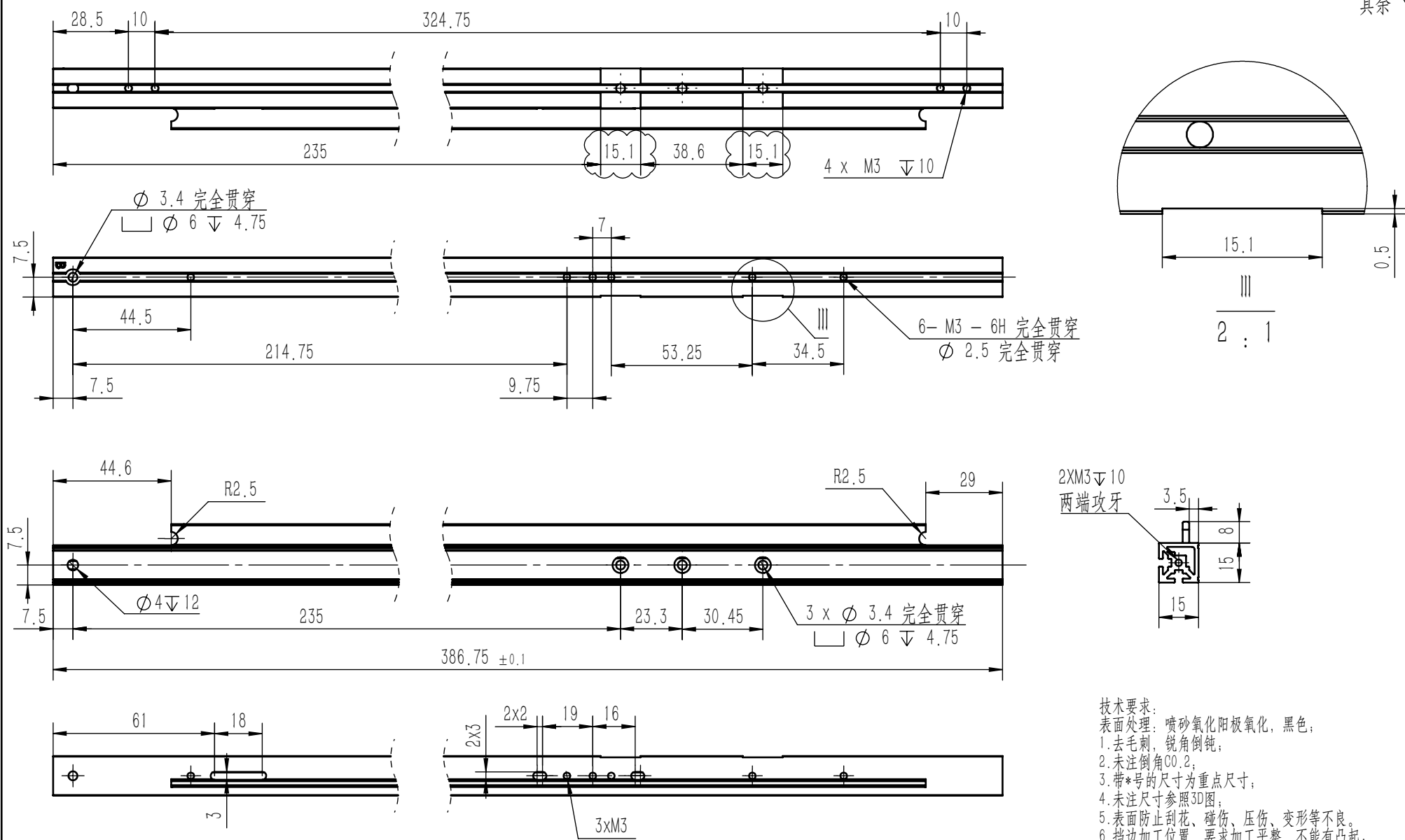


版本	A1.3
物料编码	200199100900

其余  $\nabla 3.2$



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C0.2;  
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。  
6. 挡边加工位置, 要求加工平整, 不能有凸起;

			线性公差按GB/T1804-m级执行; 形位公差按GB/T1184-K级执行								设计	RenSX	2025/2/12	捷鑫华科技有限公司				材料	6063-0, 挤压棒材(SS)
A1.3	修订线	1.取消挡边槽孔, 增加侧面槽孔; 2. 螺孔位置调整	2024.12.10	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			阶段标记				机型	MP4602
A1.2	修订线	1. 螺孔深度改少, 不贯穿	2024.12.5		±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准							图号	JXHMP4602-03090-a
A1.1	修订线	1、孔偏移1.6mm; 2、增加2个圆孔; 3、两端面攻牙	2024.12.2	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			数量	1	重量	0.1	比例	1:5
版本	标记	变更内容	日期		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8								名称	前右立柱