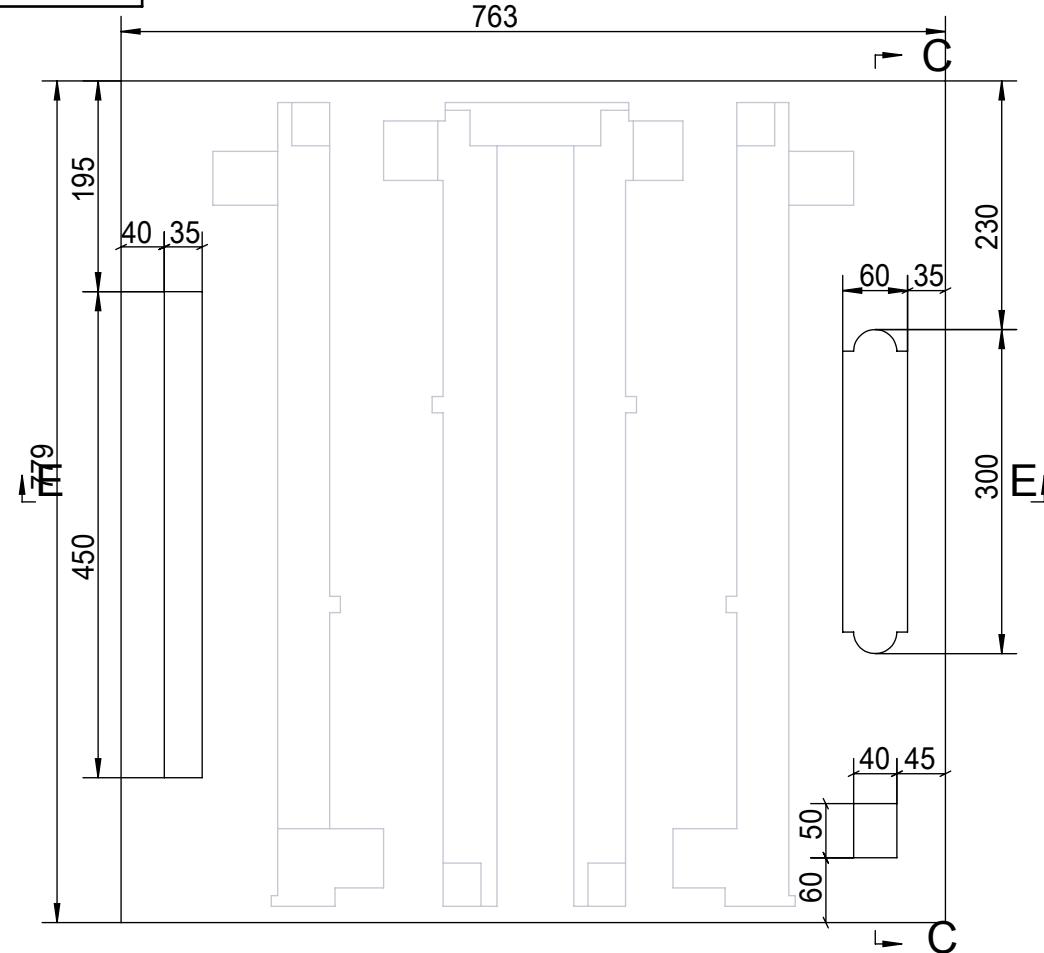
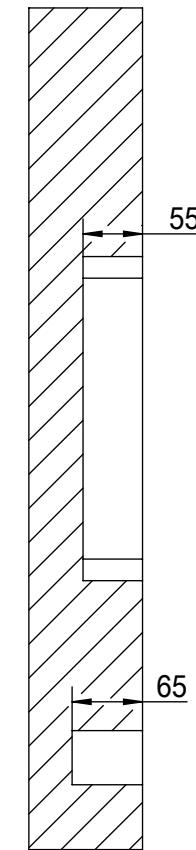


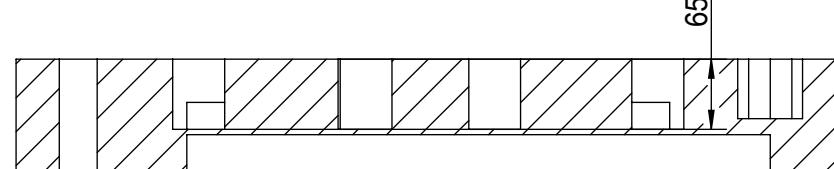
版本	A0
物料编码	700400101586



C-C



E-E



材质要求: EPE, 黑色, 18kg/m³

技术要求:

- 粘接牢固, 胶水无外露、未凝固、错位等不良;
- 未注尺寸公差按 $\pm 3\text{--}5\text{mm}$ 管控;
- 带△尺寸为重要管控尺寸, 带()尺寸为参考尺寸, 未注尺寸参照2D/3D图档;
- 所有材料及相关加工工艺符合“ROHS”要求;

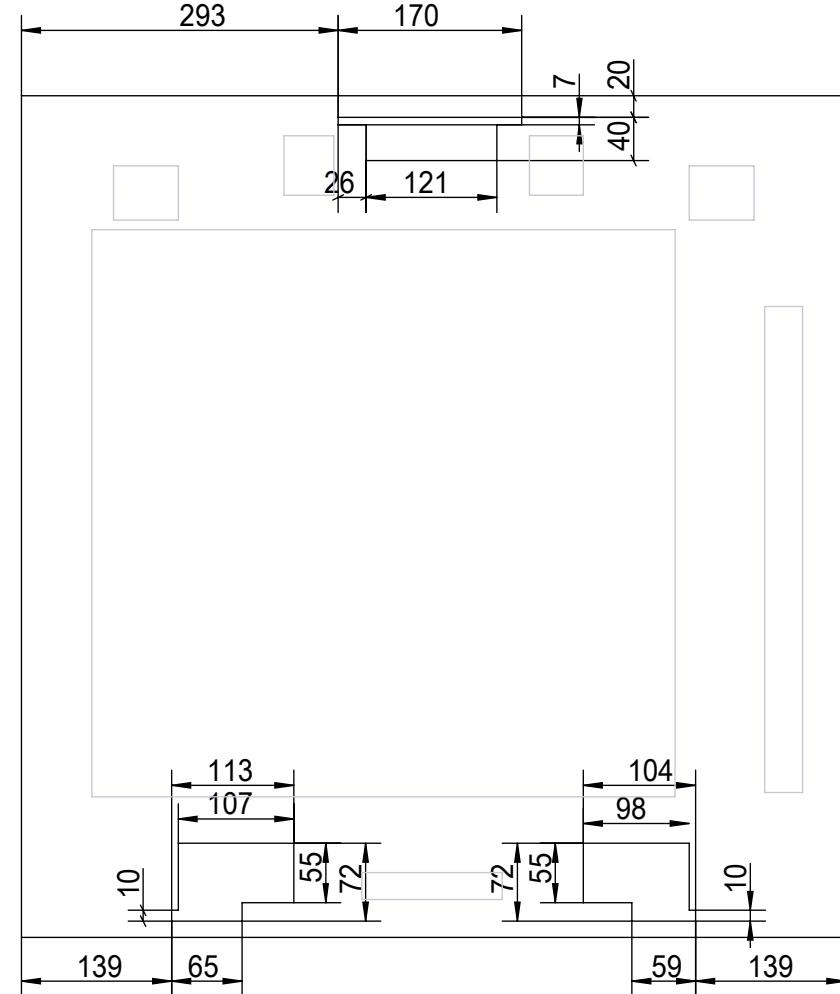
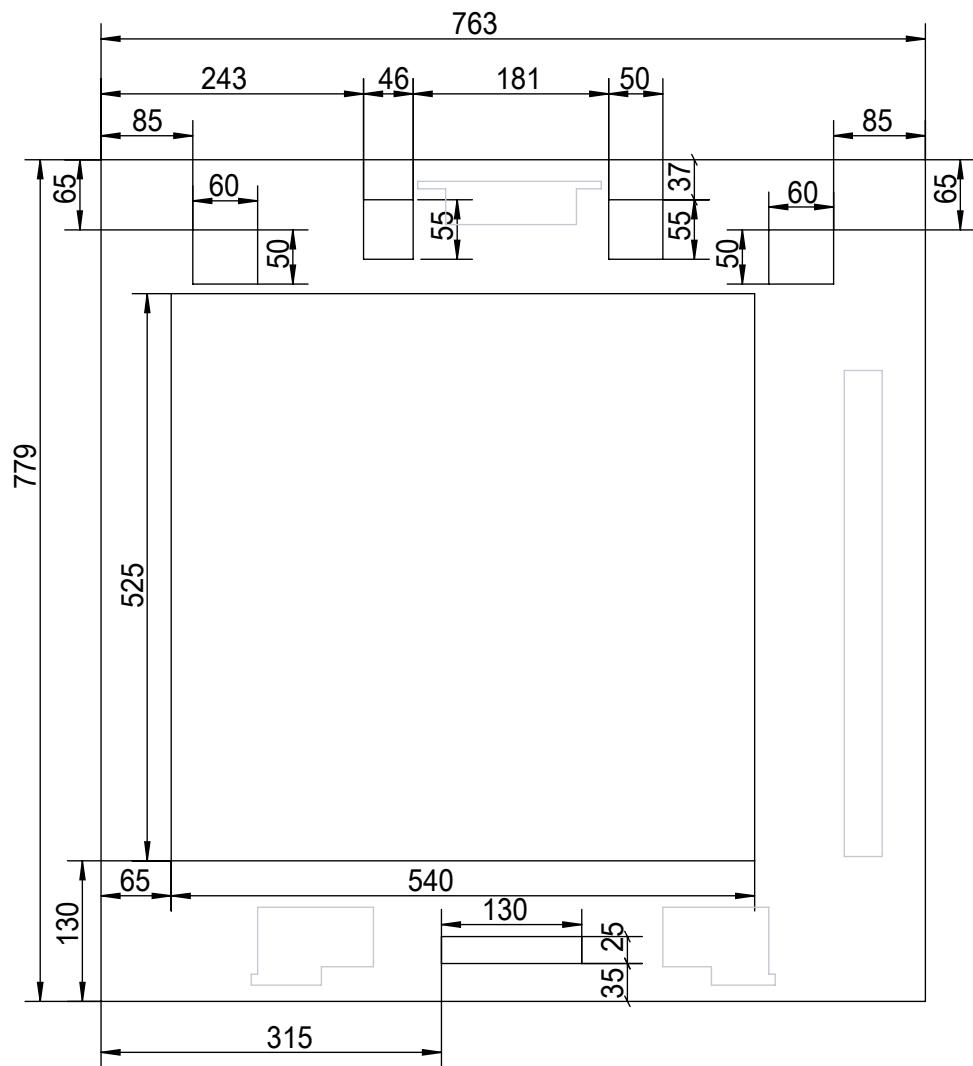
线性公差按GB/T1804-m级执行；形位公差按GB/T1184-K级执行	设计	吴杰华	2025-05-17	捷鑫华科技有限公司				材料	MP4802	
				审核	批准	阶段标记	数量	重量	比例	
线性基本尺寸分段的极限偏差数值	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~2000	>2000~4000				
A0	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2				
2025-05-17	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000			
版本	标记	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	JXHMP4802-09002-h
				共1张	第1张			1	1:7	名称 Z轴泡棉

版本	A0
物料编码	700400101586

材质要求：EPE，黑色， 18kg/m^3

技术要求:

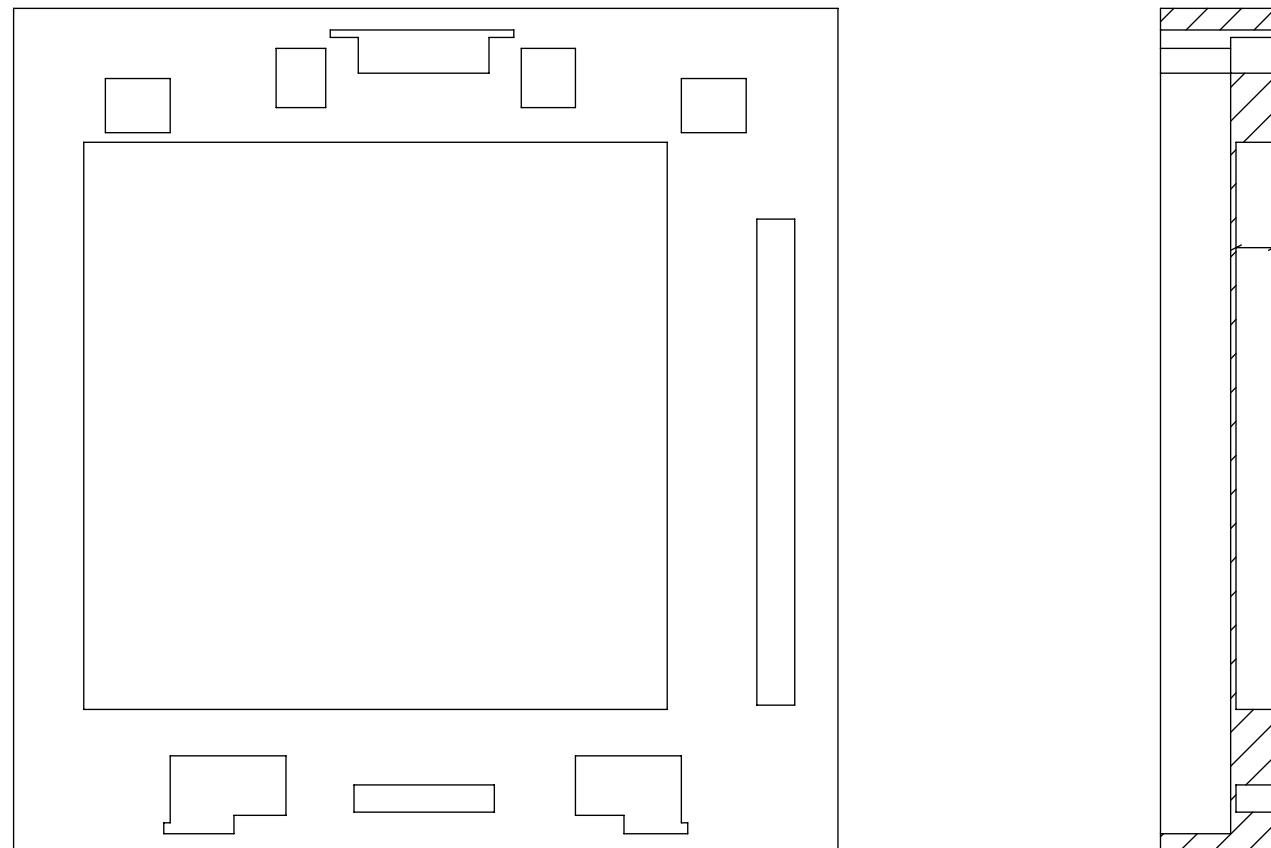
1. 粘接牢固，胶水无外露、未凝固、错位等不良；
 2. 未注尺寸公差按 $\pm 3\text{--}5\text{mm}$ 管控；
 3. 带△尺寸为重要管控尺寸，带()尺寸为参考尺寸，未注尺寸参照2D/3D图档；
 4. 所有材料及相关加工工艺符合“ROHS”要求；



版本	A0
物料编码	700400101586

← D

D-D



材质要求: EPE, 黑色, 18kg/m³

技术要求:

1. 粘接牢固, 胶水无外露、未凝固、错位等不良;
2. 未注尺寸公差按±3~±5mm管控;
3. 带△尺寸为重要管控尺寸, 带○尺寸为参考尺寸, 未注尺寸参照2D/3D图档;
4. 所有材料及相关加工工艺符合“ROHS”要求;

← D

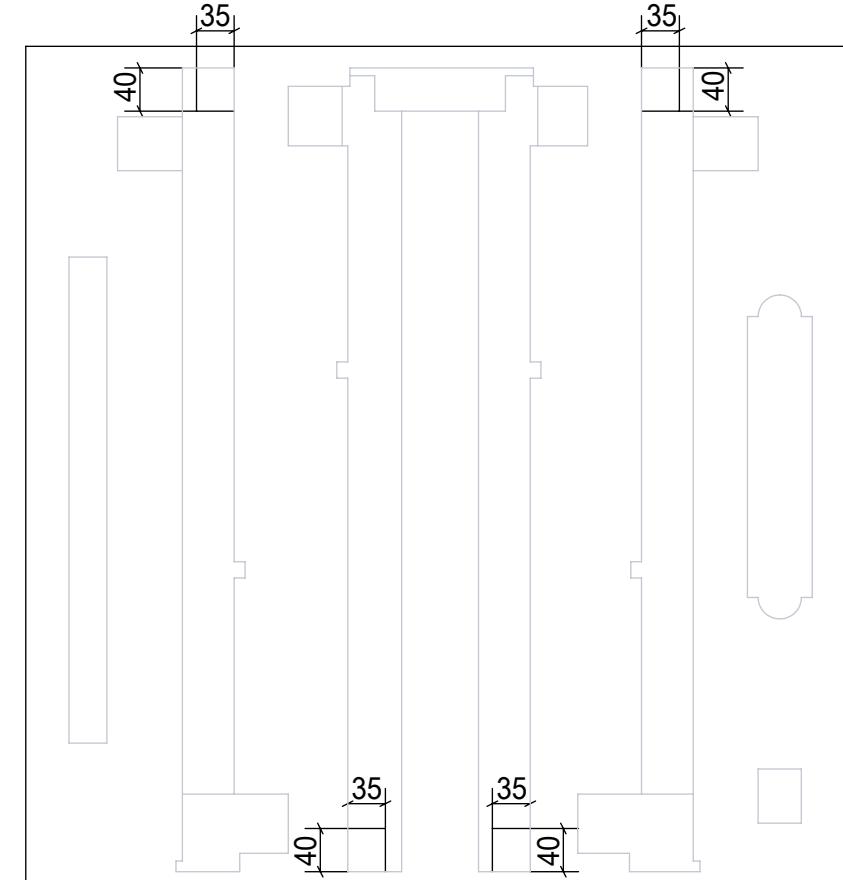
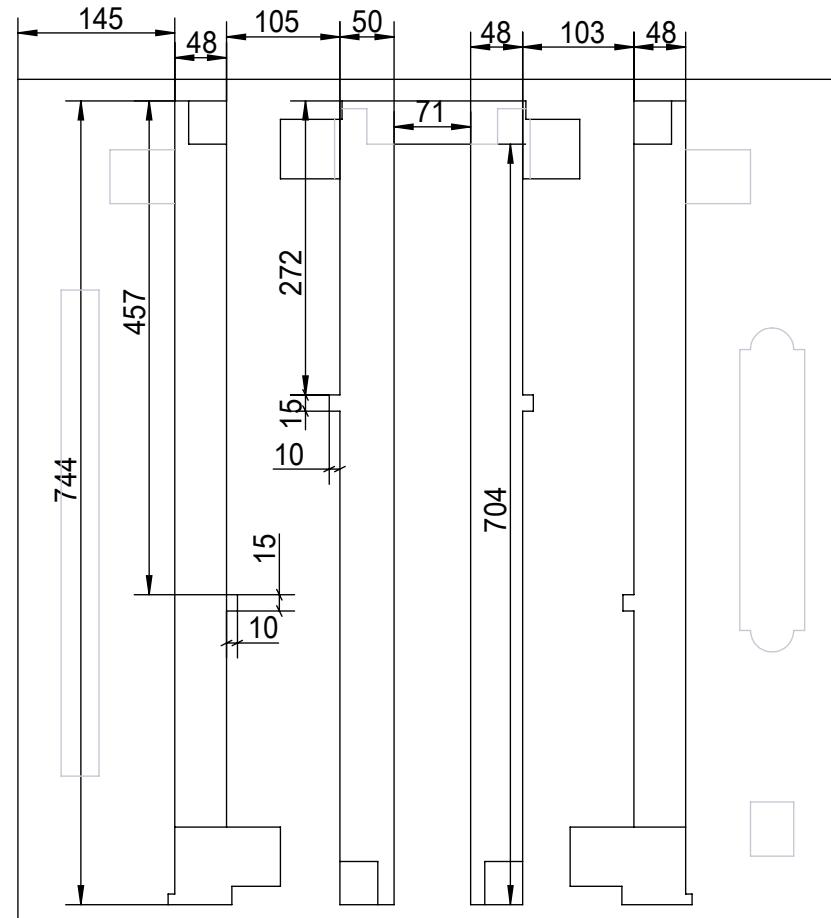
				线性公差按GB/T1804-m级执行 ; 形位公差按GB/T1184-K级执行							设计	吴杰华	2025-05-17	捷鑫华科技有限公司				材料	EPE
				线性基本尺寸	> 6 - 30	> 30 - 120	> 120 - 400	> 400 - 1000	> 1000 - 2000	> 2000 - 4000	审核			机型	MP4802				
A0				尺寸分段的极限偏差数值	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	批准			阶段标记	数量	重量	比例	图号	JXHMP4802-09002-h
版本	标记		变更内容	日期	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10 - 30	>30 - 100	>100 - 300	>300 - 1000	>1000 - 3000	共1张	第1张		1		1:7	名称	Z轴泡棉

版本	A0
物料编码	700400101586

材质要求: EPE, 黑色, 18kg/m³

技术要求:

1. 粘接牢固, 胶水无外露、未凝固、错位等不良;
2. 未注尺寸公差按±3-±5mm管控;
3. 带△尺寸为重要管控尺寸, 带○尺寸为参考尺寸, 未注尺寸参照2D/3D图档;
4. 所有材料及相关加工工艺符合“ROHS”要求;



线性公差按GB/T1804-m级执行；形位公差按GB/T1184-K级执行	设计	吴杰华	2025-05-17	捷鑫华科技有限公司					材料	MP4802	
				审核	批准	阶段标记	数量	重量	比例		
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				图号	JXHMP4802-09002-h
A0	2025-05-17	直线度和平面度的未注公差值	≤10	>10~30	>30~100	>100~300	>300~1000	>1000~3000		名称	Z轴泡棉
版本	标记	变更内容	日期	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	0.8	共1张 第1张	1:7