

TT235双Z版本型材加工说明

2020型材推荐米思米标准或者V槽  
1020型材使用欧标

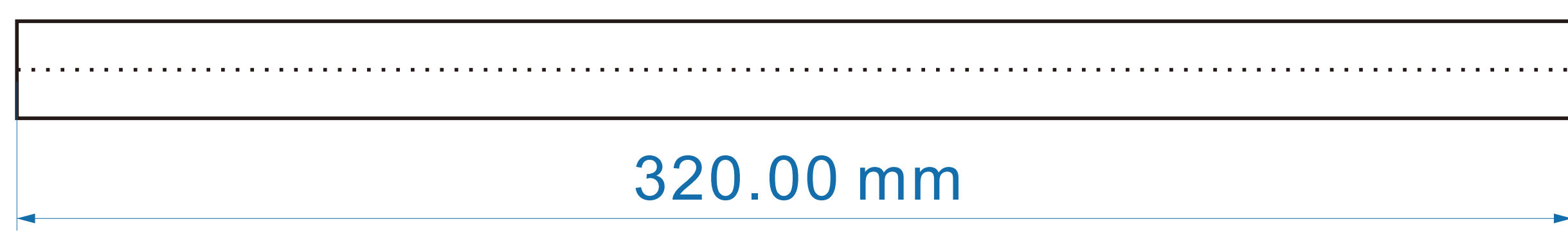
2020型材立柱1（数量2）  
从左右端面10MM位置交叉打5MM直径扳手孔  
从左端面145MM位置 水平方向打5MM直径扳手孔  
从左端面160MM位置 竖直方向打5MM直径扳手孔



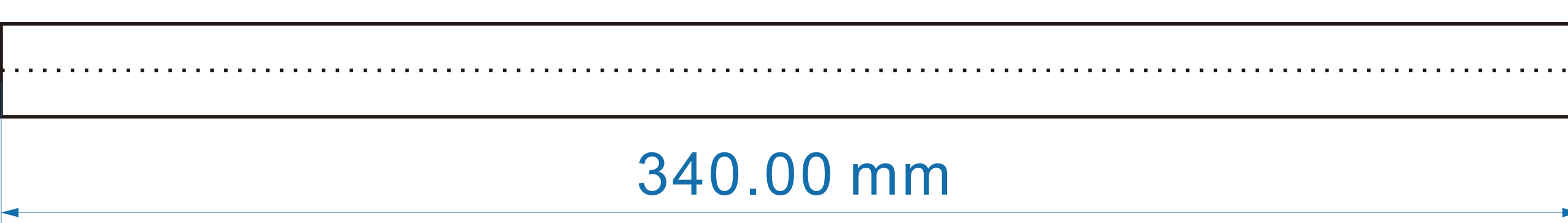
2020型材立柱2（数量2）  
从左右端面10MM位置交叉打5MM直径扳手孔  
从左端面160MM位置 竖直方向打5MM直径扳手孔



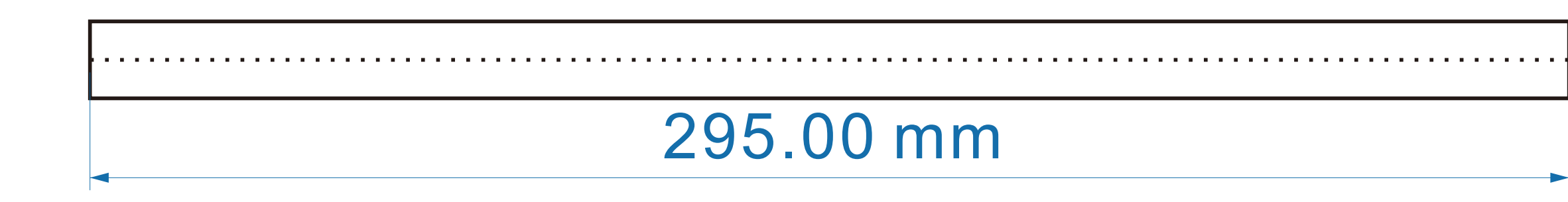
2020型材横梁1（数量5）  
左右两端面M5螺纹攻丝,攻丝深度20MM



2020型材横梁2（数量6）  
左右两端面M5螺纹攻丝,攻丝深度20MM



1020型材桥架（数量2）



1020型材X轴（数量1）

