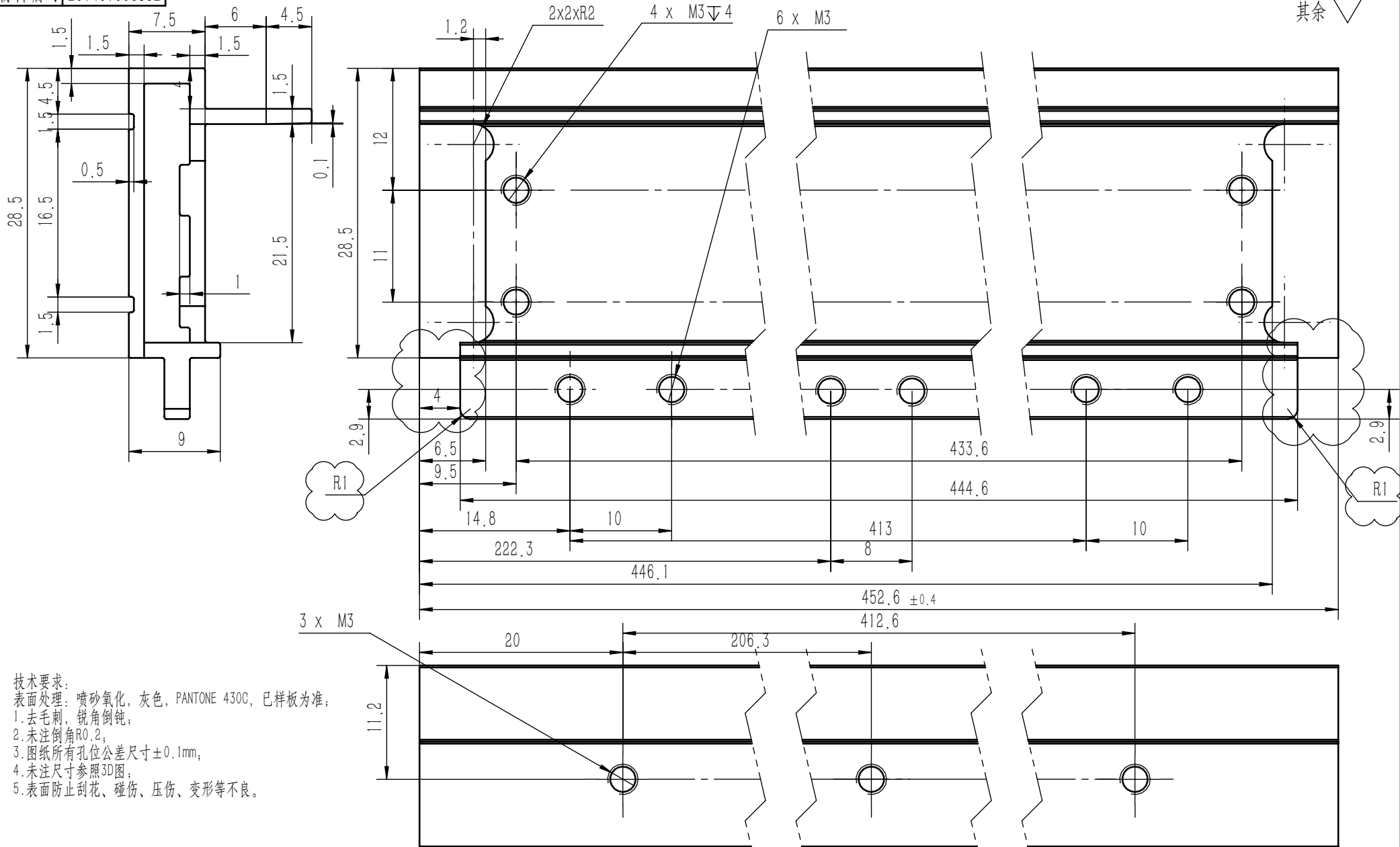


版本	A1.2
物料编码	201401008392

其余  $\nabla 3.2$

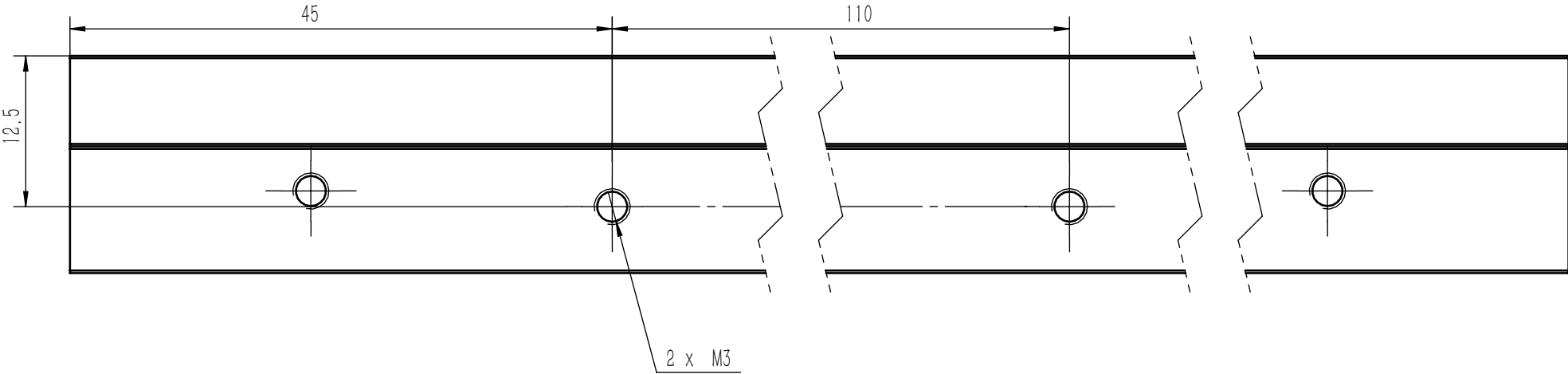


技术要求:  
表面处理: 喷砂氧化, 灰色, PANTONE 430C, 已样板为准;  
1. 去毛刺, 锐角倒钝;  
2. 未注倒角R0.2;  
3. 图纸所有孔位公差尺寸±0.1mm;  
4. 未注尺寸参照3D图;  
5. 表面防止刮花、碰伤、压伤、变形等不良。

				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	2024/3/8	捷鑫华科技有限公司				材料	6061
				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	修订线	增加倒圆角共2处;	2021.1.6	±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-05101-a
A1.1	修订线	切除修订线内凸台	2021.1.4	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000									名称	顶部型材1
版本	标记	变更内容	日期	公差值	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	共1张	第1张			1	0.2	2:1		

版本	A0
物料编码	201401008392

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。

				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	2024/3/8	捷鑫华科技有限公司					材料	6061
				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
					±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准								阶段标记	数量
版本	标记	变更内容	日期	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	顶部型材1	