
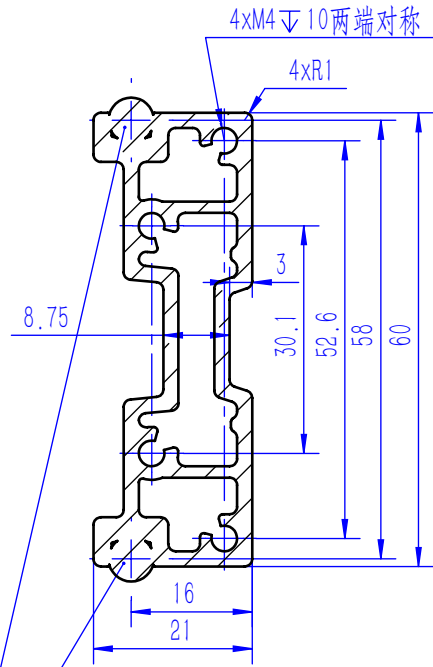
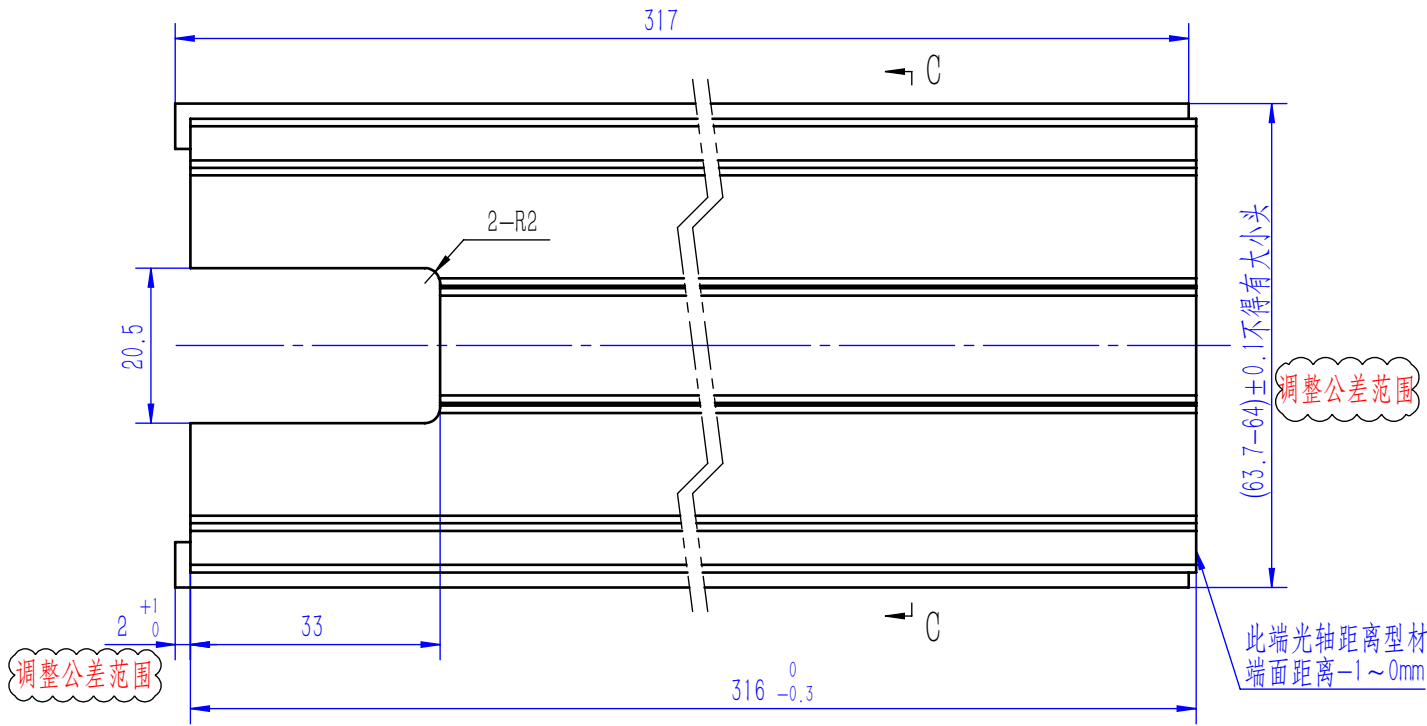


版本	A1
物料编码	201401100123

其余 

C-C



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0.2；  
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58-60  
7. 光轴与型材配合保证配合强度，保证在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	2024/9/6	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							图号	JXHMP3A02-01006-a
A1		调整挤压棒材外漏公差范围	2024-9-2	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			阶段标记	数量	重量	比例	名称	Y轴双轴心铝型材
版本	标记	变更内容	日期		0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8					1	0.4	1:1		