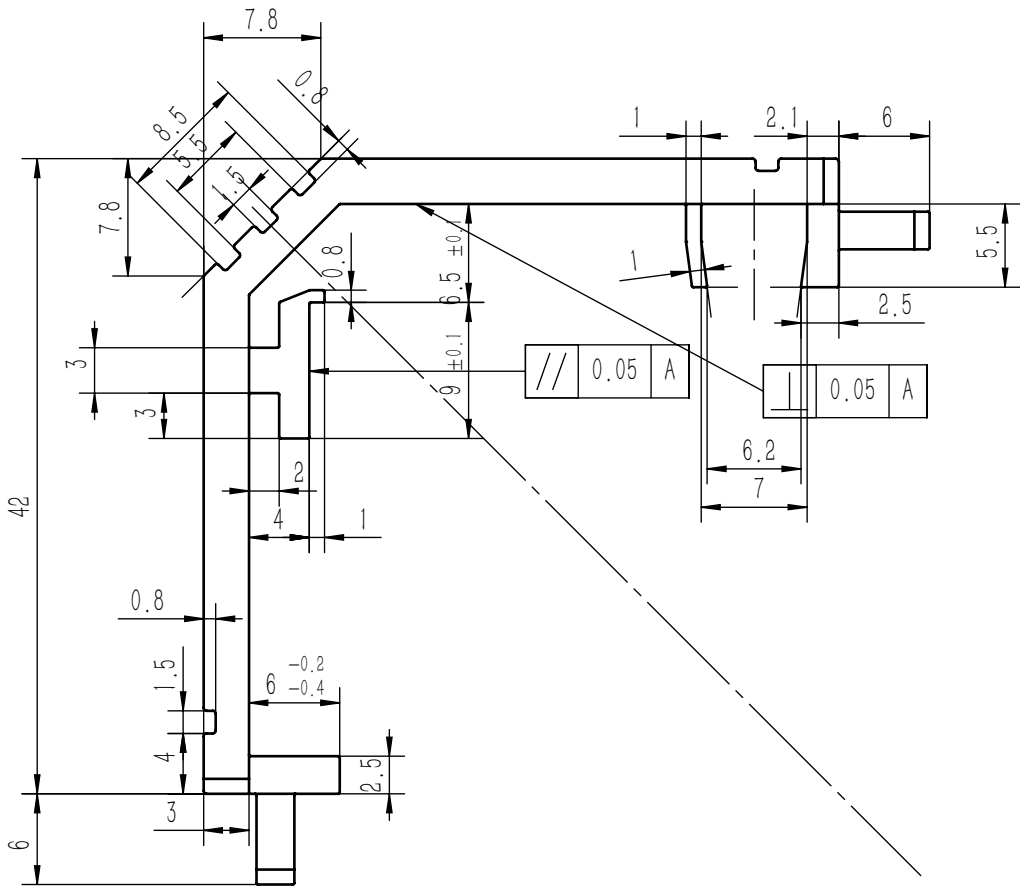



版本	A1.3
物料编码	201401008391

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		王恩达		2024/3/29		捷鑫华科技有限公司				材料		ADC12	
A1.3	☒	1. 修改尺寸2处;		2024.3.13		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		SV05P	
A1.2	△	1. 增加倒圆角R1, 4处;		2024.1.30		±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	JXHSV05P-02023-a	
A1.1	修订线	1. 增加过孔1个, 2. 增加螺孔1个, 3. 增加倒角4处, 4. 改孔距185, 共4处;		2024.1.6		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				1	0.2	2:1	名称	Z轴型材4
版本	标记	变更内容		日期		0.05		0.1	0.2	0.4	0.6	0.8												

版本A1.3  
物料编码201401008391

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±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	王恩达	2024/3/29	捷鑫华科技有限公司				材料	6061	
A1.3	☒	1. 修改尺寸2处;	2024.3.13	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	机型	SV05P				
A1.2	△	1. 增加侧面圆R1, 4处;	2024.1.30	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				图号	JXHSV05P-02023-a
A1.1	修订线	1. 增加过孔1个; 2. 增加螺紋孔1个; 3. 增加侧角4处; 4. 改孔距185, 共4处;	2024.1.6		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8					名称	Z轴型材4
版本	标记	变更内容	日期								共1张    第1张					