

5 键盘门板安装暗藏式拉手


4 所有门板安装磁吸

2 内部安装电控板

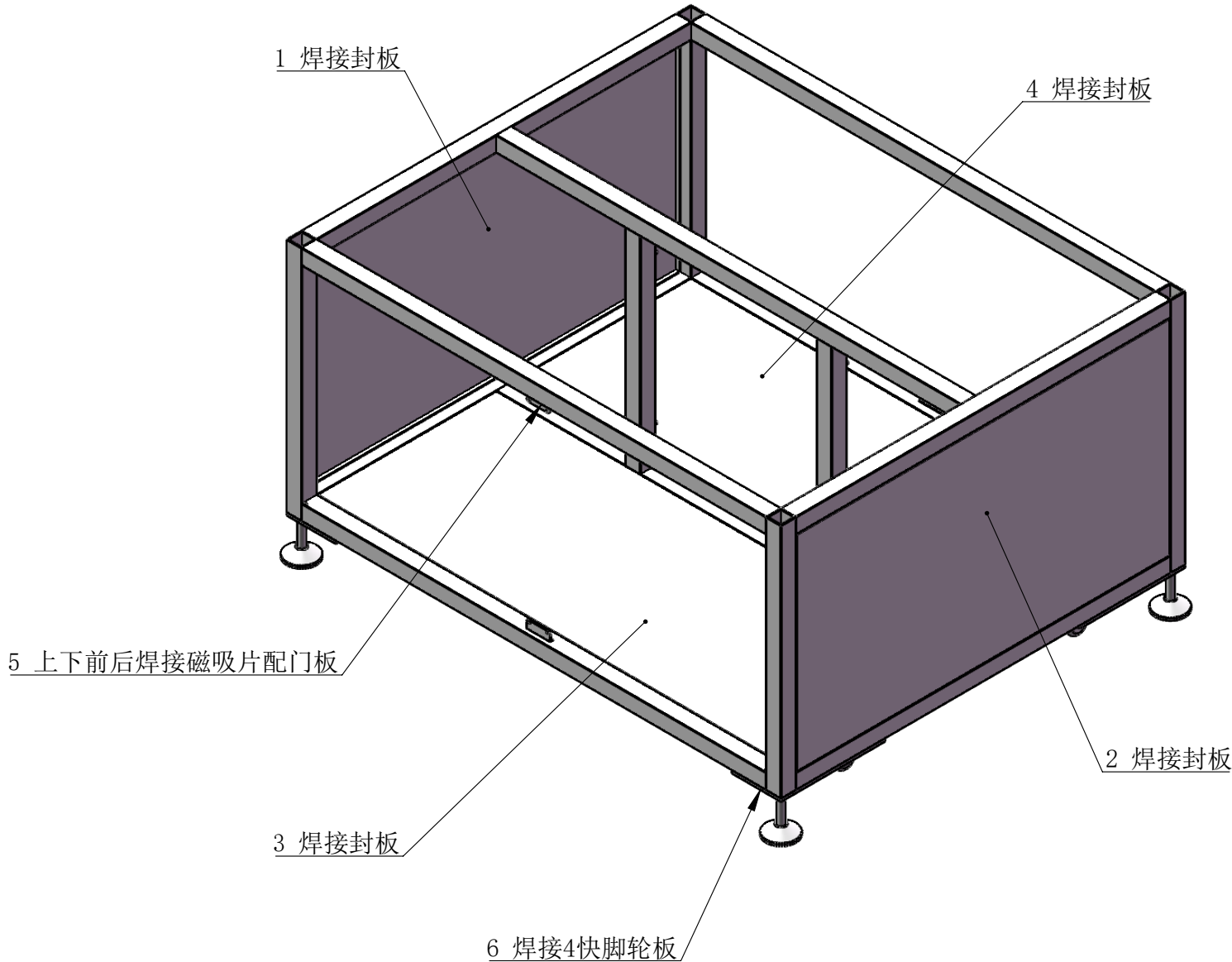
1 门板安装拉手共10件

3 底部安装M20脚杯以及3寸脚轮各4个

总组装图

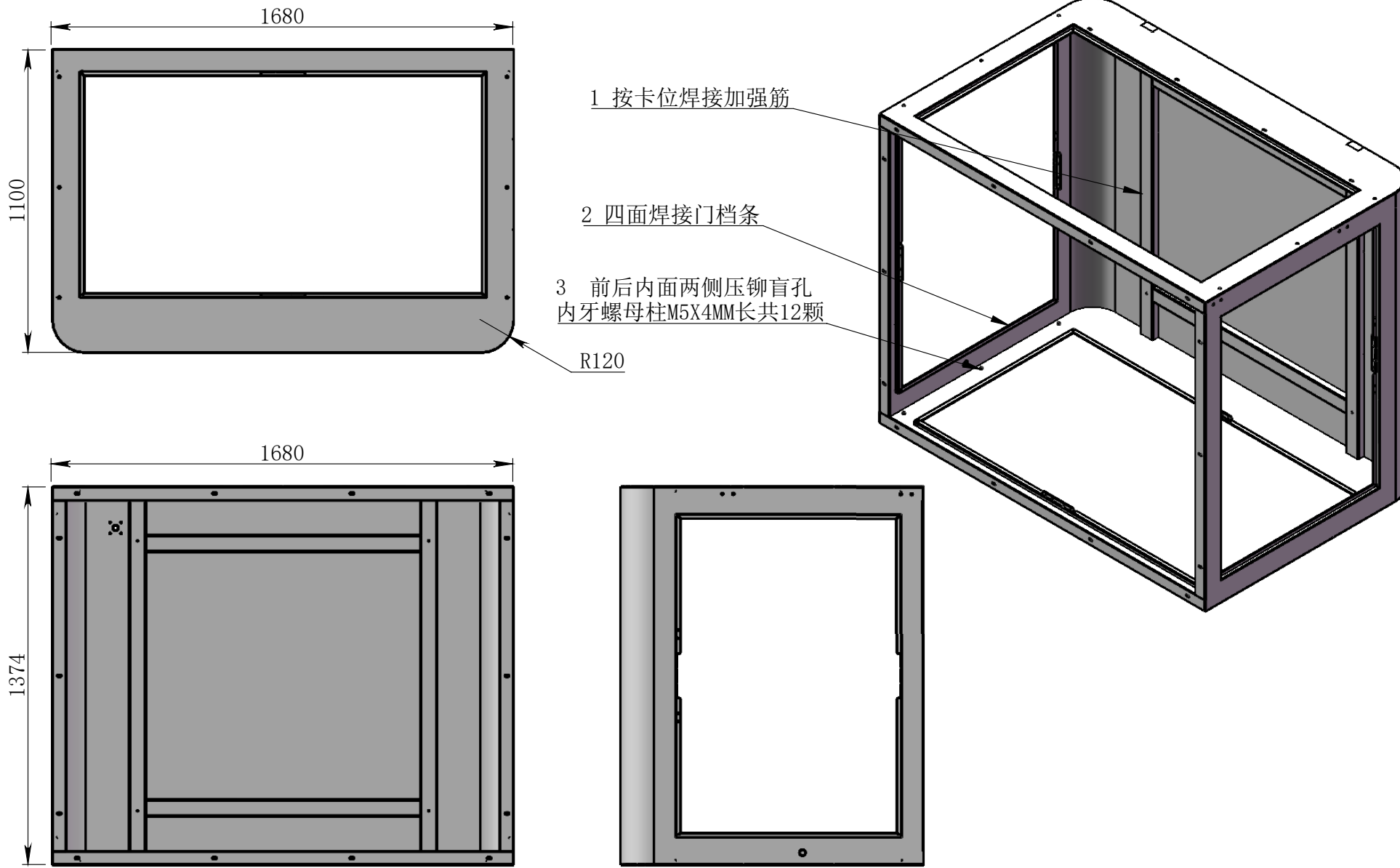
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	视觉激光机总图		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000				
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例					
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司	


下机架钣金 焊接部分



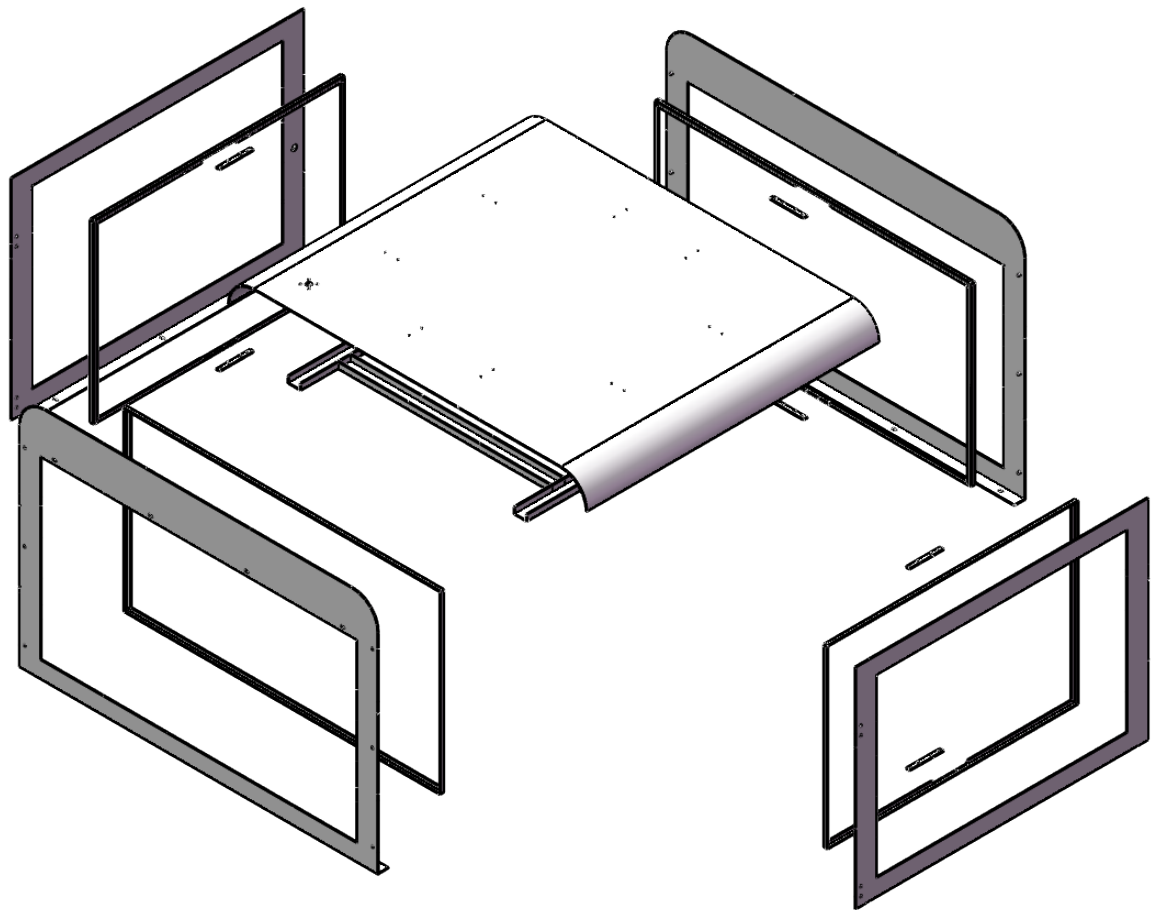
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	视觉激光机总图		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙ 批 准		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号: 13189869359			
		审 核			比 例	1:50	东莞市科技有限公司			
		批 准			版 本	A				

上罩主体焊接图



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	摆盘钣金主架-A2-A2AM_默认_按加工_			
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				
第一视角 	设 计	梁工		表面处理			电话微信同号：13189869359				
	审 核			比 例	1:50						
		批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司			

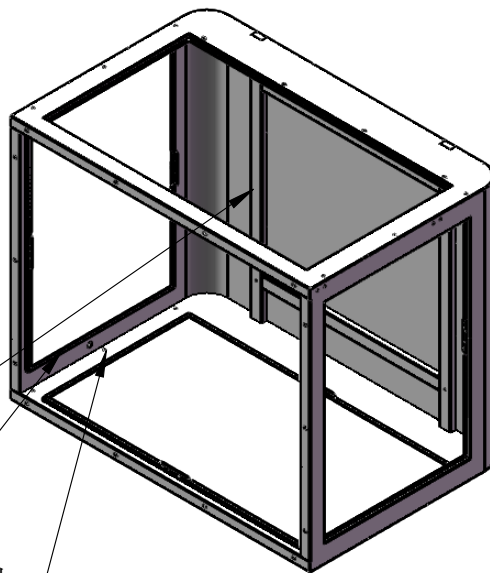
上罩主体焊接图

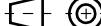


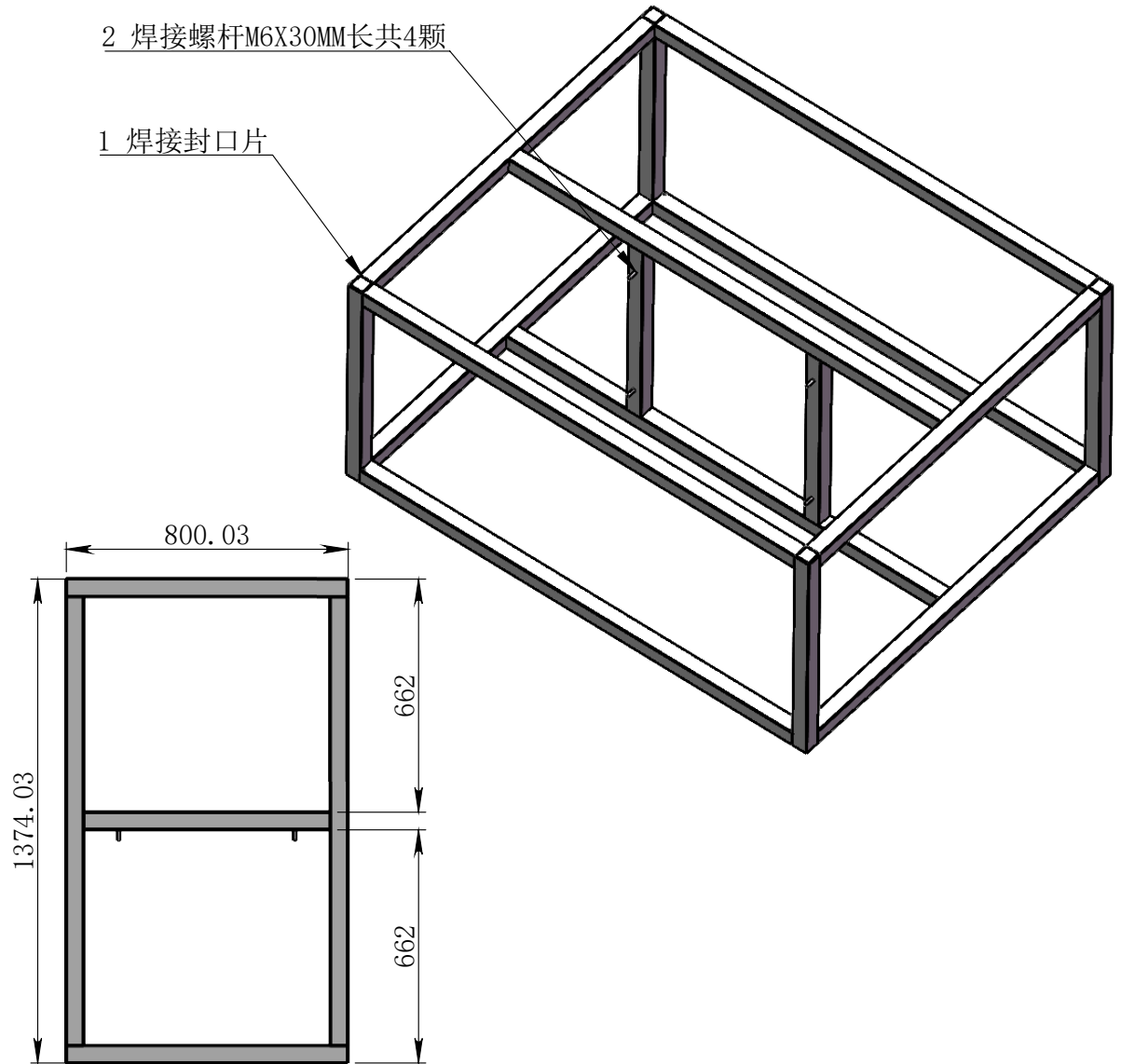
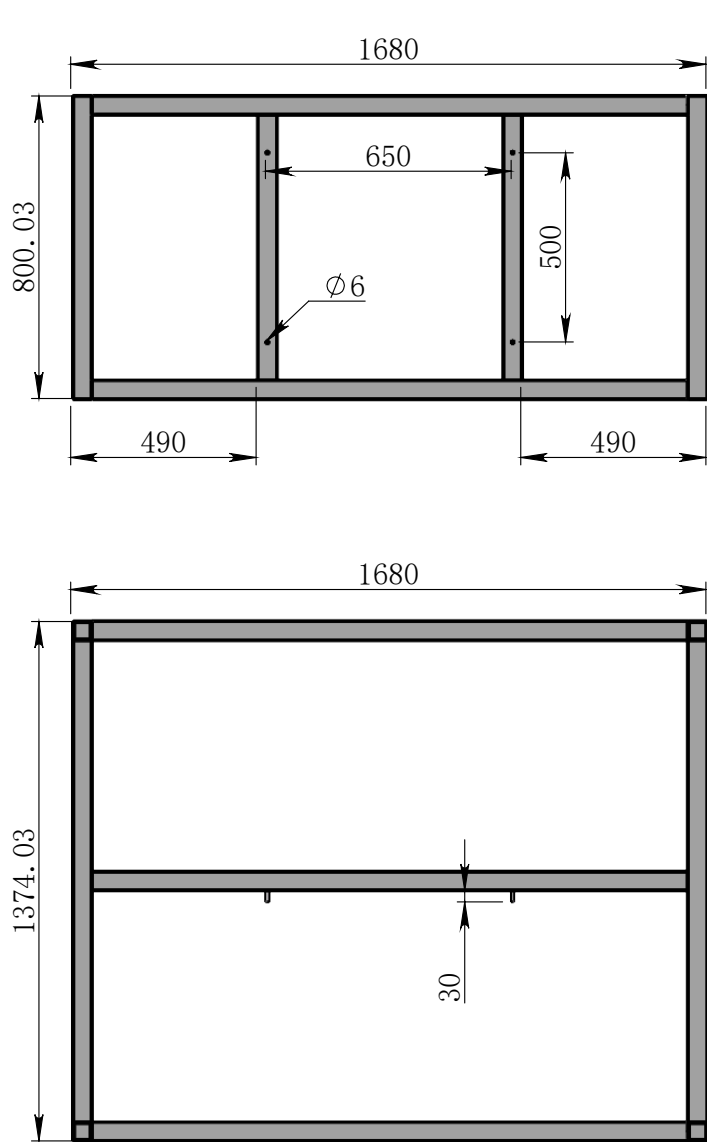
1 按卡位焊接加强筋

2 四面焊接门档条


3 前后内面两侧压铆盲孔
内牙螺母柱M5X4MM长共12颗

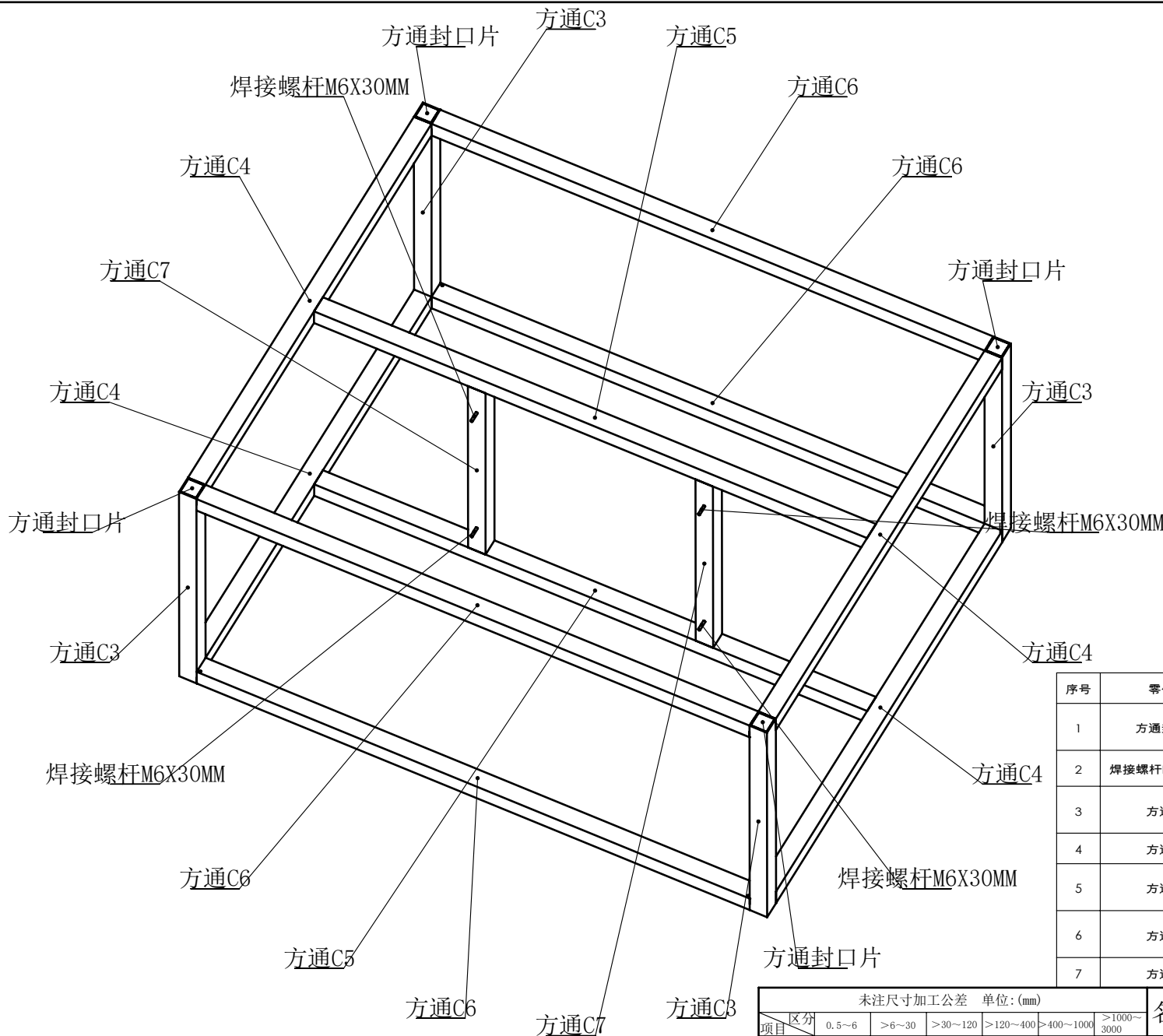


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	摆盘钣金主架-A2-A2AM_默认_按加工_			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359				
		审 核			比 例 1:50						
		批 准			版 本 A		东莞市科技有限公司				



方通焊接尺寸图

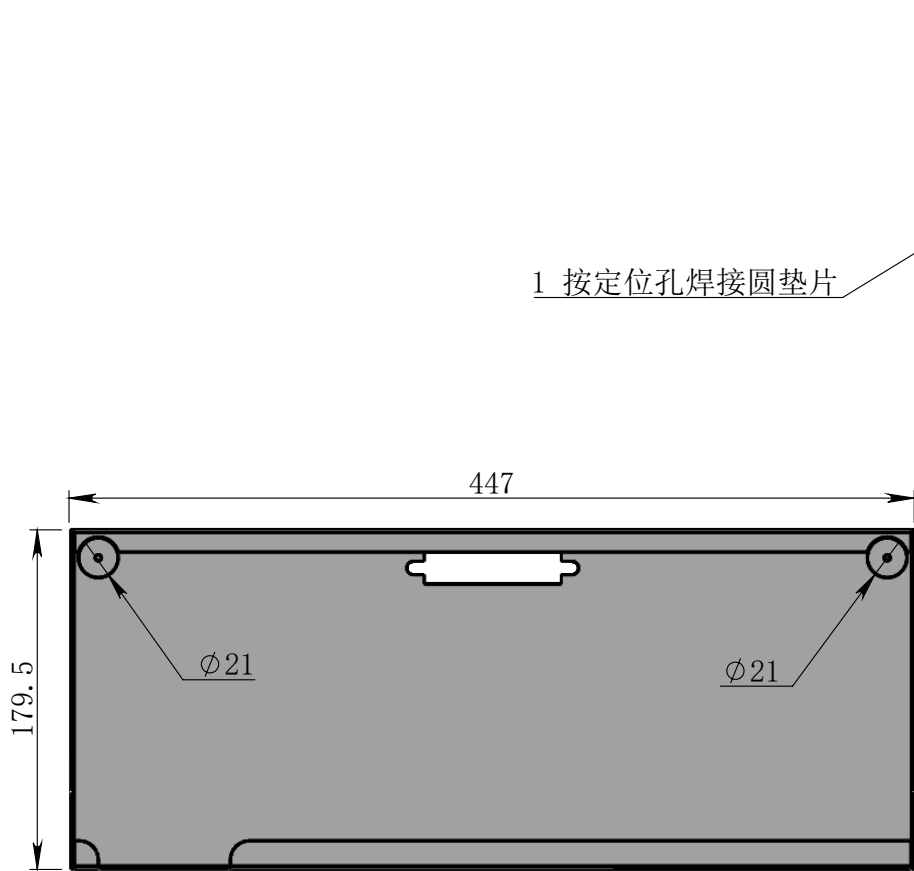
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	方通机架1		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000				
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量		材 质
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理	电话微信同号：13189869359					
		审 核		比 例						1:20
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司				



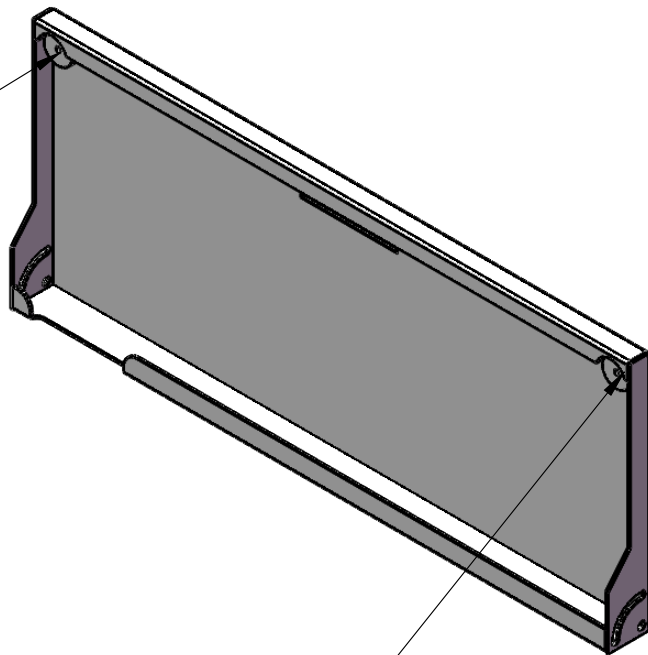
方通 BOM 表

序号	零件号	尺寸	规格	长度	数量
1	方通封口片	44.4*44.4*1.5	44.4*1.5	44.4	4
2	焊接螺杆M6X30MM	30*6*6	6*6	30	4
3	方通C4	1274*50*50	50*50	1274	4
4	方通C3	800*50*50	50*50	800	4
5	方通C5	1580*50*50	50*50	1580	2
6	方通C6	1580*50*50	50*50	1580	4
7	方通C7	700*50*50	50*50	700	2


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	方通机架1		
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	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	1:20					
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司		

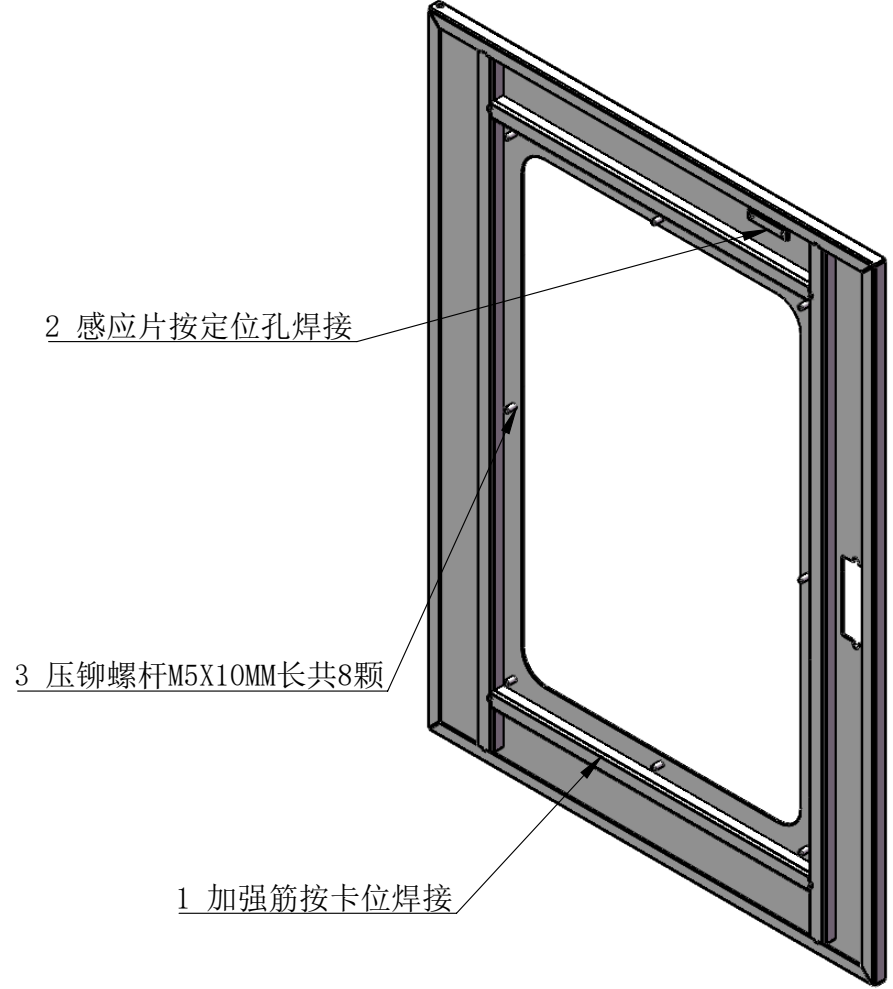
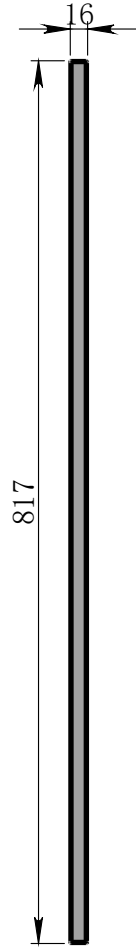
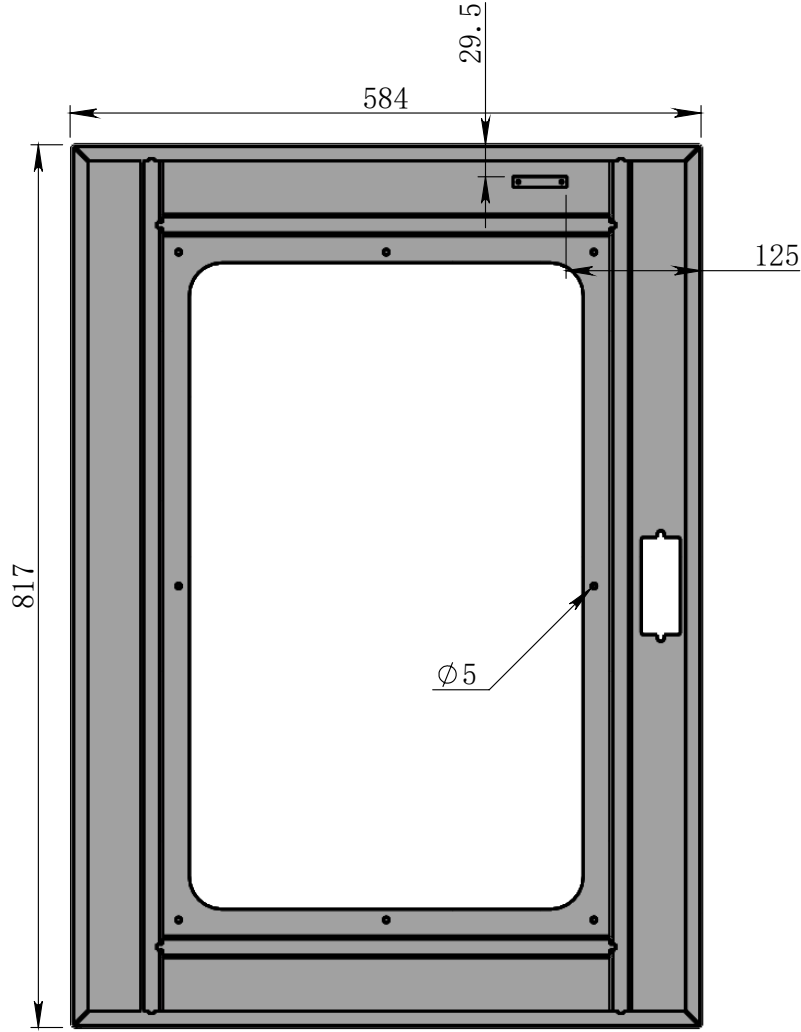



1 按定位孔焊接圆垫片

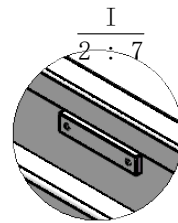
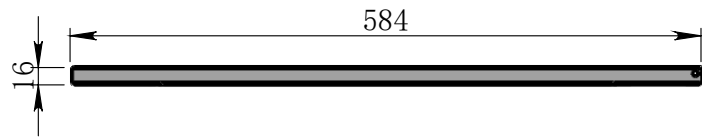
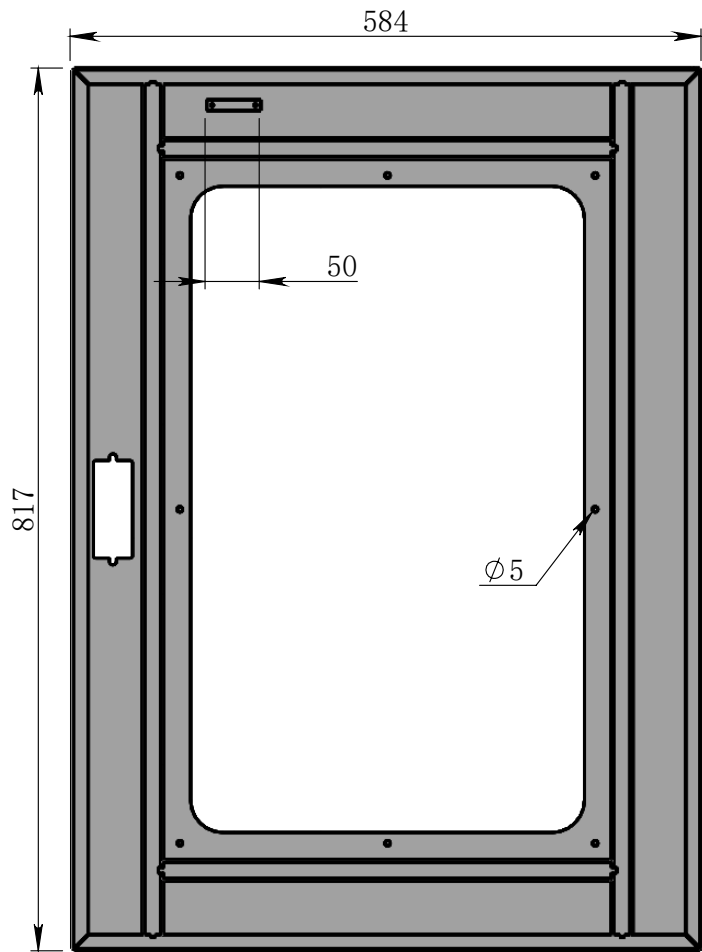


2 按定位孔焊接圆垫片

未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	盘1200×1600S40M1XX-1M1J01-J1键鼠盒-A4A			
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	1:5						
		批 准		版 本	A		东莞市科技有限公司				



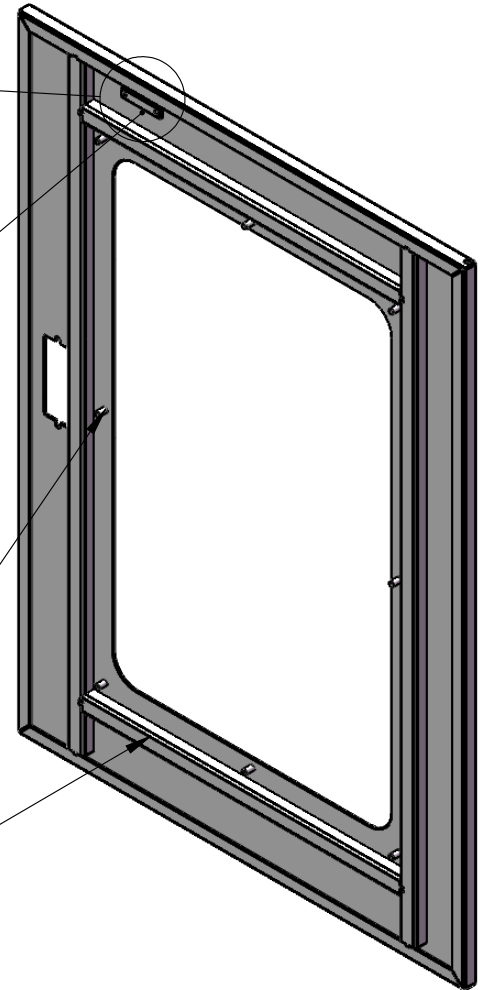
未注尺寸加工公差 单位:(mm)							名称	镜向摆盘A72-A3AM		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核		比 例	1:10						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司		



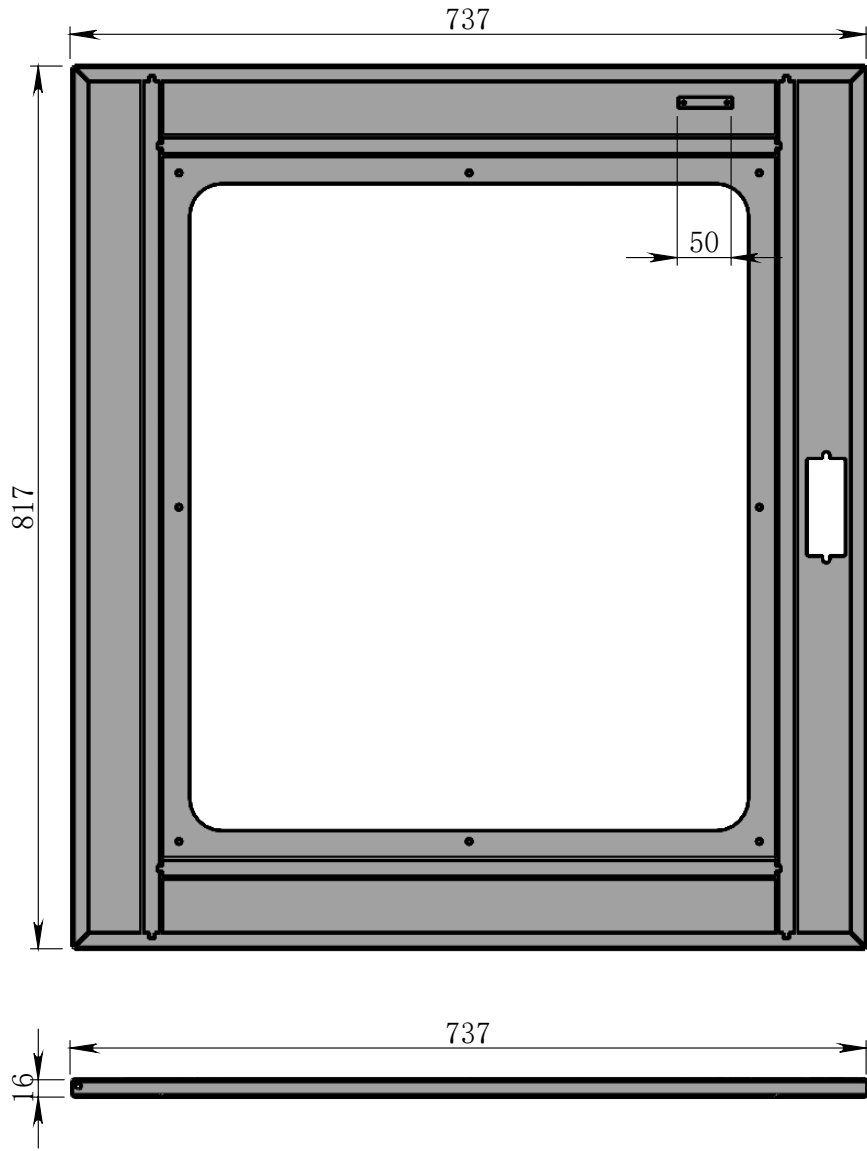
2 按定位孔焊接感应片

1 焊接螺杆M5X10MM长共8颗

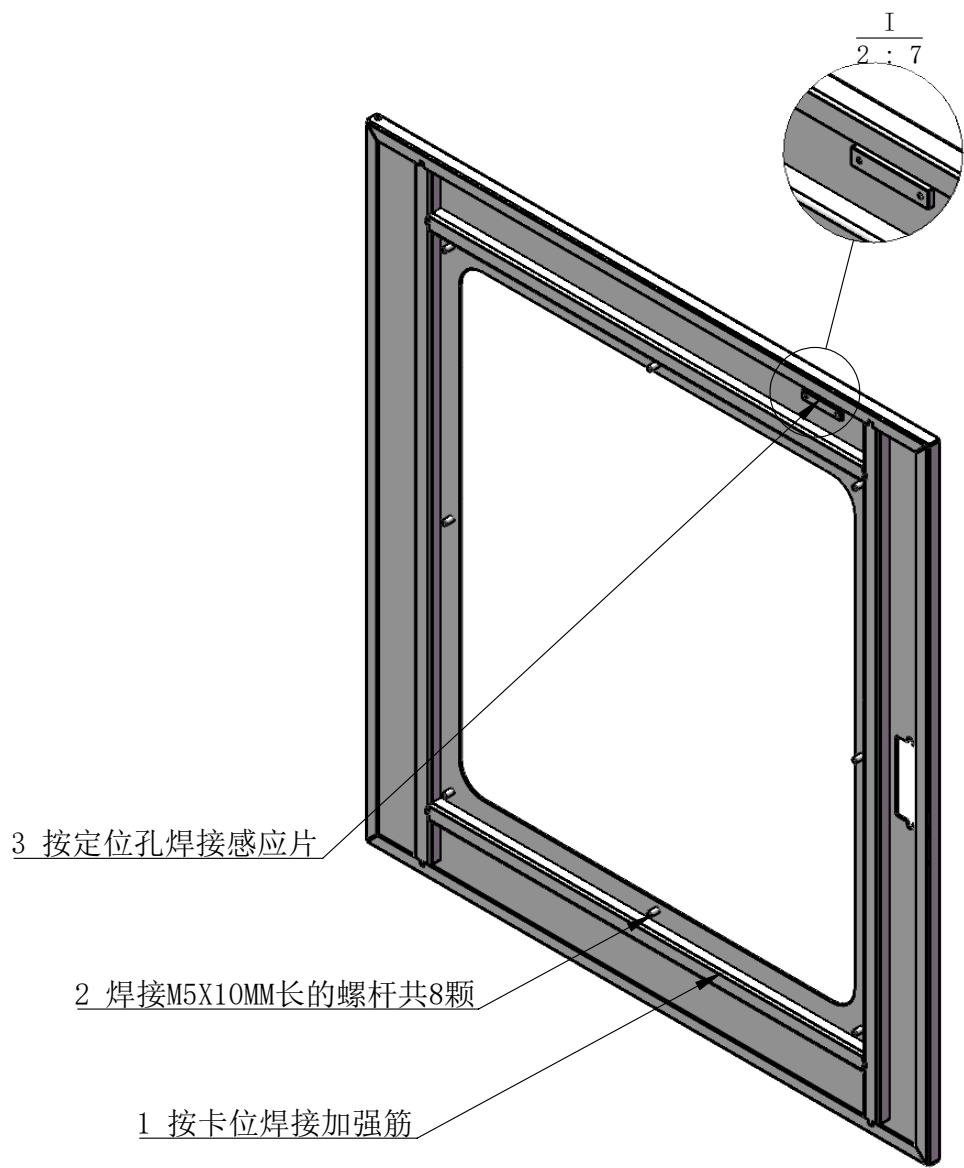
3 按卡位焊接加强筋




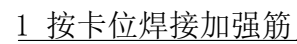
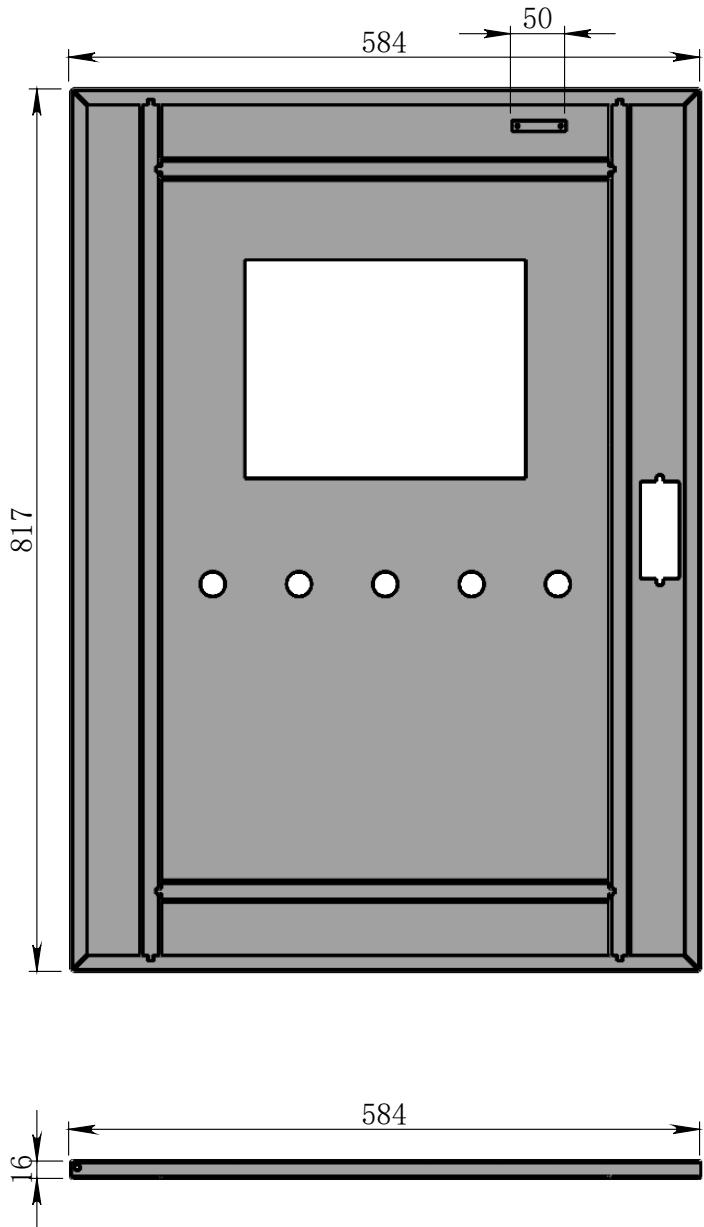
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		摆盘A72-A3AM	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
审 核				比 例	1:10	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					



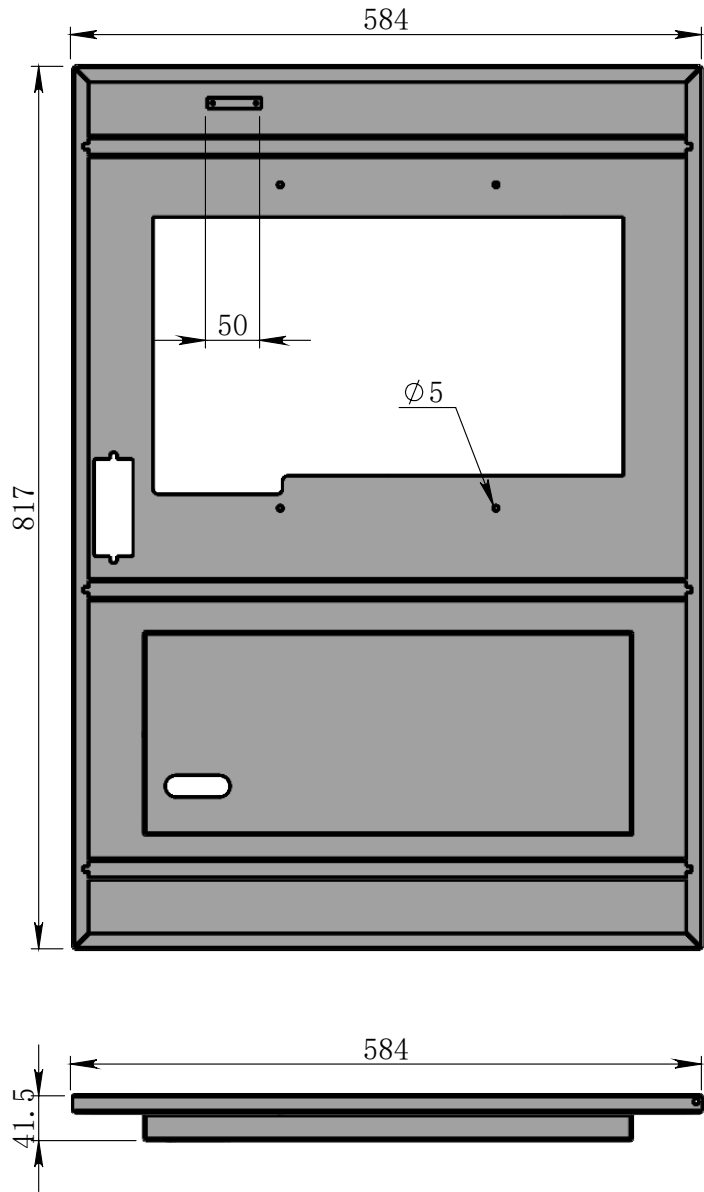
2件分左右门
进行焊接加工



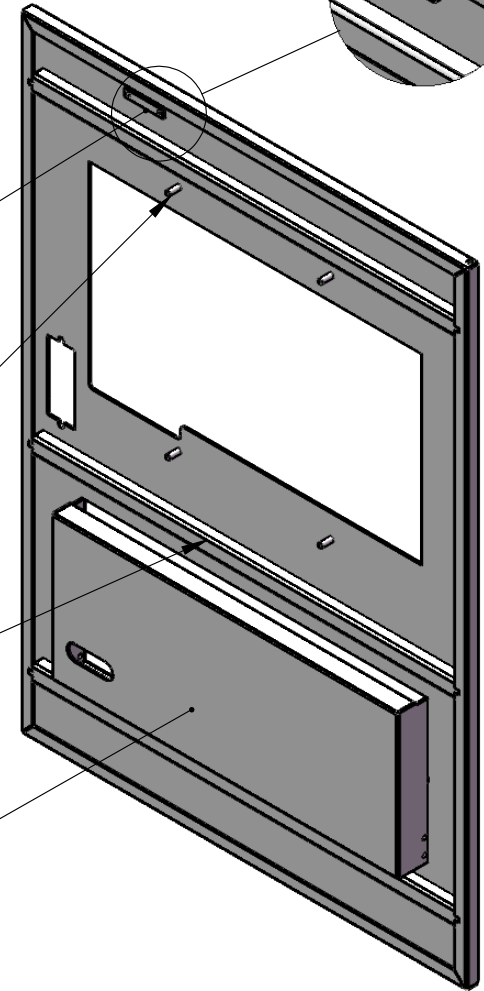
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	镜向摆盘A72-A2AM			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
		审 核		比 例	1:10						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司			



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	摆盘A78-A2AM		
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	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					
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司	



- 4 按定位孔焊接感应片
- 1 焊接螺杆M5X15MM长共4颗
- 2 按卡位焊接加强筋
- 3 按卡位焊接键盘盒



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		摆盘A70-A2AM	
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	1:10	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					