



南方科技大学
SOUTHERN UNIVERSITY OF SCIENCE AND TECHNOLOGY

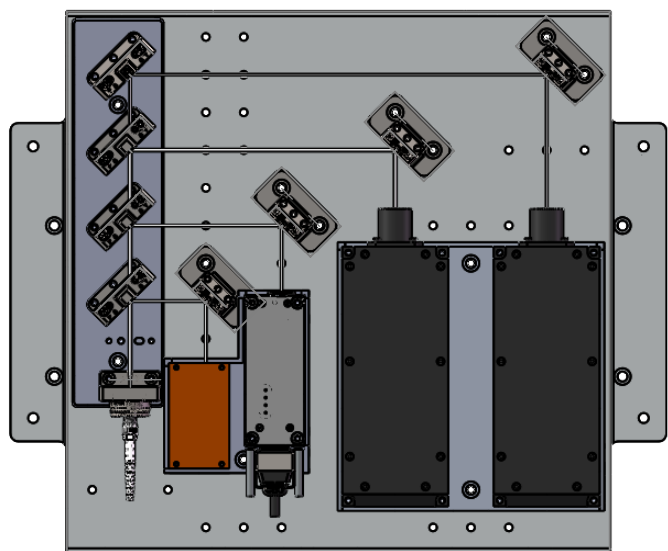
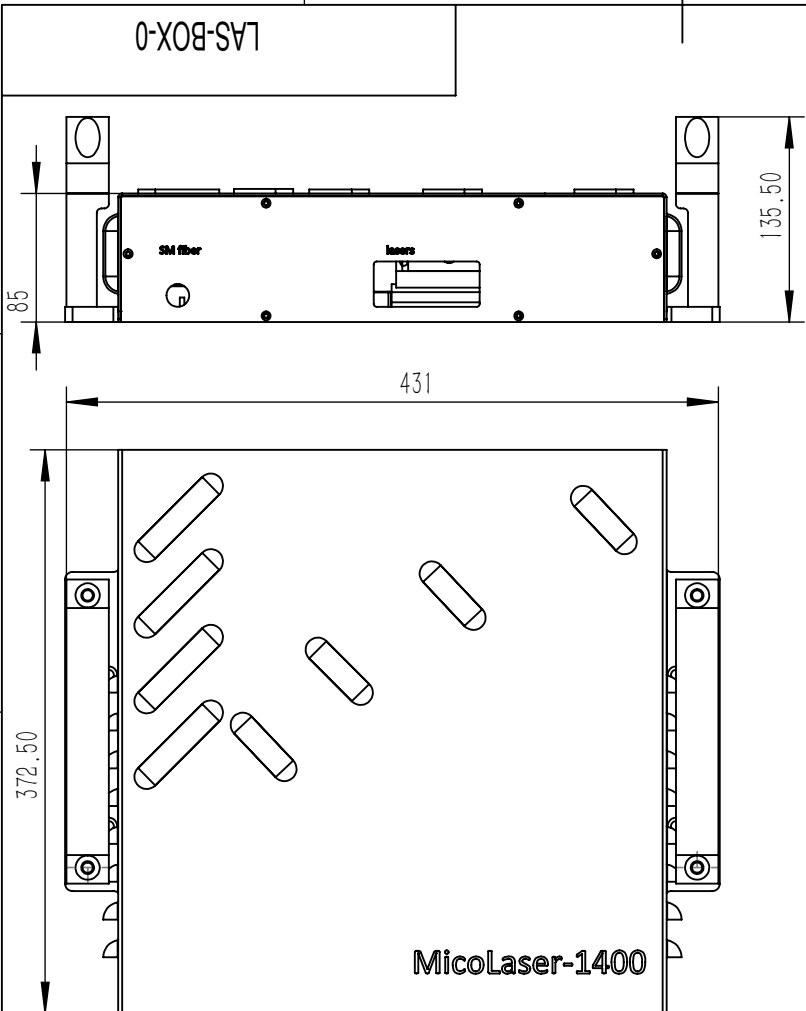
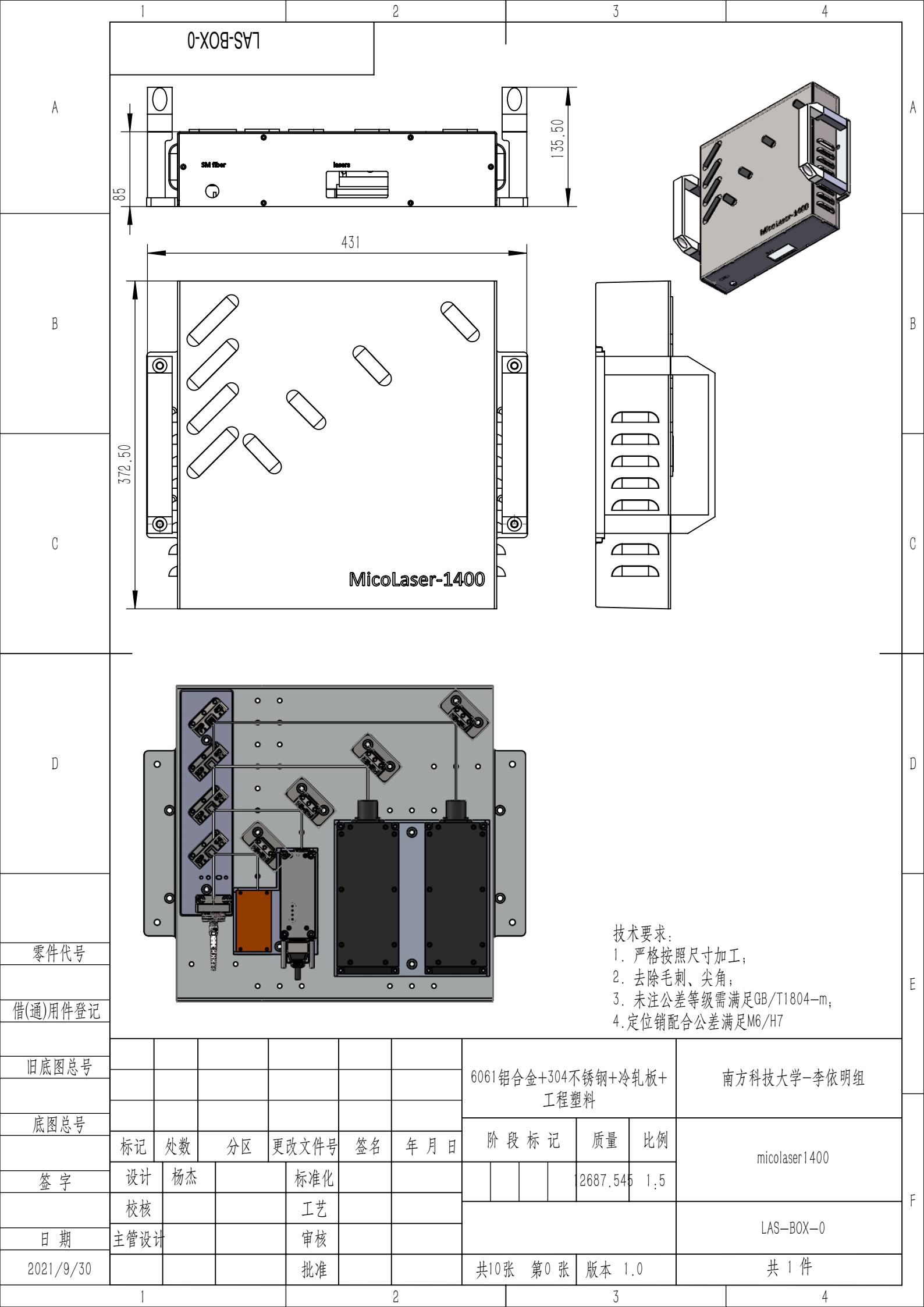
MicoLaser-1400 图纸集

杨杰

yangj3@mail.sustech.edu.cn

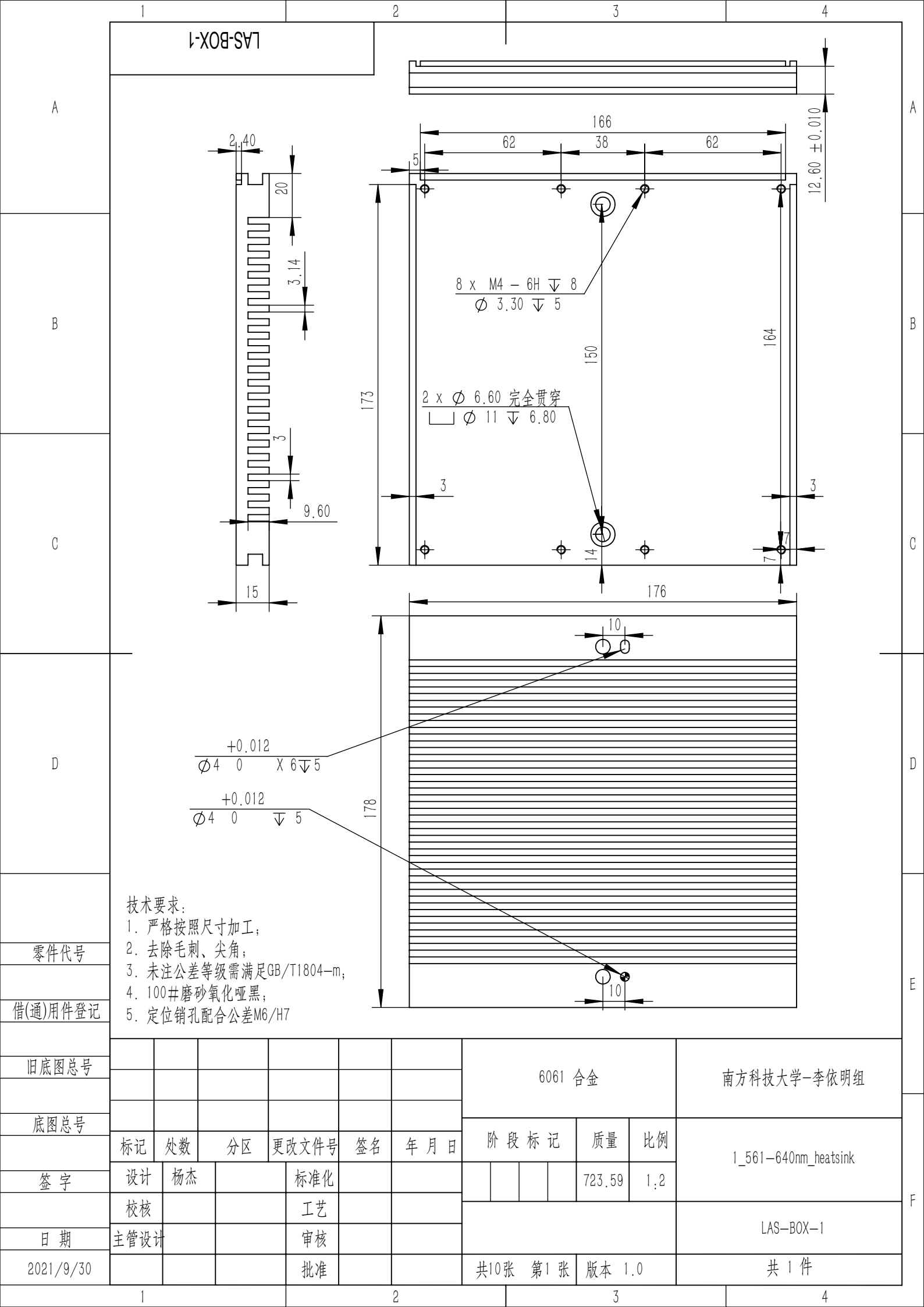
<https://github.com/Yangjie-SUSTC/micolaser>

2021/9/30



技术要求:
1. 严格按照尺寸加工;
2. 去除毛刺、尖角;
3. 未注公差等级需满足GB/T1804-m;
4. 定位销配合公差满足M6/H7

零件代号							6061 铝合金+304不锈钢+冷轧板+ 工程塑料			南方科技大学-李依明组	
借(通)用件登记											
旧底图总号							阶段 标 记			micolaser1400	
底图总号											
签 字	设计	杨杰		标准化						2687.545	1:5
日期	校核			工艺						LAS-BOX-0	
2021/9/30	主管设计			审核							
				批准			共10张	第0张	版本 1.0	共 1 件	



A

B

C

D

零件代号

借(通)用件登記

旧底图总号

底图总号

簽字

日期

2021/9/30

标

外数

分区

更改文件号

簽名

年 月 日

阶段标记

质量

比例

设

杨杰

标准化

主管设计

审核

批准

6061 合金

南方科技大学-李依明组

2_405-488nm_heatsink

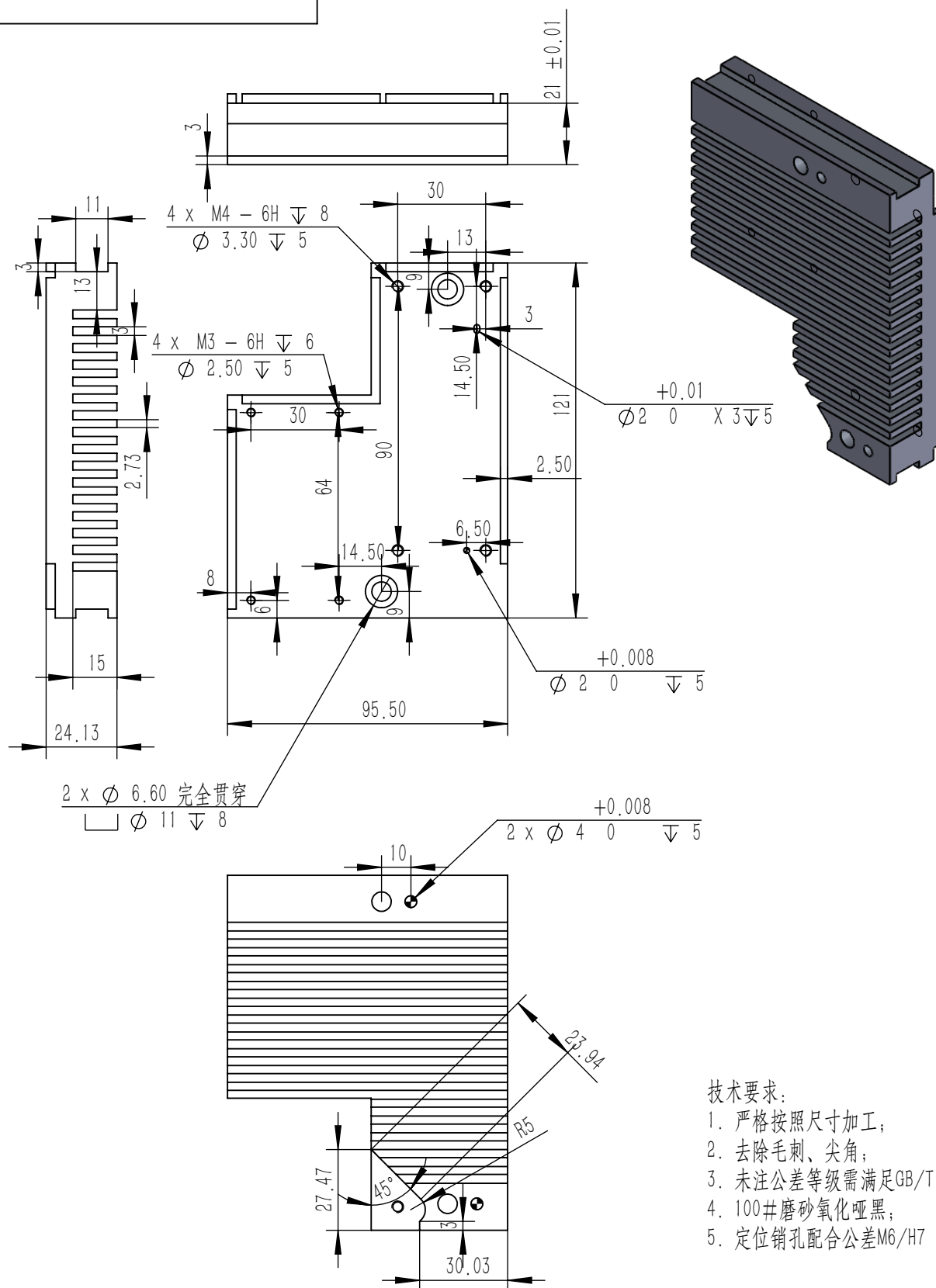
LAS-BOX-2

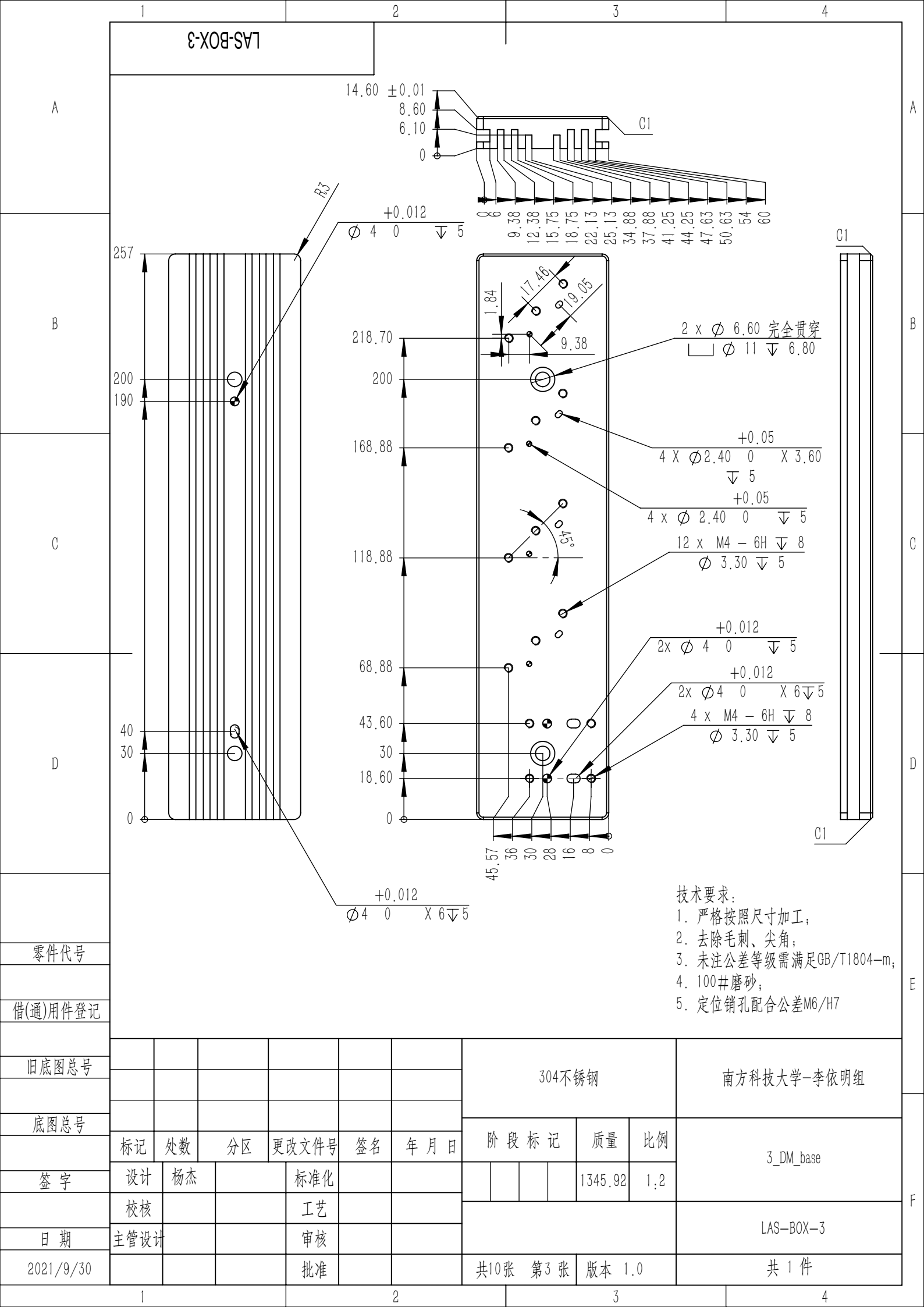
共10张 第2张 版本 1.0

共 1 件

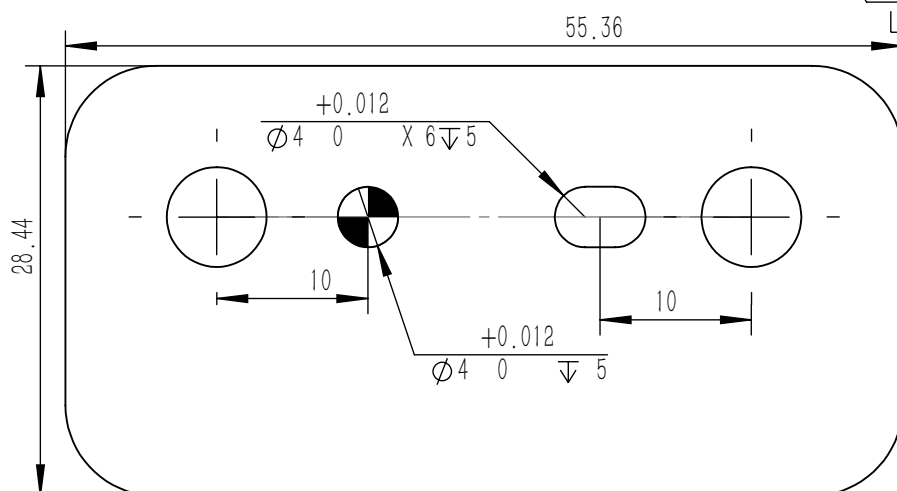
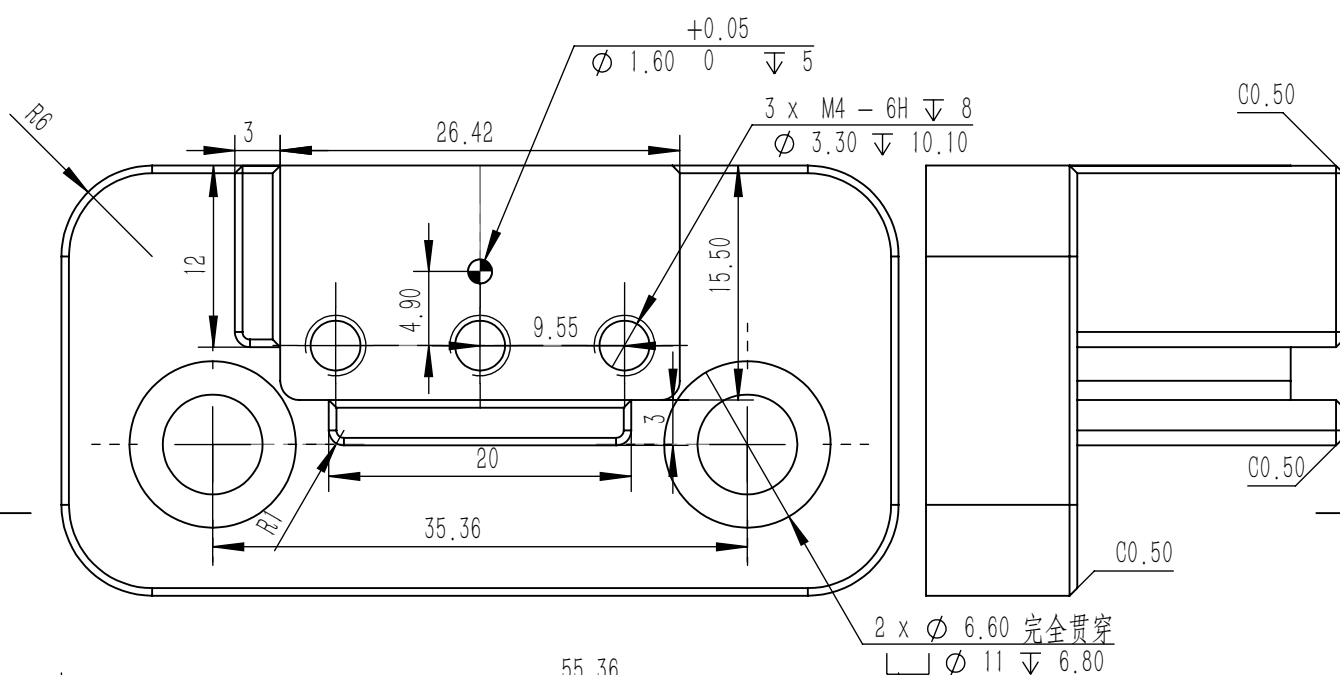
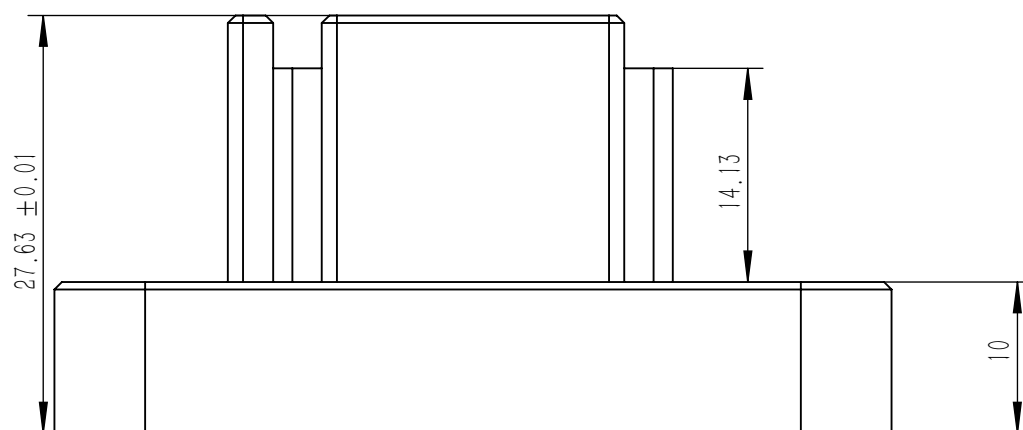
技术要求:

1. 严格按照尺寸加工;
2. 去除毛刺、尖角;
3. 未注公差等级需满足GB/T1804-m;
4. 100#磨砂氧化哑黑;
5. 定位销孔配合公差M6/H7





零件代号	<div>2. 去除毛刺、尖角；</div> <div>3. 未注公差等级需满足GB/T1804—m；</div> <div>4. 100#磨砂；</div> <div>5. 定位销孔配合公差M6/H7</div>											E
借(通)用件登记												
旧底图总号												
底图总号												
304不锈钢	南方科技大学-李依明组											F
阶段 标记	质量	比例	3_DM_base									
设计	杨杰	标准化						1345.92	1:2			
校核		工艺							LAS-BOX-3			
主管设计		审核										
2021/9/30		批准	共10张 第3张		版本 1.0		共 1 件					



技术要求:

1. 严格按照尺寸加工;
2. 去除毛刺、尖角;
3. 未注公差等级需满足GB/T1804-m;
4. 100#磨砂;
5. 定位销孔配合公差M6/H7

零件代号

借(通)用件登記

旧底图总号

304不锈钢

南方科技大学-李依明组

底图总号

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日
----	----	----	-------	----	-------

阶段标记

质量

比例

5_0.5mir_base

簽 字

设计	杨杰
----	----

标准化

167. 19

2.1

日期

主管设计

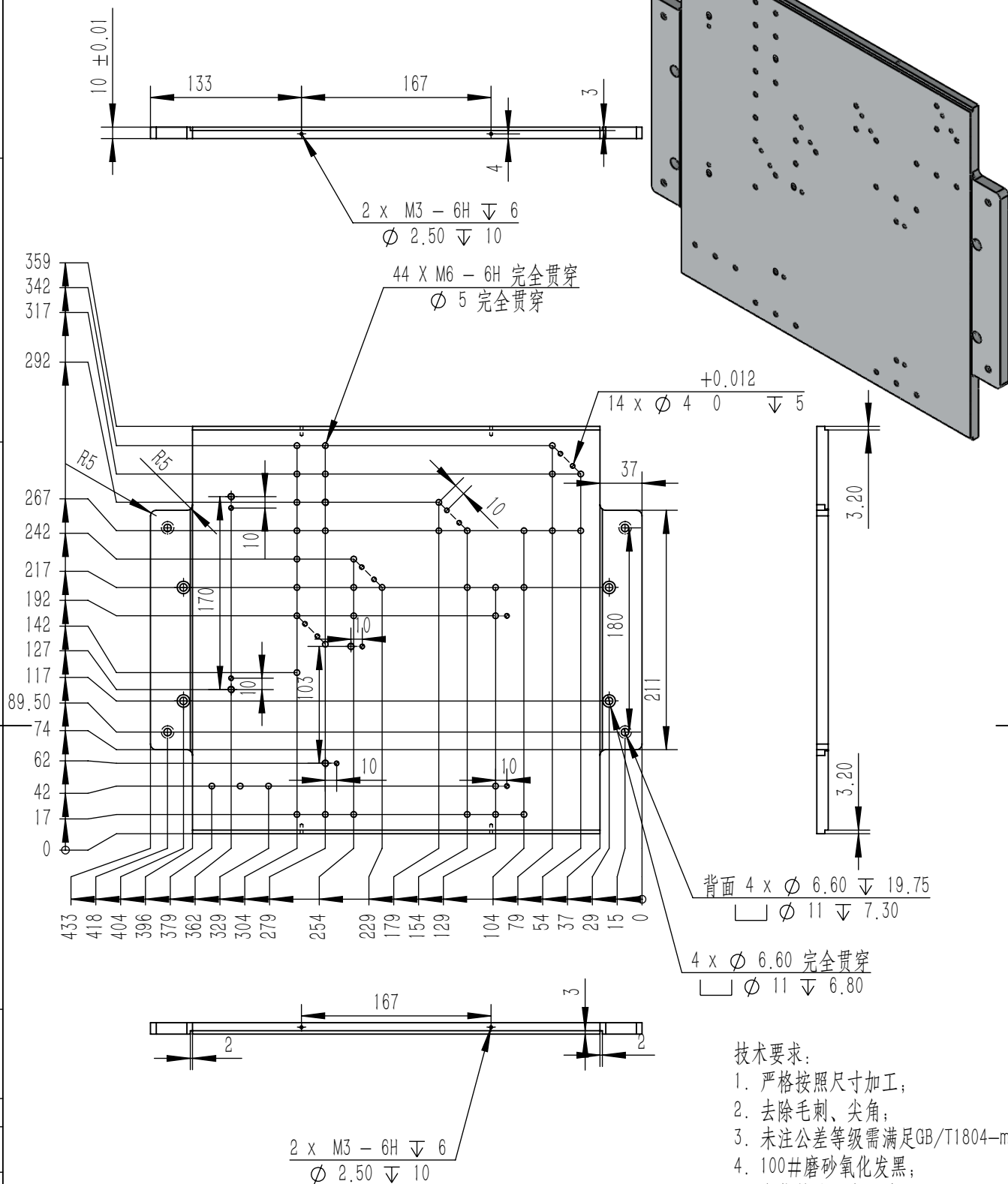
审核

2021/9/30

批准

共10张	第5张	版本 1.0
------	-----	--------

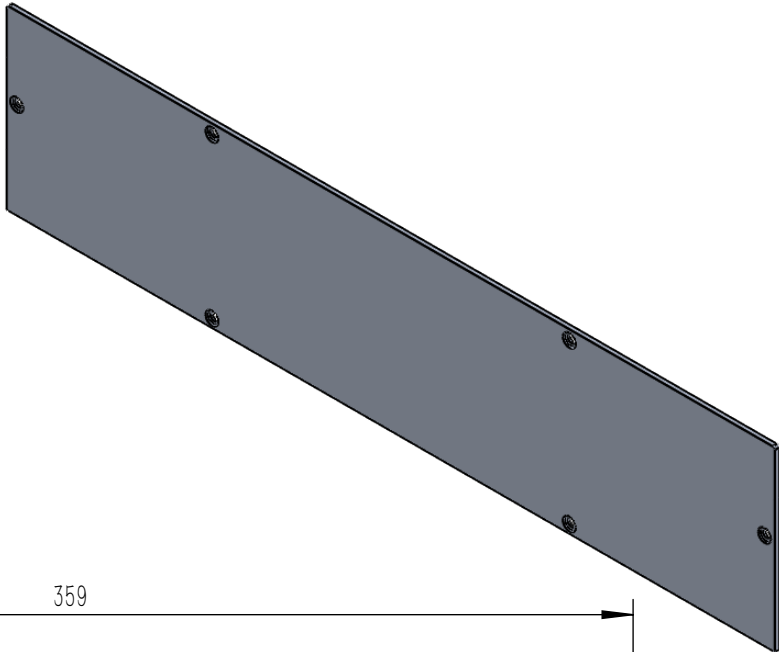
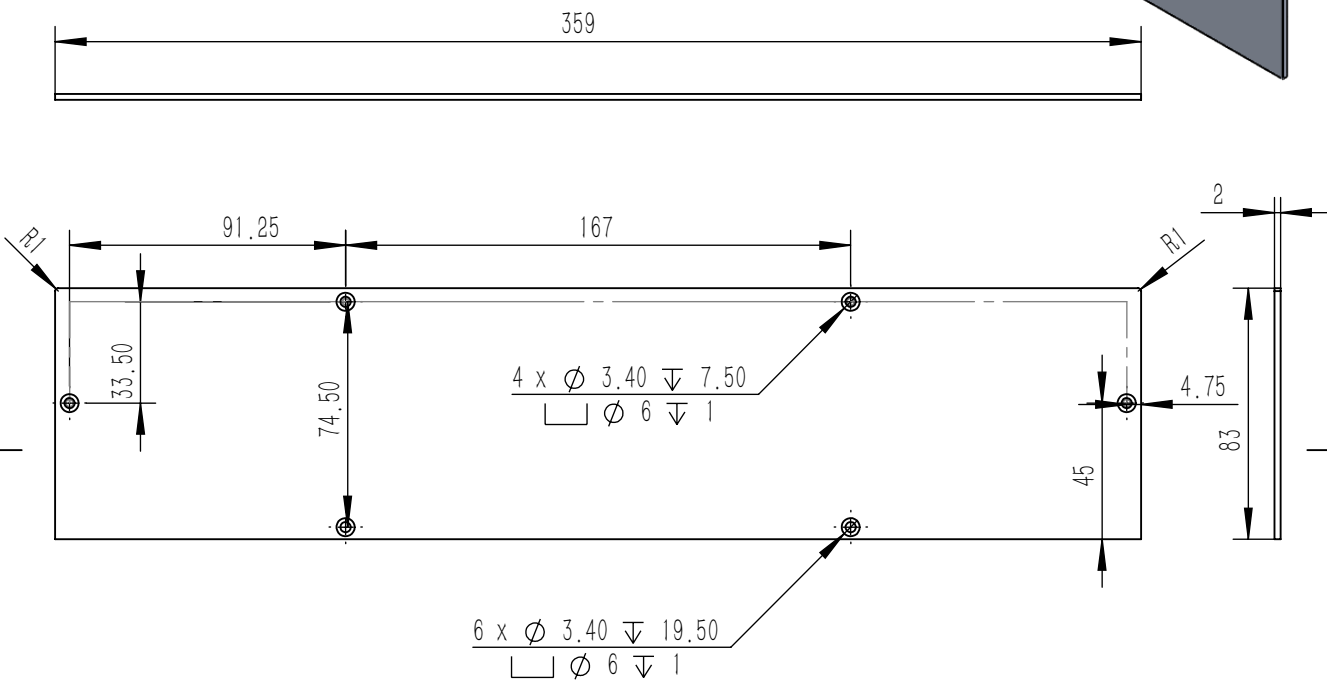
共 4 件



技术要求：

1. 严格按照尺寸加工；
2. 去除毛刺、尖角；
3. 未注公差等级需满足GB/T1804-m；
4. 100#磨砂氧化发黑；
5. 定位销孔配合公差M6/H7

旧底图总号							6061 合金				南方科技大学-李依明组	
底图总号												
	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶 段 标 记		质量	比例	6_base	
签 字	设计	杨杰		标准化					3832.81	1:5		
	校核			工艺								
日 期	主管设计			审核							LAS-BOX-6	
2021/9/30				批准			共10张 第6张		版本 1.0		共 1 件	

	1	2	3	4
A	LAS-BOX-8			
B				
C				
D				
零件代号				
借(通)用件登记				
旧底图总号				
底图总号				
签字	标记	处数	分区	更改文件号
日期	设计	杨杰	标准化	签名
2021/9/30	校核		工艺	年月日
	主管设计		审核	
			批准	
技术要求： 1. 严格按照尺寸加工； 2. 去除毛刺、尖角； 3. 未注公差等级需满足GB/T1804-m； 4. 100#磨砂氧化发黑。				
6061 合金				
南方科技大学-李依明组				
阶段标记				
质量				
比例				
8_back_panel				
160.30				
1:2.5				
LAS-BOX-8				
共10张 第8张 版本 1.0				
共 1 件				
1	2	3	4	

