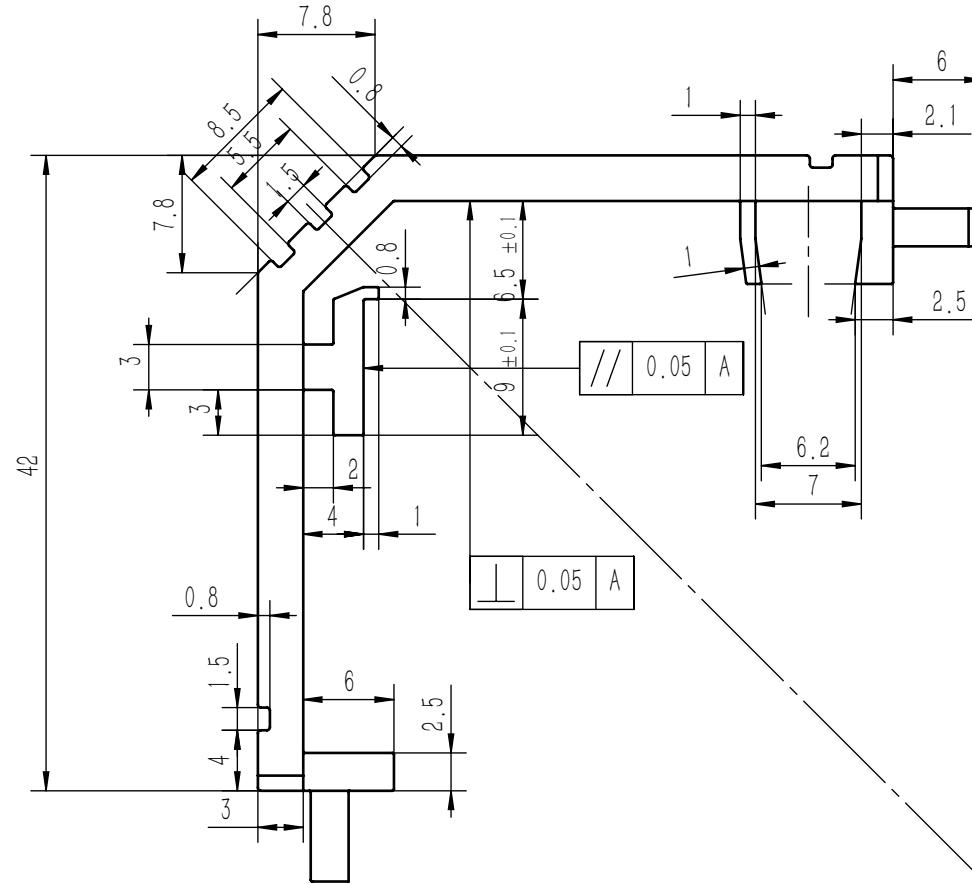


版本	A1
物料编码	201401101344

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

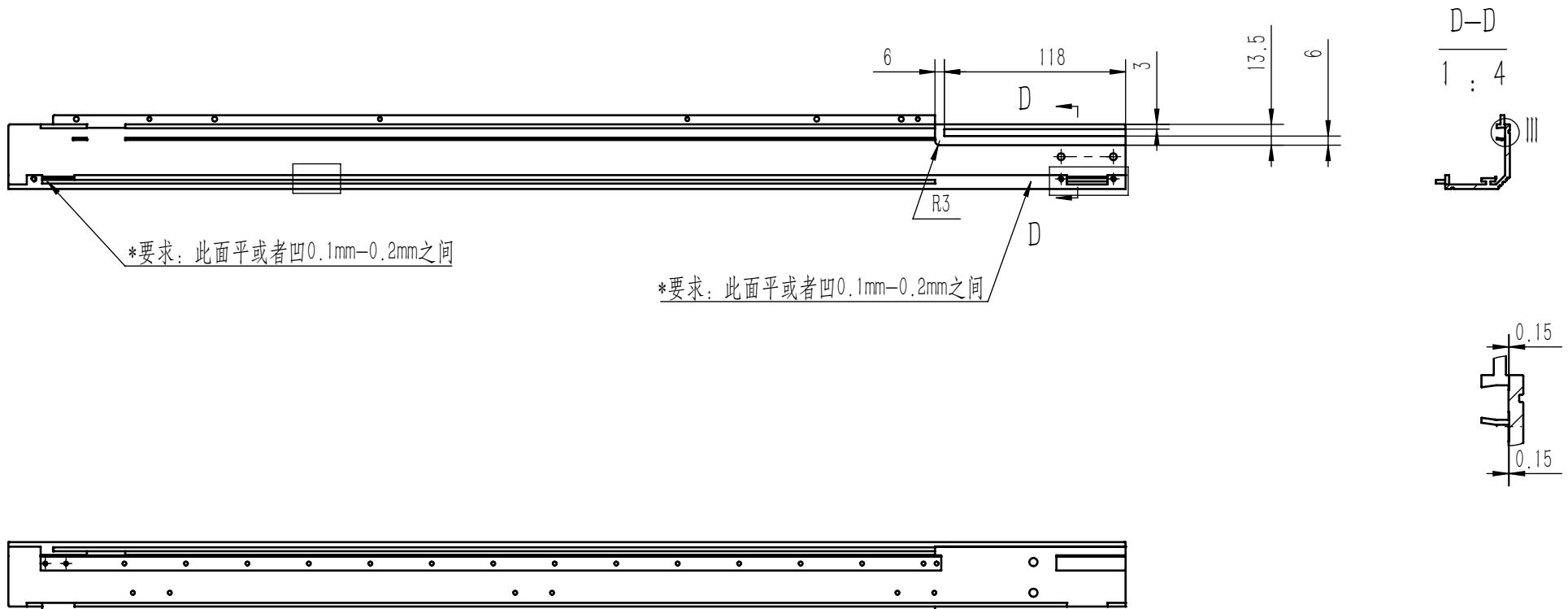
1. 去毛刺，锐角倒钝；
  2. 未注倒角C0.2；
  3. 图纸所有孔位公差尺寸 $\pm 0.1\text{mm}$ ；
  4. 未注尺寸参照3D图；
  5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良

				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	>8~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000								机型	MP4802
				±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2		审核								
1	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	JXHMP4802-02012-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	1	共1张	第1张	A1		1		2.1	名称	Z轴型材1



版本	A1
物料编码	201401101344

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。

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	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	-	-	-	共1张	第1张	A1	1	1.20	名称	Z轴型材1
					0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8									机型	MP4802