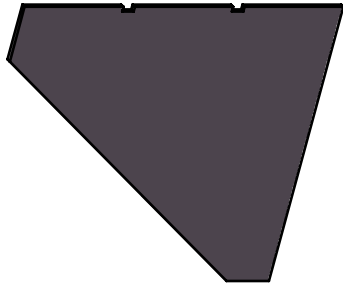
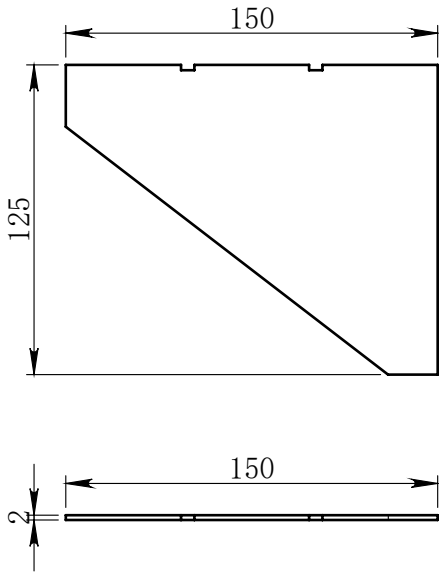
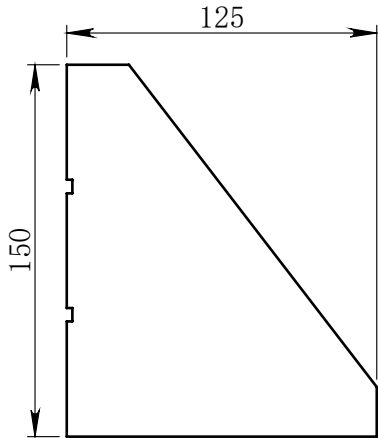

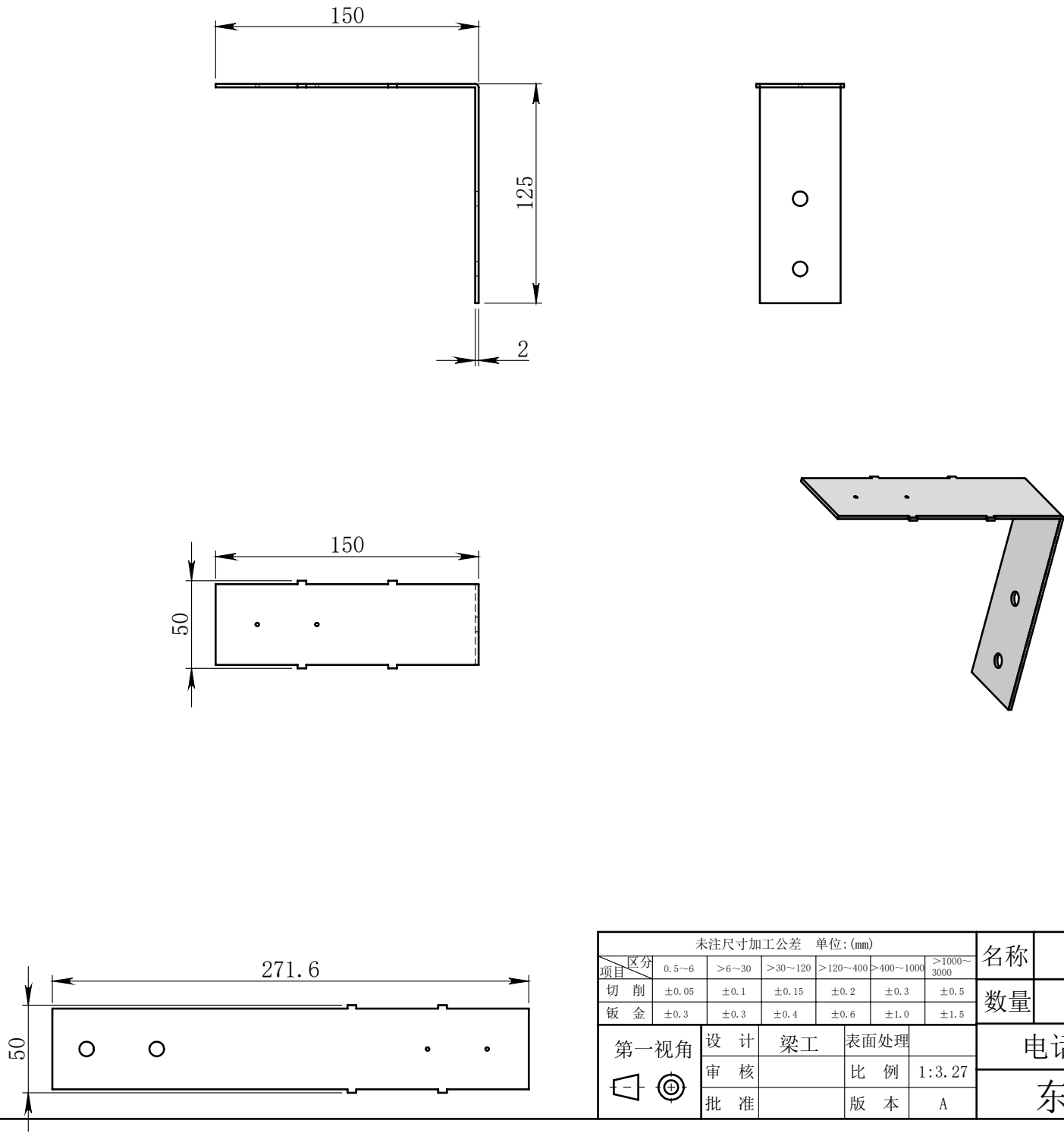


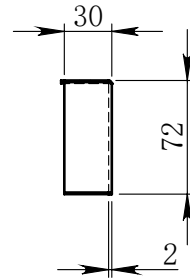
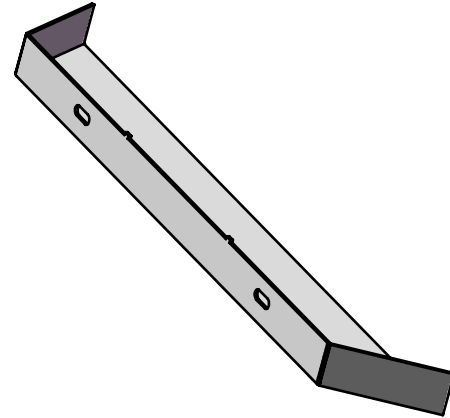
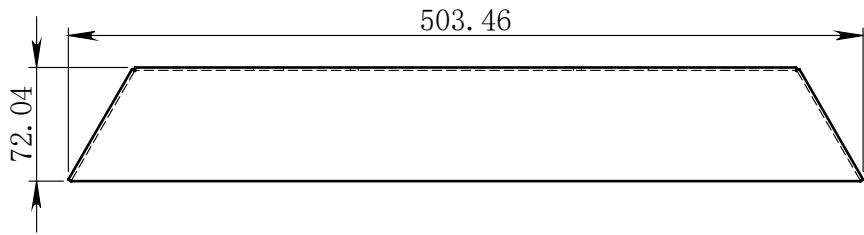
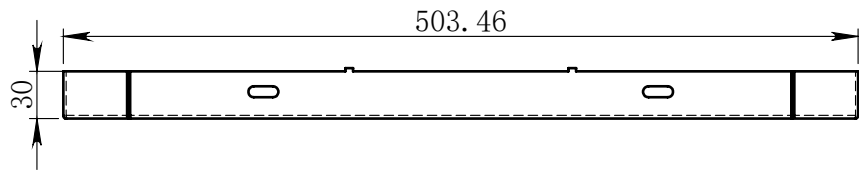
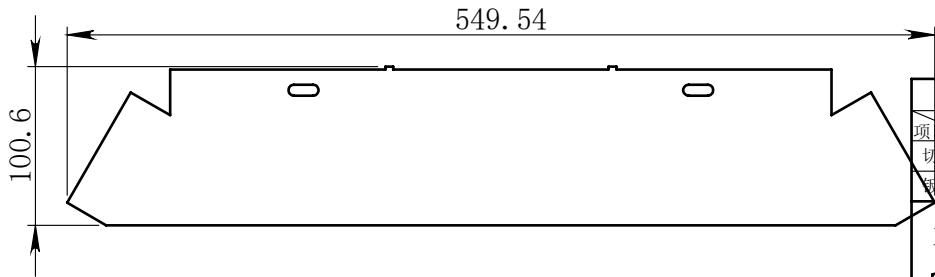
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	凸台-拉伸14[1]		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	4	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 ☐ ⊙ 批 准		设 计		梁 工	表面处理		东莞市科技有限公司			
		审 核			比 例	1:0.89				
		批 准			版 本	A				



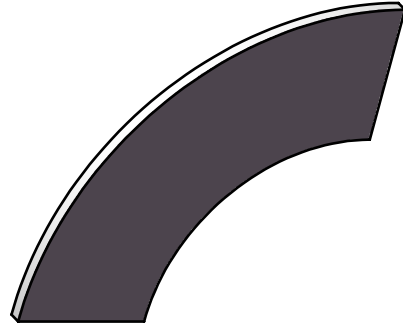
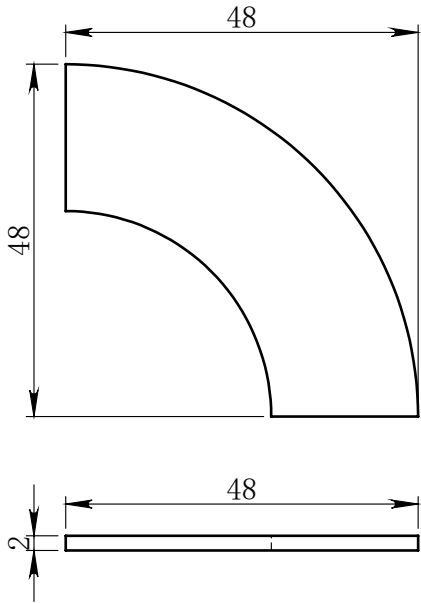
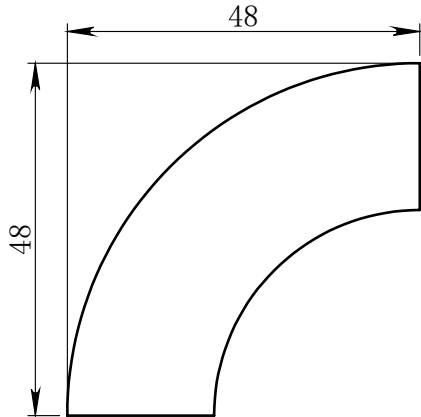
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形槽		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000		数量	2	材 质
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359				
	审 核			比 例	1:3.05					
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			

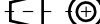


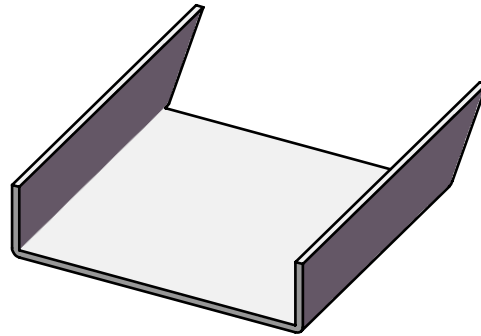
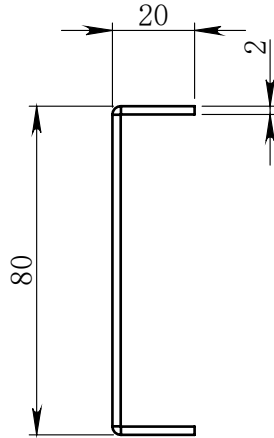
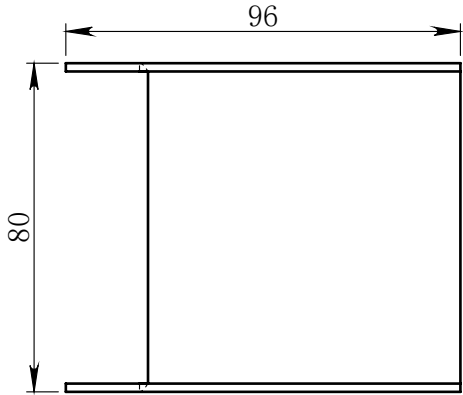
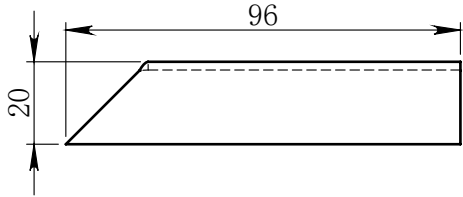
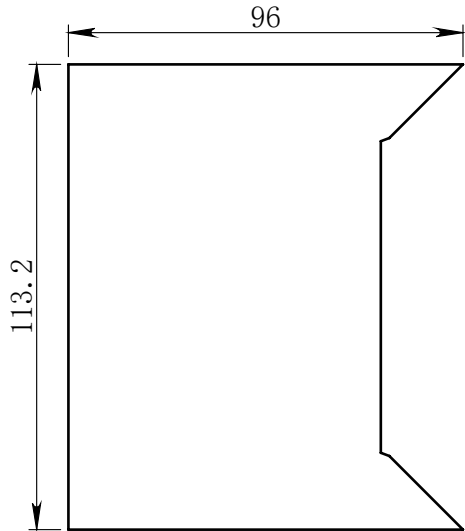
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		切除-拉伸12[2]	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
审 核				比 例	1:3.27	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					

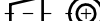


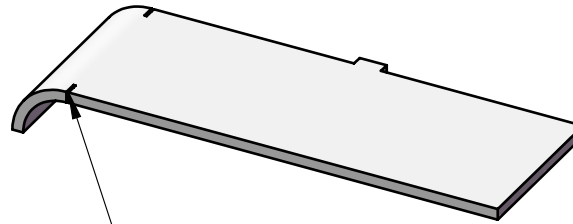
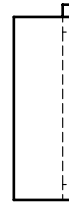
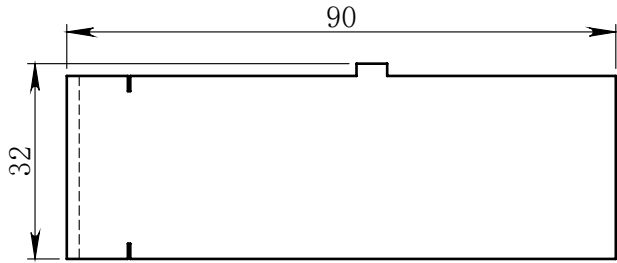
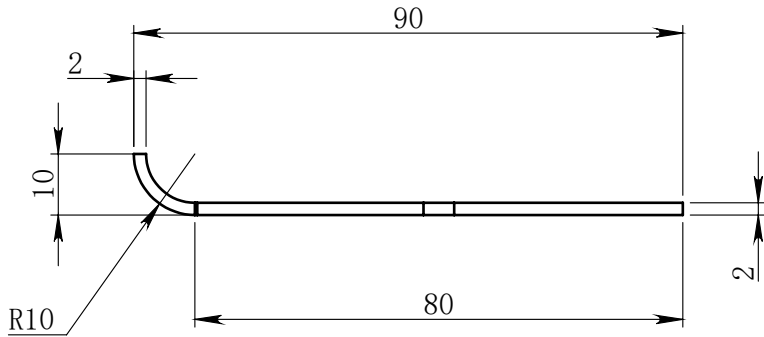
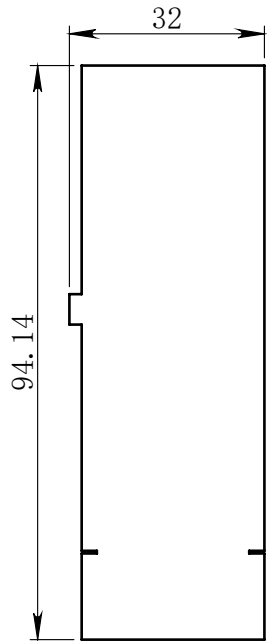
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	Dr矩形卡扣2	
切削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1
镀金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5	材 质	冷轧钢板
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359			
		审 核		比 例	1:4.79	东莞市科技有限公司			
		批 准		版 本	A				




未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	分割18[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		1:1.03				
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司		

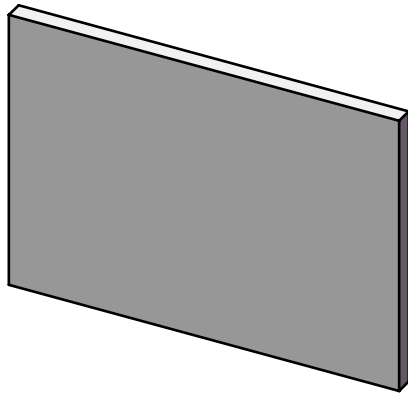
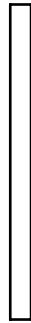
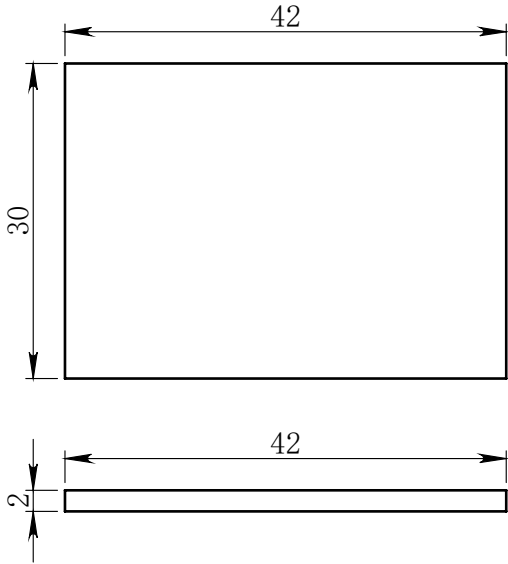
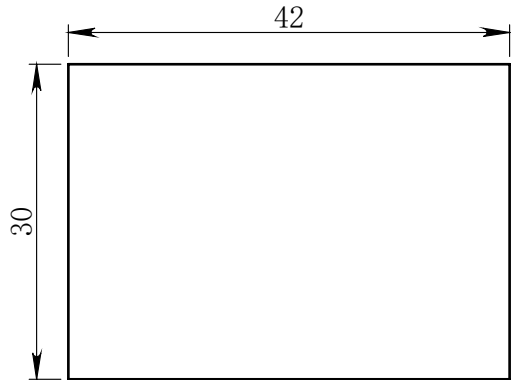


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	分割20[1]			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:1.84					
		批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司			



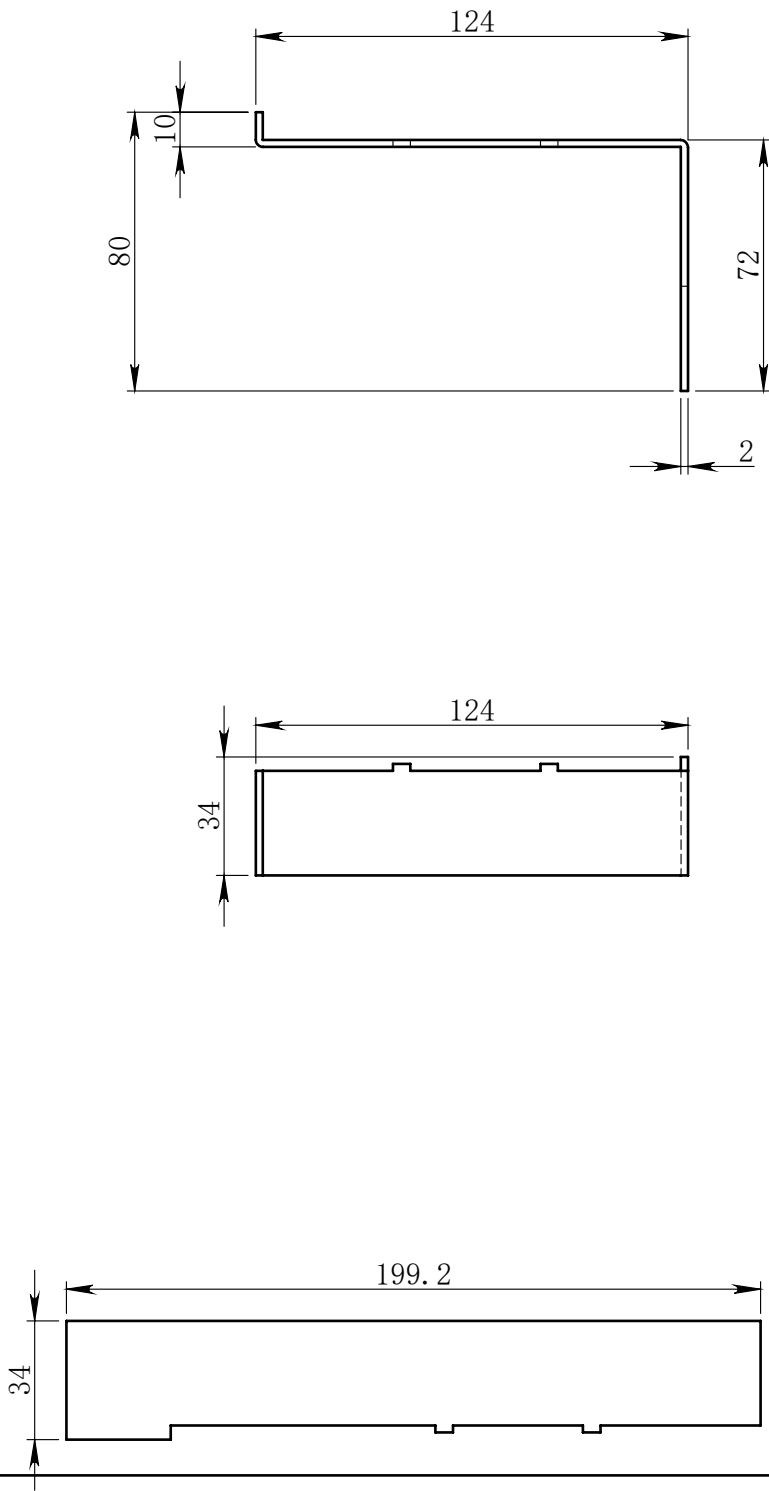
折弯有标记

未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr释放槽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	1	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						
		批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司			

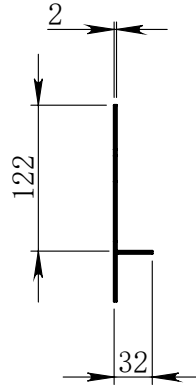
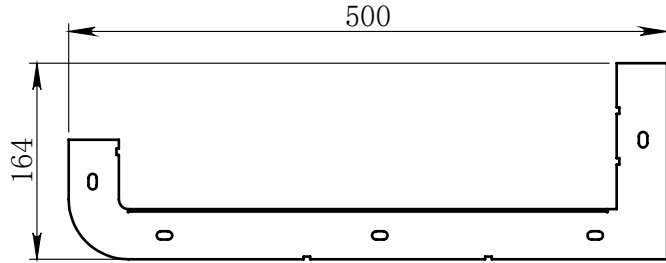
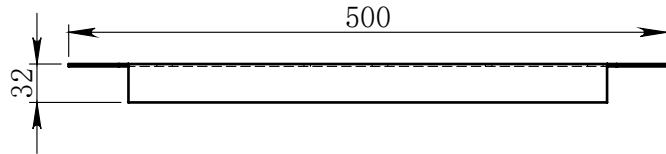
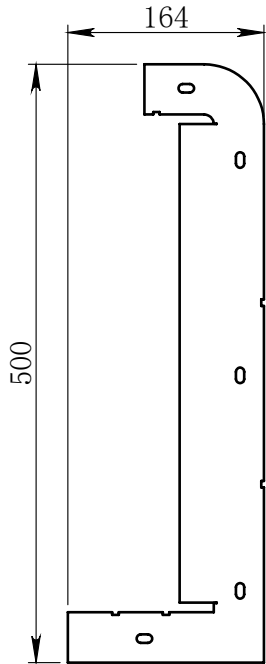



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	移动面16		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 ☐ ⊙		设 计		梁 工	表面处理		东莞市科技有限公司			
		审 核			比 例	1:0.72				
		批 准			版 本	A				

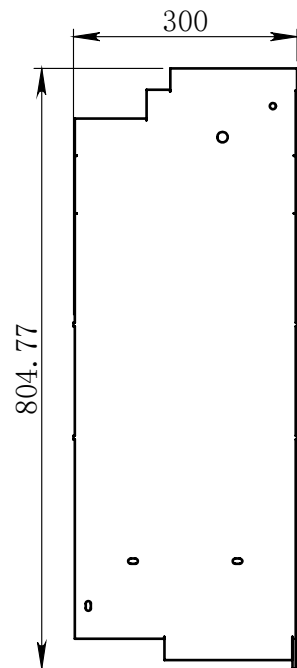




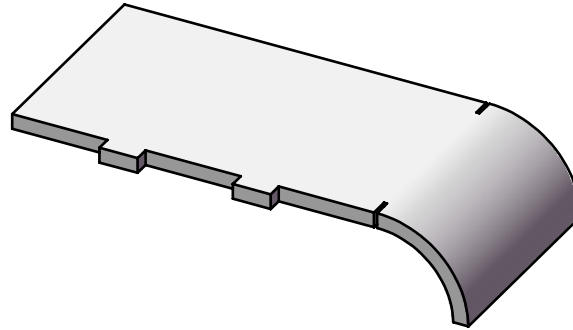
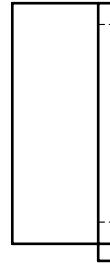
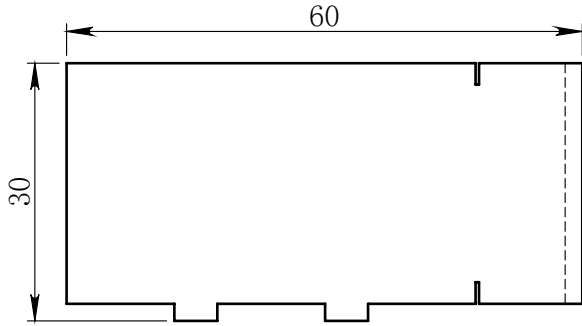
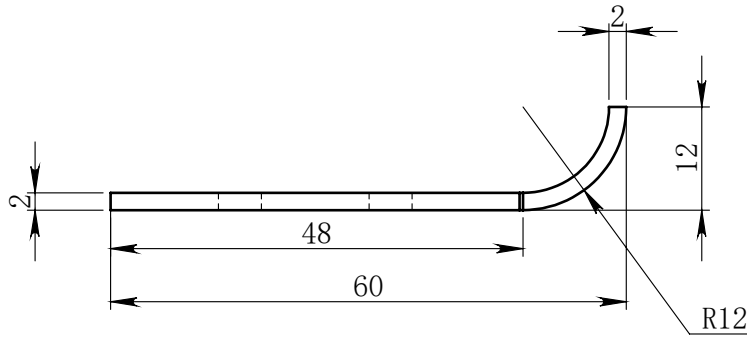
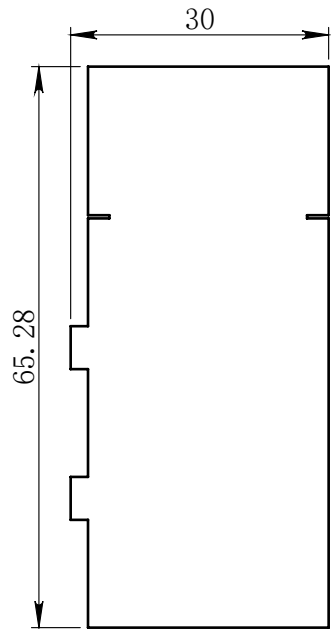
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		Dr矩形卡扣4	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☞		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
		审 核		比 例	1:2.17	东莞市科技有限公司				
		批 准		版 本	A					

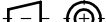


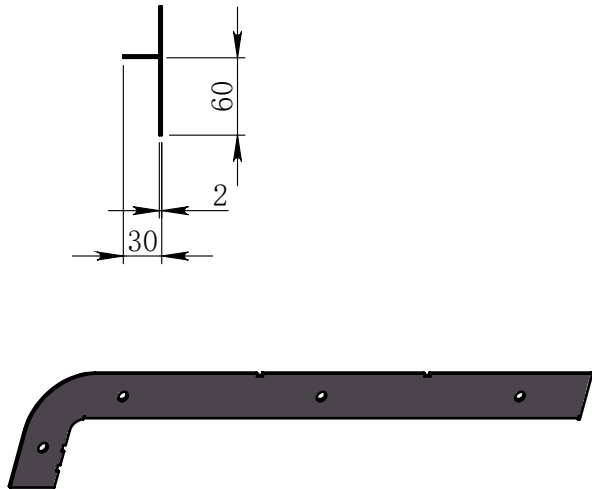
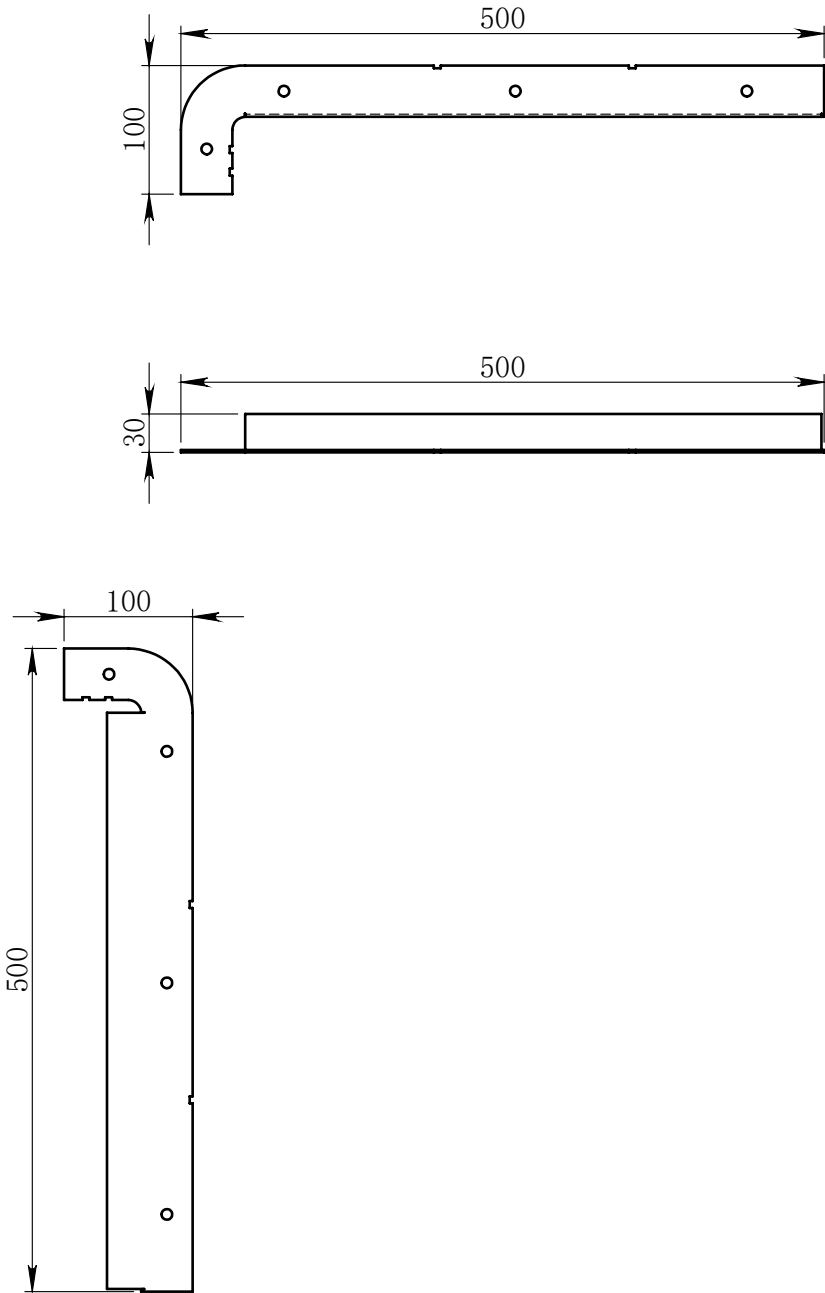
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形槽5			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5				
钎 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核				比 例 1:6.32					
		<div>批 准</div>				版 本		A		东莞市科技有限公司	



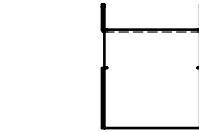
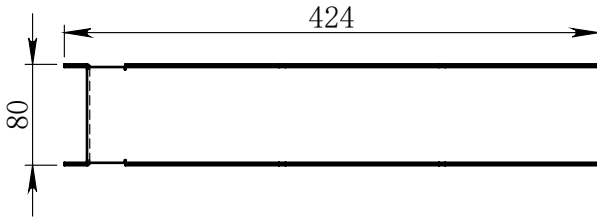
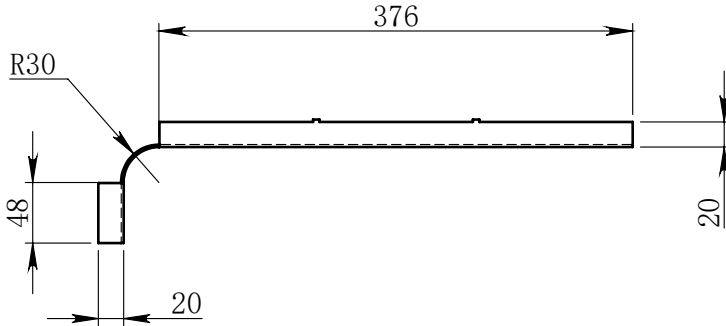
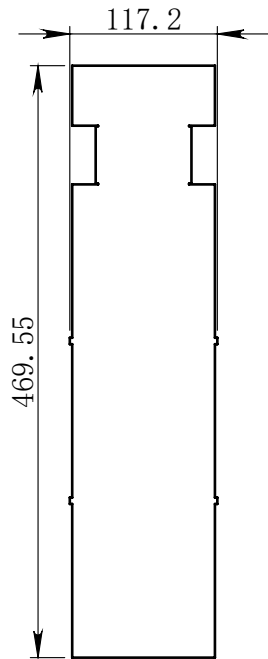
未注尺寸加工公差 单位:(mm)							名称	Dr矩形卡扣6			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 	设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359					
	审 核			比 例							
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司		




未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形卡扣7			
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	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							1:0.88
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					

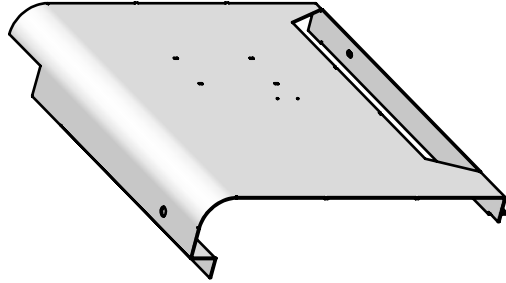
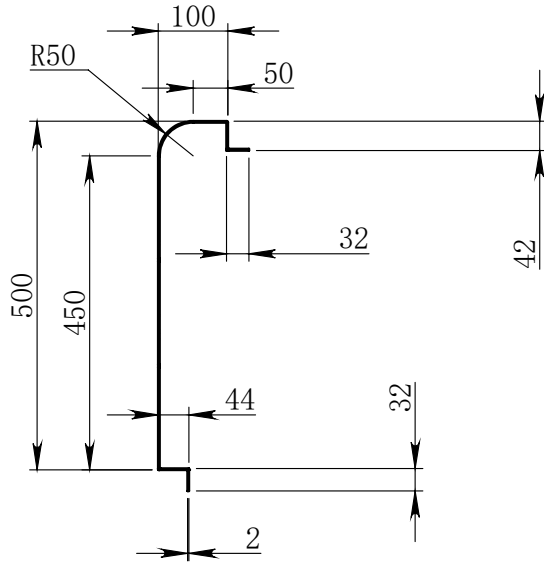
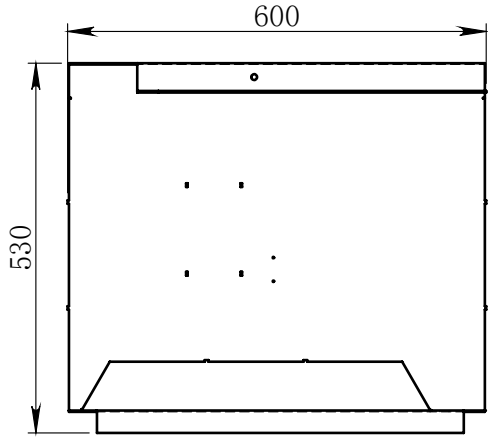
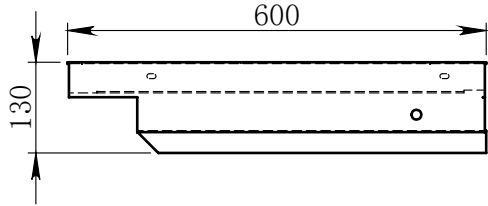
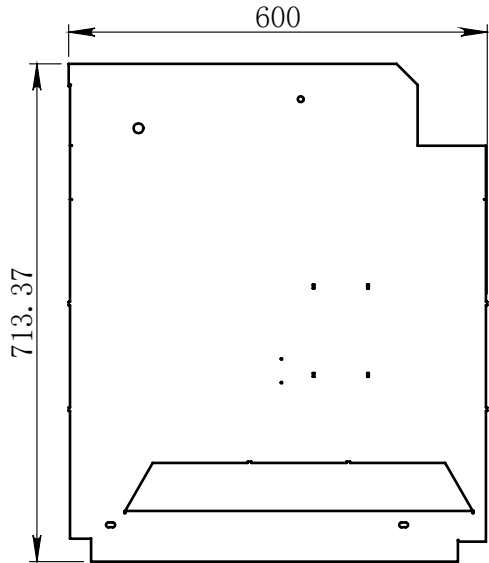


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形槽8		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☞		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号: 13189869359			
		审 核			比 例	1:5.88				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			

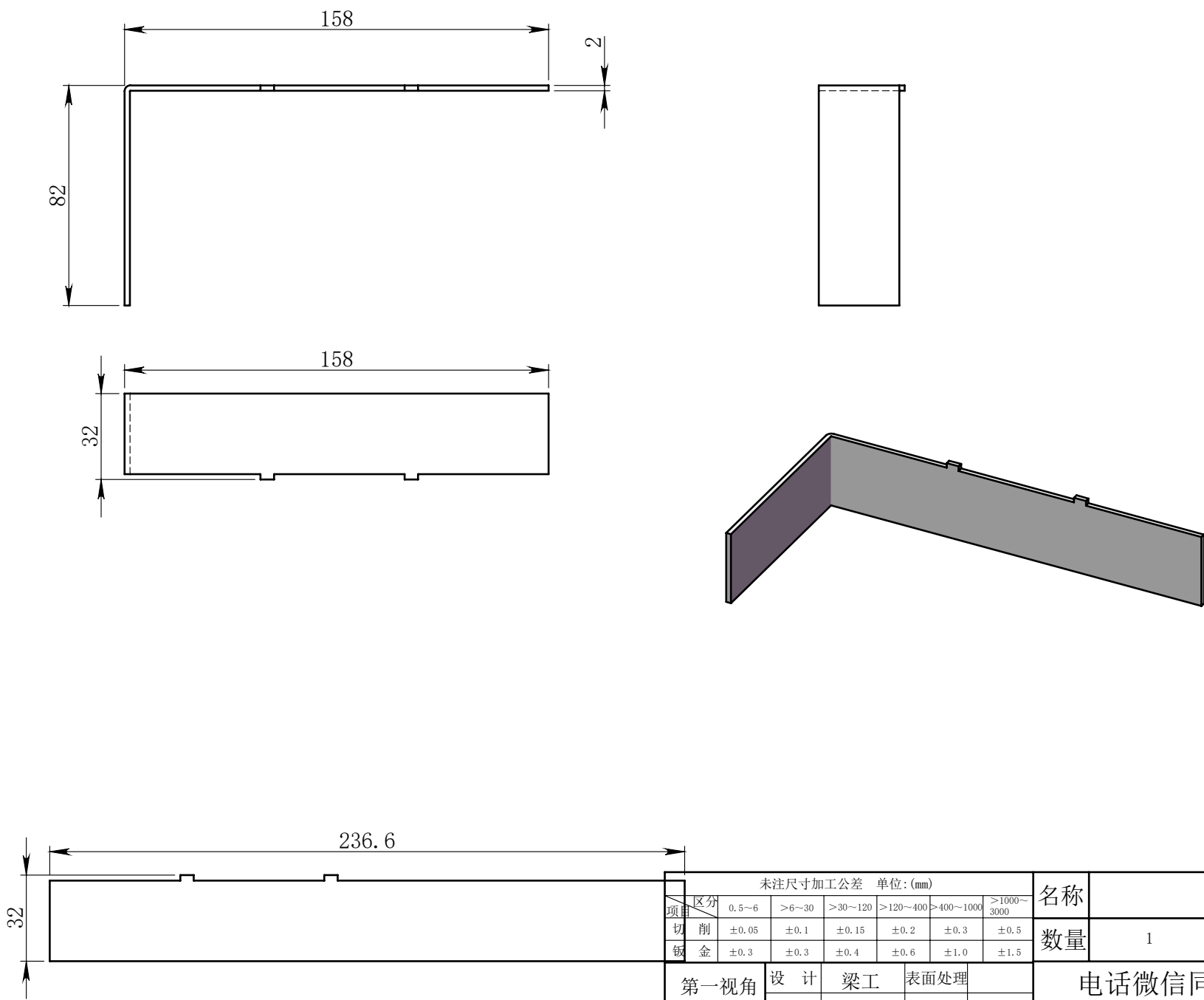


圆弧折弯有标记

未注尺寸加工公差 单位:(mm)							名称	Dr矩形卡扣10			
项目	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000		数量	1	材 质	冷轧钢板
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	1:6							
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司			

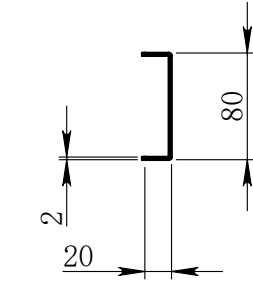
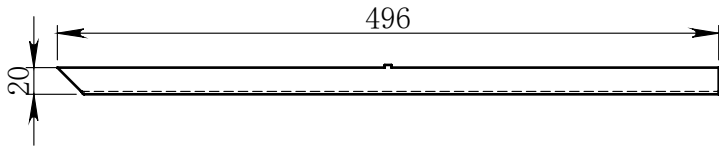
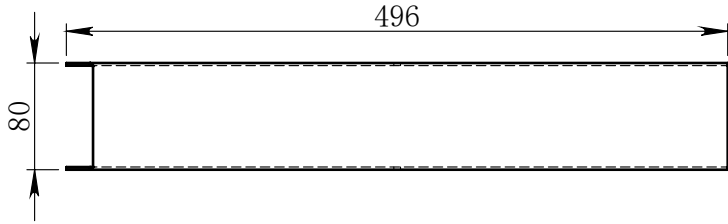
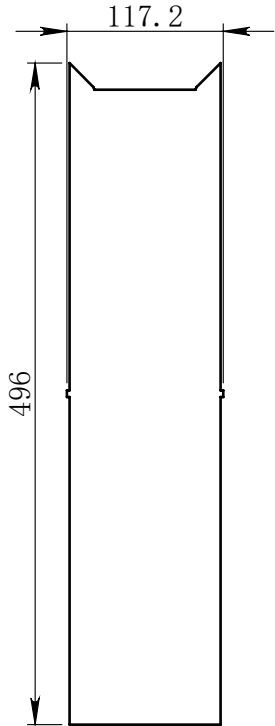


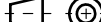
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	Dr矩形卡扣11		
切削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质
钣金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			冷轧钢板
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
审 核				比 例	1:10.84	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					

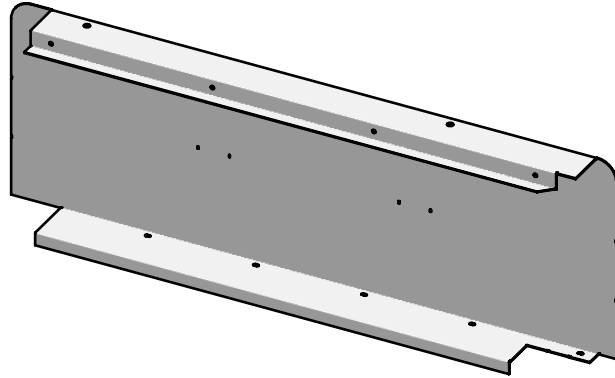
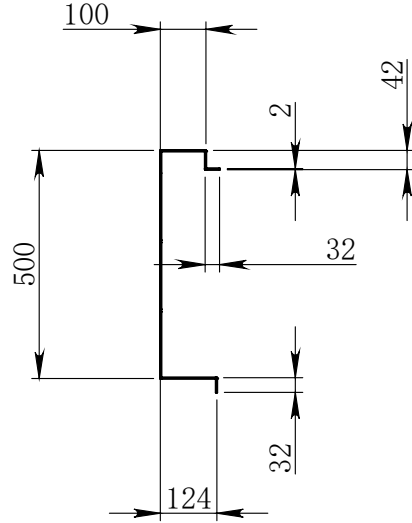
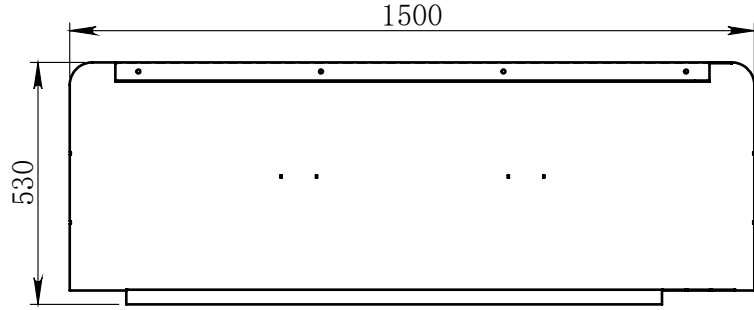
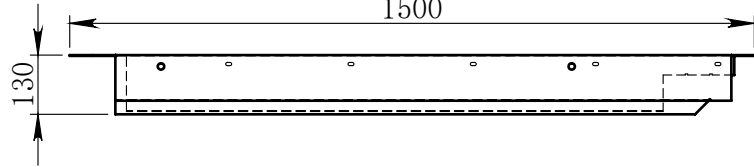
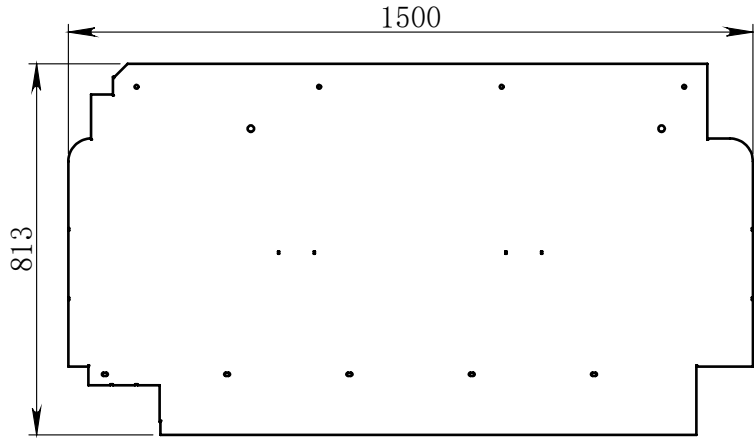


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形卡扣12		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
		审 核		比 例	1:2.08	东莞市科技有限公司				
		批 准		版 本	A					





未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形卡扣14			
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	1:5.67						
		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		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	Dr矩形槽16	
切削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1
钣金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5	材 质	冷轧钢板
第一视角 ☞		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号: 13189869359		
		审 核			比 例	1:16.57			
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司		