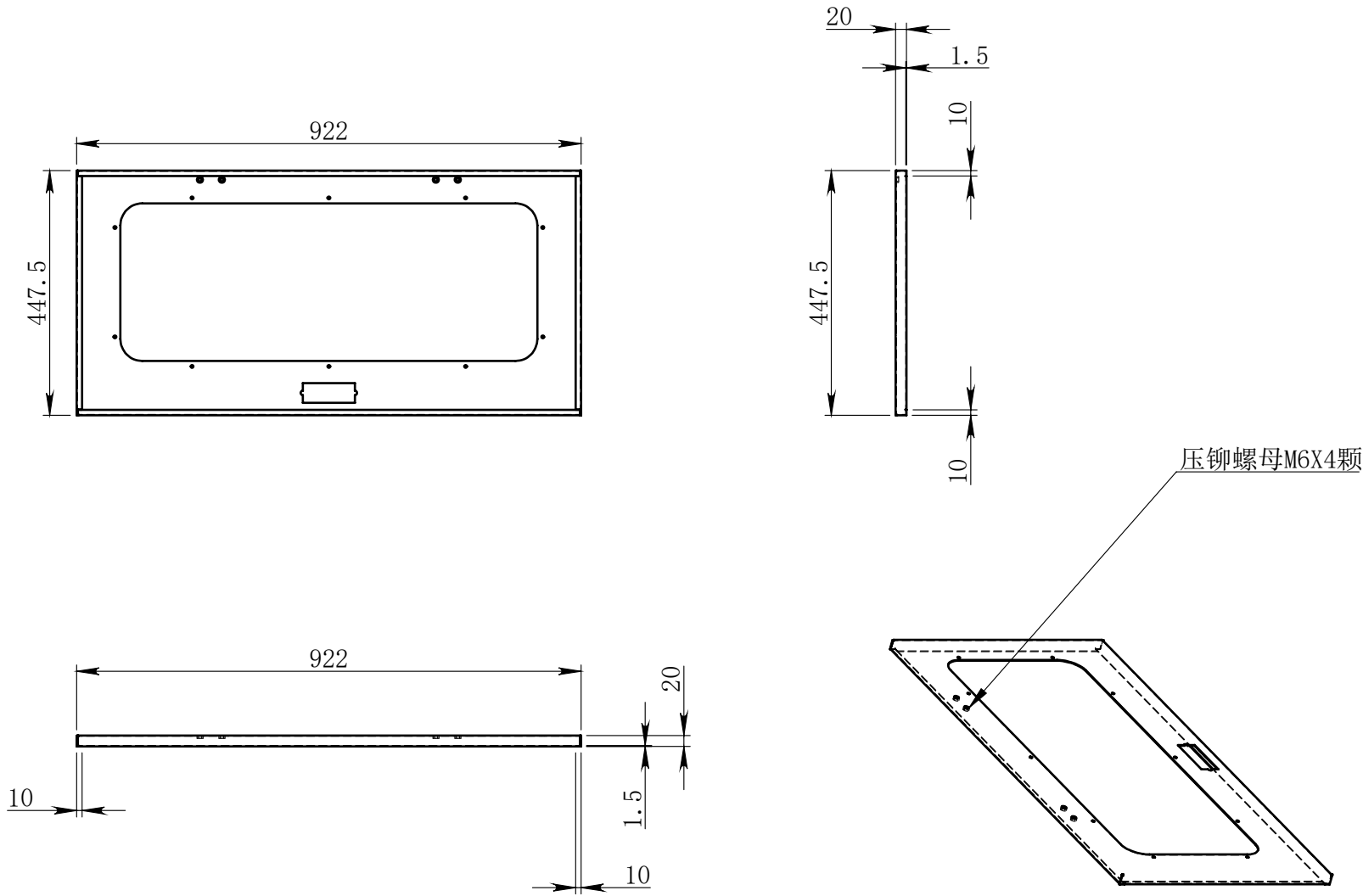
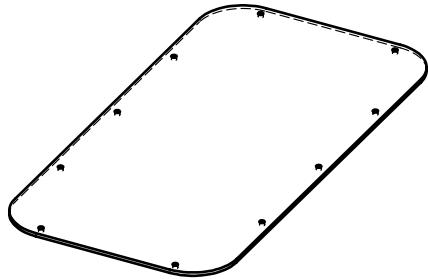
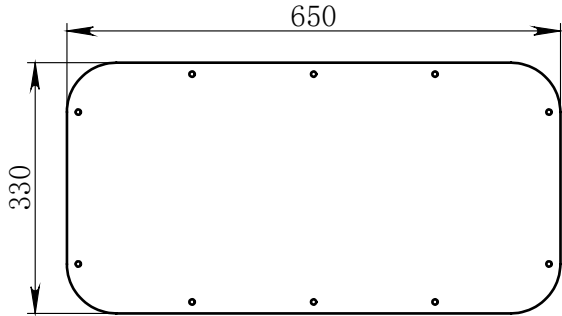
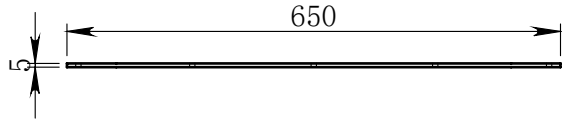
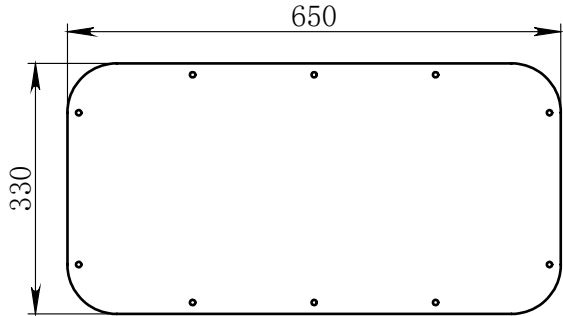


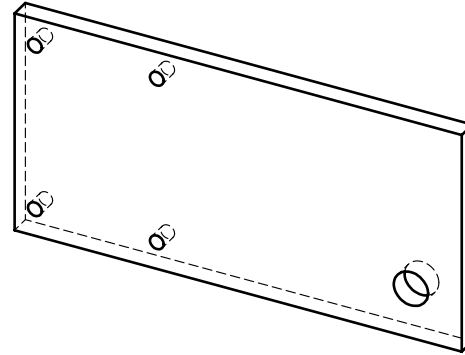
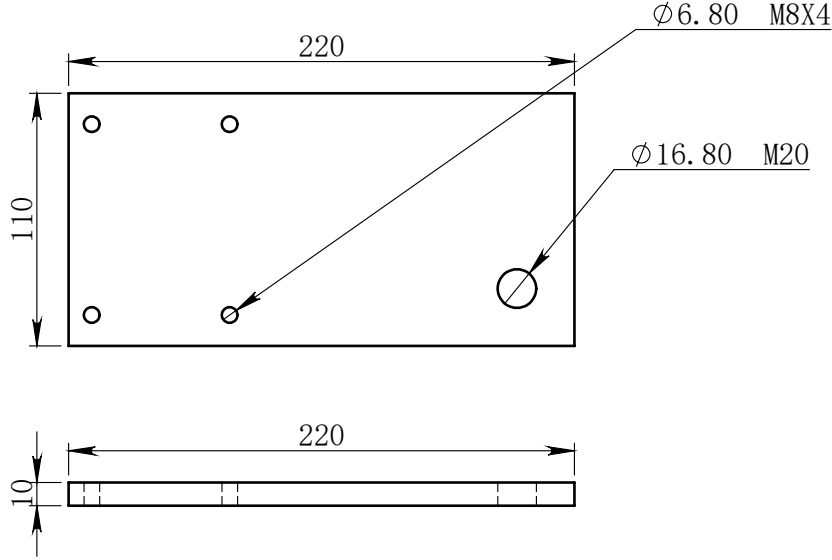
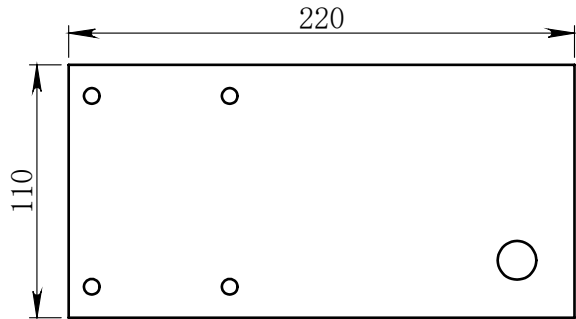
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入14		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	4	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计		梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:4.13				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			



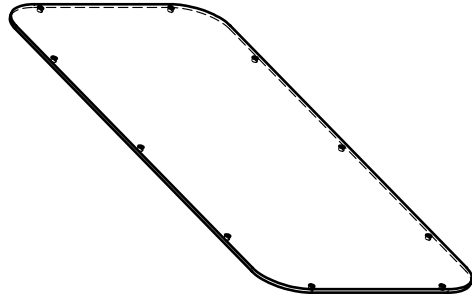
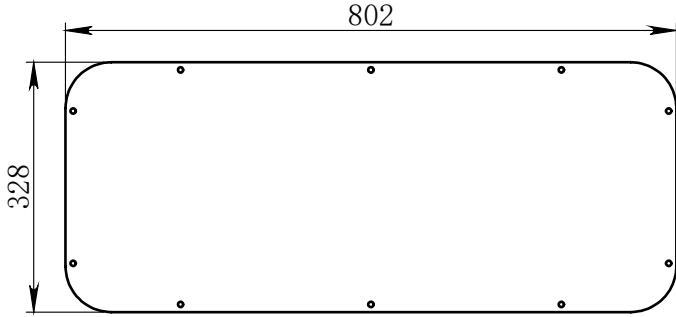
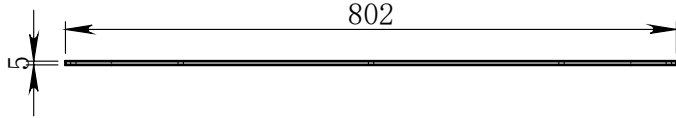
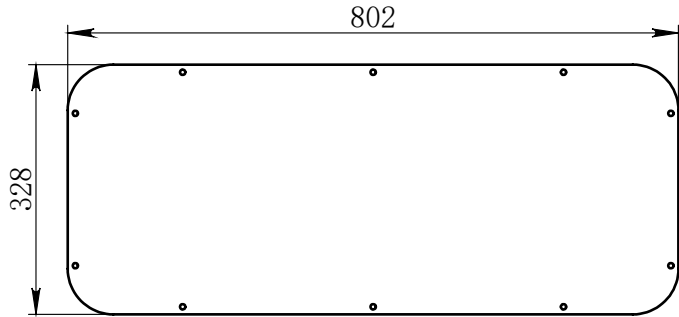
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入15		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	8	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 ☞ ☉	设 计		梁 工		表面处理		东莞市科技有限公司			
	审 核				比 例	1:11.73				
	批 准				版 本	A				



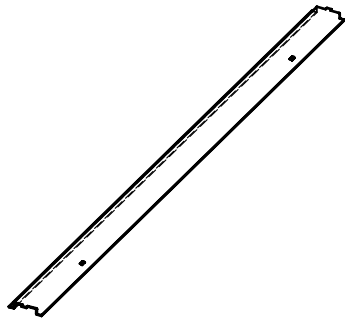
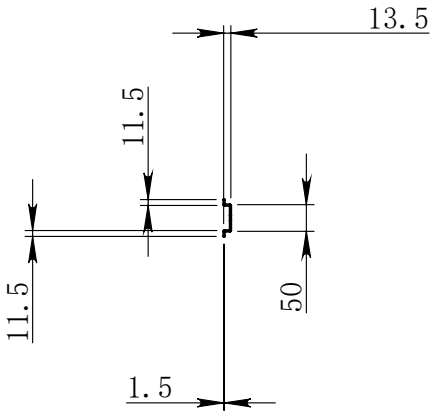
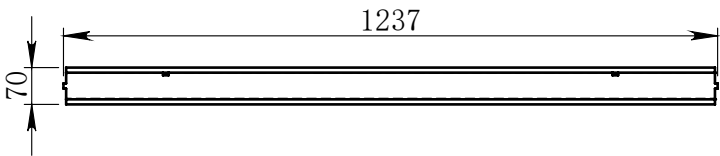
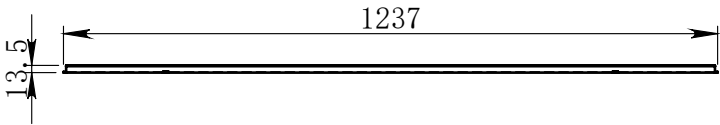
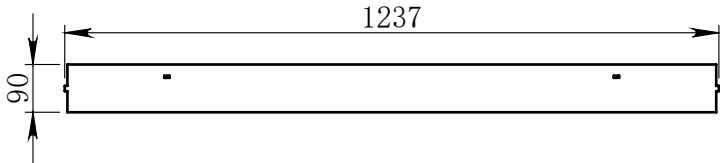
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入27		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质	尼龙1010
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:9.96					
		批 准		版 本	A					



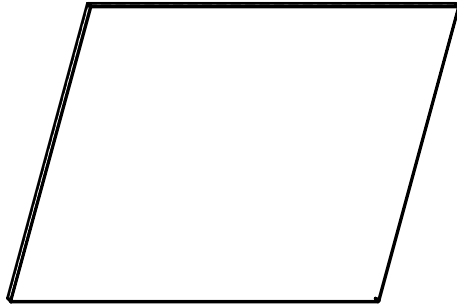
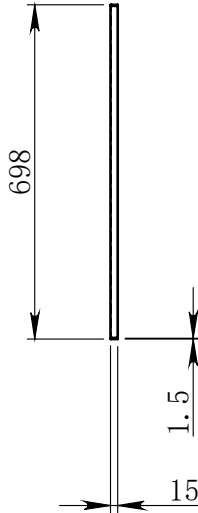
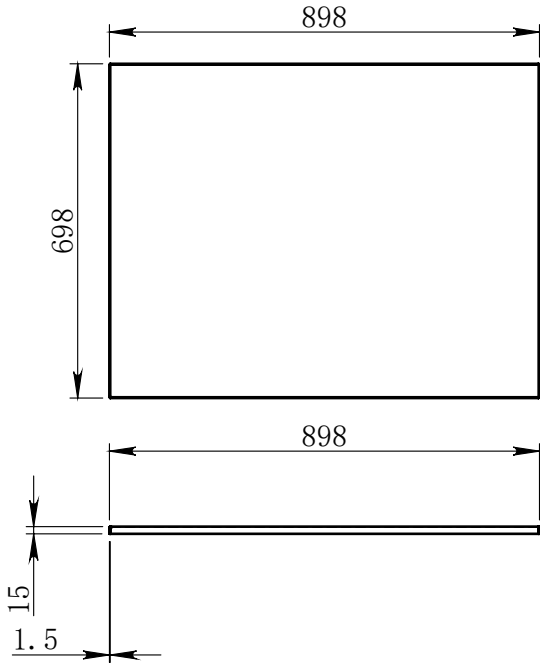
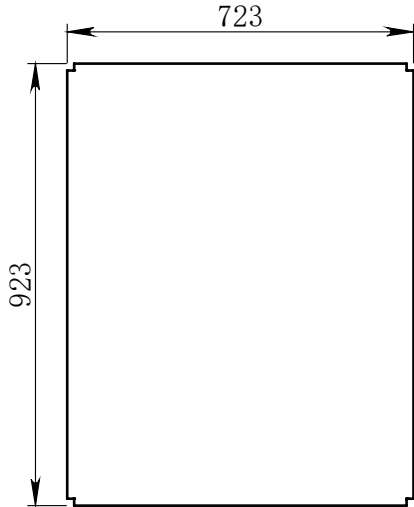
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入33		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	4	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:3.29					
		批 准		版 本	A					



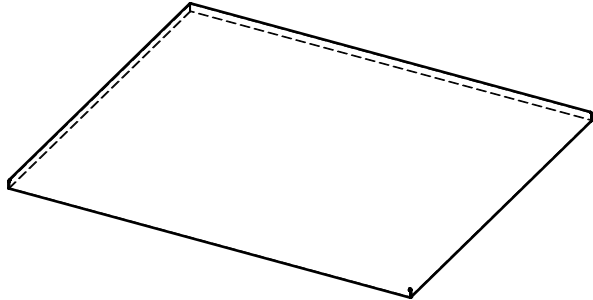
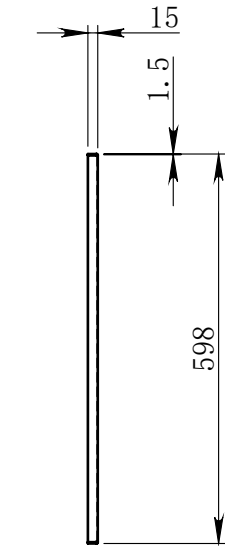
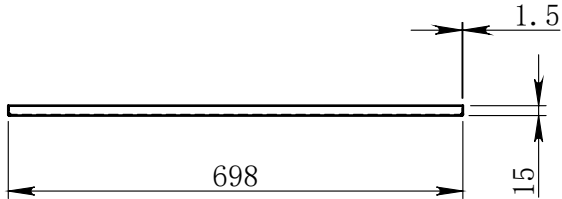
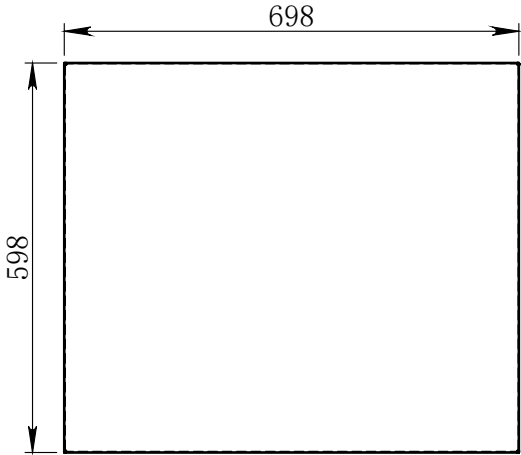
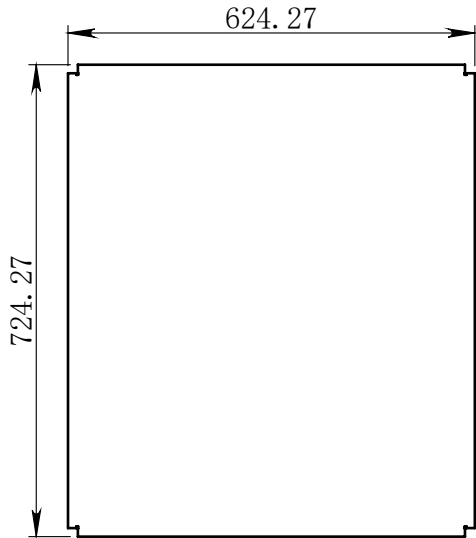
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入35		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	8	材 质	尼龙1010
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:9.93					
		批 准		版 本	A					



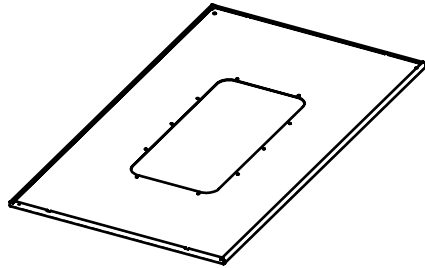
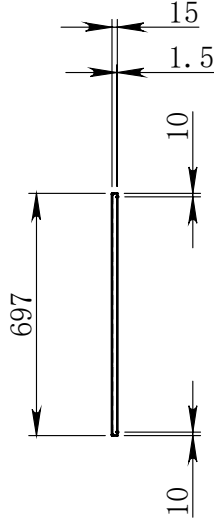
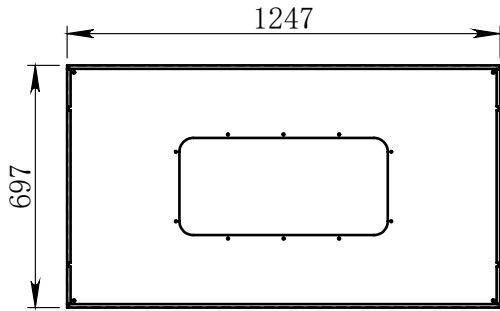
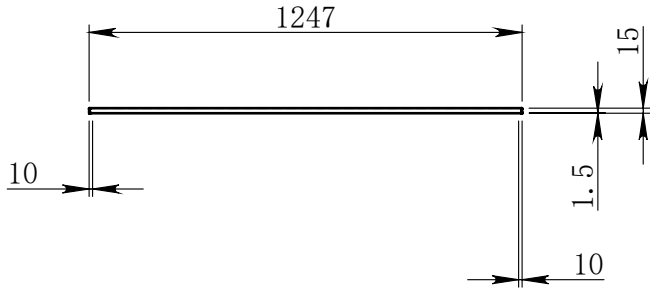
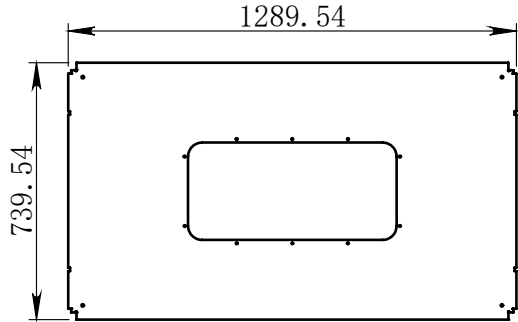
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入59		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:14.3				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			



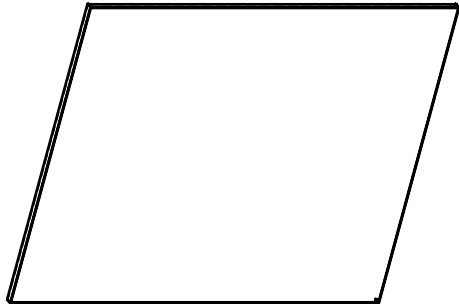
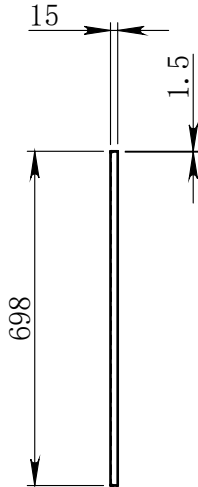
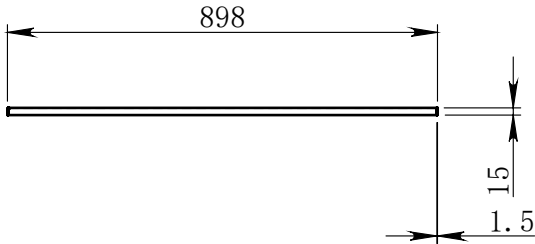
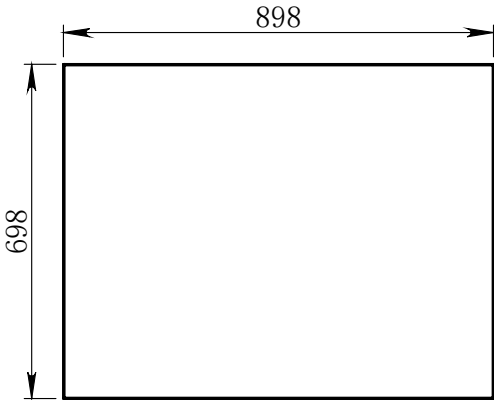
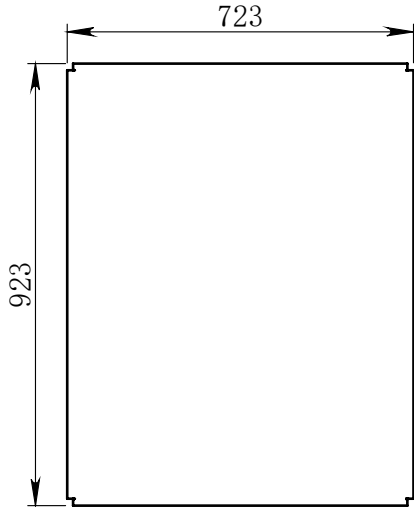
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入73		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:15.79					
		批 准		版 本	A					



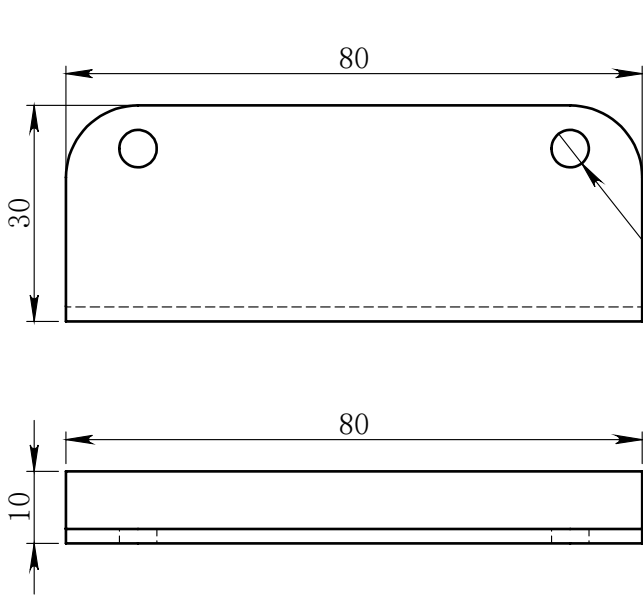
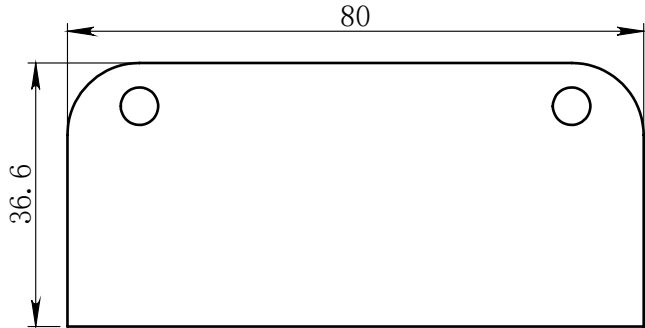
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入101		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			材质 <未指定>
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ⚙️		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:11.61	东莞市科技有限公司			
		批 准			版 本	A				



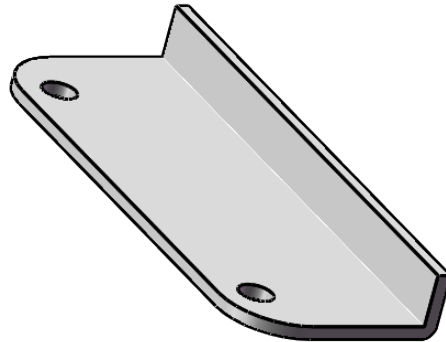
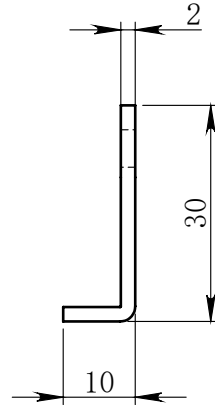
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入108		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			材质 <未指定>
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ⚙		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:21.77	东莞市科技有限公司			
		批 准			版 本	A				




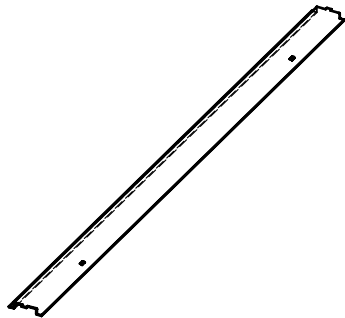
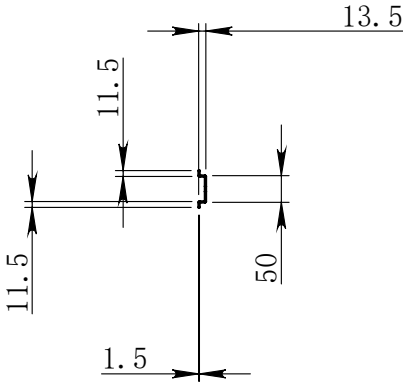
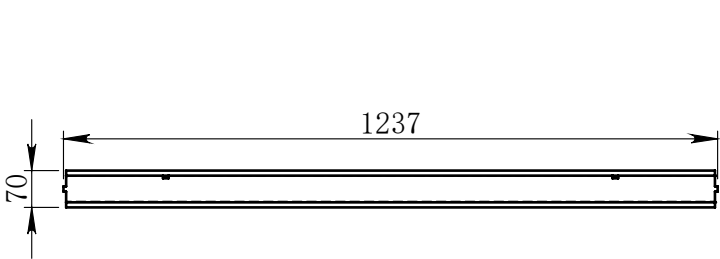
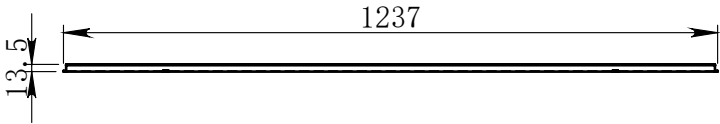
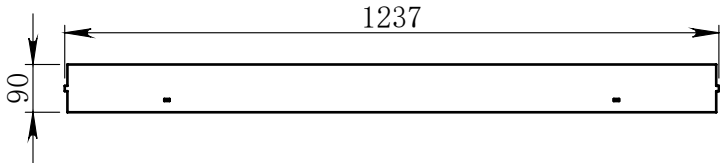
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入128		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:15.79	东莞市科技有限公司			
		批 准			版 本	A				




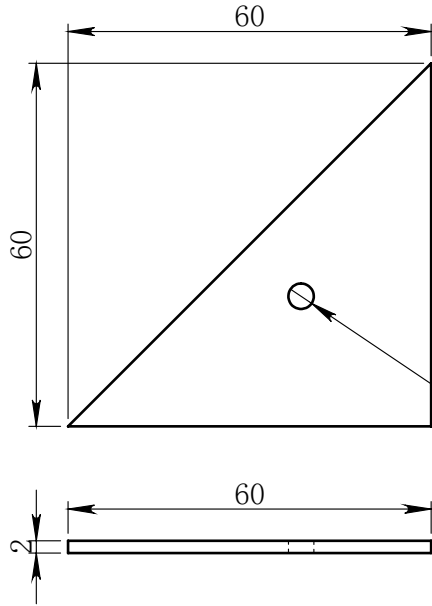
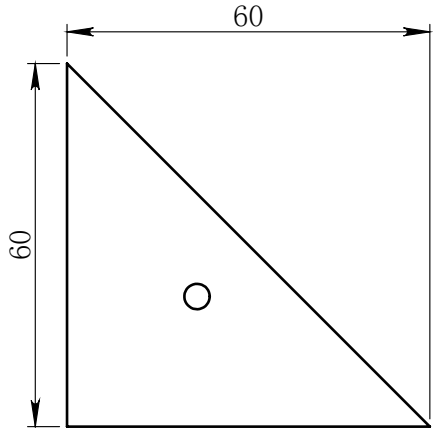
Ø 5.20 M6X2



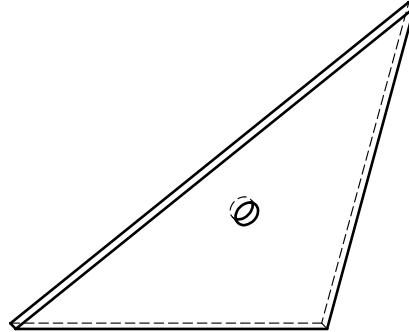
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	磁吸安装片			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	8	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
		审 核		比 例	1:1.05						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司			



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	镜向输入59			
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	1:14.3					
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司				



Ø 4.20 M5



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		三角片	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	8	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	1:1.25	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					