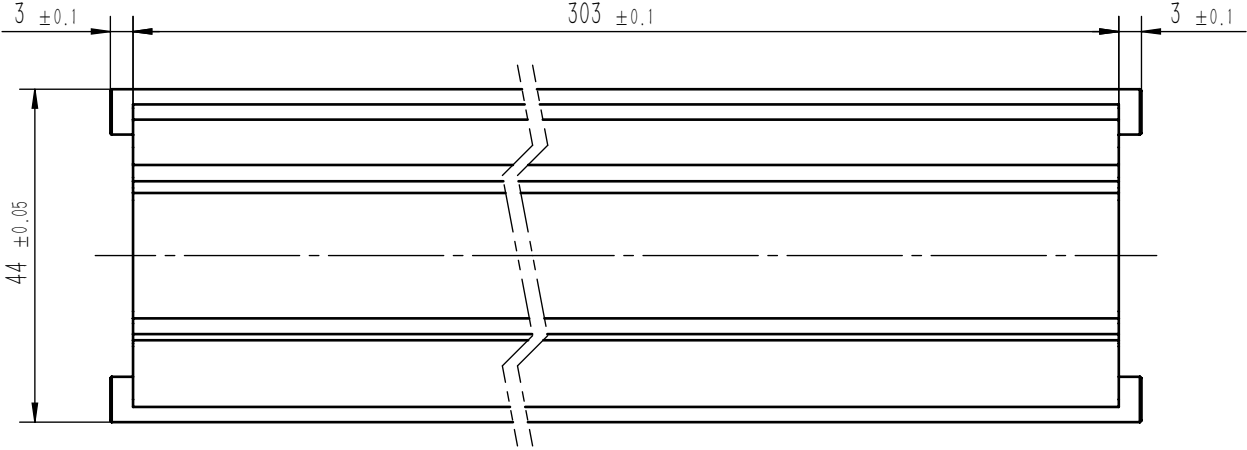
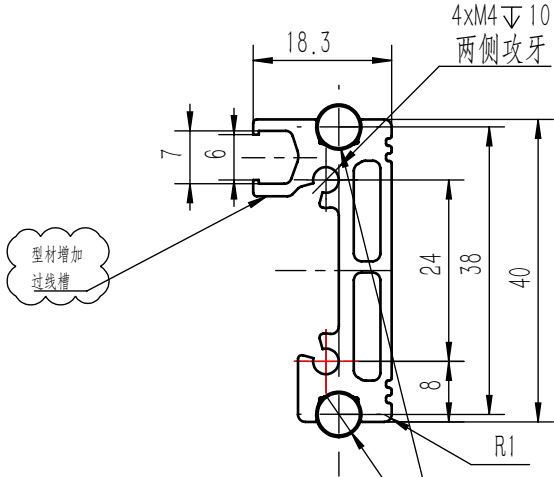


版本	A1
物料编码	201401100122

其余 



压合6mm精光轴，保证轴的平行度在0.1mm以内  
(光轴需要满足12小时盐雾测试)

- 技术要求：
- 表面处理：喷砂100#，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.光轴需要满足12小时盐雾测试，光轴表面做加硬处理，表层硬度58~60HRC
  - 7.光轴与型材配合保证配合强度，保证在一定20KG推力的情况下不会发生位移
  - 8.压合后保证两根光轴的平行度在0.1以内，采用运动滑块试装推力在30N以内

				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	2024/9/5	捷鑫华科技有限公司				材料	6063-0，挤压棒材(SS)
				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	JXHMP3A02
					±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
A1	修订云	型材上增加过线槽	2024-8-21	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	255.3	1:5	名称
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									X轴偏心铝型材