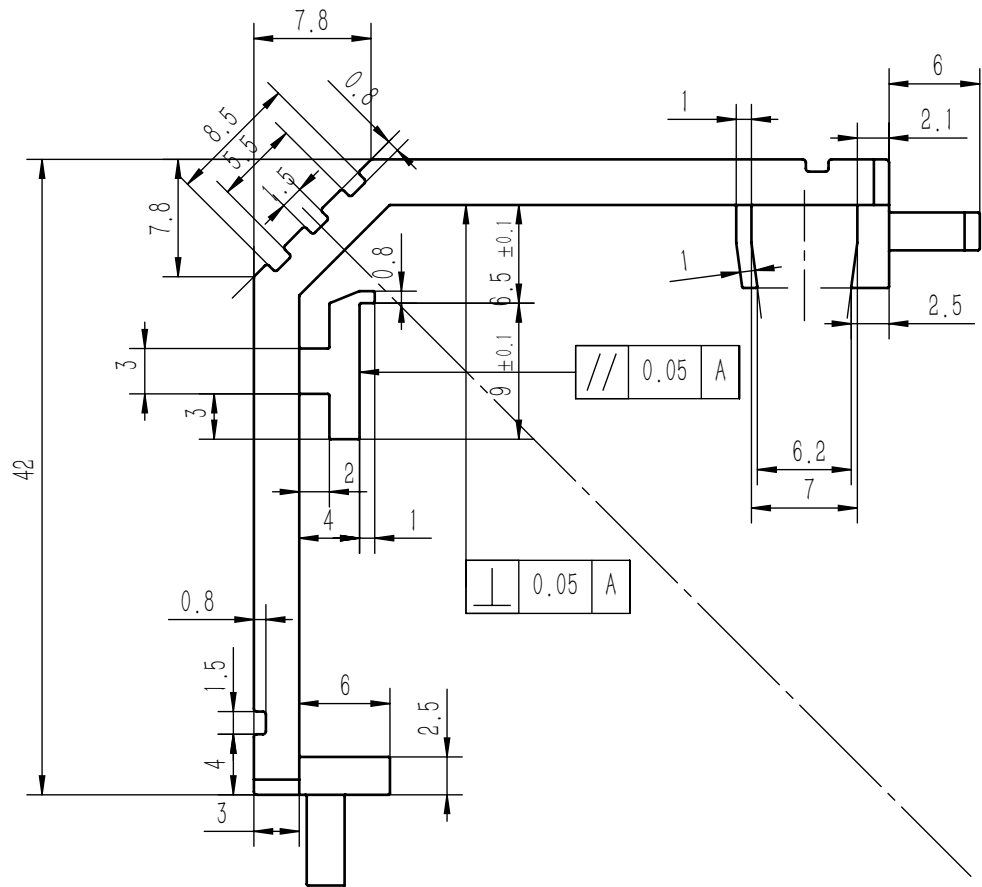


版本	A1
物料编码	201401101344

其余 

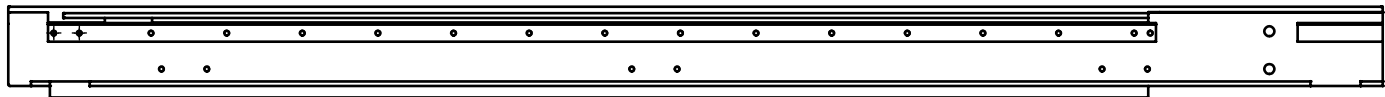
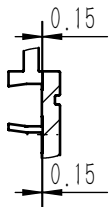
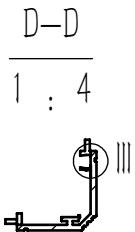
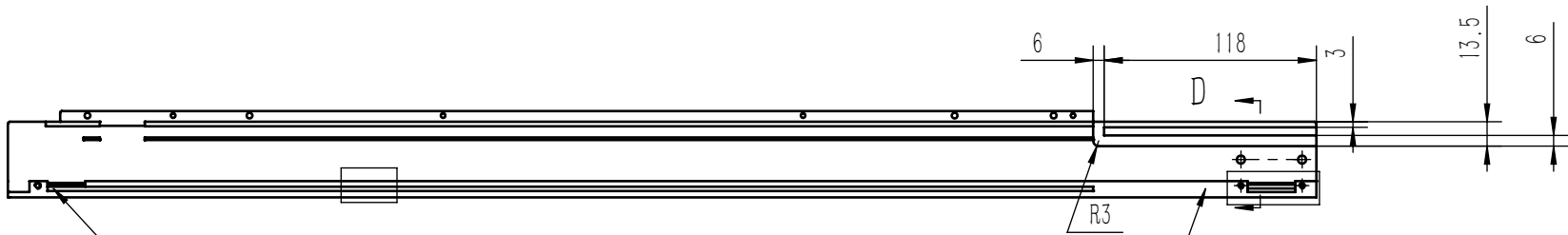


技术要求:
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;
1. 去毛刺, 锐角倒钝;
2. 未注倒角C0.2;
3. 图纸所有孔位公差尺寸 $\pm 0.1\text{mm}$;
4. 未注尺寸参照3D图;
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

				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
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		2:1	JXHMP4802-02012-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								名称	Z轴型材

版本	A1
物料编码	201401101344

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±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—02012—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	1:20	名称	Z轴型材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									