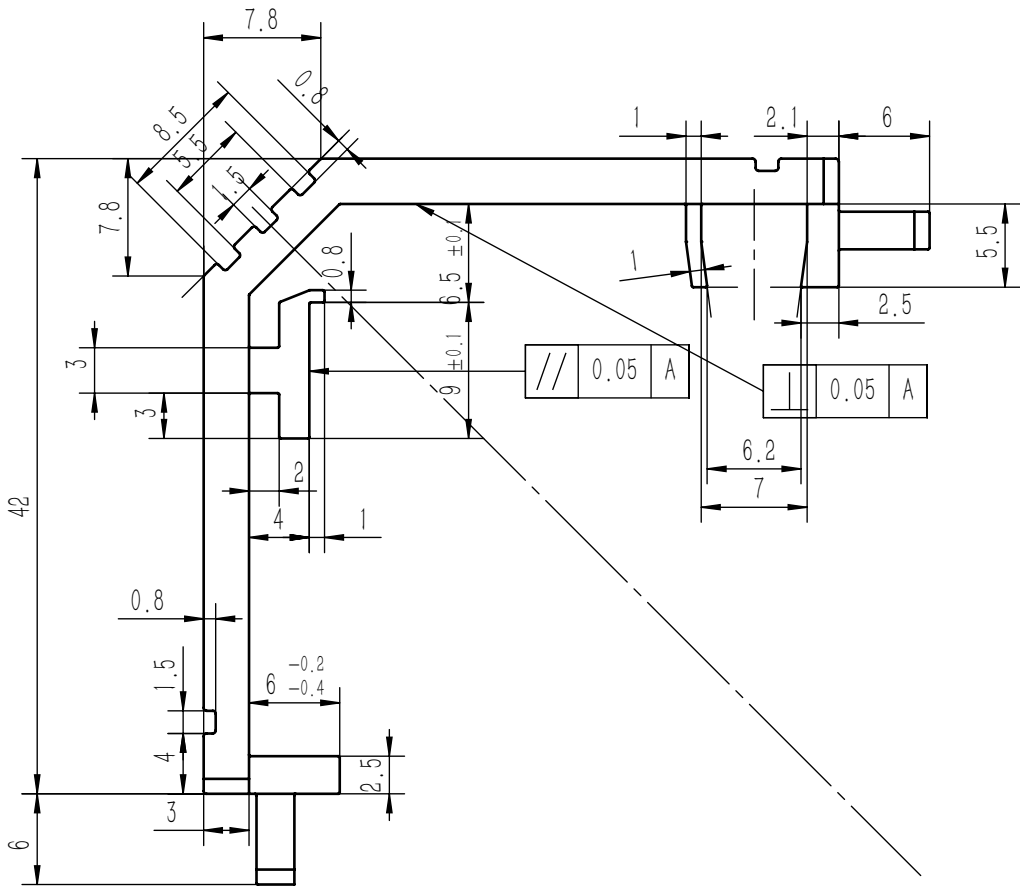


版 本	A1
物料编码	201401101346

其余 

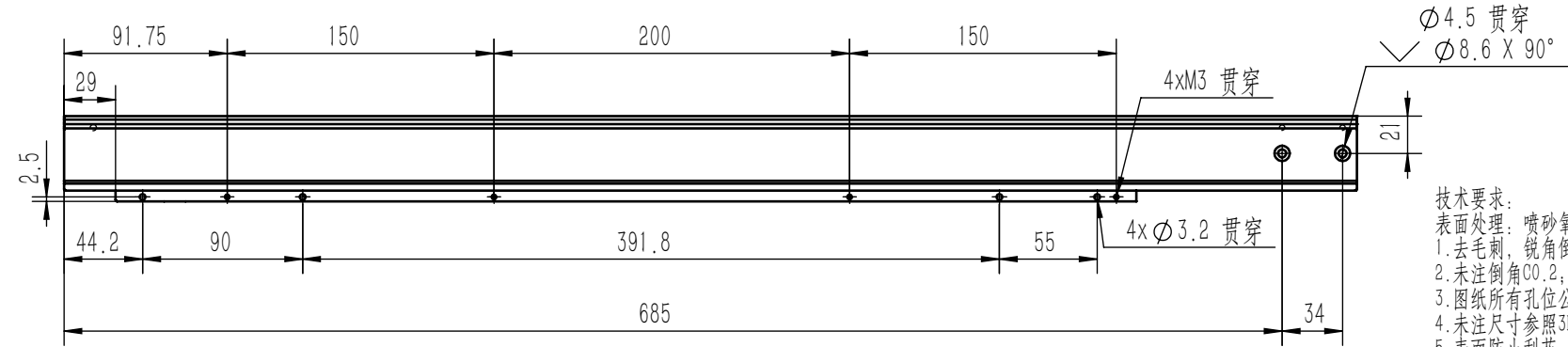
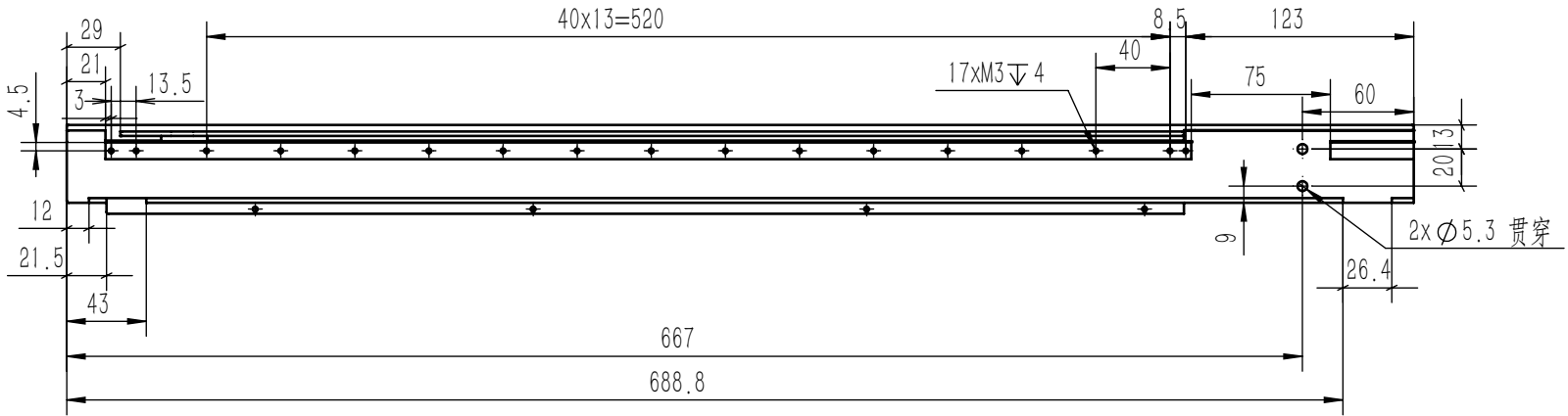
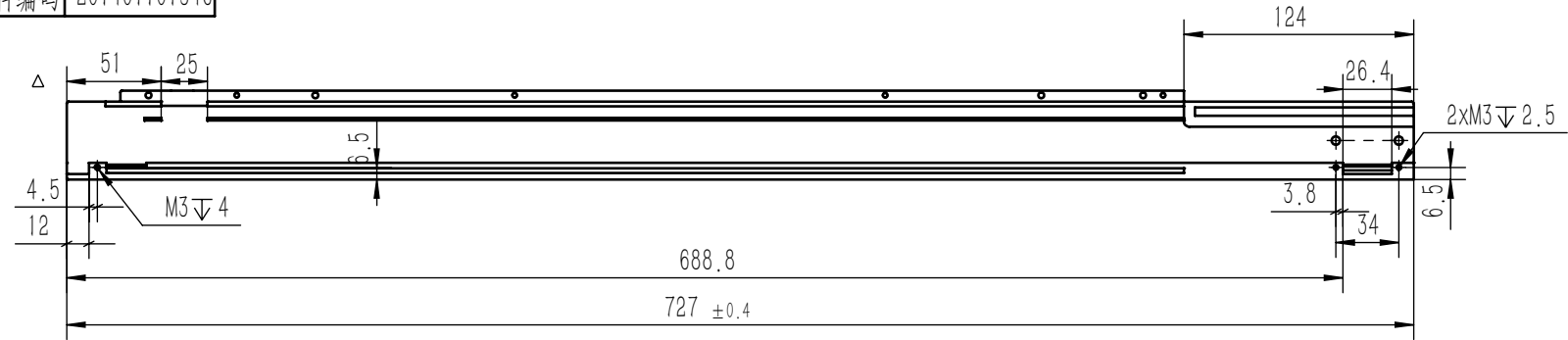


技术要求:
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;
1. 去毛刺, 锐角倒钝;
2. 未注倒角C0.2;
3. 图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm;
4. 未注尺寸参照3D图;
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。


				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
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	JXHMP4802-02023-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3

版本	A1
物料编码	201401101346

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	JXHMP4802-02023-a	
1	A1、A2	调整孔距、调整槽口锐切距离	2025-02-21	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	1:4	名称	Z轴型材3
序号	修订区域	变更内容	日期		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8											

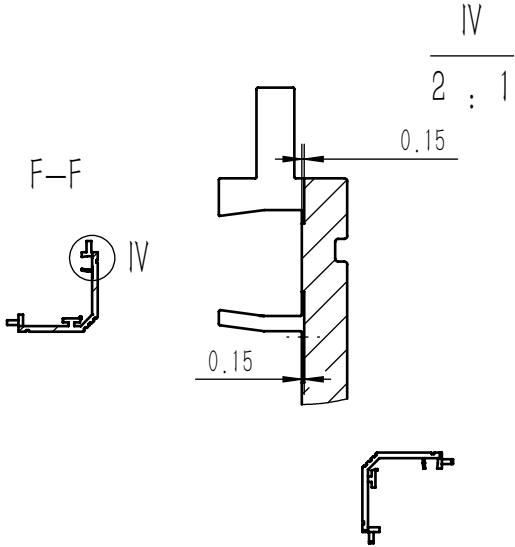
版本	A1
物料编码	201401101346

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



*要求: 此面平或者凹0.1mm-0.2mm之间

*要求: 此面平或者凹0.1mm-0.2mm之间



- 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								图号	JXHMP4802-02023-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3		
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	