
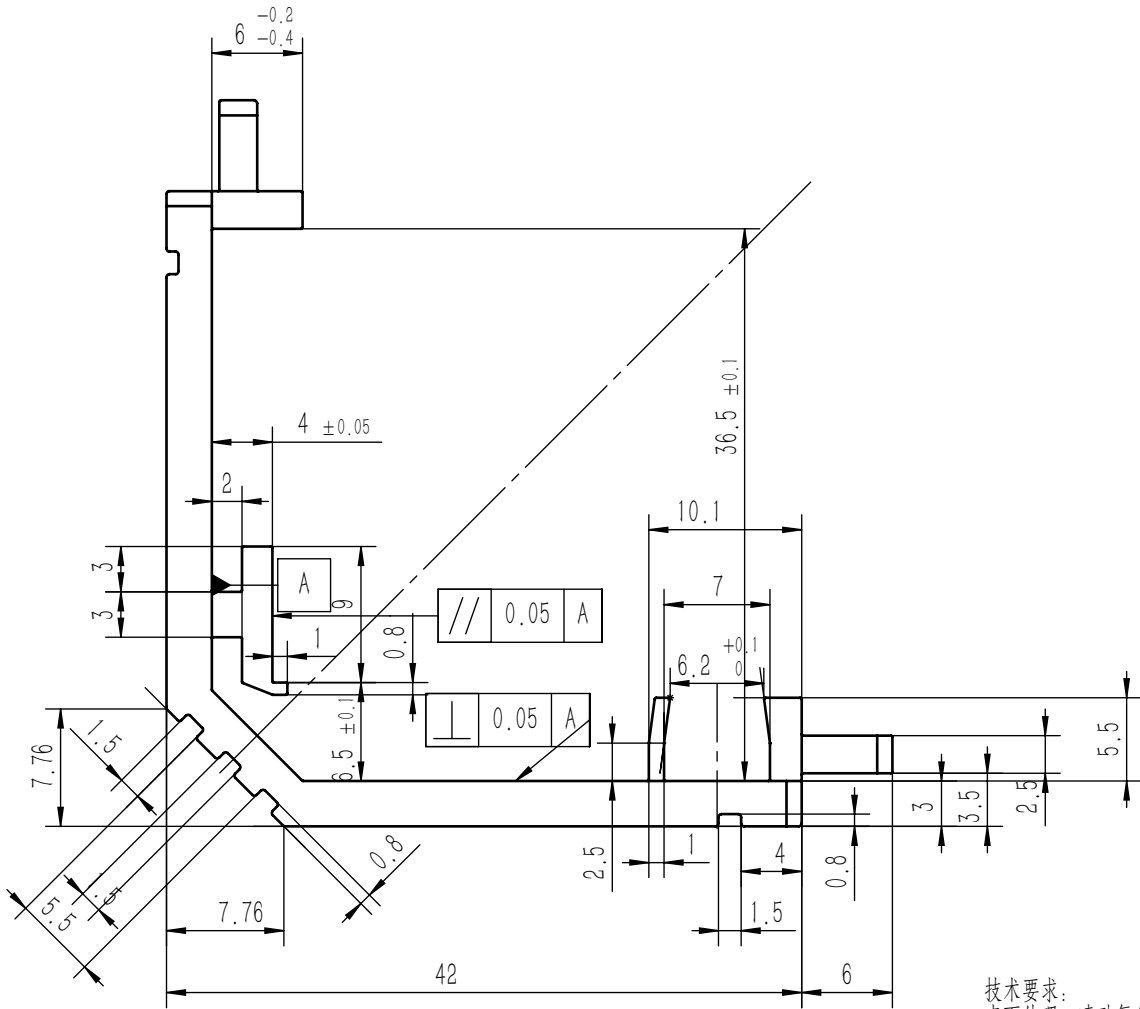


版本	A1
物料编码	201401101345

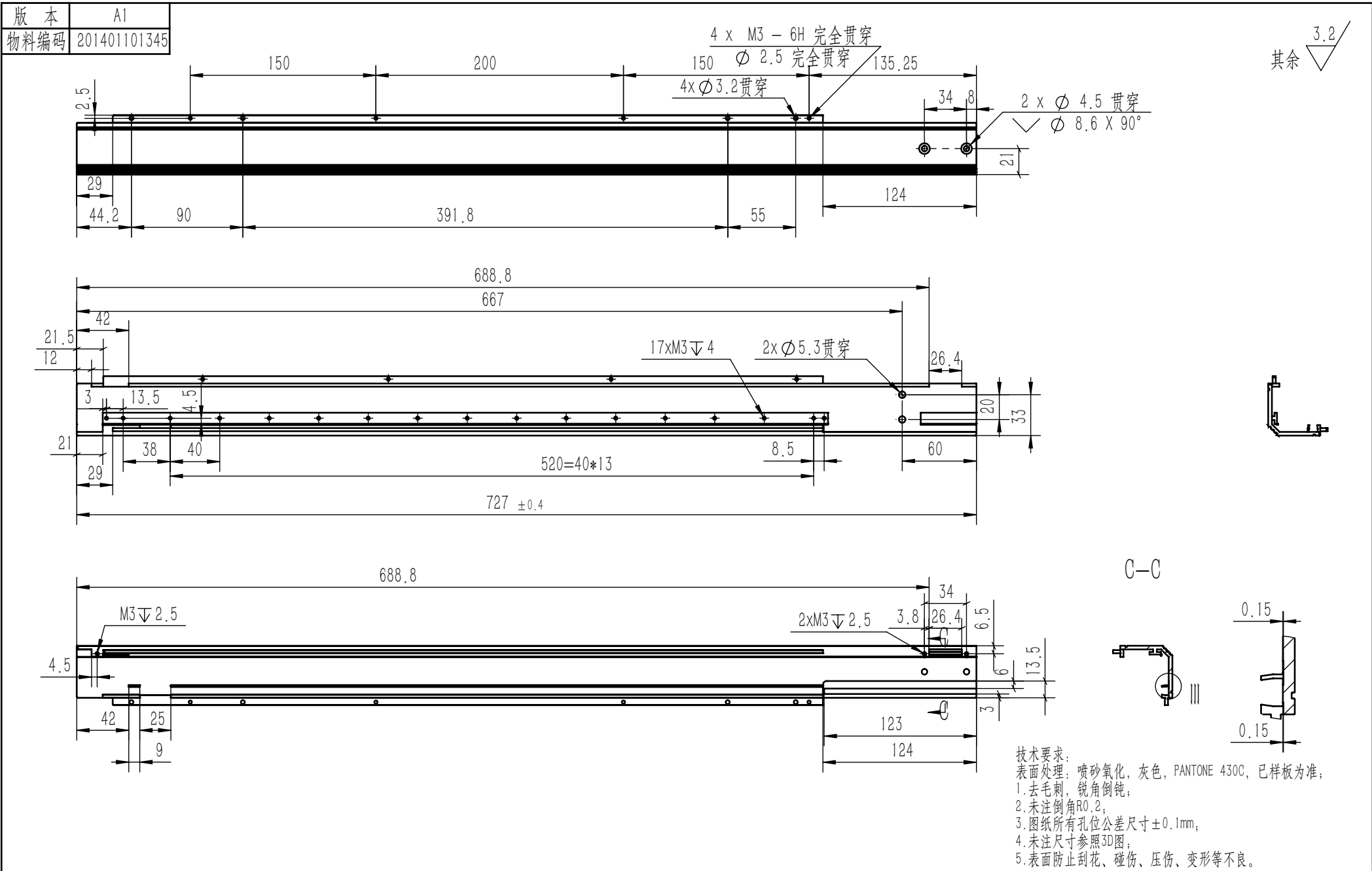
其余 



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	JXHMP4802-02022-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	0.6	2:1	名称	Z轴型材2
序号	修订区域	变更内容	日期		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8										

版本	A1
物料编码	201401101345

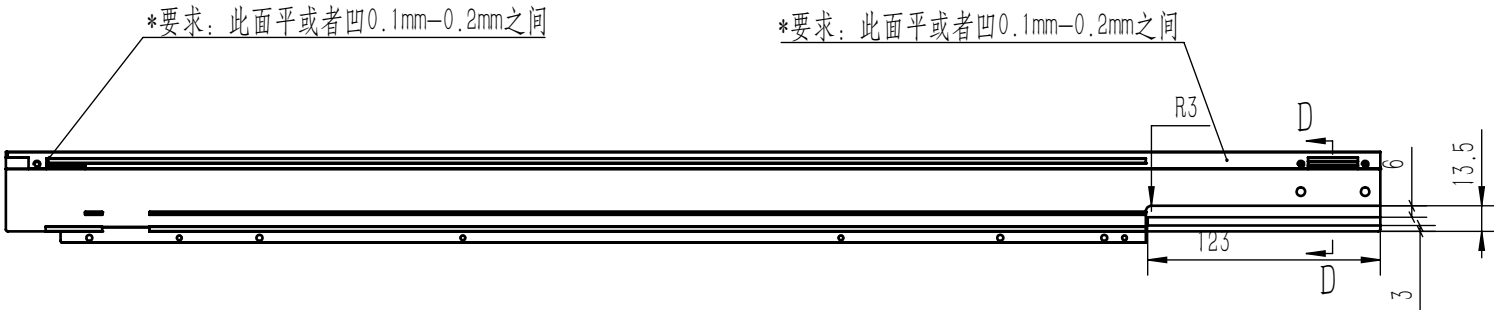
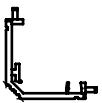
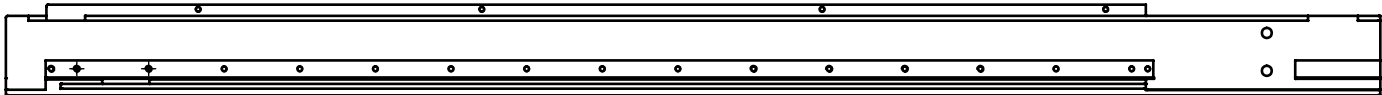


技术要求:  
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;  
1. 去毛刺, 锐角倒钝;  
2. 未注倒角R0.2;  
3. 图纸所有孔位公差尺寸 $\pm 0.1\text{mm}$ ;  
4. 未注尺寸参照3D图;  
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

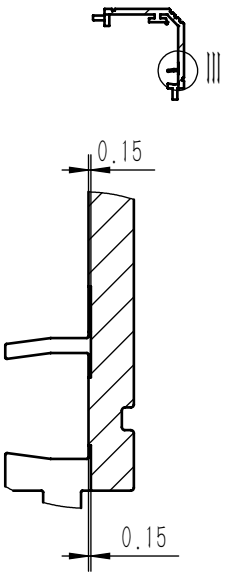
				线性公差按GB/T1804-m级执行; 形位公差按GB/T1184-K级执行							设计	陈冠安	2025/5/20	捷鑫华科技有限公司				材料	6063-T5
				线性基本尺寸分段的极限偏差数值	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000	审核							机型	MP4802
					$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.5$	$\pm 0.8$	$\pm 1.2$	$\pm 2$	批准							图号	JXHMP4802-02022-a
I	xx	xxxxxxx	xxxx-xx-xx	直线度和平面度的未注公差值	$\leq 10$	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000	阶段标记			数量	重量	比例	名称	Z轴型材2	
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			

版本	A1
物料编码	201401101345

其余 



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 $\pm 0.1\text{mm}$ ;  
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	JXHMP4802-02022-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	Z轴型材2	
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