
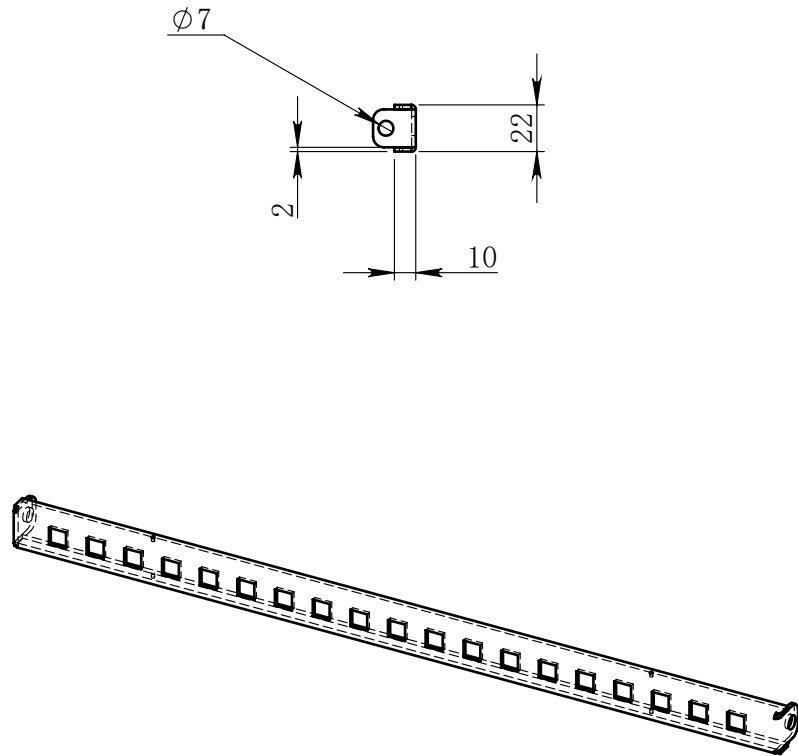
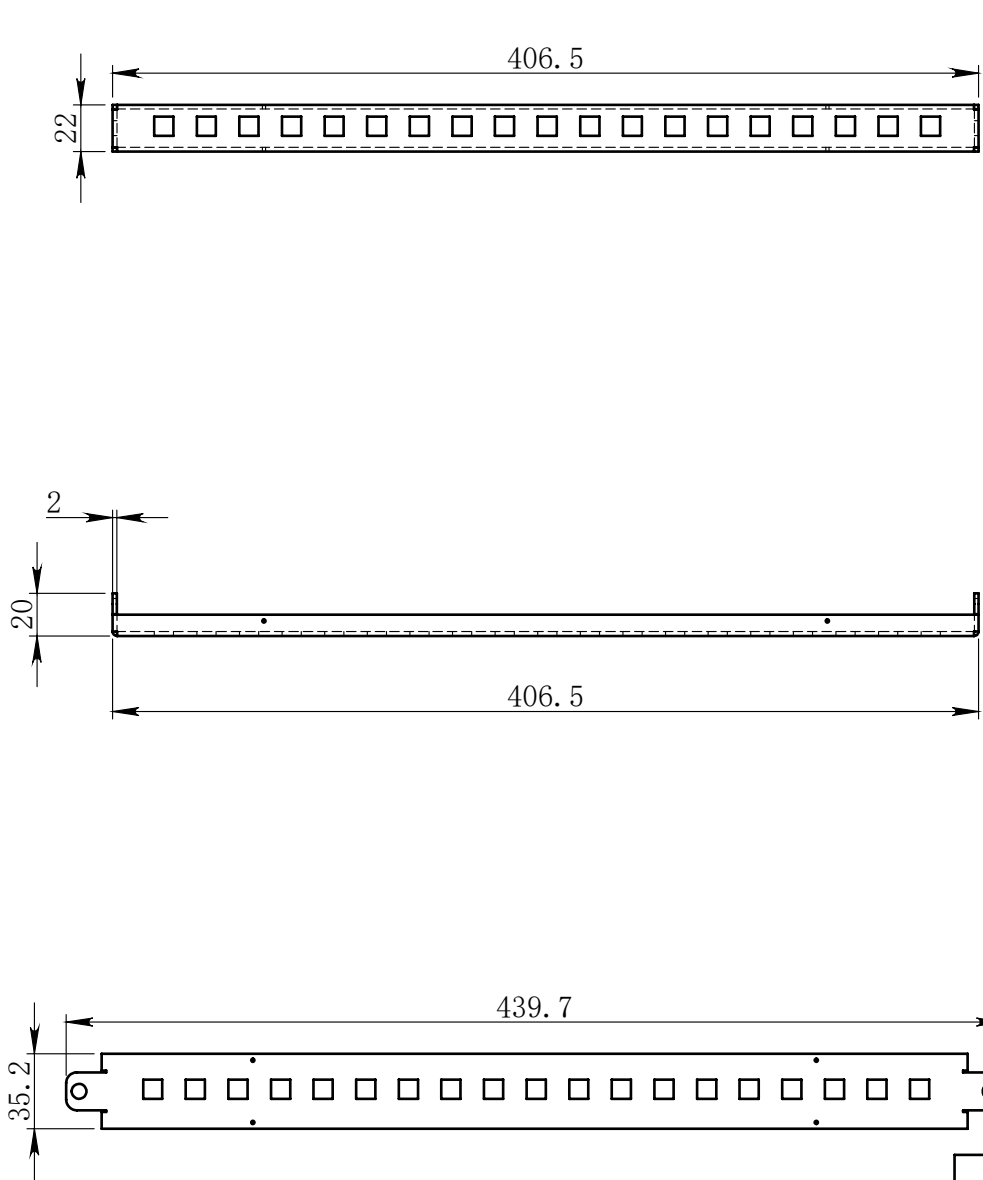

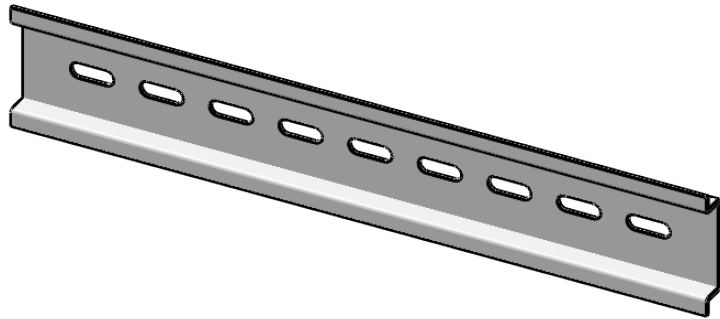
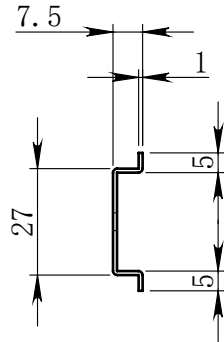
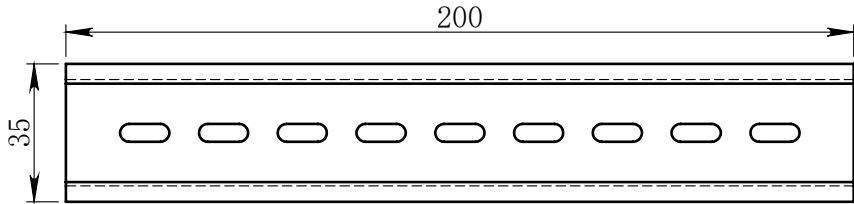
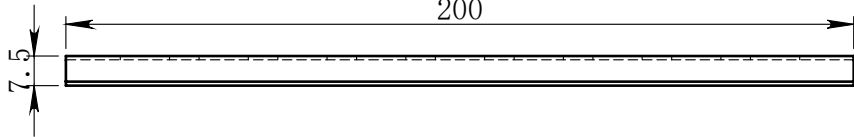
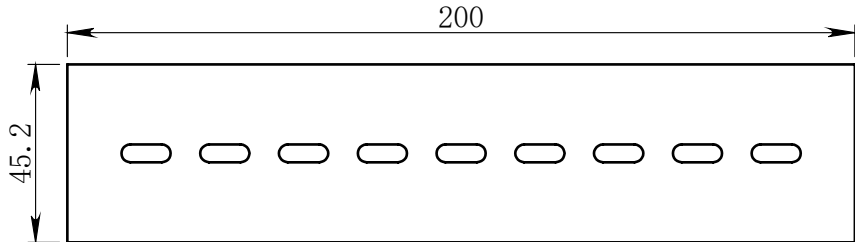


# 玻璃纤维材质

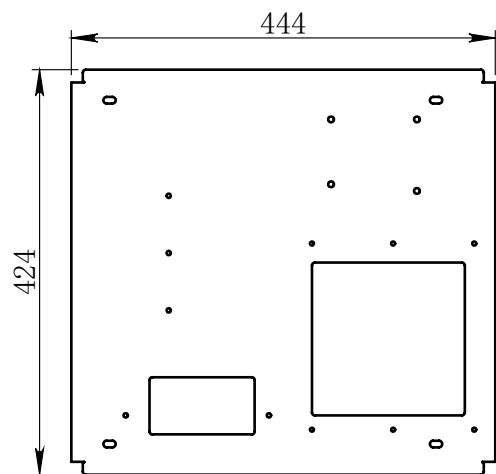
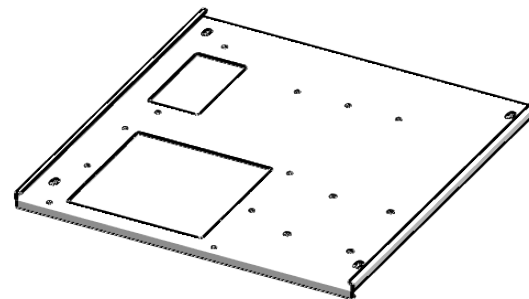
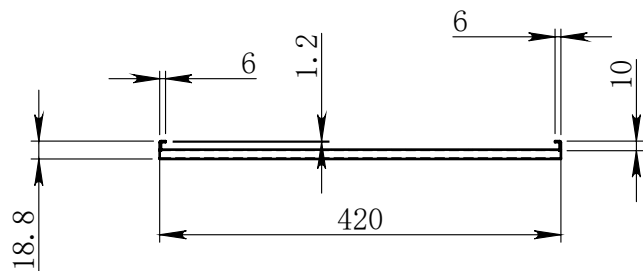
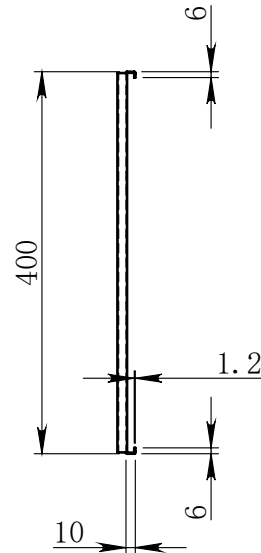
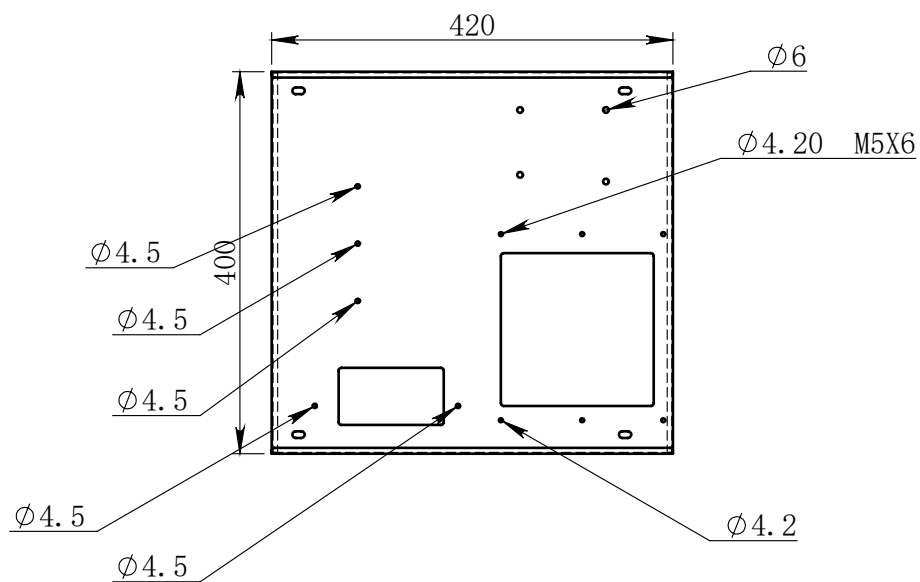
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	CDSB. 03-BJ2-1充电机托板2		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	纤维玻璃
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核		比 例	1:8.2						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司		



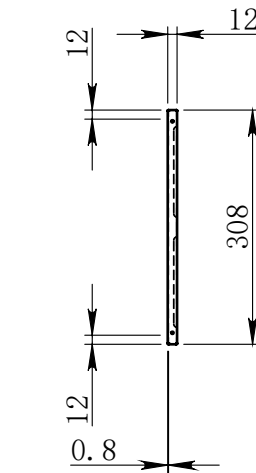
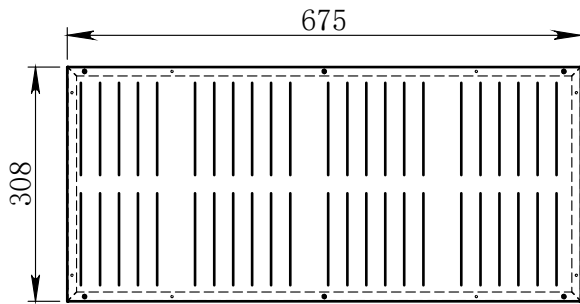
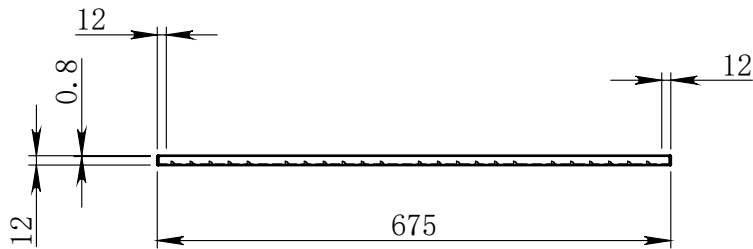
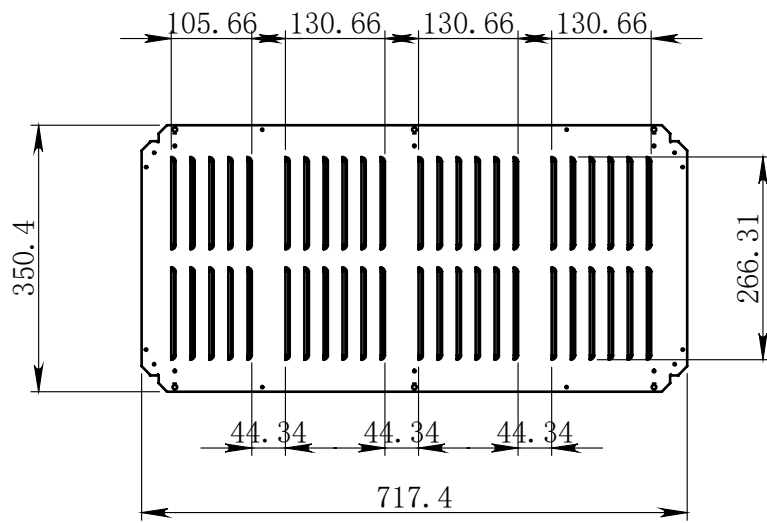
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	托板支撑架1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000	数量	6	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5				
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核				比 例 1:3.55					
		批 准				版 本		A		东莞市科技有限公司	



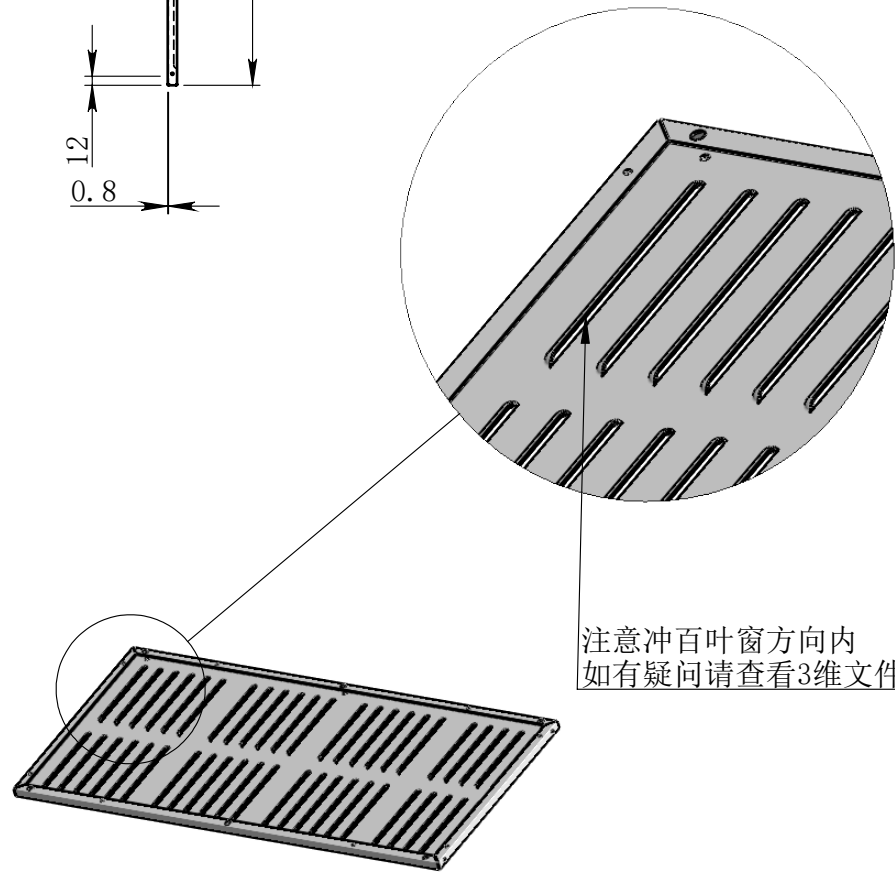
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		模块导轨导轨	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ⊙ ⊙		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:1.92				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			




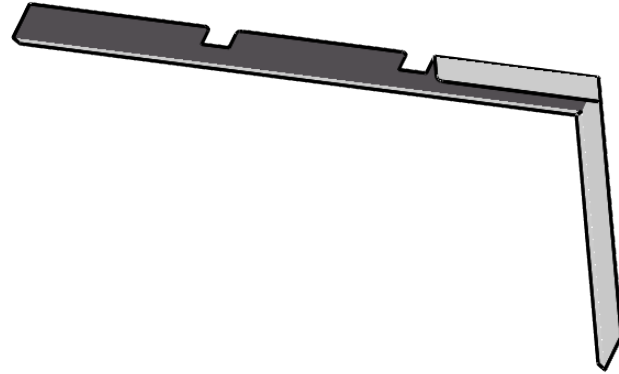
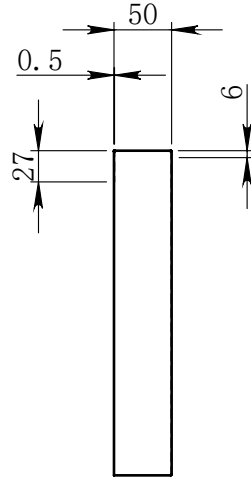
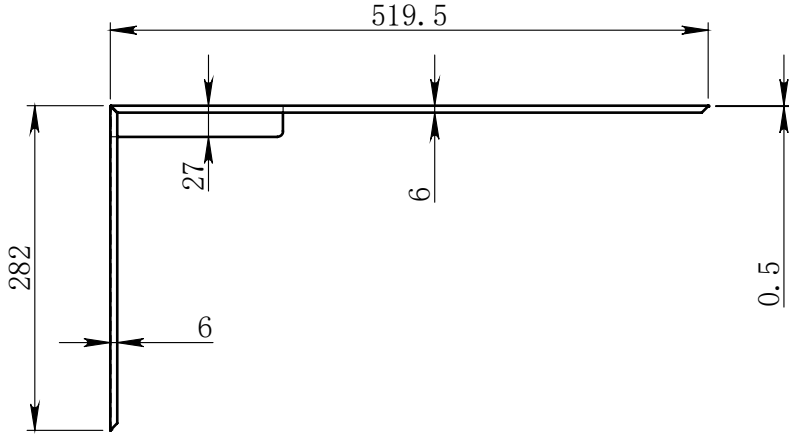
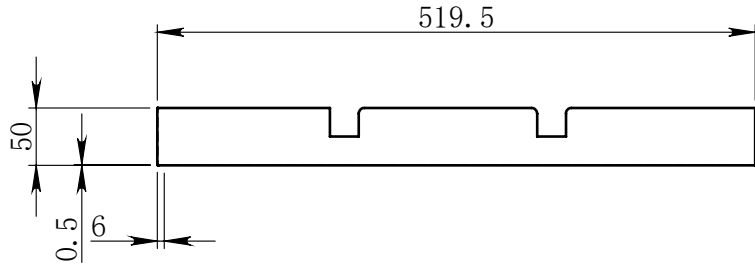
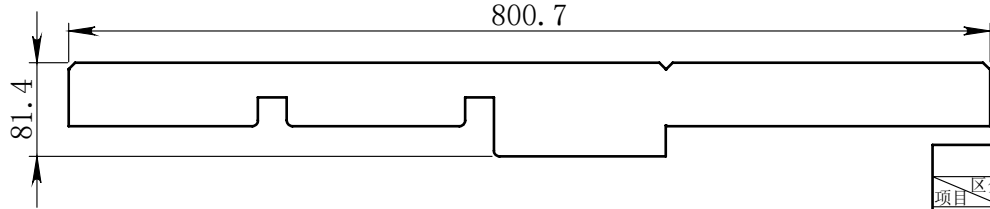
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	CDSB. 03-BJ3-1上托板		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
		审 核		比 例	1:7.92					
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司				




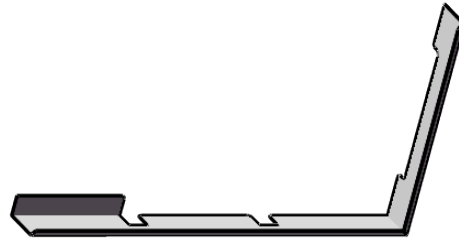
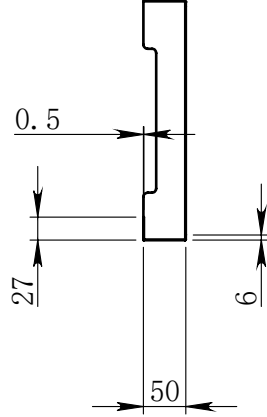
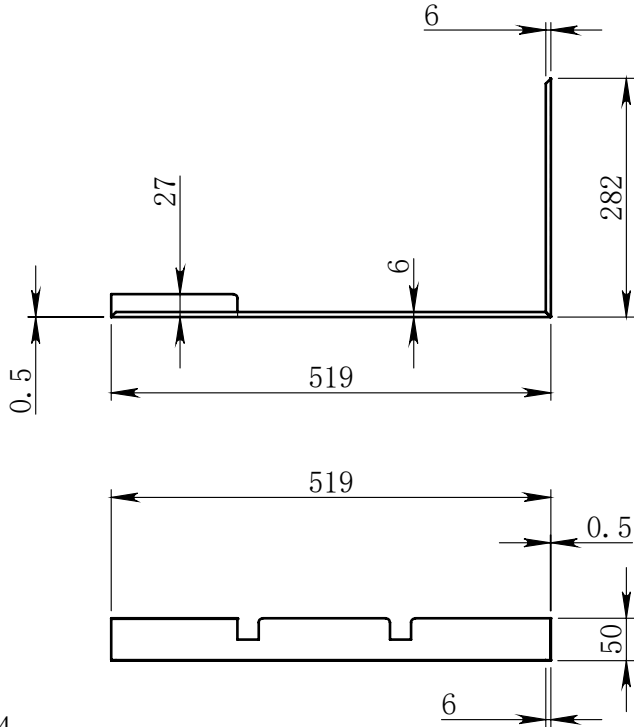
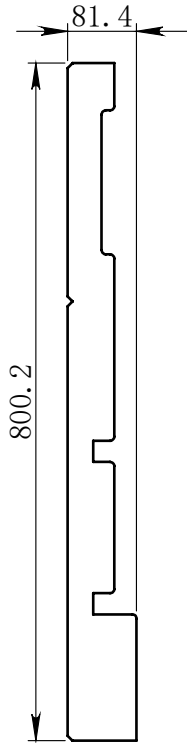
I  
1 : 3

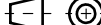


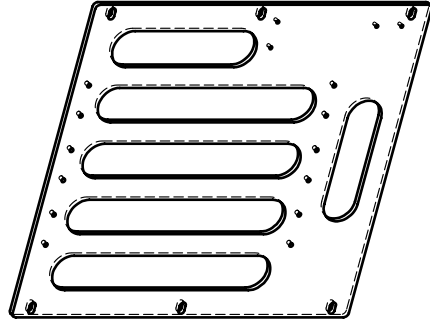
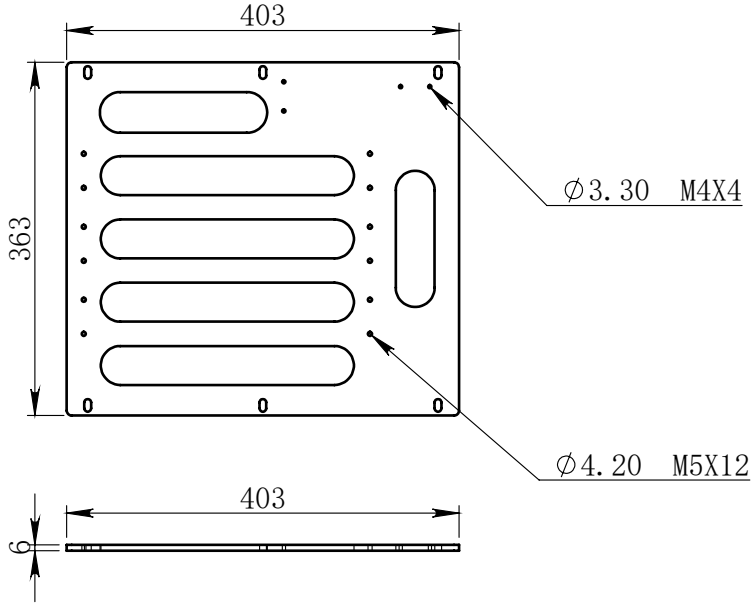
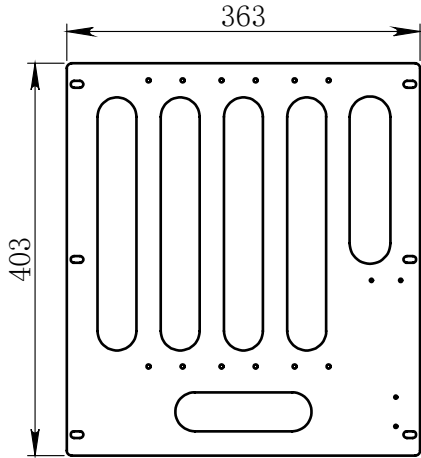
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	侧门板		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000				
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理			电话微信同号：13189869359		
		审 核			比 例	1:9.94				
		批 准			版 本	A				
								东莞市科技有限公司		



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入1		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	冷轧钢板
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核		比 例	1:6.57						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司		



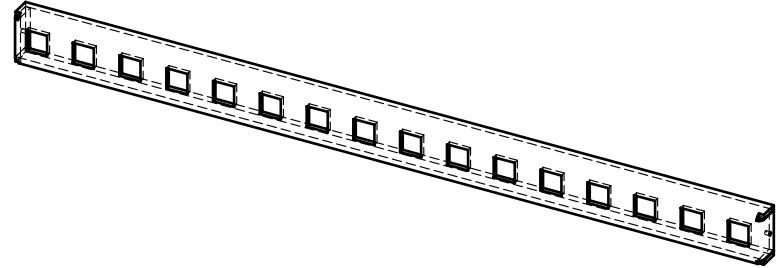
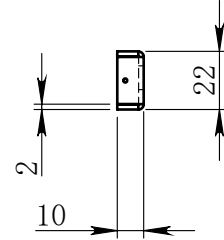
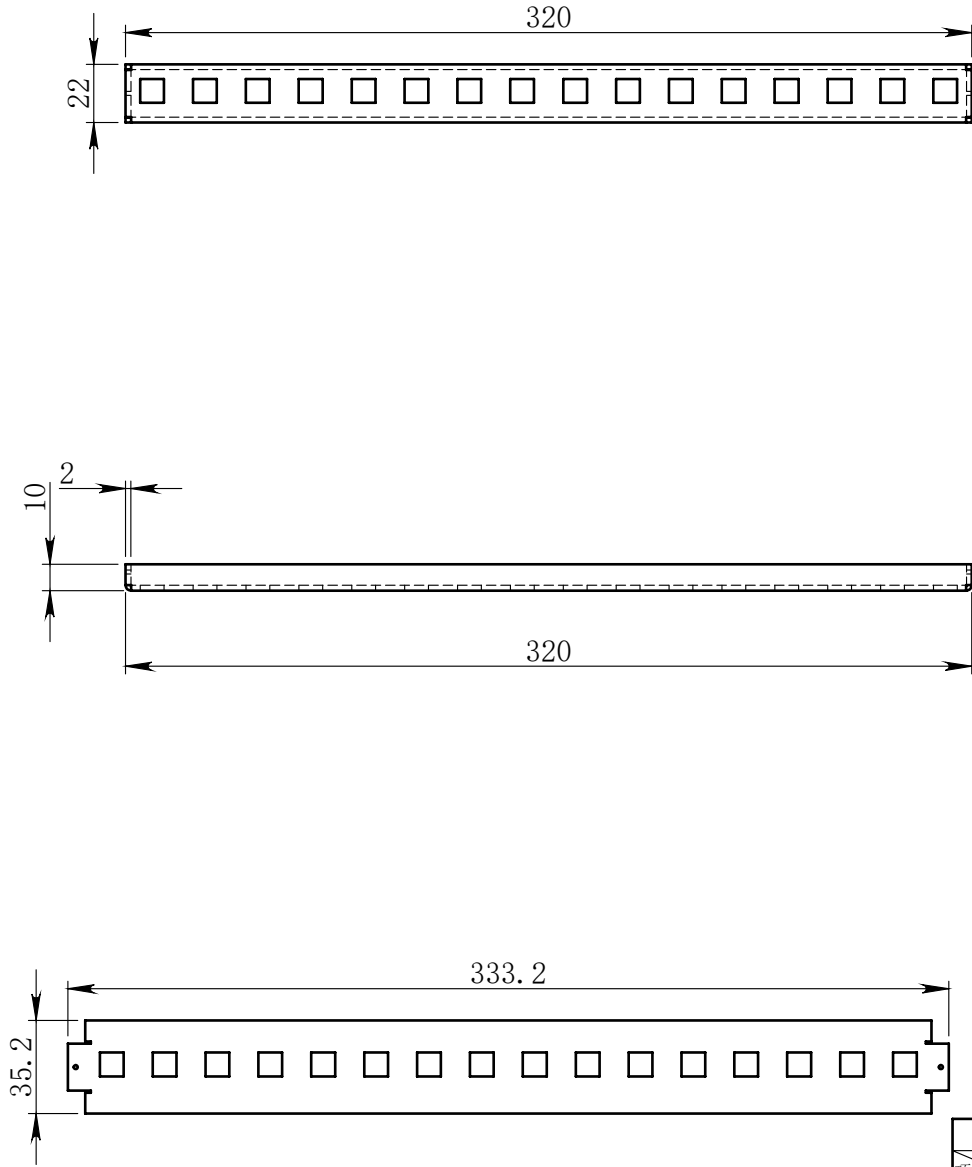
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入2			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	冷轧钢板
饭 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理				电话微信同号：13189869359		
		审 核			比 例 1:8.93						
		批 准			版 本 A		东莞市科技有限公司				




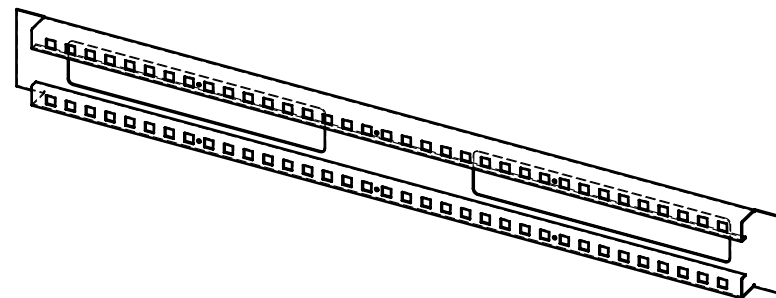
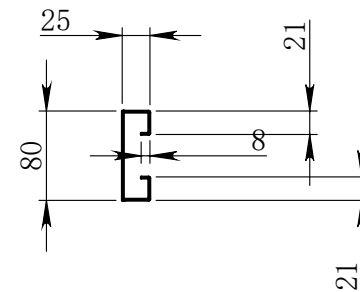
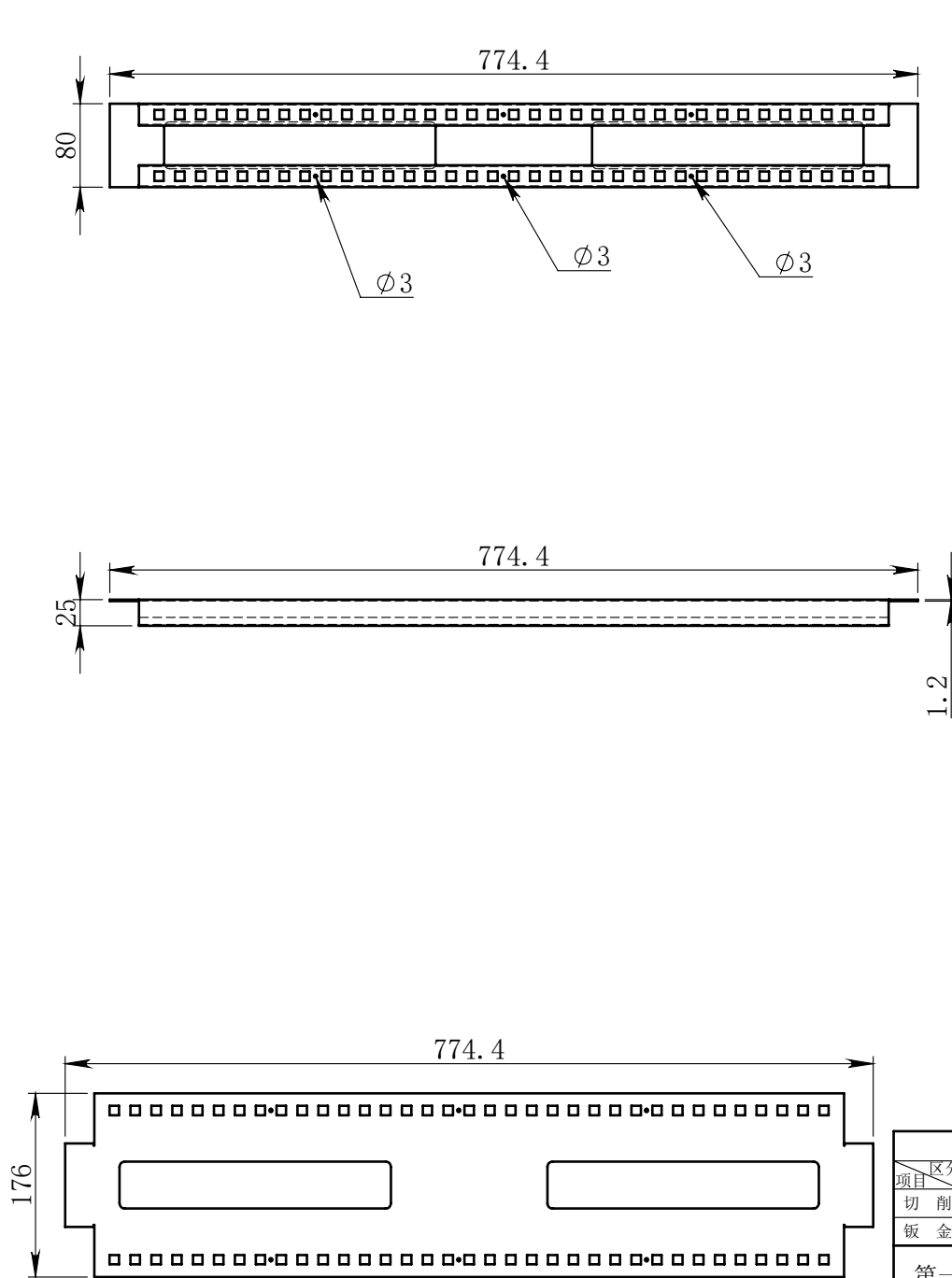
# 玻璃纤维材质


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	CDSB. 03-BJ1-1充电机托板1		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			纤维玻璃
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:7.77				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			

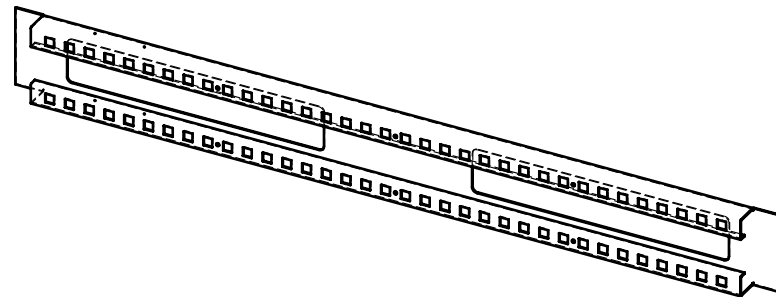
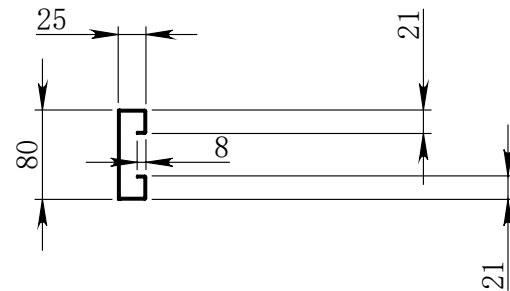
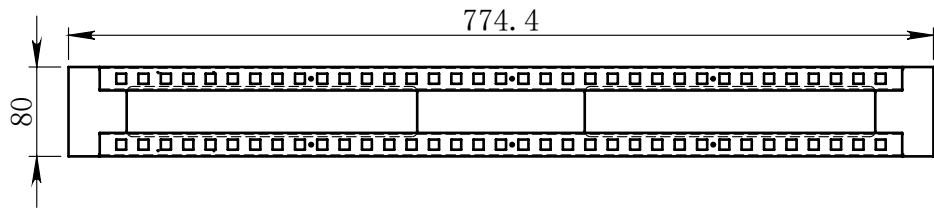
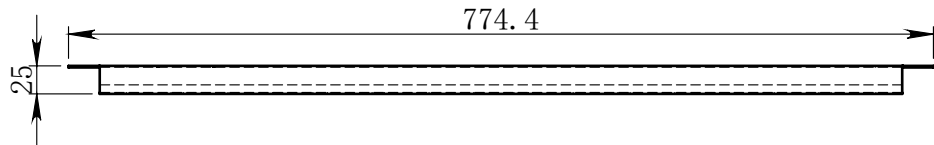
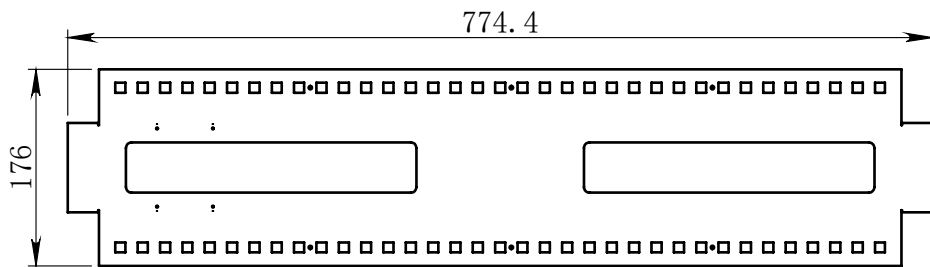





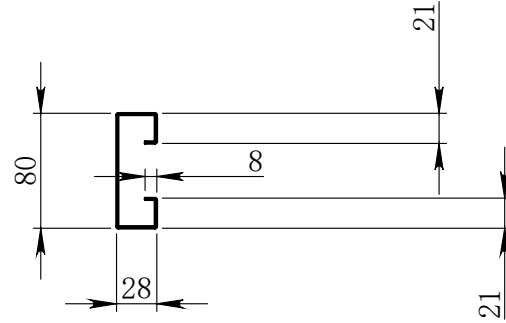
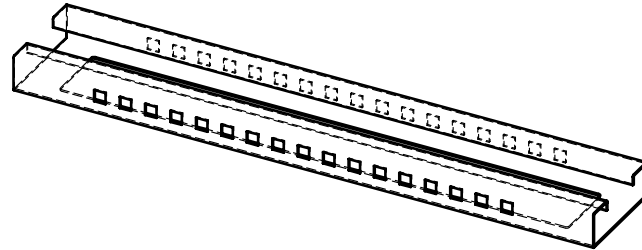
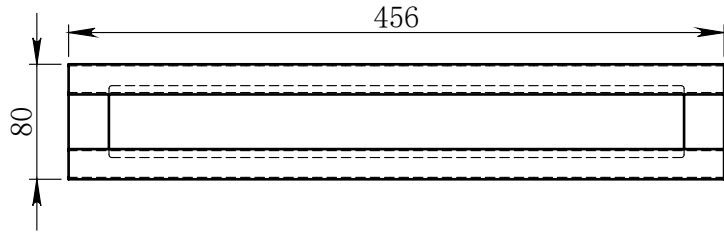
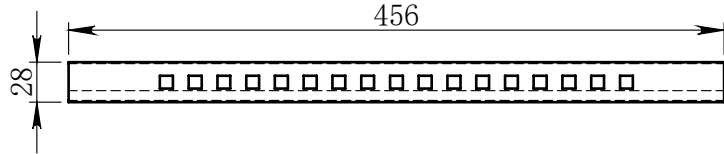
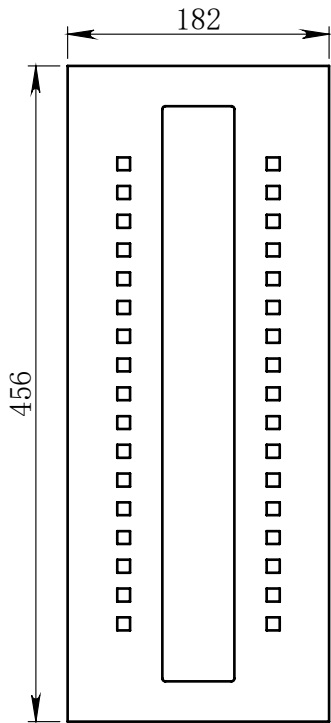
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	托板支撑架2		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	4	材 质	冷轧钢板
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核		比 例	1:2.86						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司		




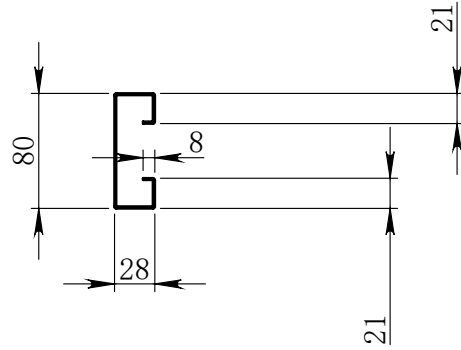
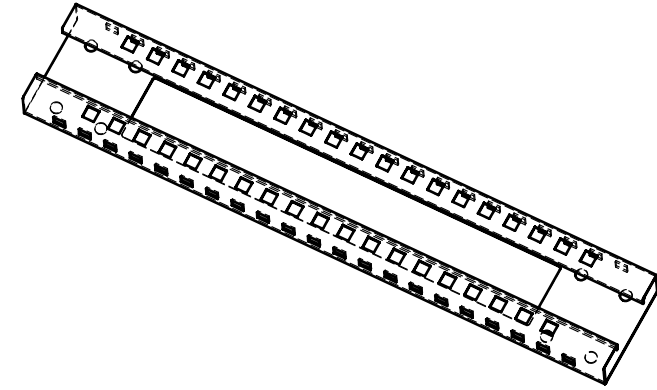
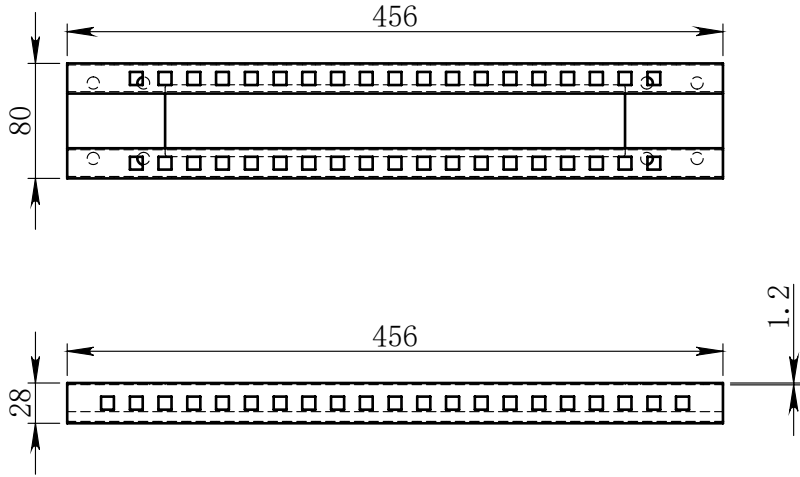
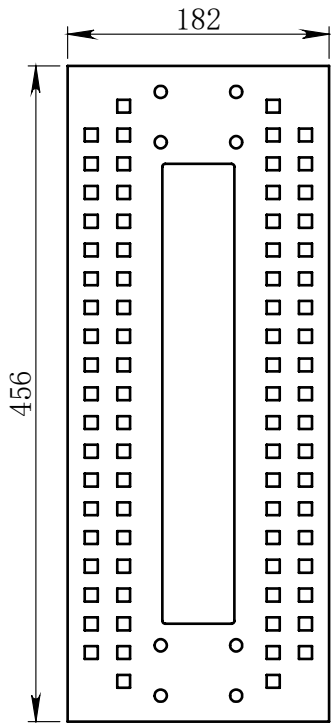
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	框架左立柱			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3		±0.5	数量		
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0		±1.5			
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359				
		审 核			比 例						
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司		

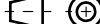


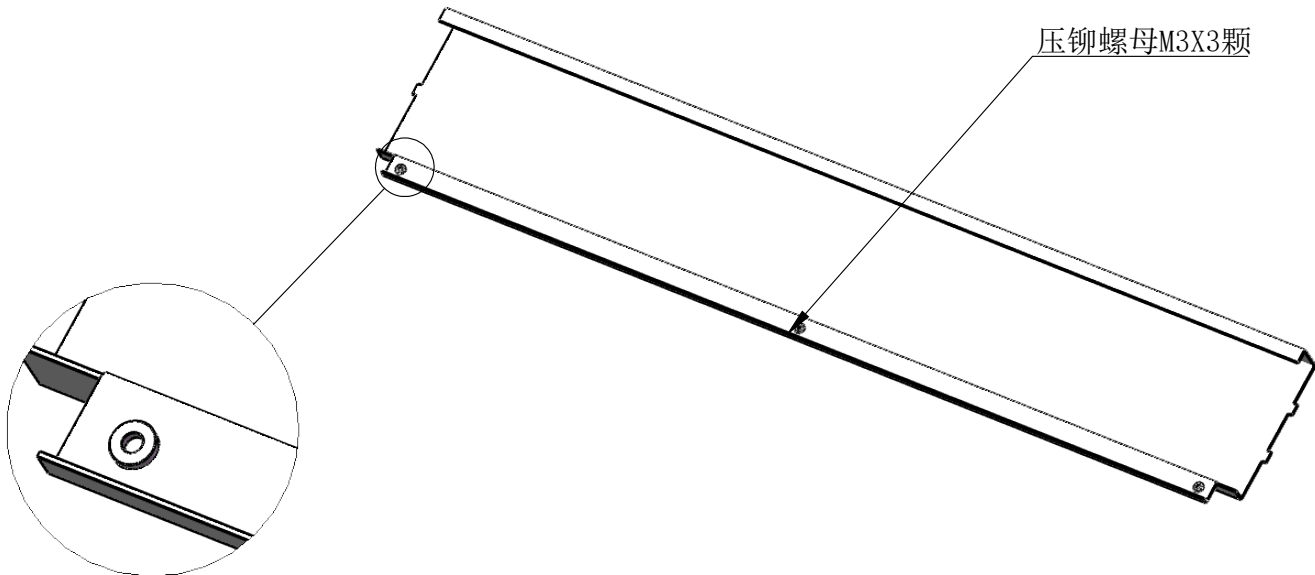
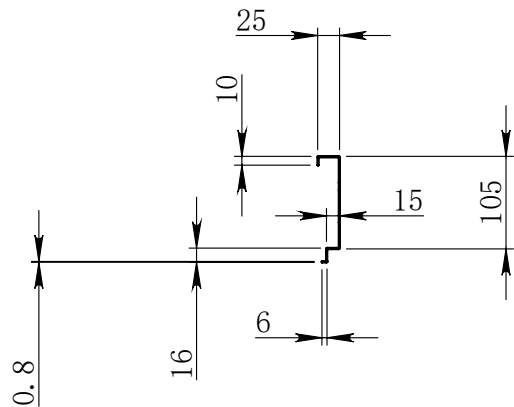
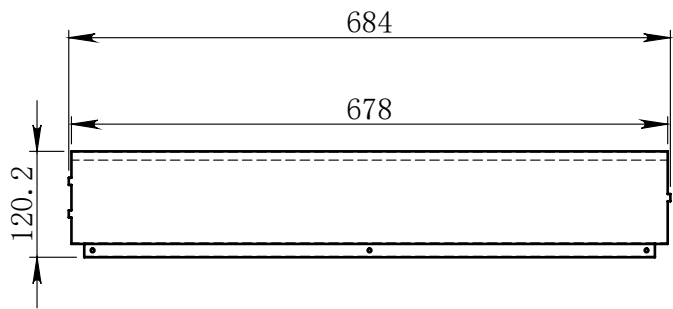
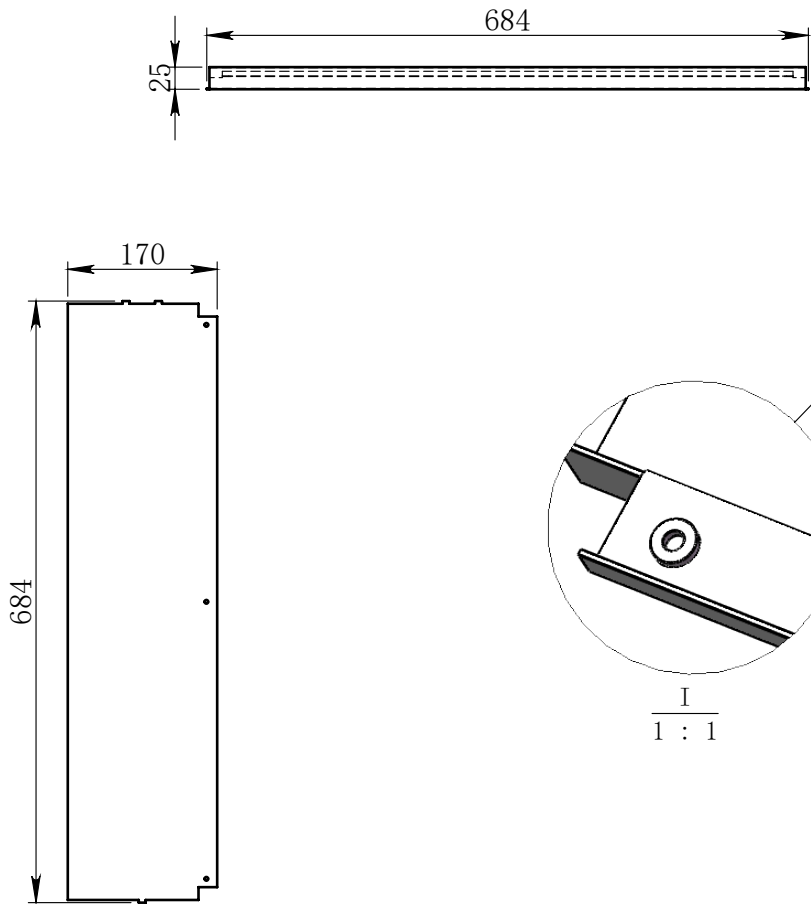
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	框架右立柱			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359				
		审 核			比 例 1:6.77						
		批 准			版 本 A		东莞市科技有限公司				




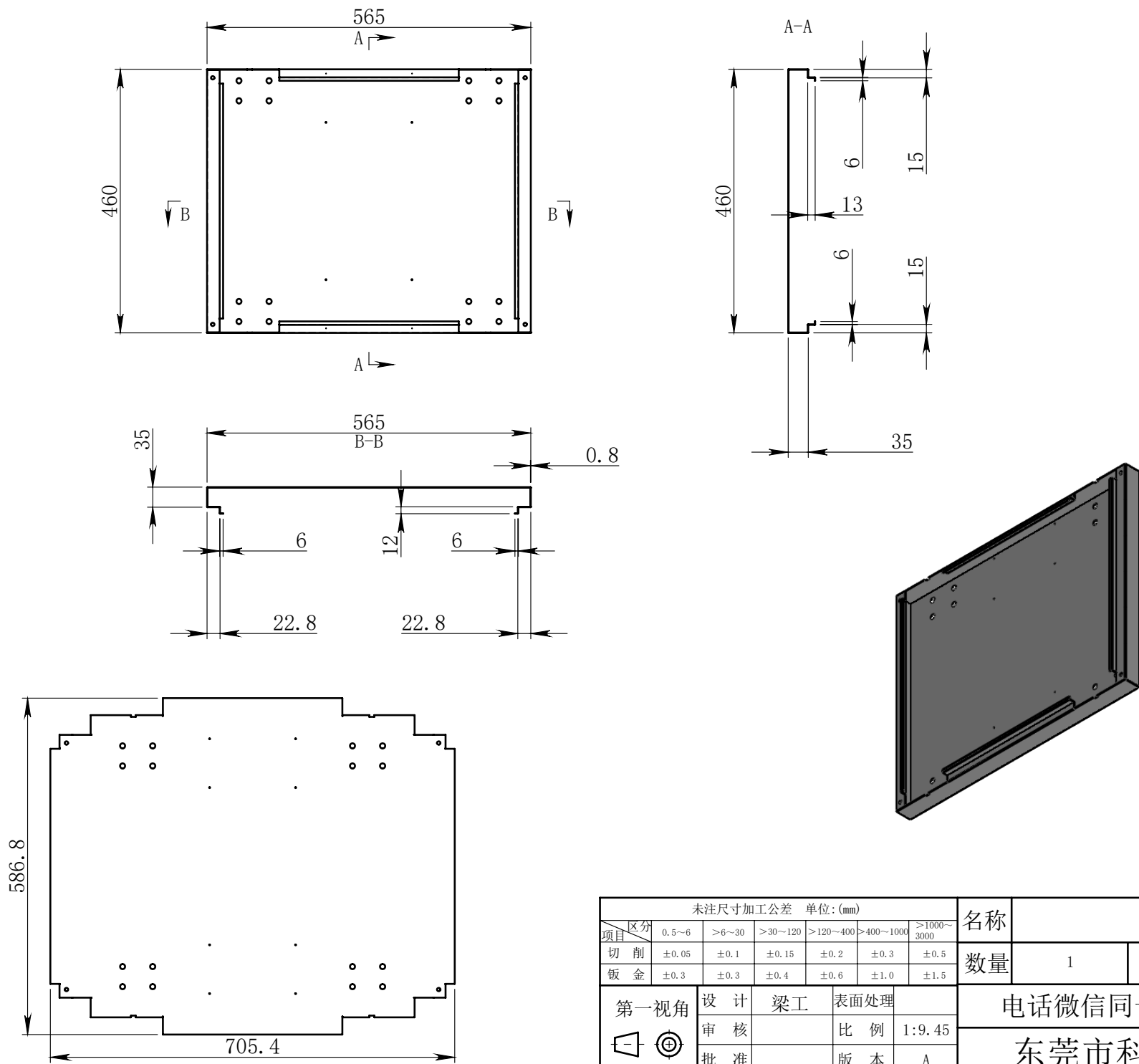
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	框架上横梁			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
		审 核		比 例	1:5.26						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司			



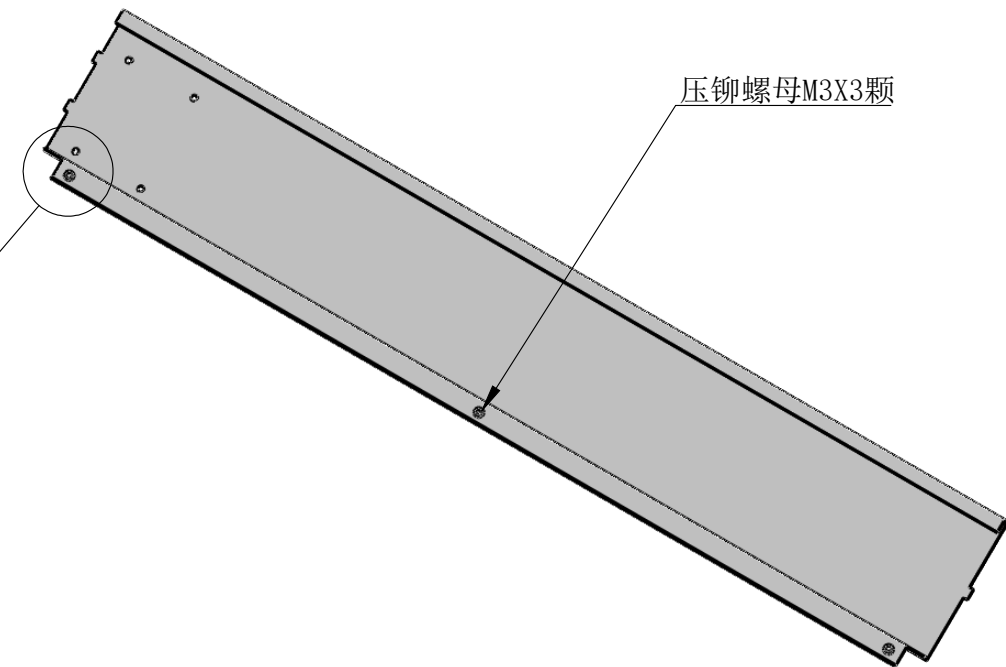
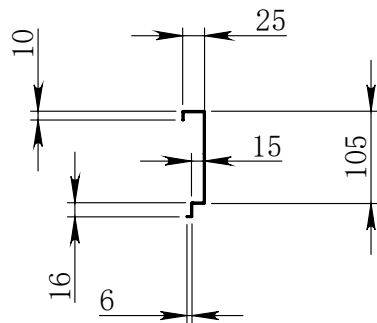
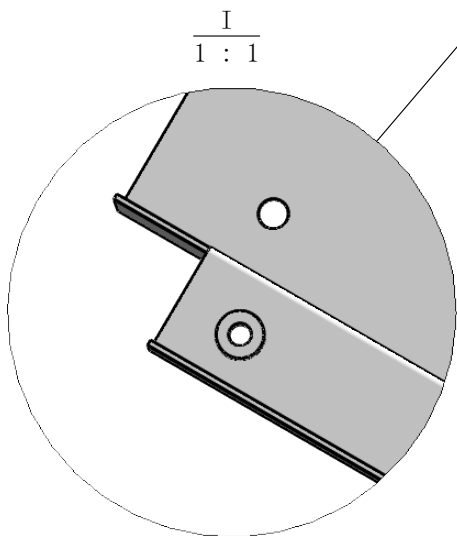
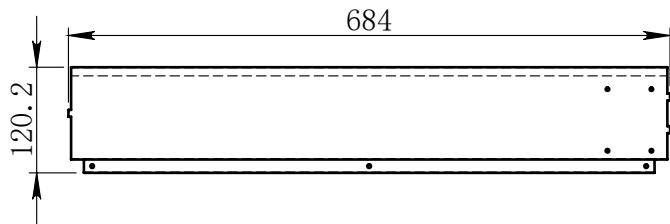
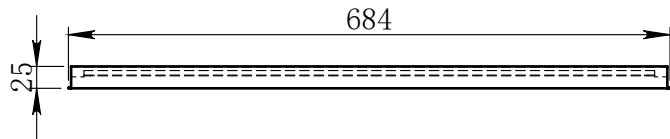
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	框架下横梁			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	
饭 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核				比 例 1:5.26					
		批 准				版 本 A		东莞市科技有限公司			




未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	柜体立板3			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	电话微信同号：13189869359
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工		表面处理				东莞市科技有限公司		
		审 核			比 例		1:8.6				
		批 准			版 本		A				

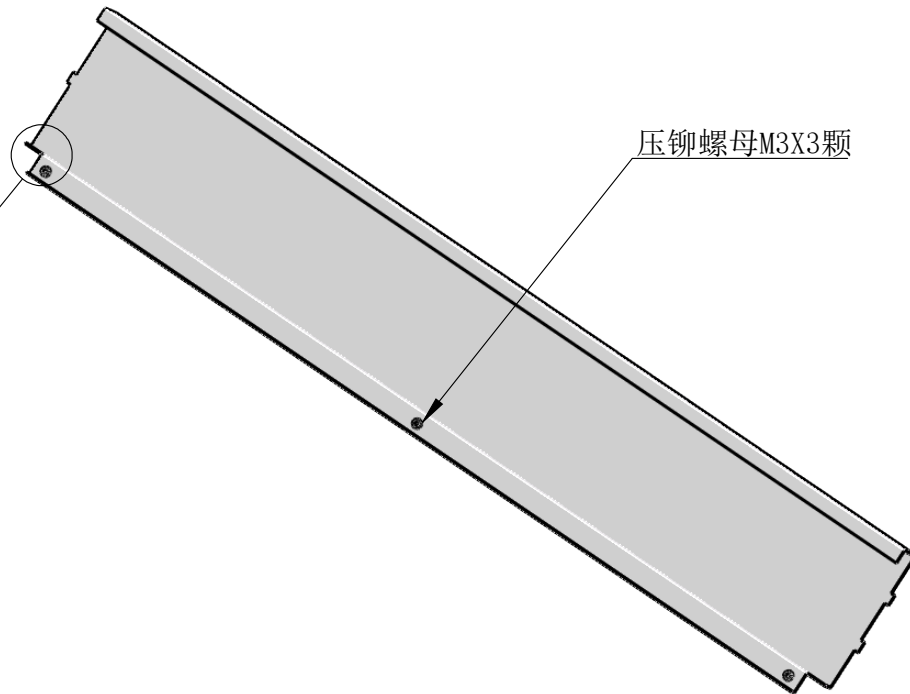
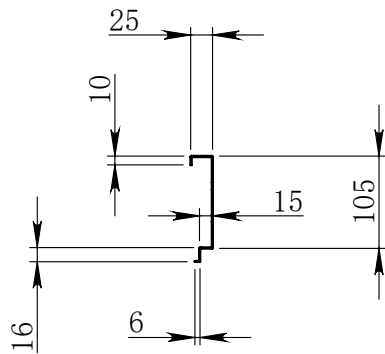
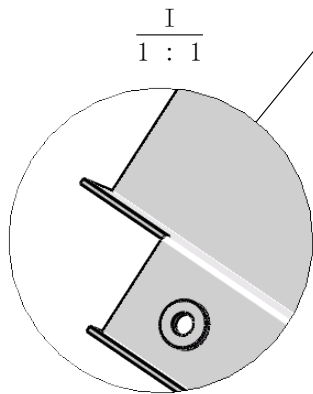
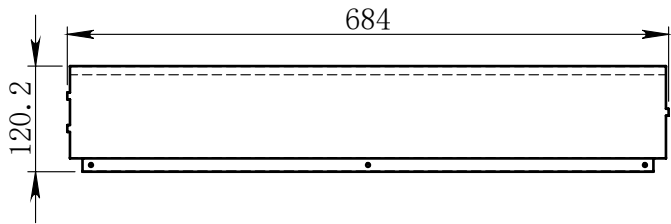
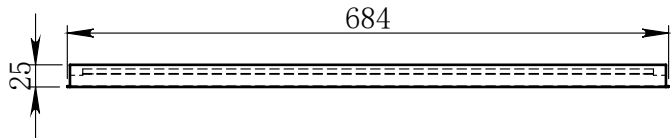


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	底座		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
		审 核		比 例	1:9.45	东莞市科技有限公司				
		批 准		版 本	A					

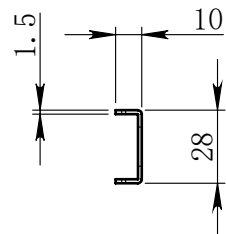
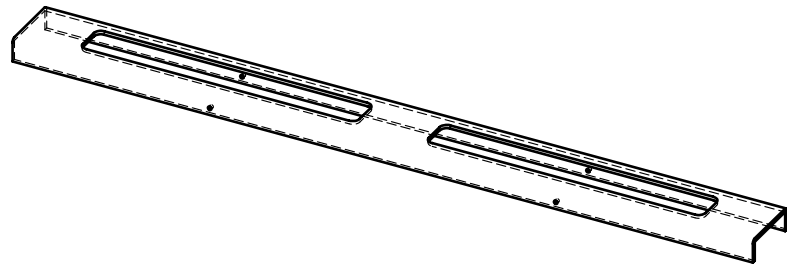
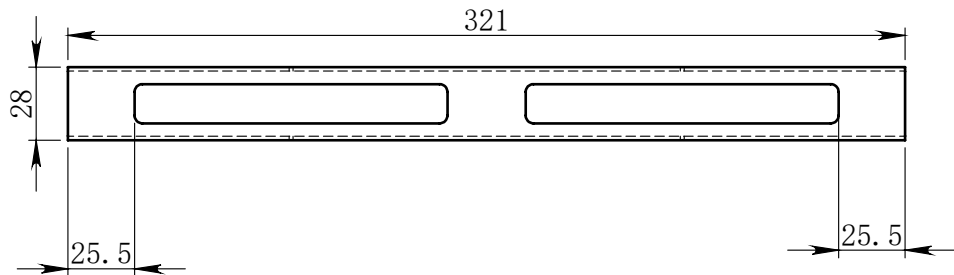
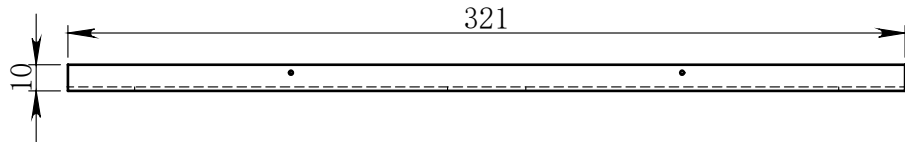
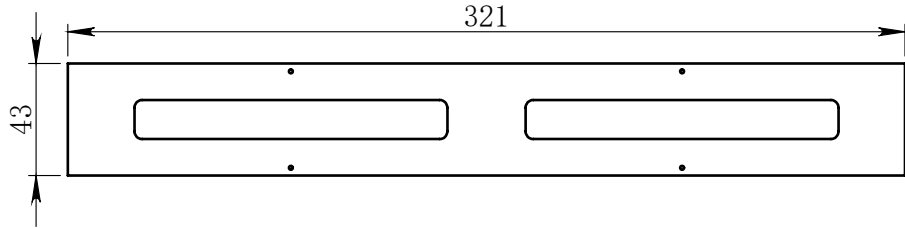


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	柜体立板2			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理	电话微信同号：13189869359						
		审 核		比 例							1:8.6
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					

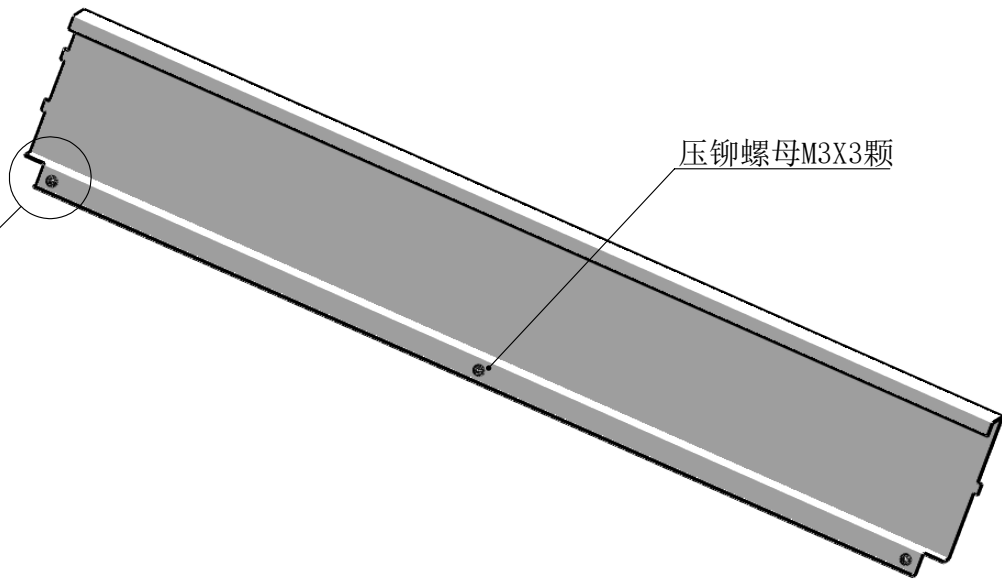
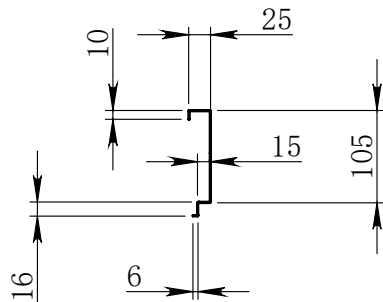
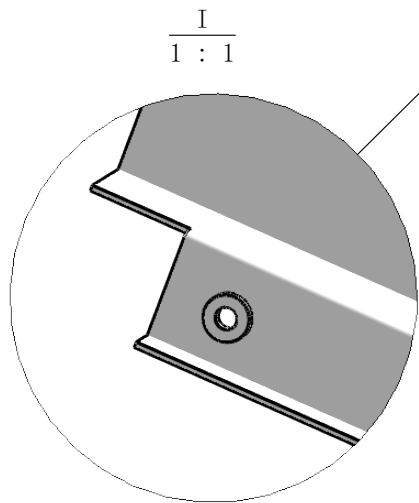
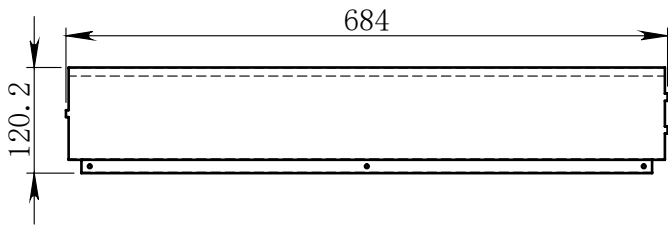
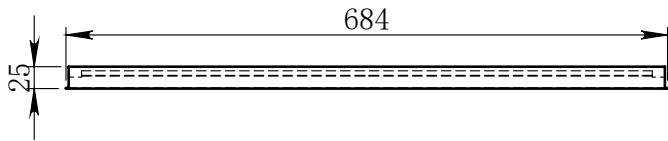




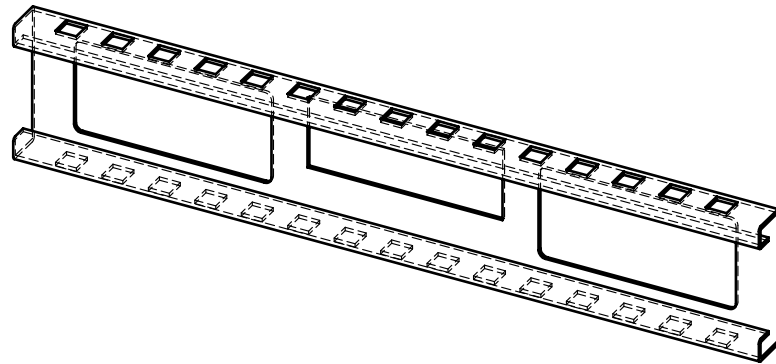
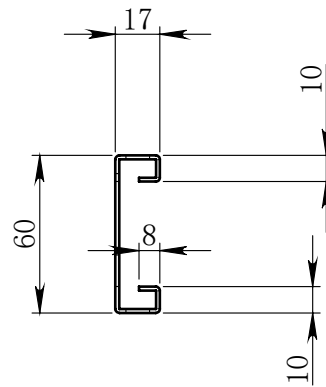
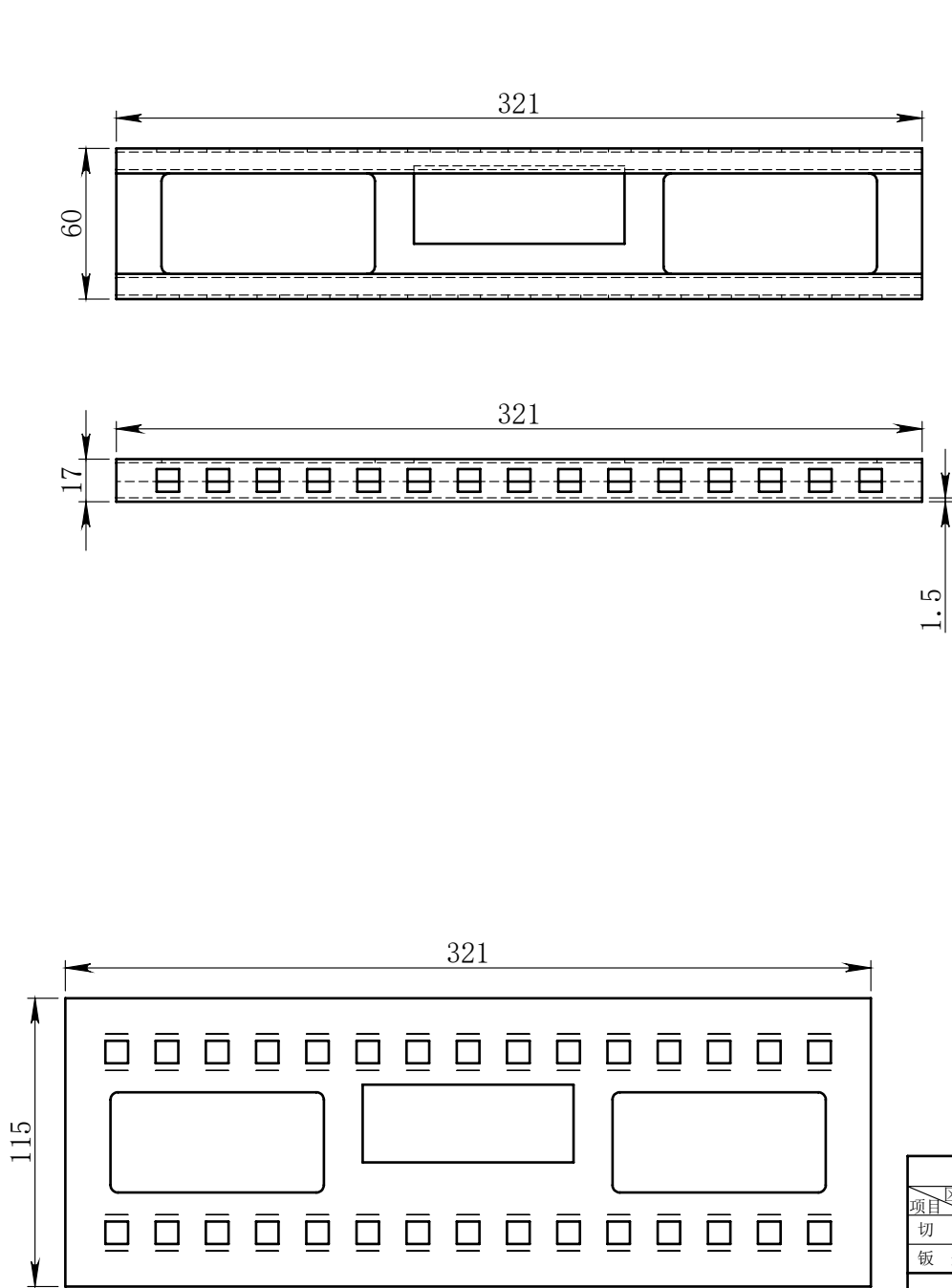
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	柜体立板1		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359				
		审 核		比 例	1:8.6					
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司				

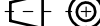


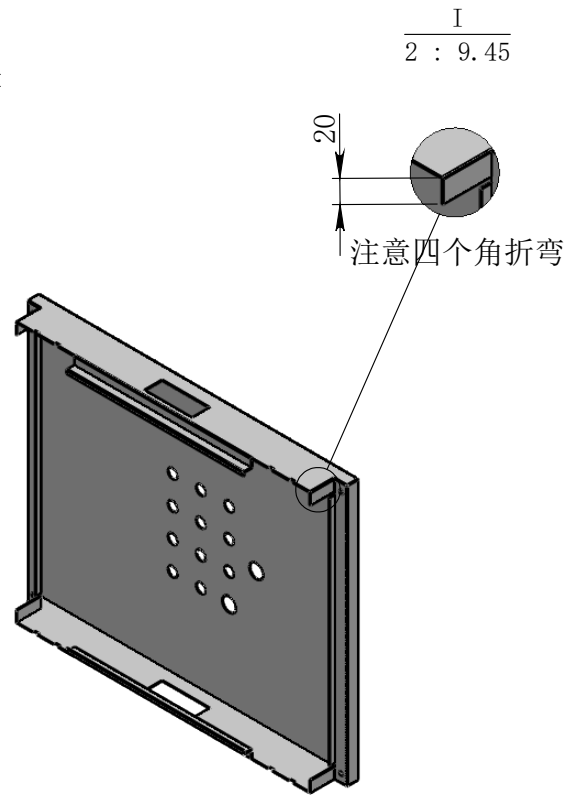
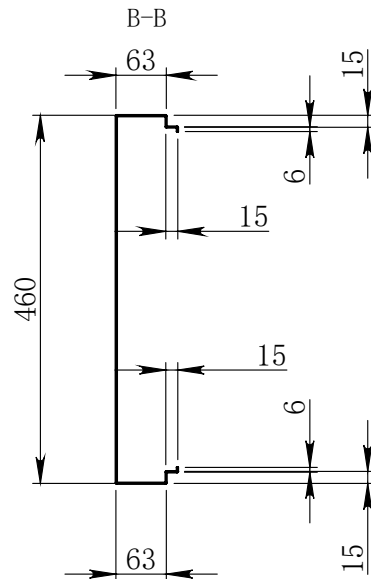
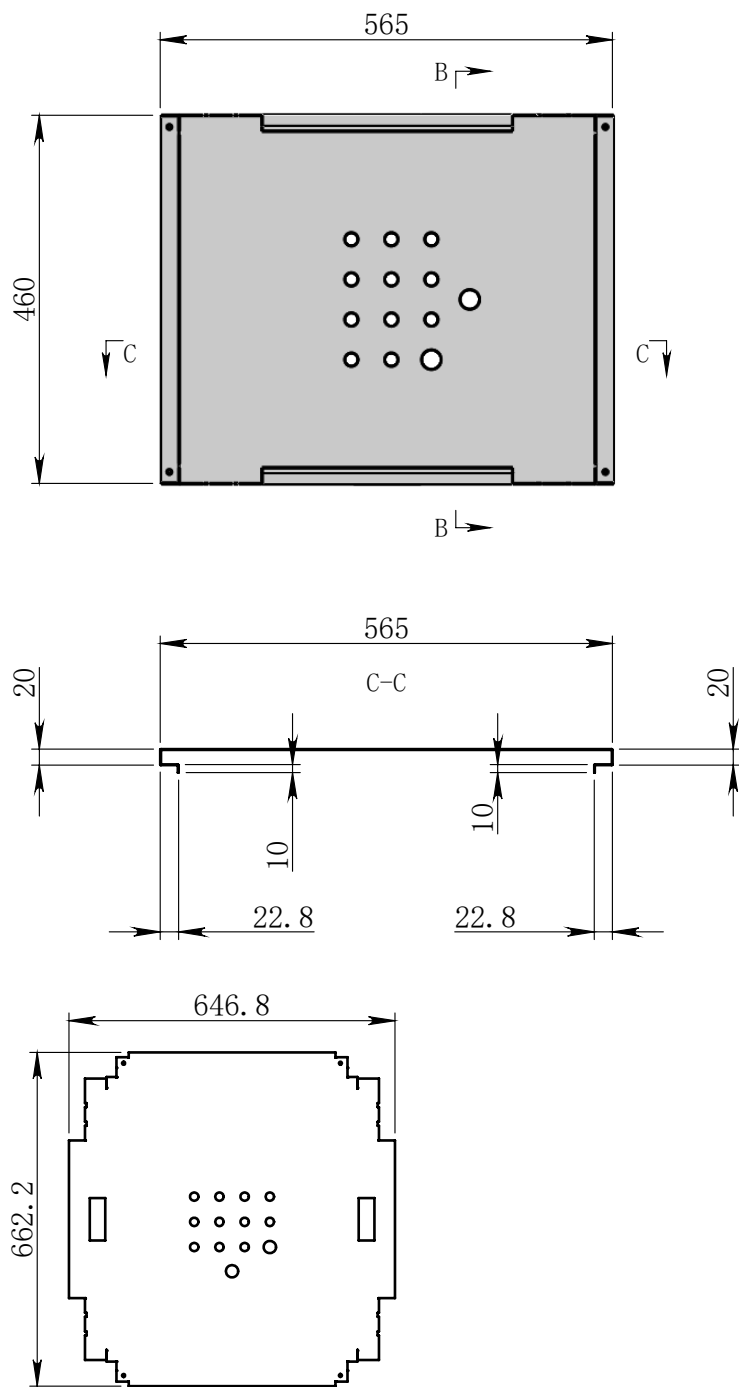
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	纵梁2		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	4	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:2.9				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			



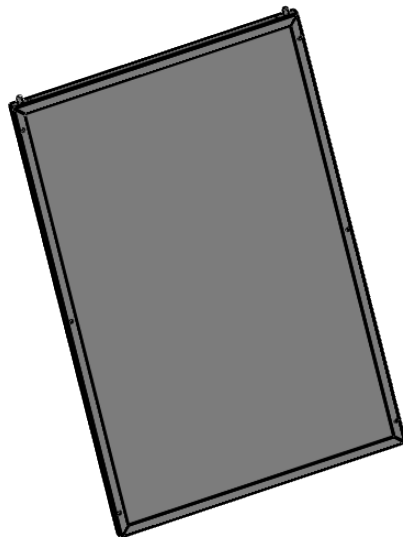
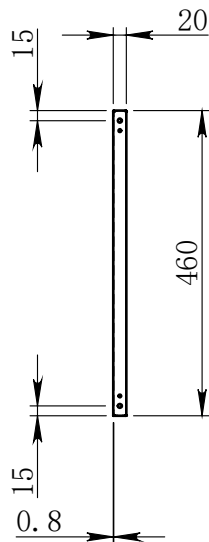
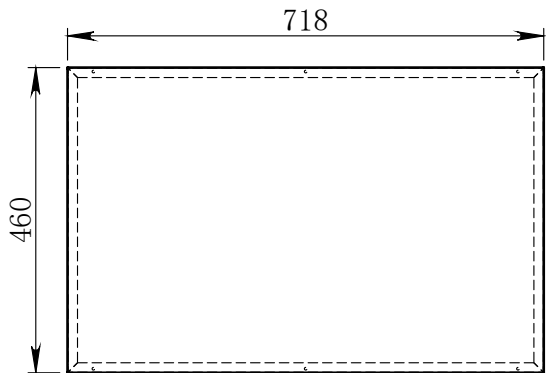
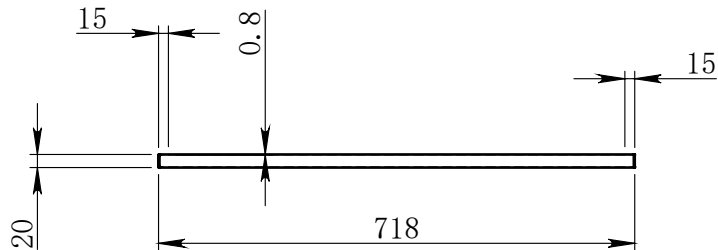
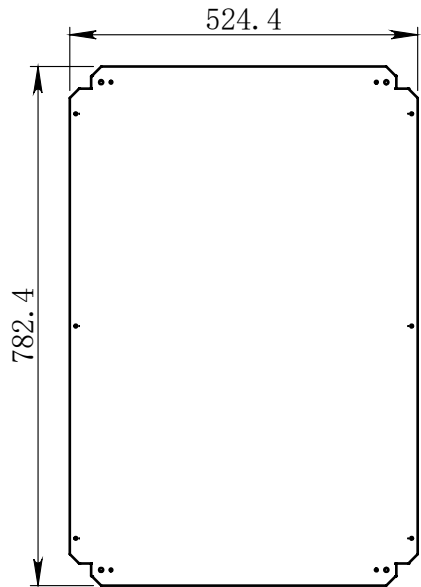
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	柜体立板4		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理				电话微信同号：13189869359		
审 核				比 例	1:8.6			东莞市科技有限公司		
批 准				版 本	A					



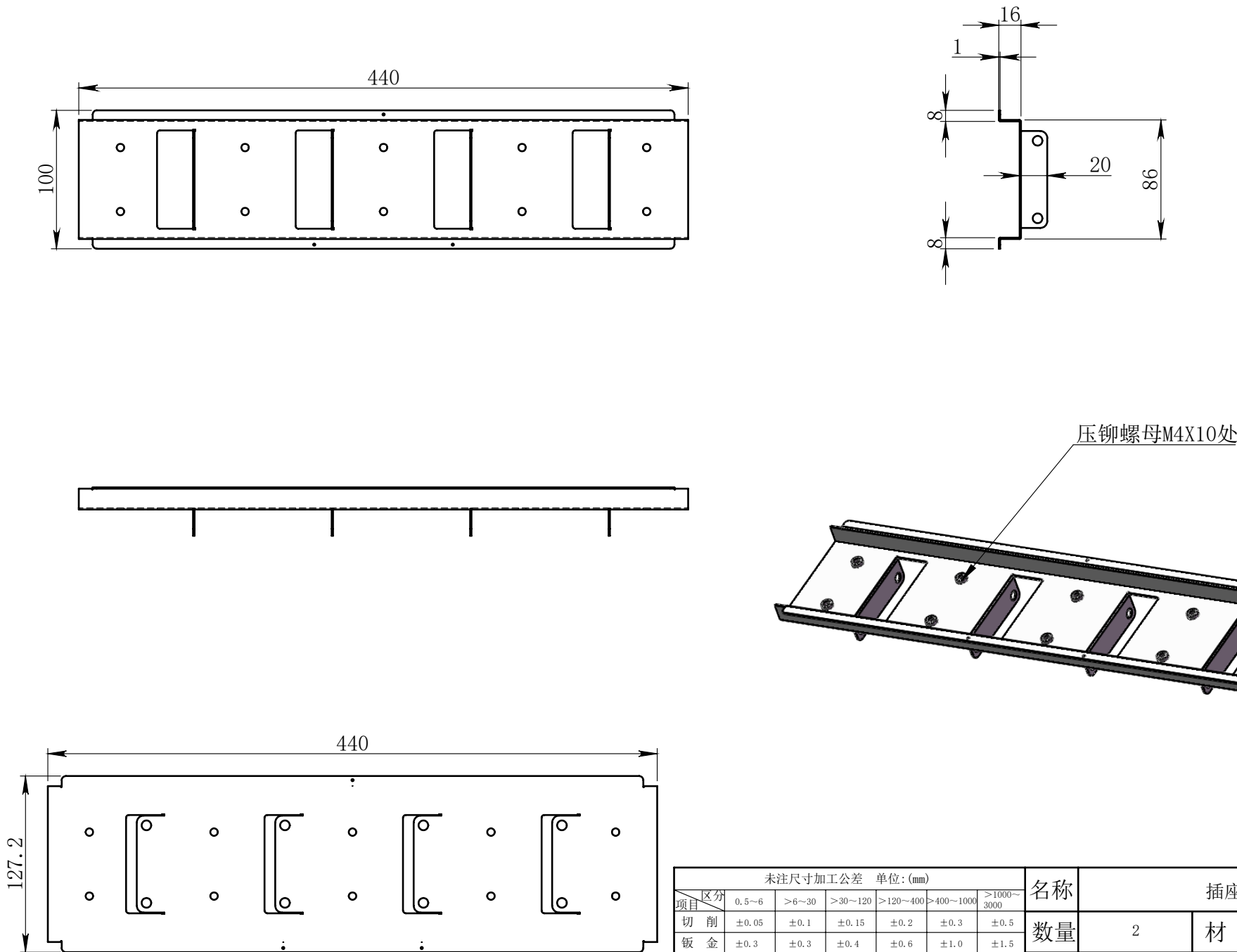
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	上纵梁			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工		表面处理			电话微信同号：13189869359				
	审 核			比 例	1:2.88						
	批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司				



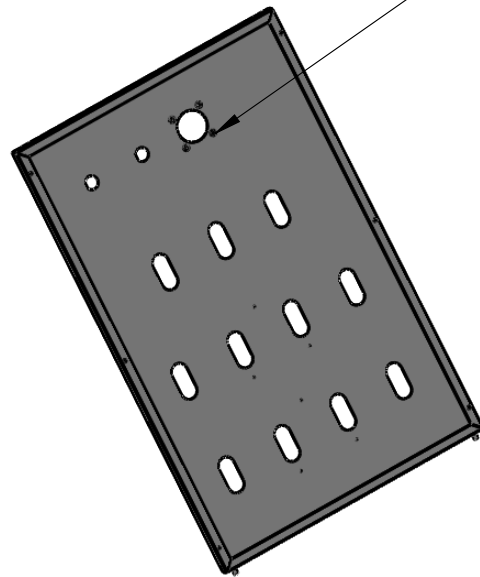
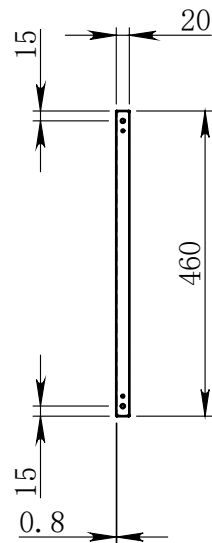
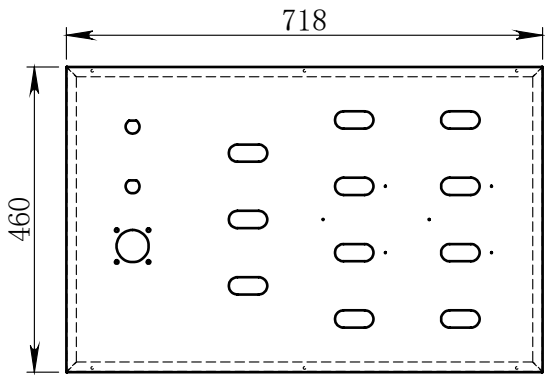
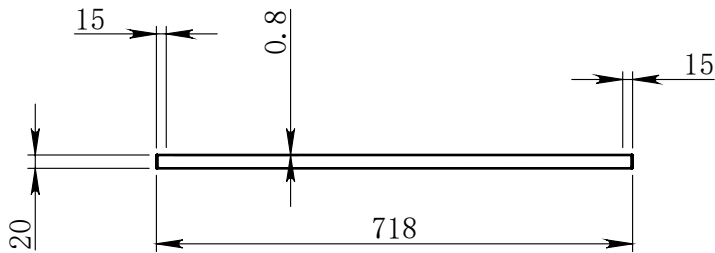
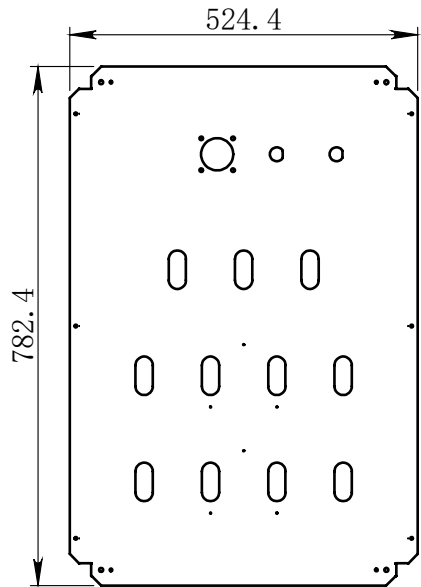
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	顶盖		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材质
切削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设计	梁工	表面处理				电话微信同号: 13189869359		
		审核		比例	1:9.45			东莞市科技有限公司		
		批准		版本	A					



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	前门板		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
审 核				比 例	1:11.4	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					

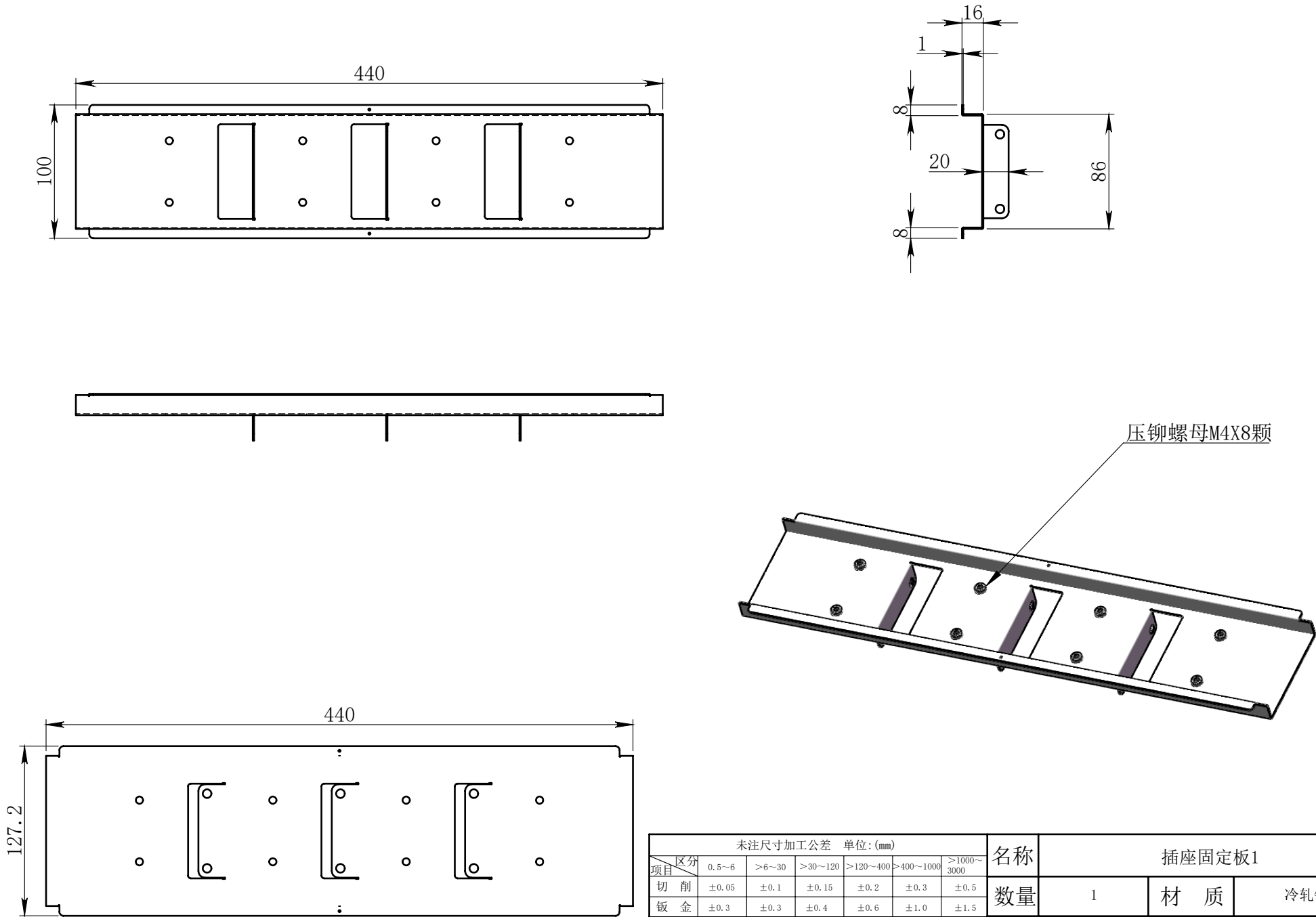


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		插座固定板2	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷 轧 钢 板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359				
审 核				比 例	1:3.84					
批 准				版 本	A	东莞市科技有限公司				



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		后门板	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
		审 核		比 例	1:11.4					
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司				





未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		插座固定板1	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷 轧 钢 板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359				
审 核				比 例	1:3.84	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					