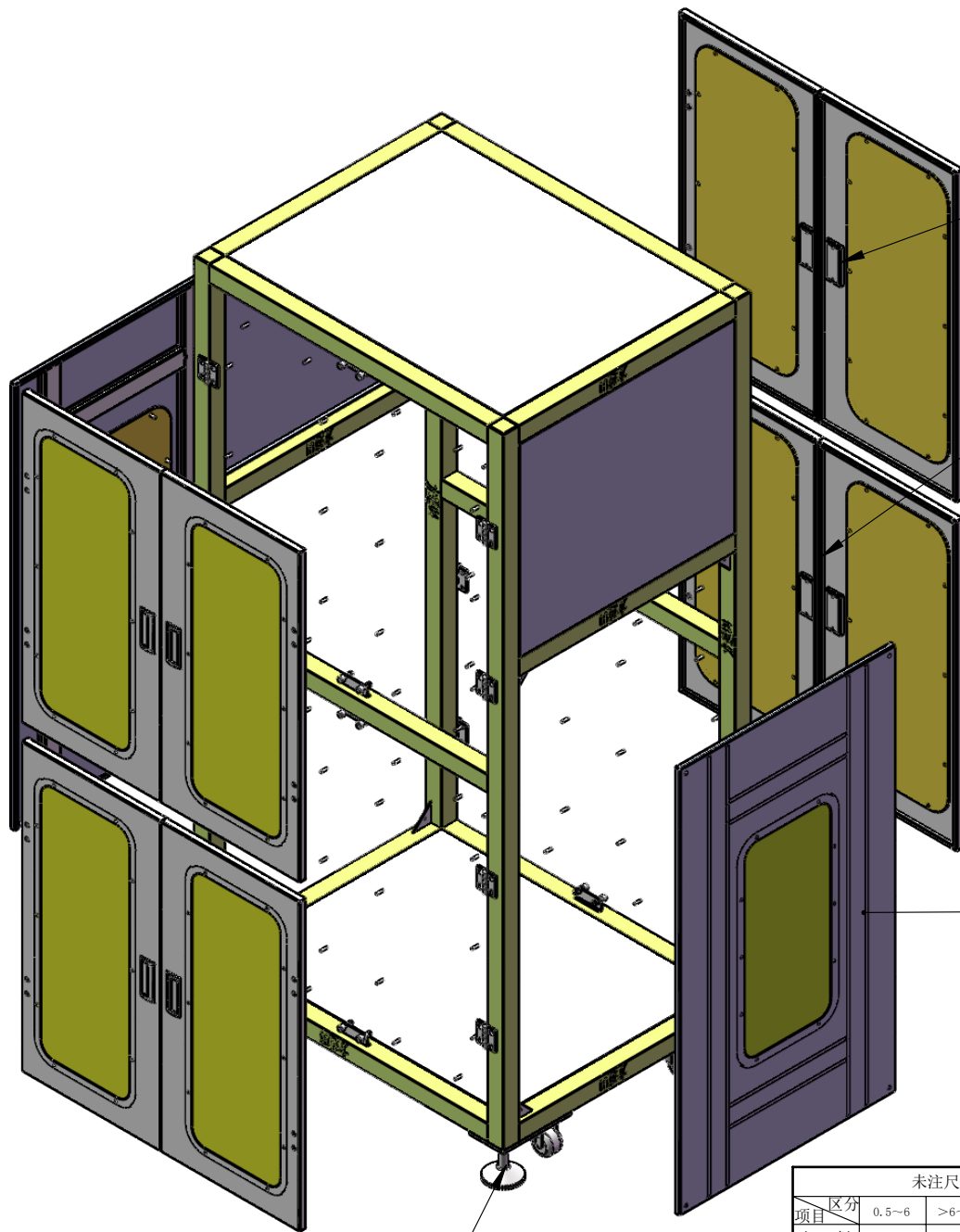


# 组 装 图




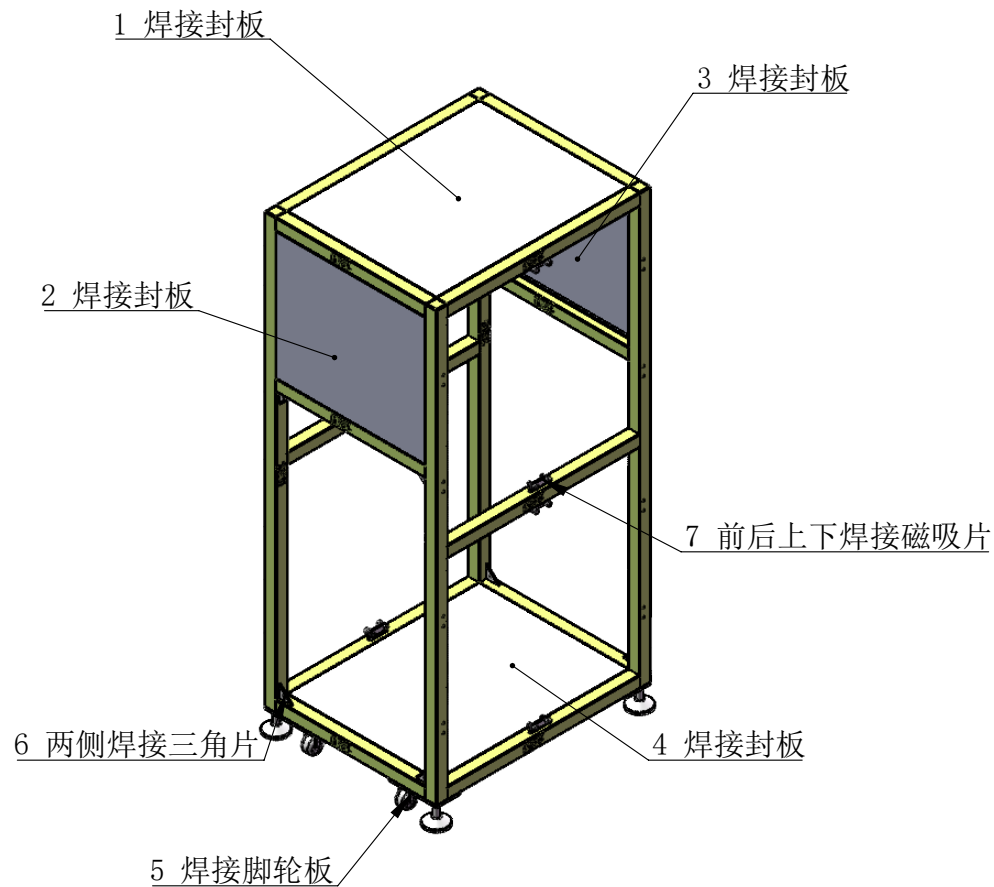
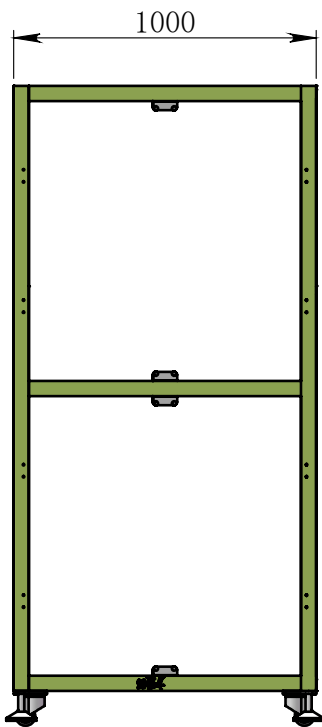
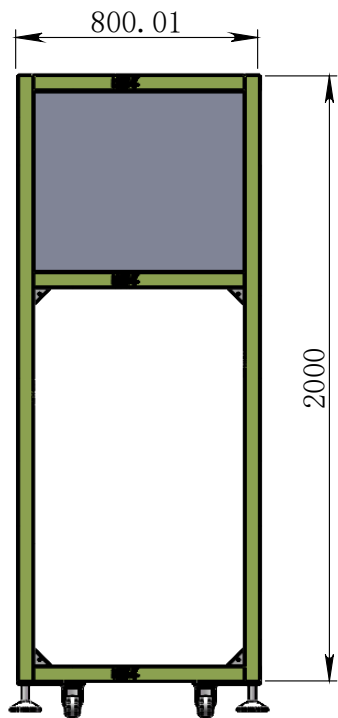
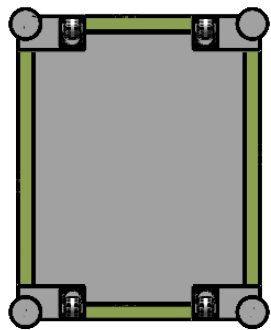
1 门板配装拉手  
以及磁吸


3 前后门板安装合页

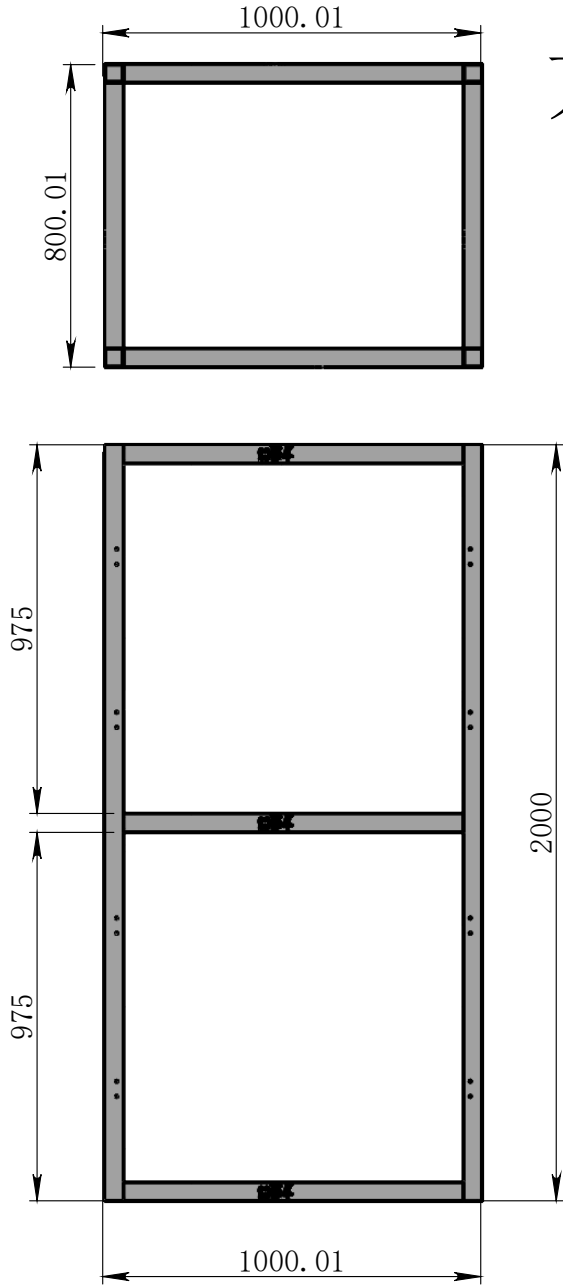
2 两侧封板采用M5螺丝进行安装

4 底部安装M20脚杯以及3寸脚轮各4个

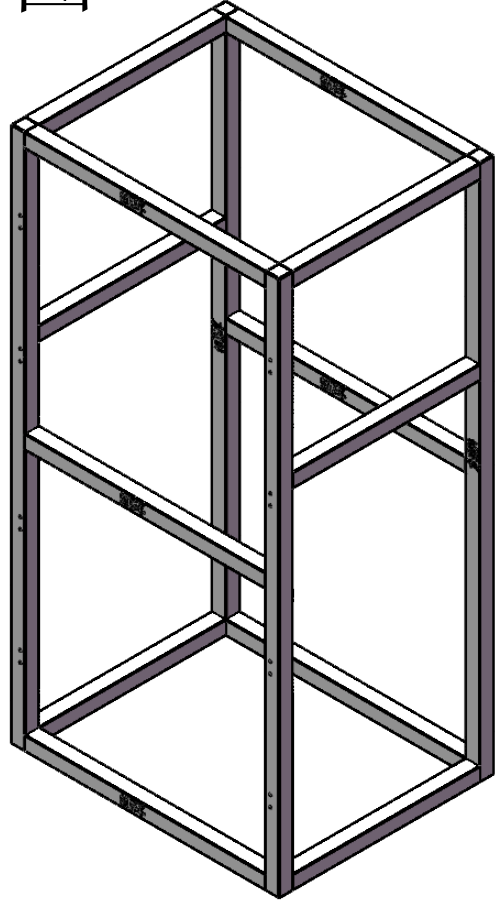
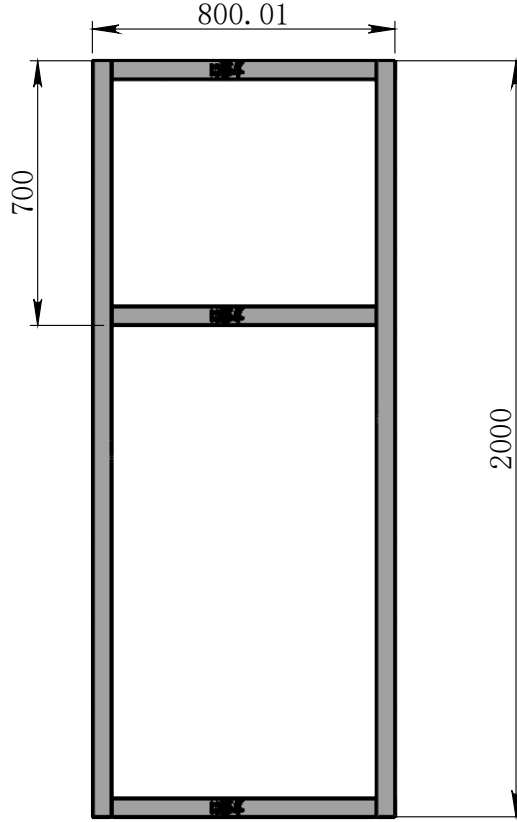
未注尺寸加工公差 单位:(mm)							名称	机架		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000				
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 	设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359				
	审 核			比 例						
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司	

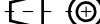


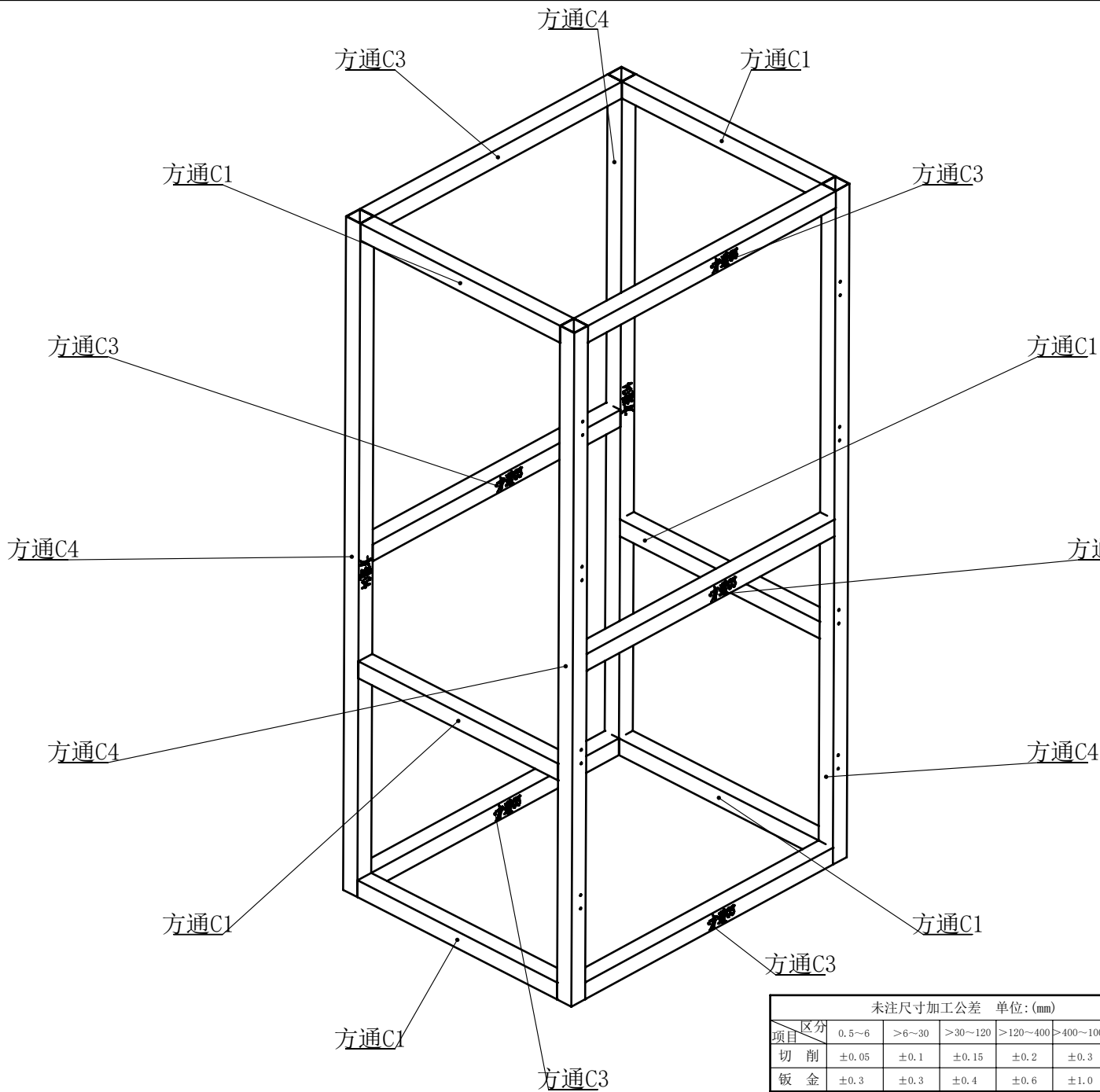
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 	设 计	梁 工		表面处理			电话微信同号：13189869359			
	审 核			比 例	1:50					
		批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司		



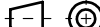
方通机架焊接尺寸图

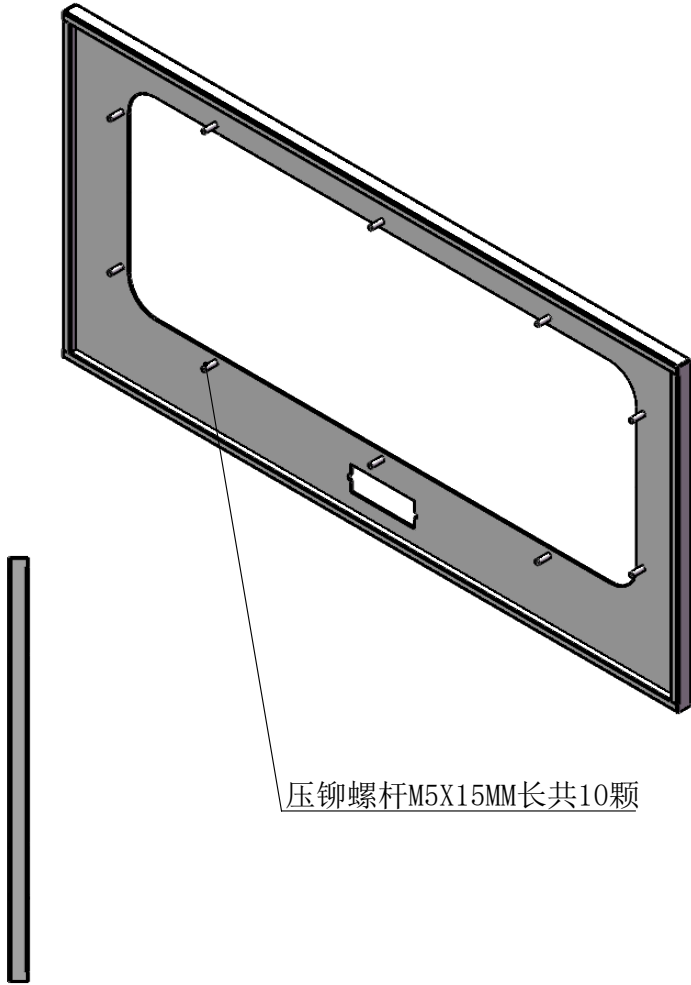
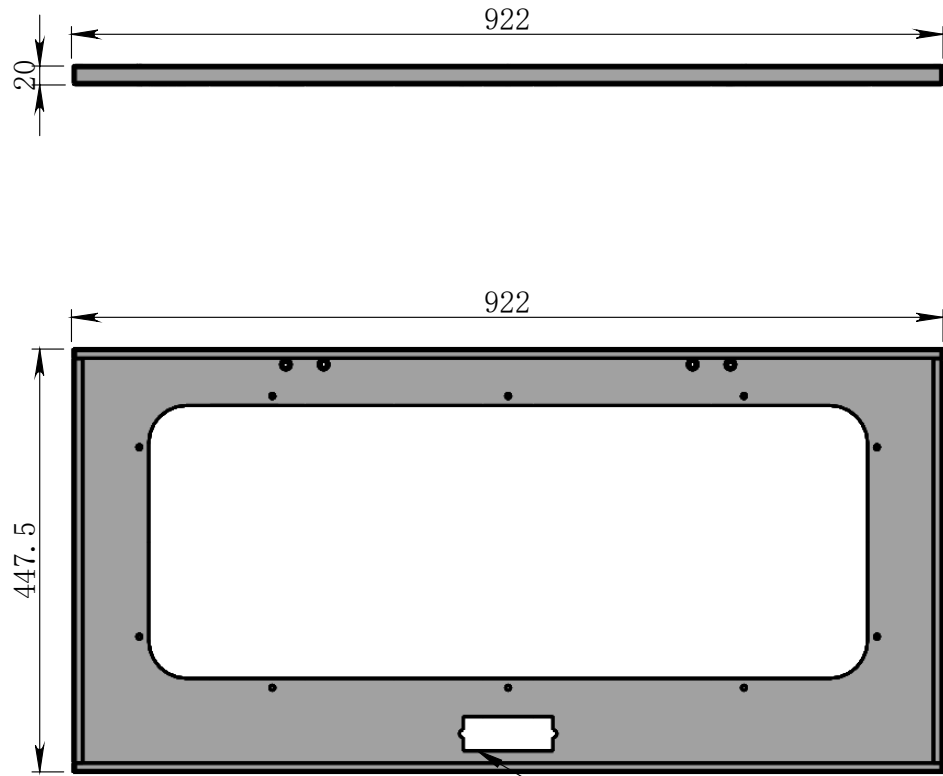


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架方通		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000				
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工		表面处理				电话微信同号：13189869359		
	审 核			比 例		1:50				
	批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司		



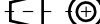
序号		尺寸	规格	长度	数量
1	方通C1	700*50*50	50*50	700	6
2	方通C3	900*50*50	50*50	900	6
4	方通C4	2000*50*50	50*50	2000	4

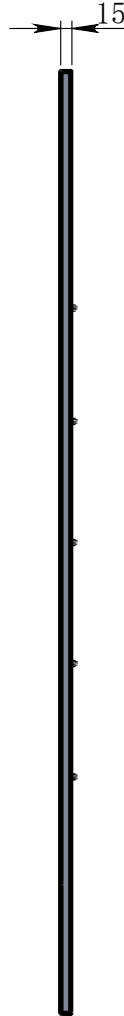
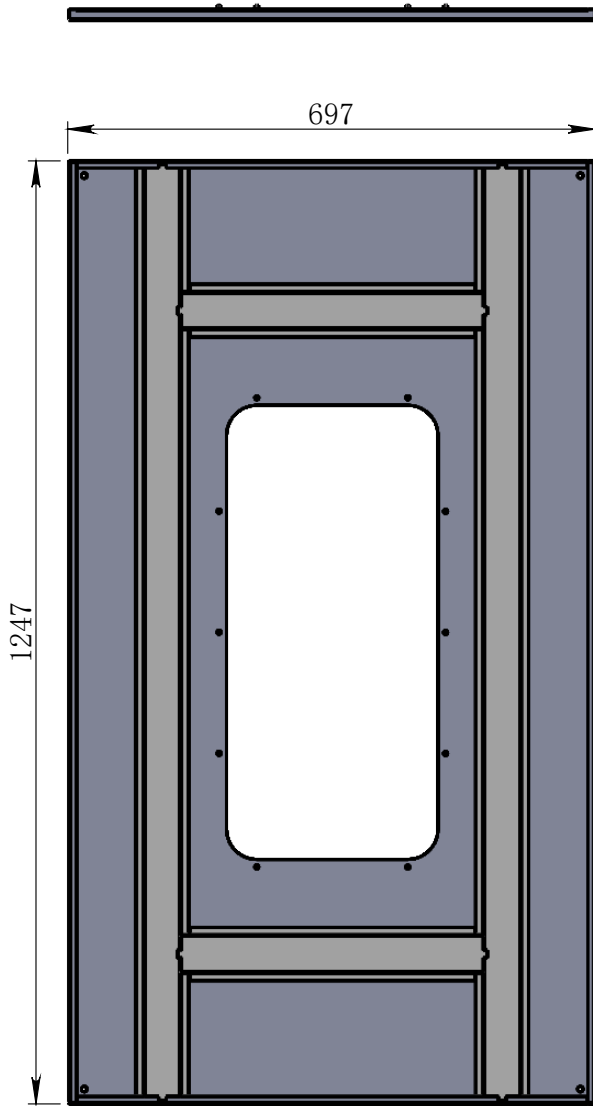
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架方通		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000				
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核		比 例		1:50				
		批 准		版 本		A		东莞市科技有限公司		



焊接拉手盖

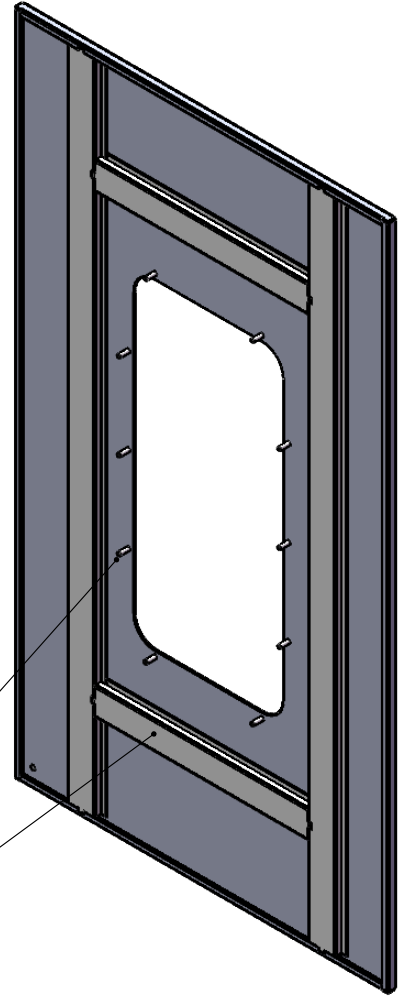
压铆螺杆M5X15MM长共10颗


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架		
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	8	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		



2 压铆螺杆M5X15MM长共10颗

1 加强筋按卡位焊接



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