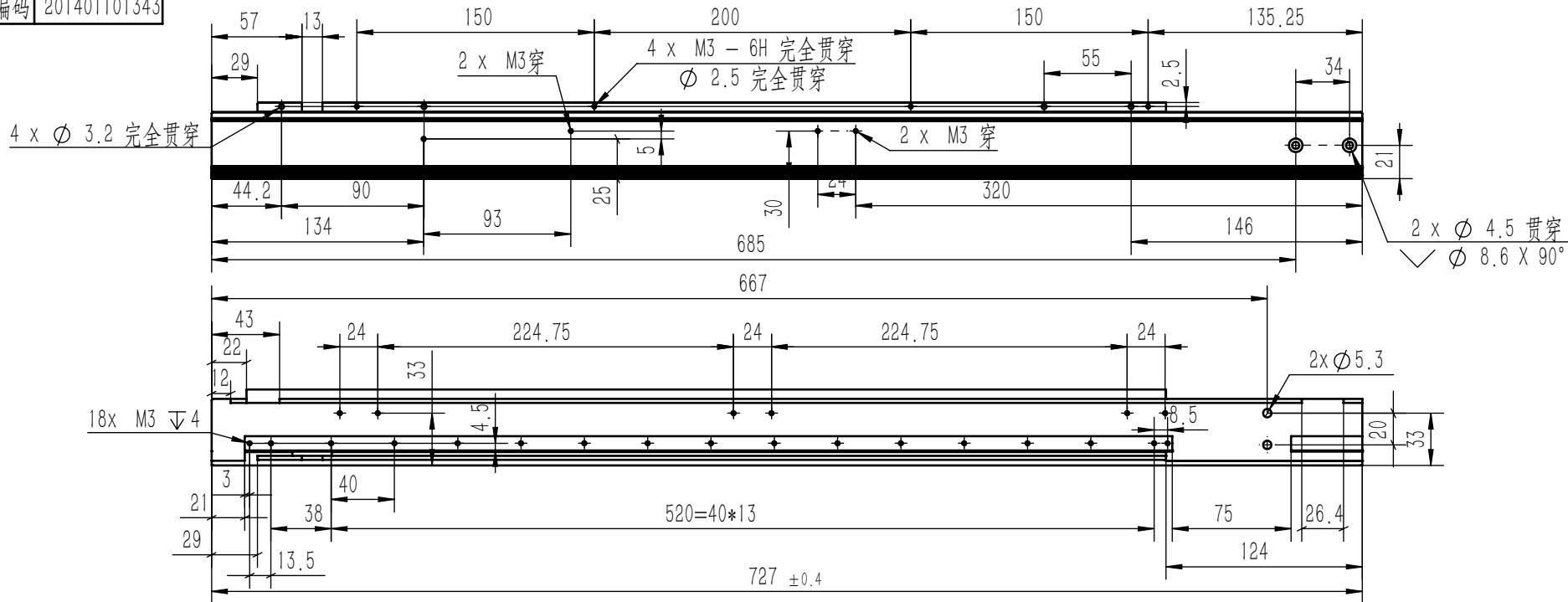


技术要求：  
表面处理：喷砂氧化，灰色，PANTONE 430C，已样板为准；  
1. 去毛刺，锐角倒钝；  
2. 未注倒角R0.2；  
3. 图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm；  
4. 未注尺寸参照3D图；  
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

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				审核	批准	阶段标记	数量	重量	比例	
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								机型	MP4802
					0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8								图号	JXHMP4802-02001-a
																	名称	Z轴型材4	

版本	A1
物料编码	201401101343

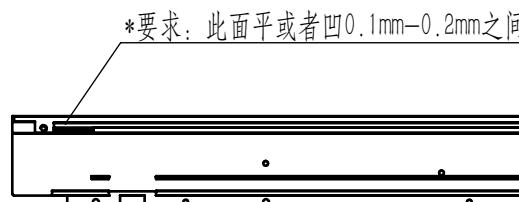
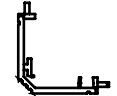
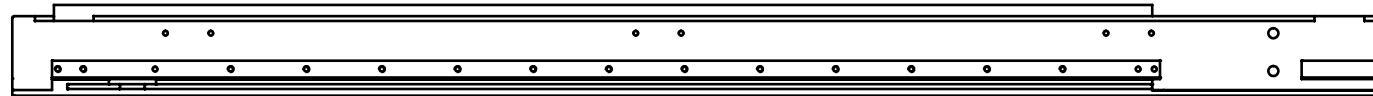
其余 3.2



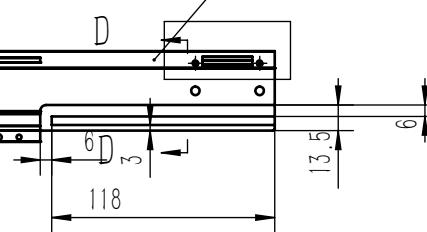
技术要求:  
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;  
1. 去毛刺, 锐角倒钝;  
2. 未注倒角R0.2;  
3. 图纸所有孔位公差尺寸 $\pm 0.1\text{mm}$ ;  
4. 未注尺寸参照3D图;  
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

版本	A1
物料编码	201401101343

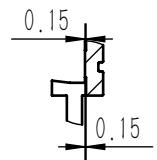
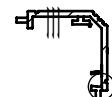
3.2  
其余



\*要求: 此面平或者凹0.1mm-0.2mm之间



D-D



D-D

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				
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		
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4