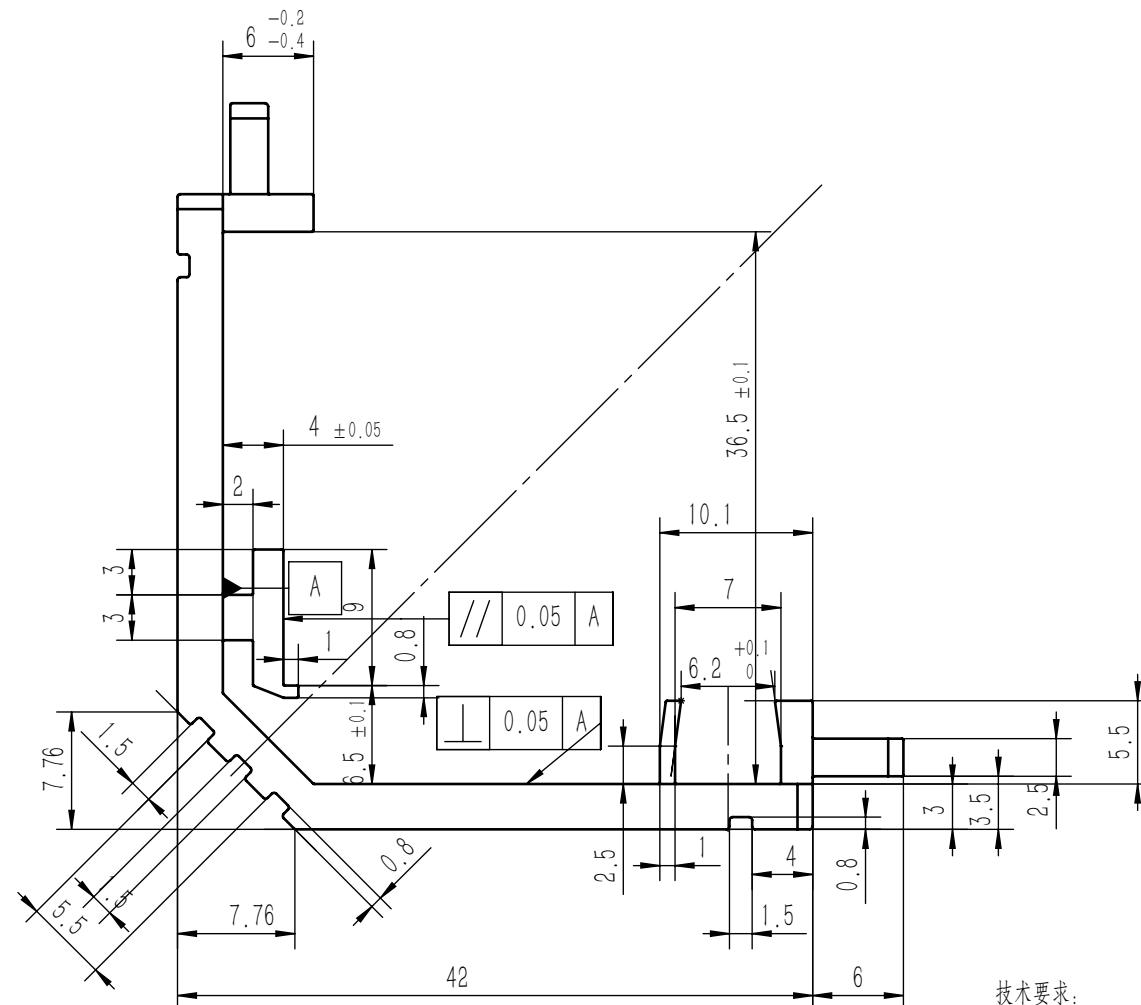


版本	A1
物料编码	201401101345

3.2
其余

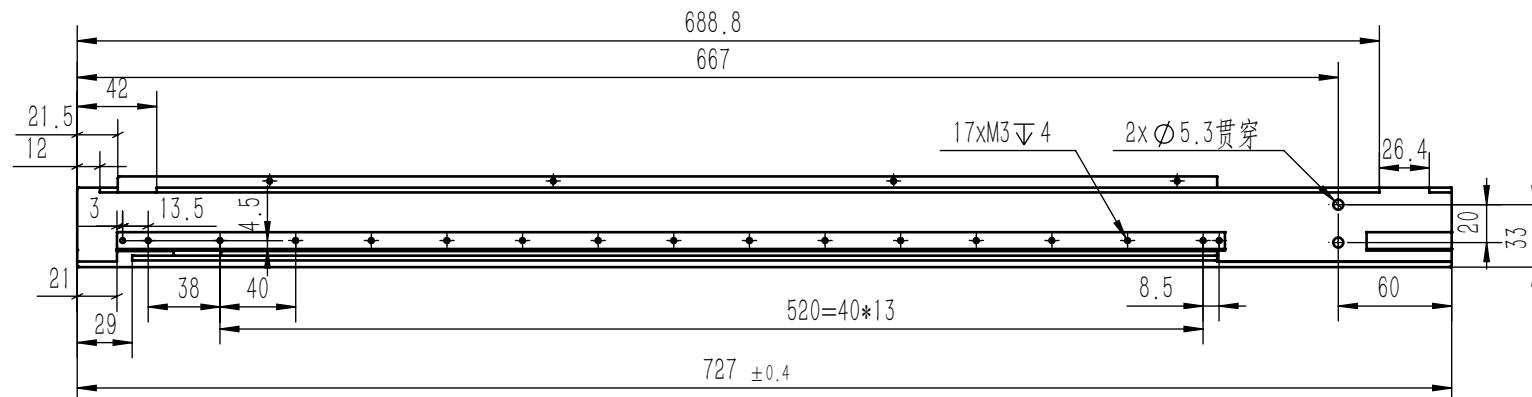
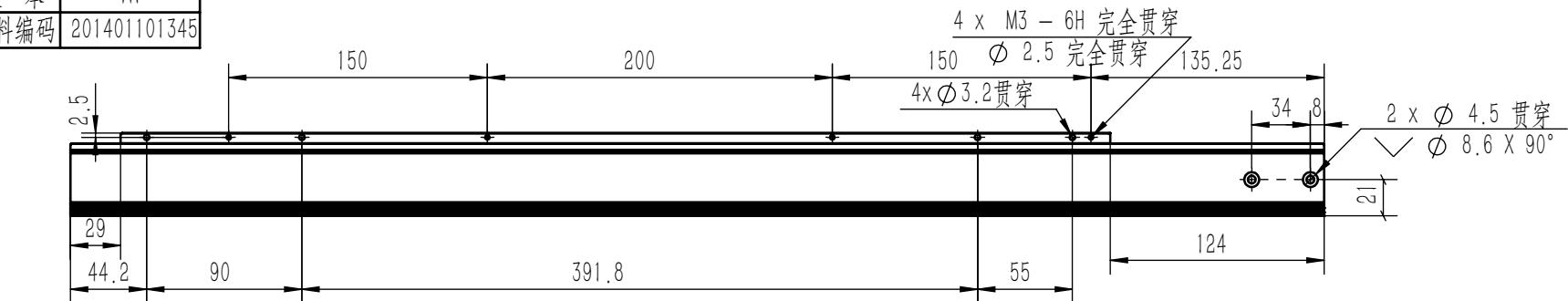


技术要求:
 表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;
 1.去毛刺, 锐角倒钝;
 2.未注倒角R0.2;
 3.图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm;
 4.未注尺寸参照3D图;
 5.表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

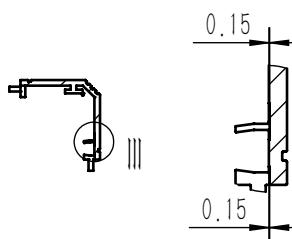
序号	修订区域	变更内容	日期	线性公差按GB/T1804-m级执行; 形位公差按GB/T1184-K级执行						设计	陈冠安	2025/5/20	捷鑫华科技有限公司				材料	6063-T5		
				线性基本尺寸分段的极限偏差数值	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000				审核	批准	阶段标记	数量	重量	比例	图号	机型
1	XX	XXXXXX	XXXX-XX-XX	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000									JXHMP4802-02022-a	MP4802
				公差值	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	[-]	◎	共1张	第1张	A1	1	0.6	2:1	名称	Z轴型材2

版本	A1
物料编码	201401101345

3.2
其余



C-C

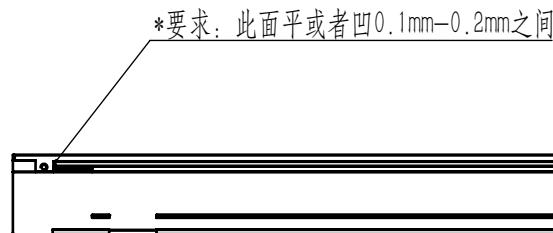
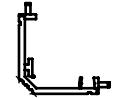
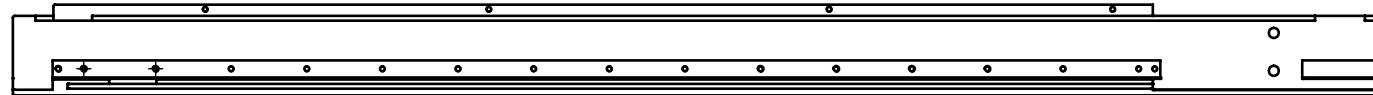


技术要求:
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;
1. 去毛刺, 锐角倒钝;
2. 未注倒角R0.2;
3. 图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm;
4. 未注尺寸参照3D图;
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

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	[-]	◎	共1张	第1张	A1		1	0.6	1:4	名称	Z轴型材2

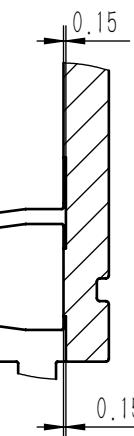
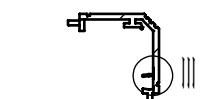
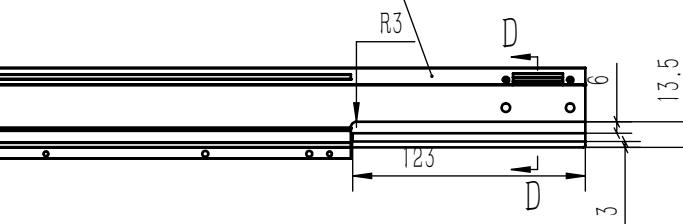
版本	A1
物料编码	201401101345

3.2
其余



*要求：此面平或者凹0.1mm-0.2mm之间

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, 镜角倒钝;
 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	图号	JXHMP4802-02022-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	0.6	1:4	名称	Z轴型材2