
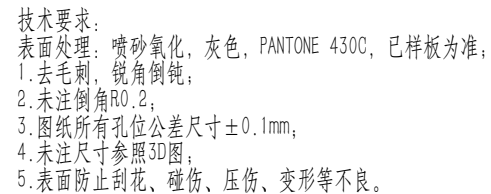
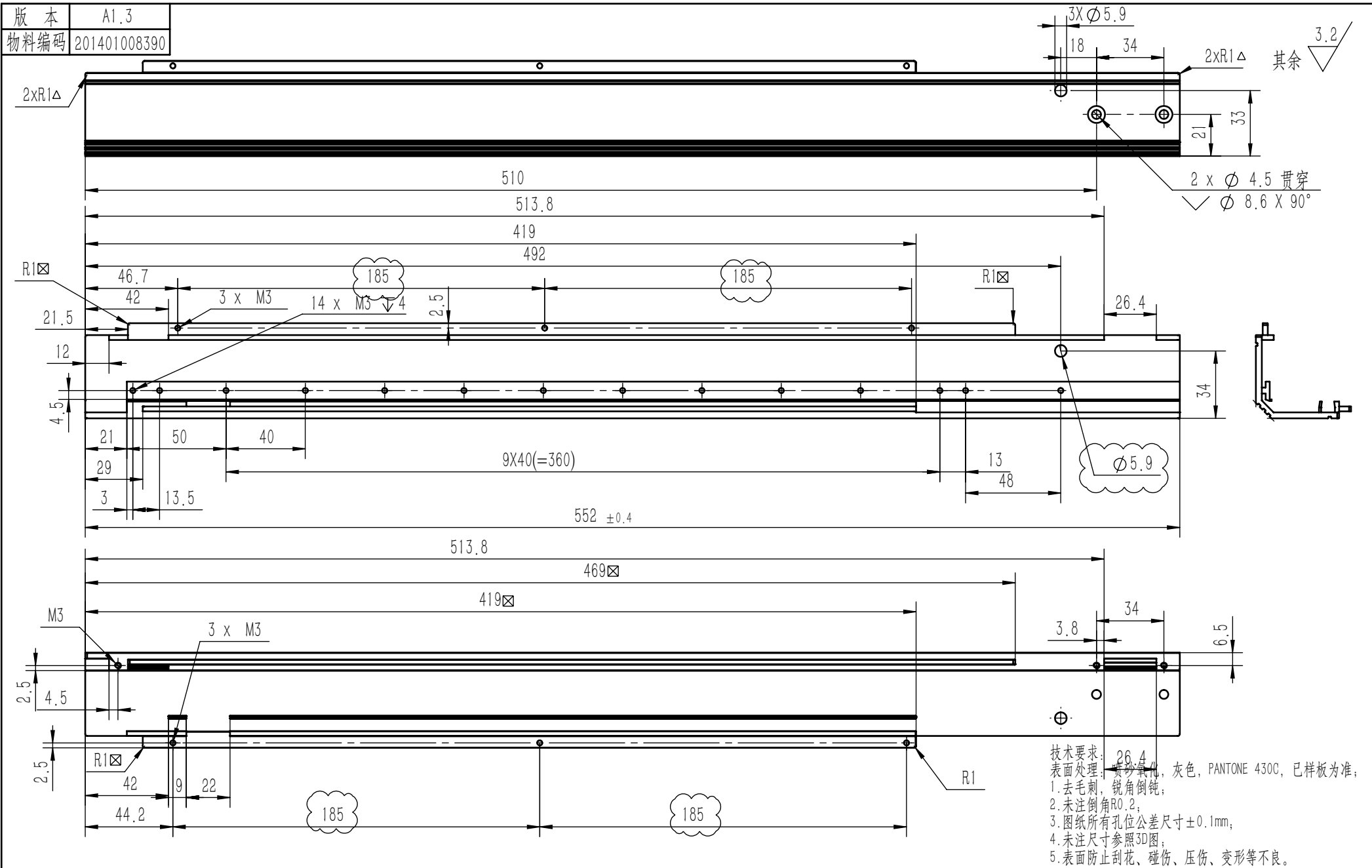


其余 




				线性公差按GB/T1804-m级执行;形位公差按GB/T1184-K级执行						设计	王思达	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							
A1.1	修订线	1、增加过孔1个。2、增加螺纹孔1个。3、增加倒角4处。4、夜孔距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			阶段标记		数量	重量
版本	标记	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8		共1张		第1张		1	0.4	2:1	名称	Z轴型材3

版本	A1.3
物料编码	201401008390



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	王思达	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	审核							机型	SV05P
A1.2	△	1、增加侧面角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-02022-a
A1.1	修订线	1、增加过孔1个; 2、增加螺孔1个; 3、增加侧面角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	0.4	1:2.5	名称	Z轴型材3
版本	标记	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8										