









- 技术要求: 表面处理: 喷砂氧化阳极氧化, 黑色; 1.去毛刺, 锐角倒钝; 2.未注倒角CO.2; 3.带*号的尺寸为重点尺寸; 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	2025/1/16	—————————————————————————————————————					材料	6063-0,挤压棒材(SS)
-	+				线性基本尺 寸分段的板 限偏差数值		>30~120	>120~400		>1000~2000	>2000~4000	审核			捷鑫华科技有限公司				机型	MP4602	
A	1.1 信	修订结	1、增加孔,数量2个;		限偏差数值 直线度和平		±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准			阶段标:	记	数量	重量	比例	图号	JXHMP4602-03041-a
	(本	_	变更内容	日期	面度的未注 公差值	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	1	· 共1张	第1张			1	0.1	1:5	名称	顶后型材