
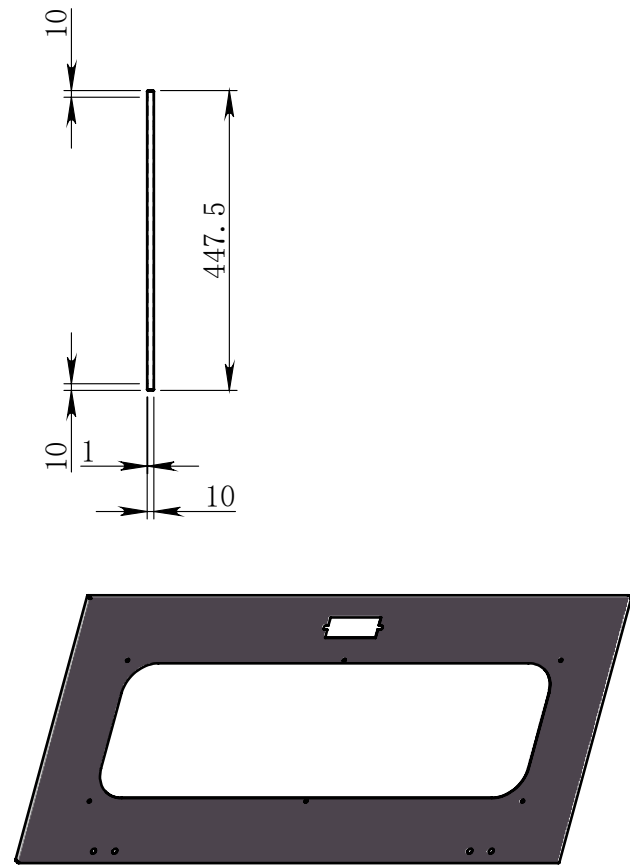
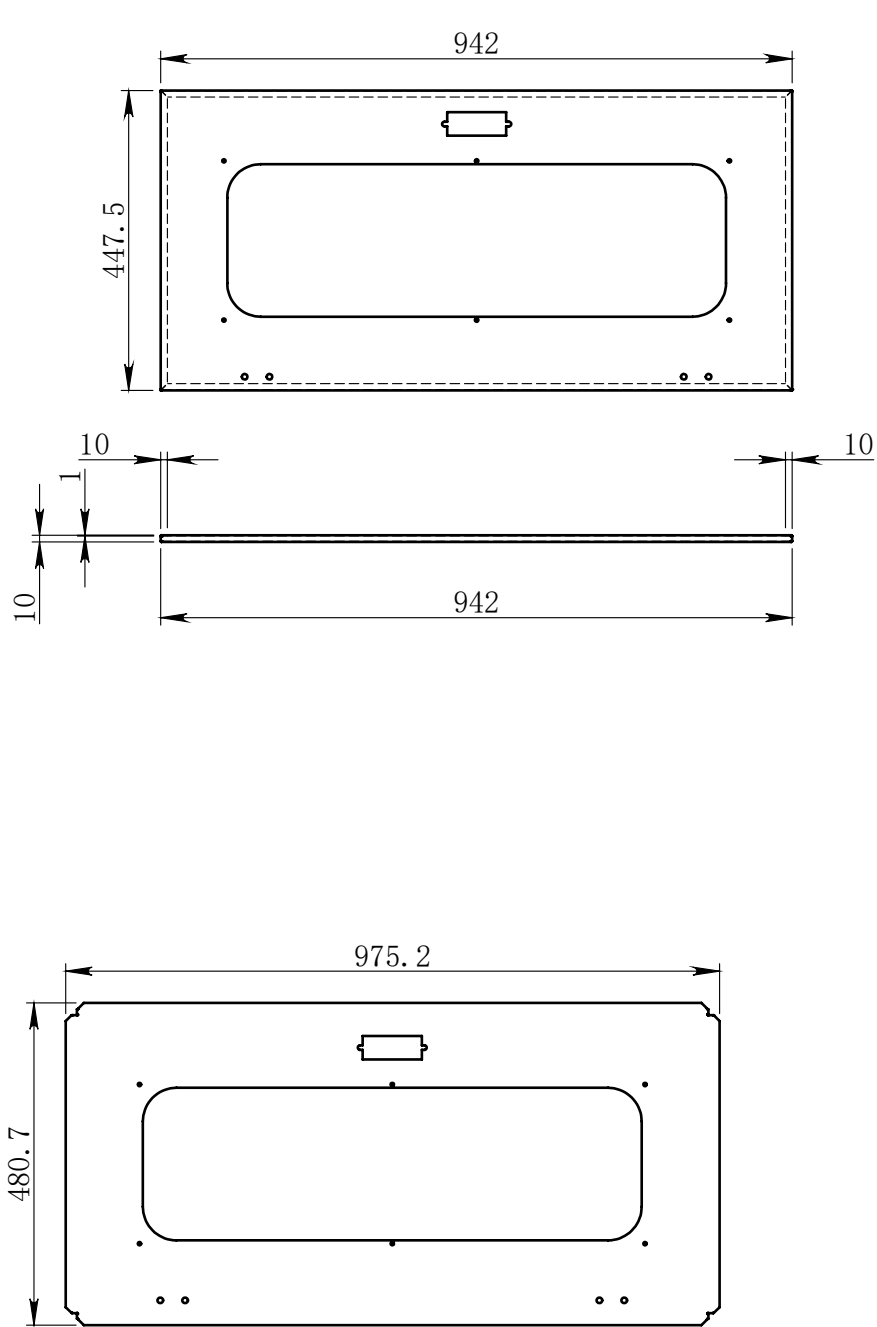
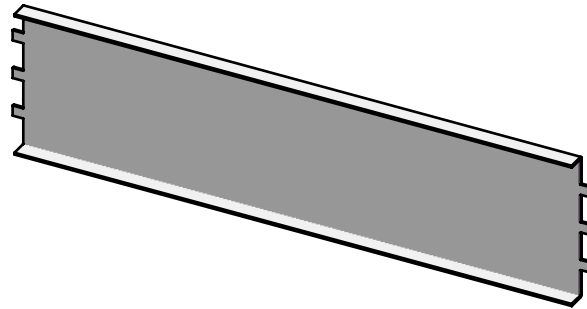
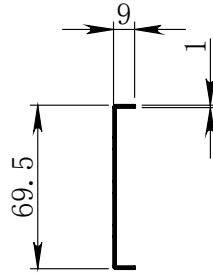
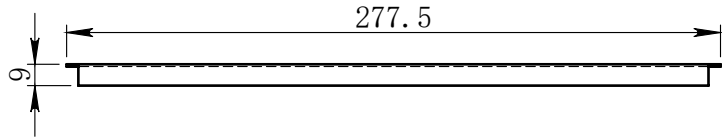
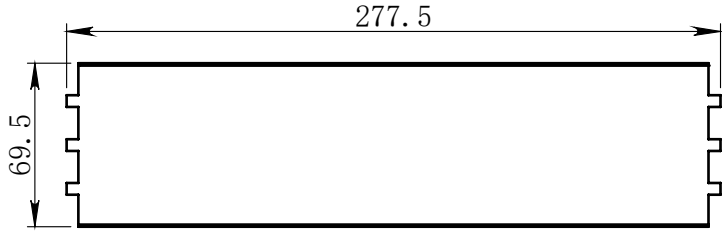
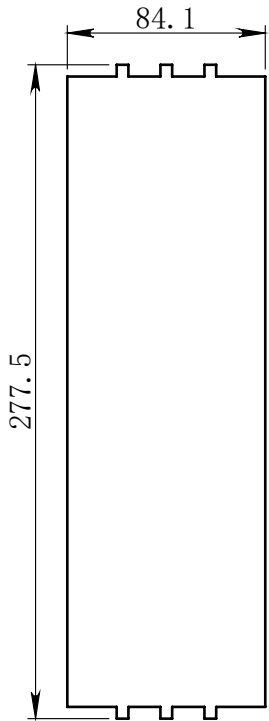



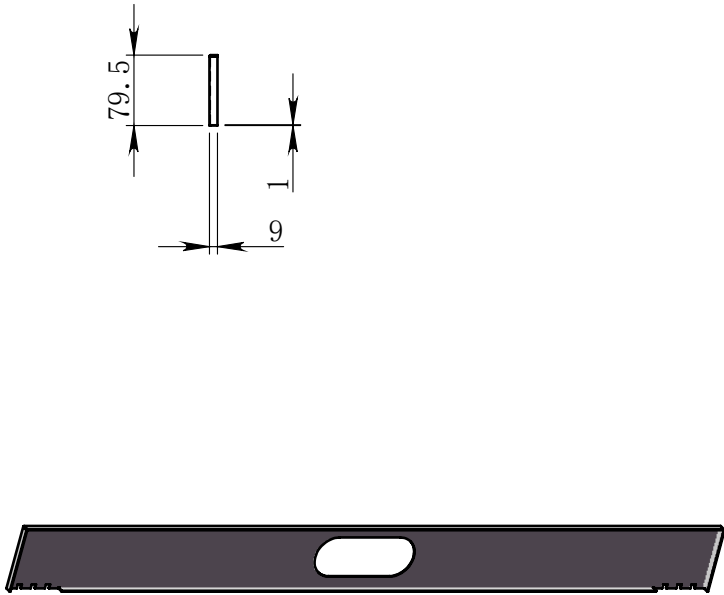
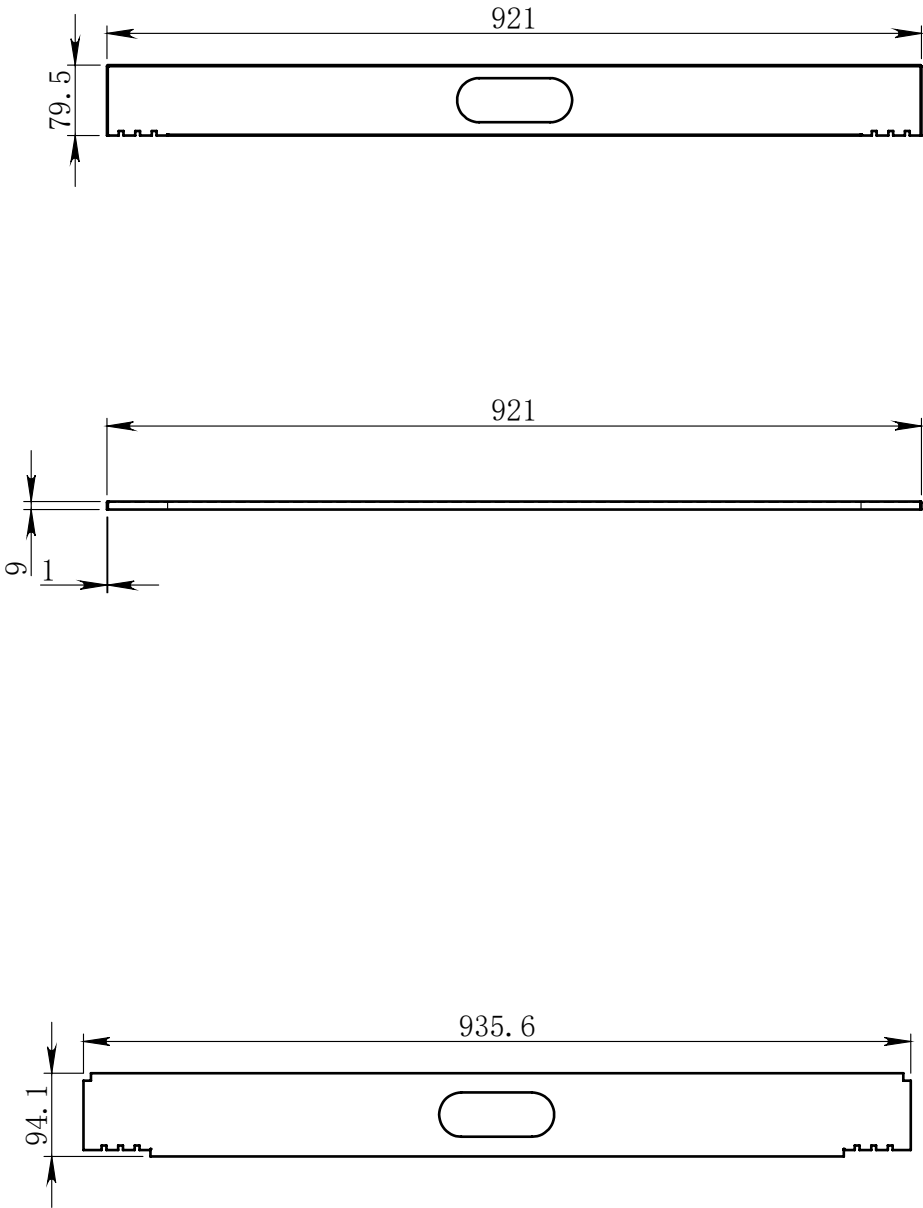
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	上料盖板D		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000				
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质
饭 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359		
		审 核				比 例 1:16.92				
		批 准				版 本		A		东莞市科技有限公司

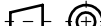


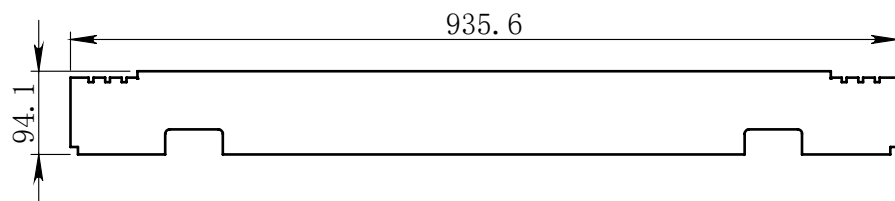
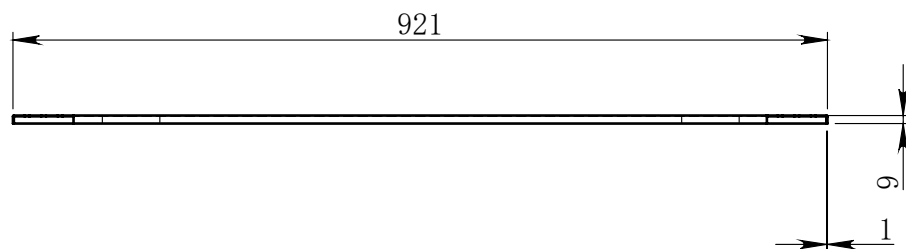
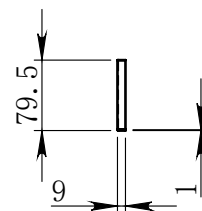
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	分割1[2]-1-solid1	
切削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1
钣金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5	材质	冷轧钢板
第一视角 ☞		设计	梁工	表面处理	电话微信同号：13189869359				
		审核		比例	1:11.28				
		批准		版本	A				
							东莞市科技有限公司		




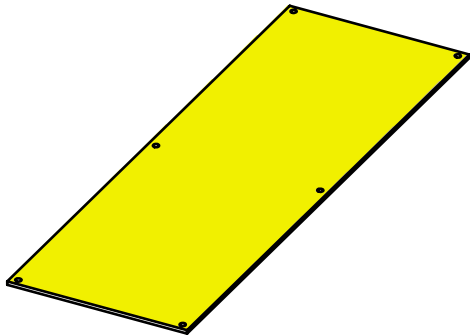
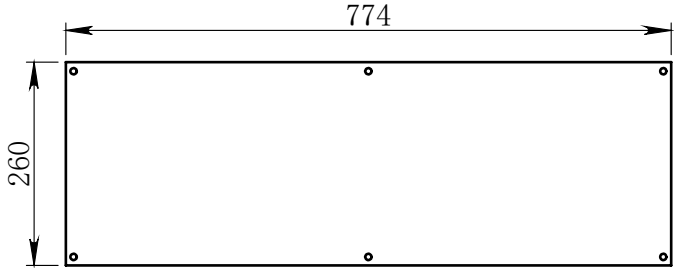
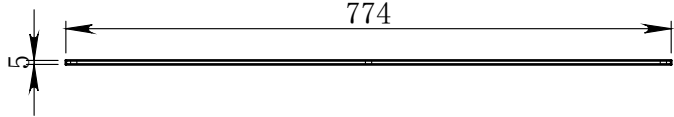
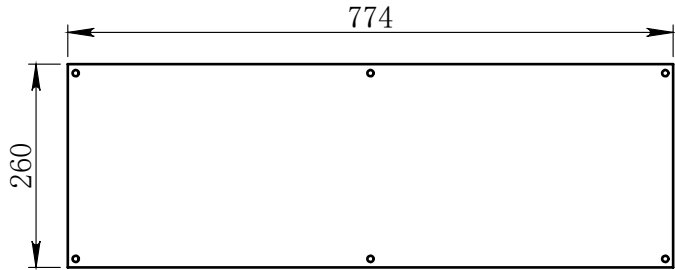
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形卡扣1-1-solid1		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000		数量	2	材 质
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359					
	审 核		比 例	1:3.21						
	批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					



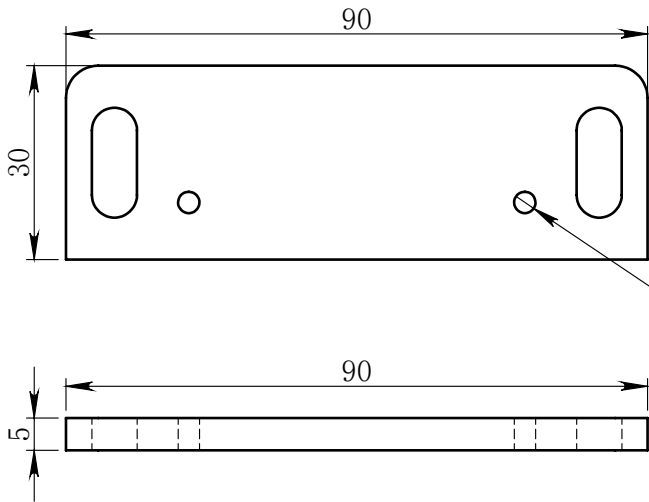
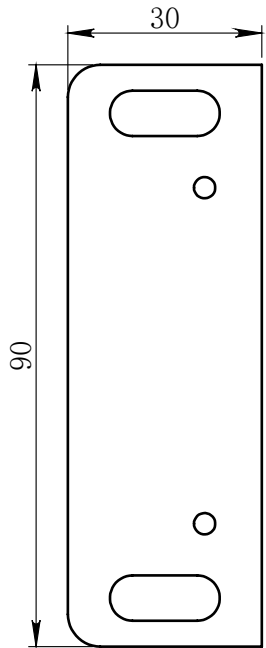
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形槽2-1-solid1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5				
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359					
		审 核		比 例	1:8.55						
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					



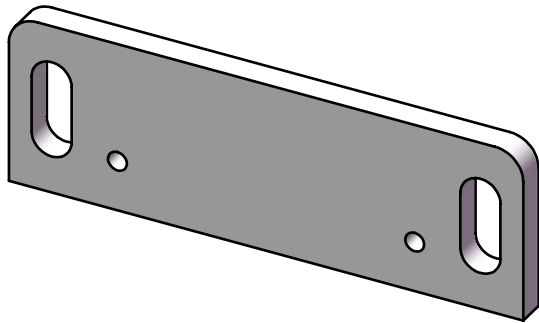
未注尺寸加工公差 单位:(mm)							名称	Dr矩形槽3-1-solid1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钹 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359				
		审 核			比 例						
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司		




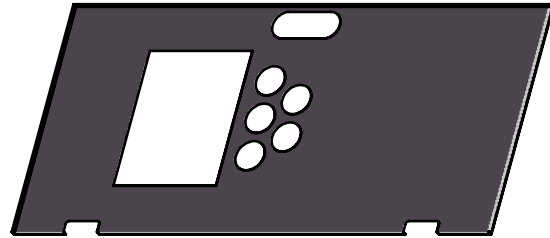
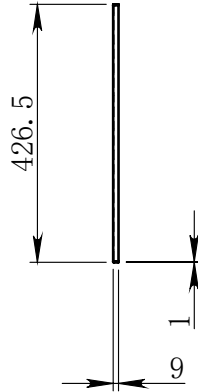
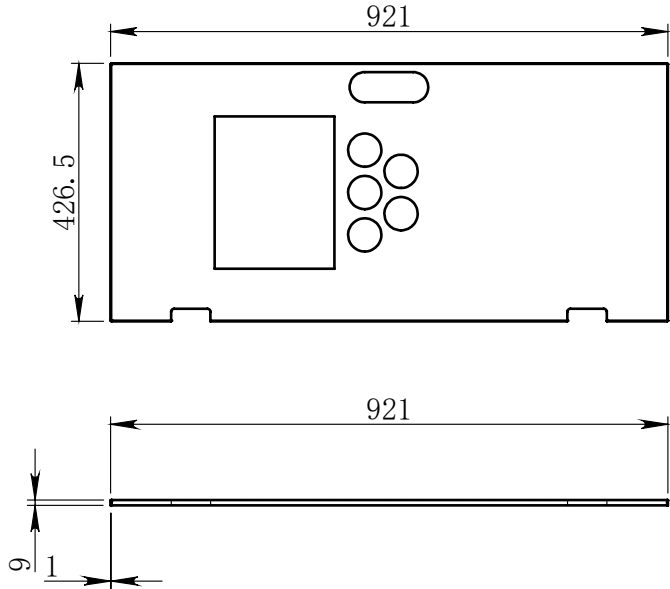
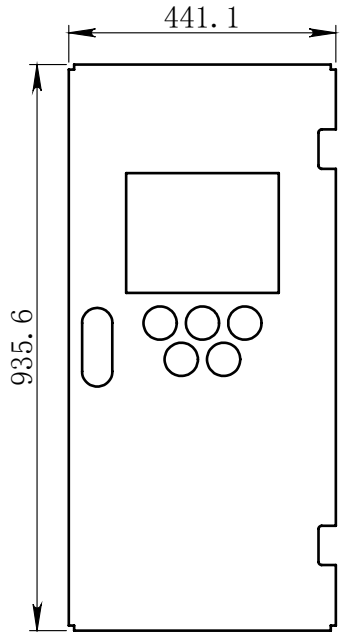
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	合模上料透明亚克力1D		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质	
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 	设 计		梁 工		表面处理		东莞市科技有限公司			
	审 核				比 例	1:9.67				
	批 准				版 本	A				




Ø3.30 M4

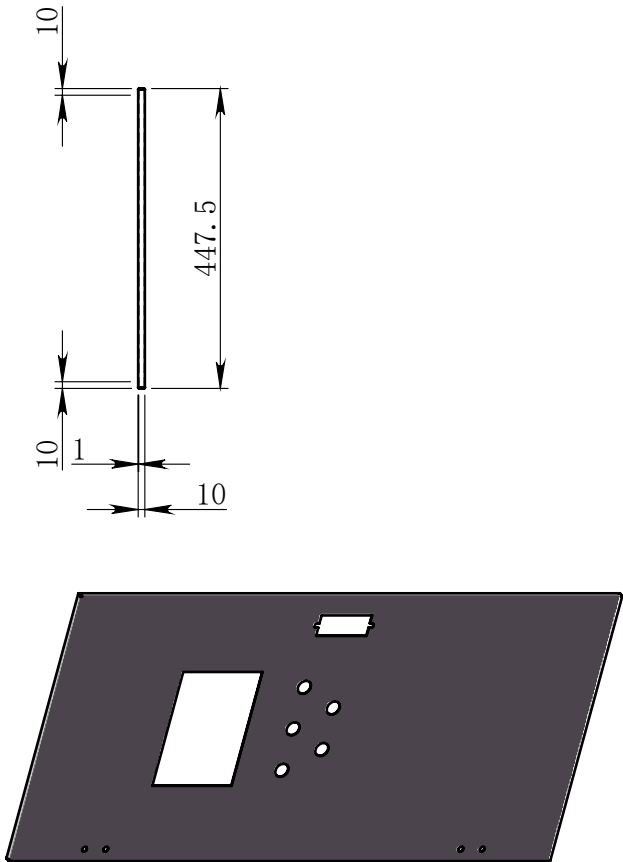
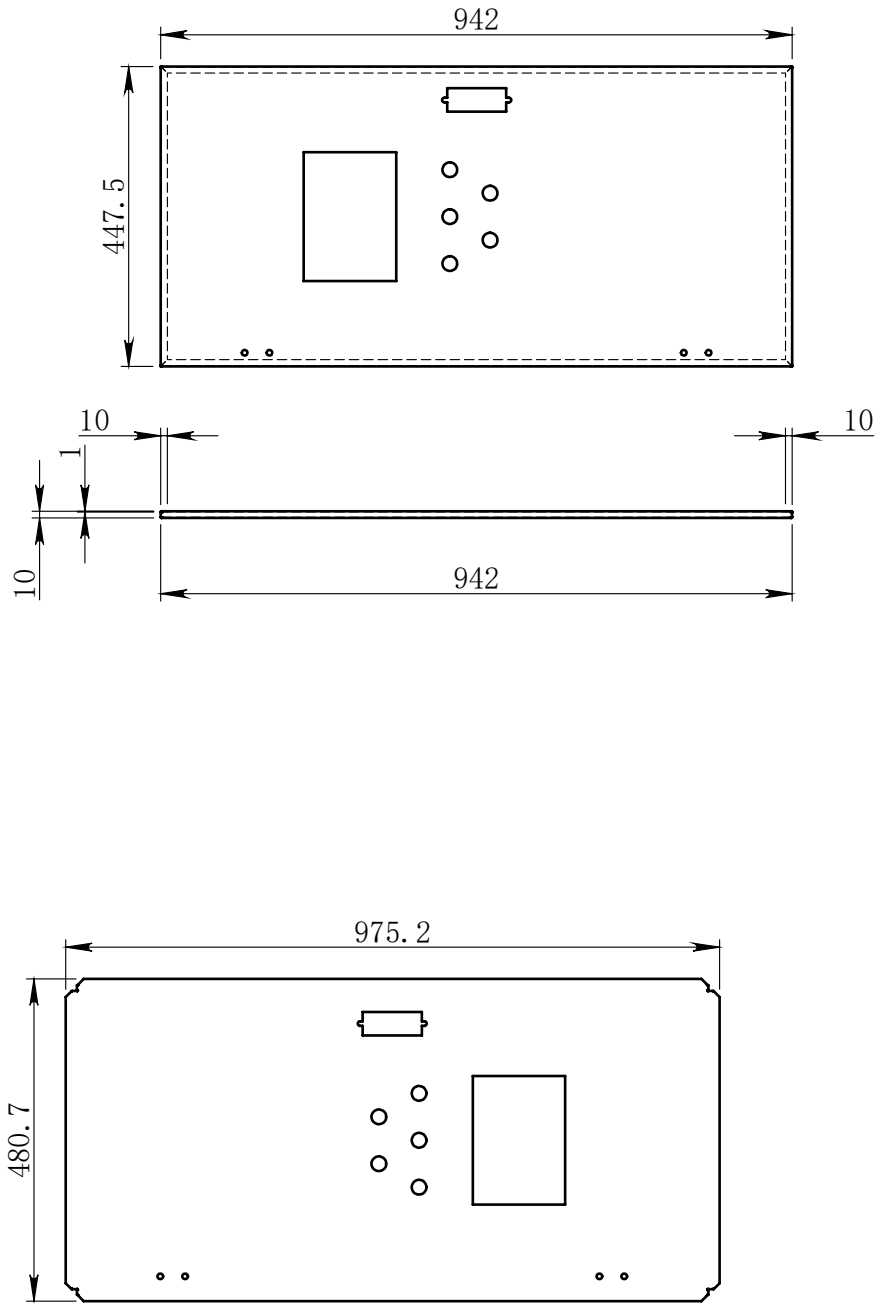



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件2^门禁开关D_1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	4	材 质	
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理			电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例		1:1.17				
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司		

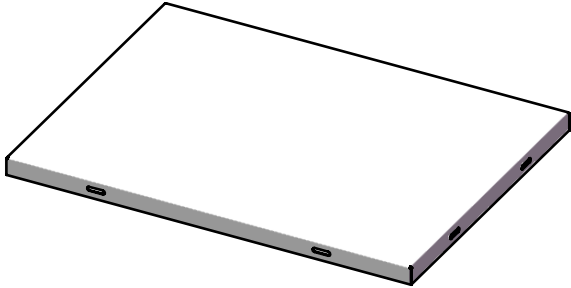
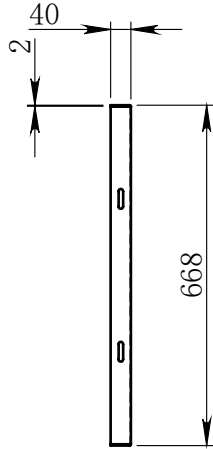
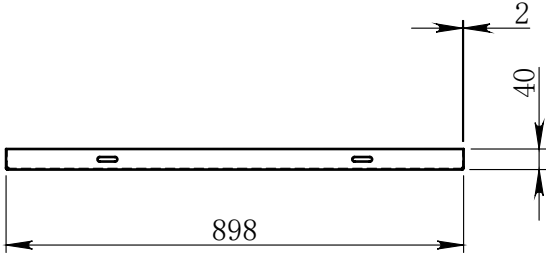
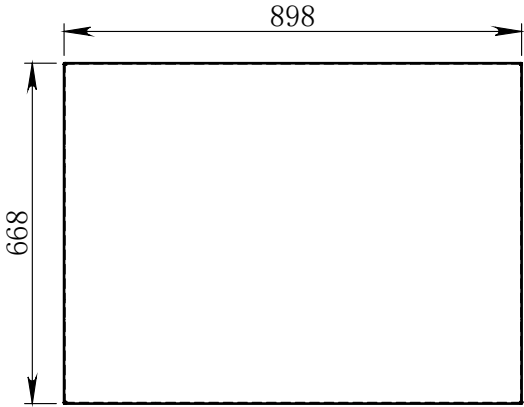
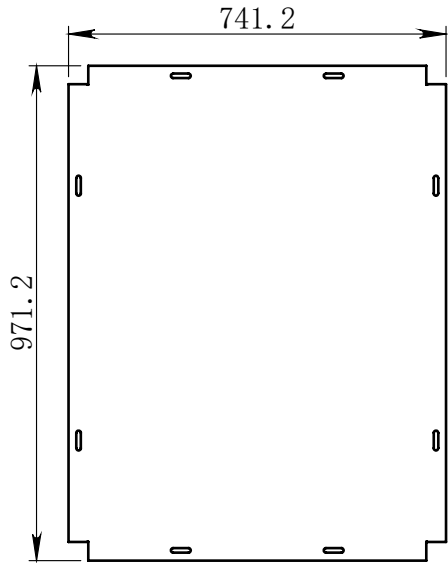


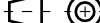
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	分割1[1]-1-solid1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5				
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 	设 计	梁 工		表面处理							
	审 核			比 例	1:12.5						
	批 准			版 本	A						
电话微信同号：13189869359								东莞市科技有限公司			

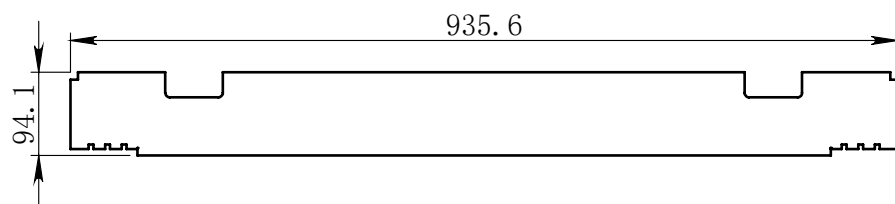
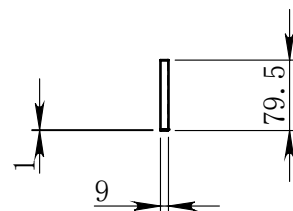





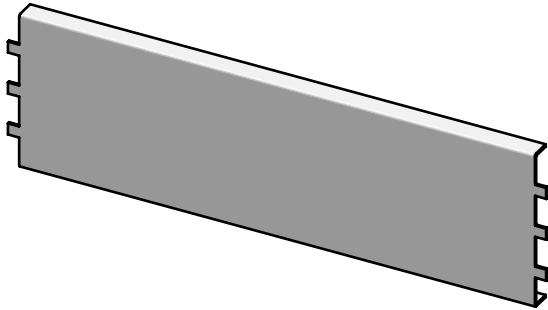
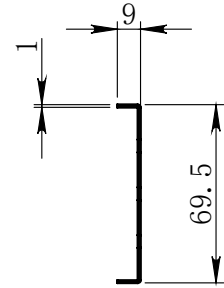
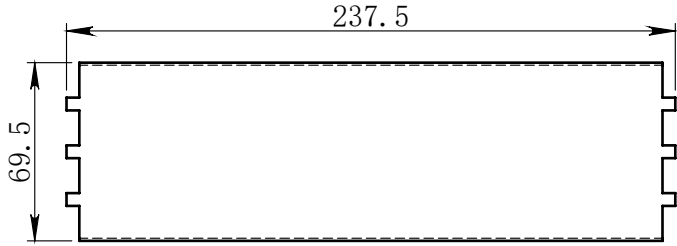
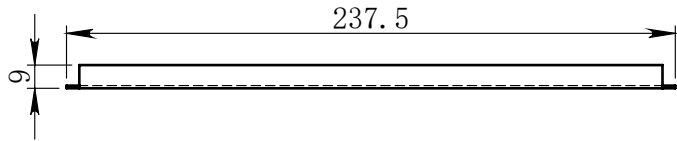
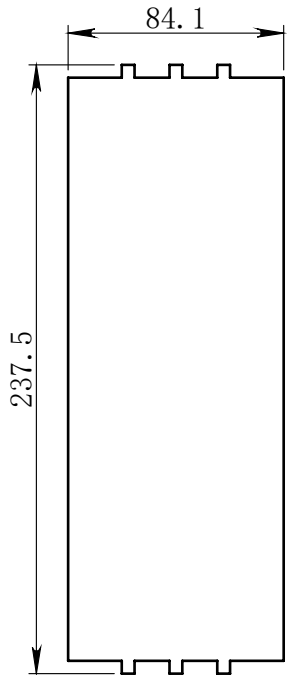
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	33-1-solid4			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工	表面处理			电话微信同号：13189869359				
		审 核		比 例	1:11.28						
		批 准		版 本	A		东莞市科技有限公司				




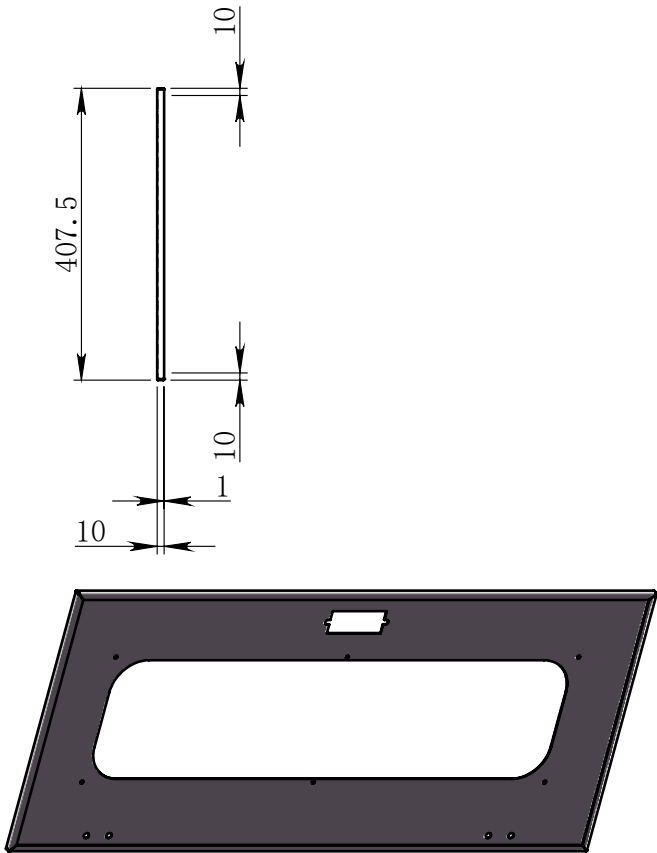
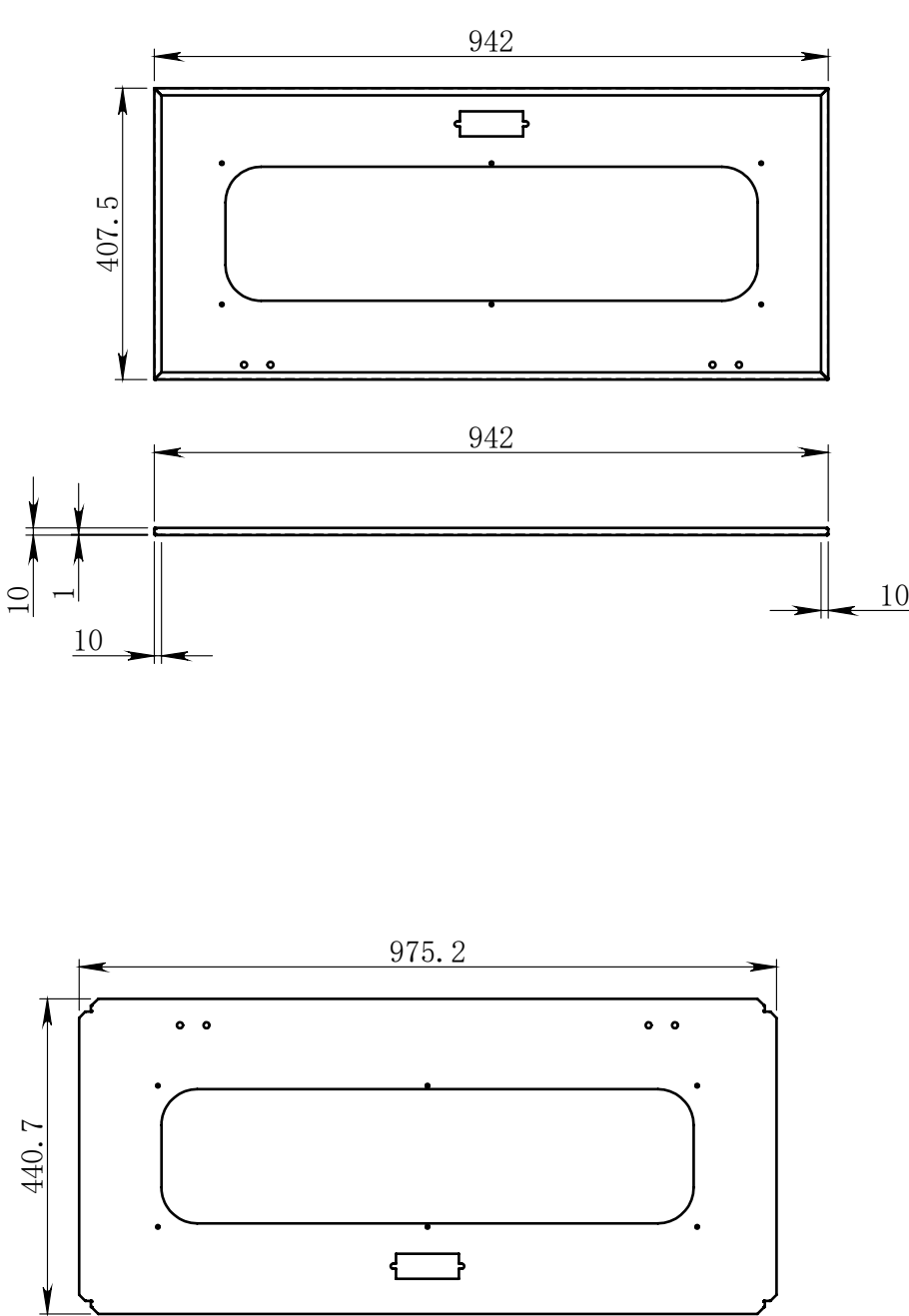
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	11		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	电话微信同号：13189869359
钎 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工	表面处理		东莞市科技有限公司					
	审 核		比 例	1:14.84						
	批 准		版 本	A						

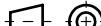


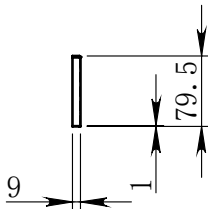
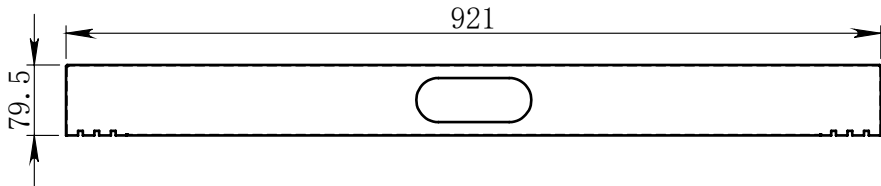
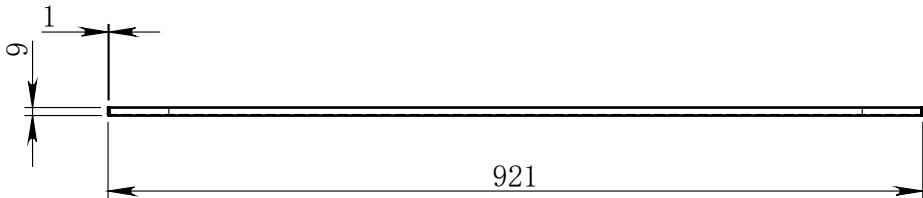
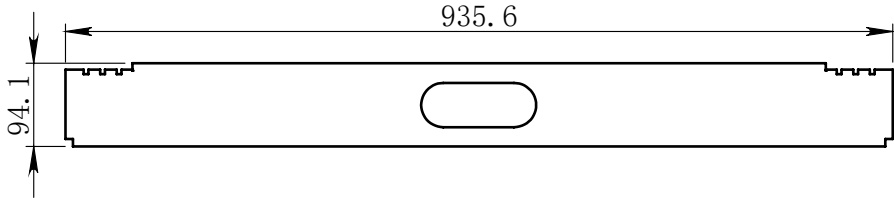
未注尺寸加工公差 单位:(mm)							合模名称				门3D-合模上料门				窗3D-2Dr矩形槽				3-1-solid1-1			
区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000 3000	数量				4		材 质		冷轧钢板							
项目	切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	数量				4		材 质		冷轧钢板							
	钹 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	数量				4		材 质		冷轧钢板							
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359														
		审 核				比 例												1:8.55				
		批 准				版 本		A		东莞市科技有限公司												




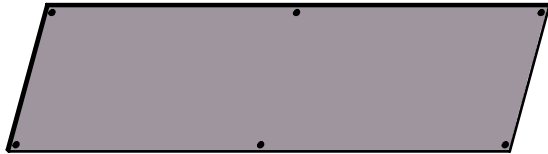
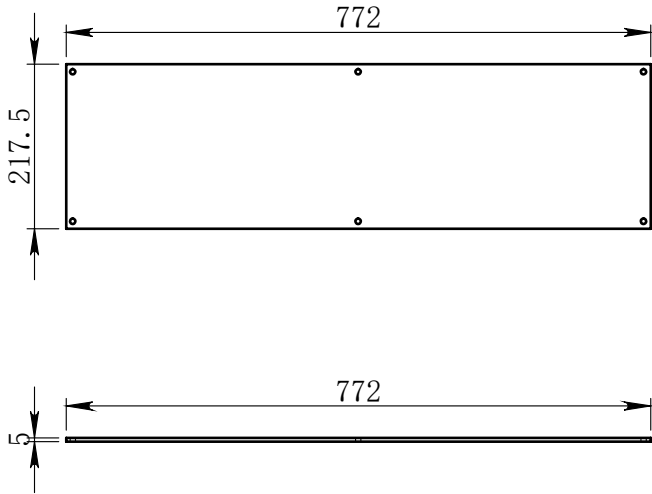
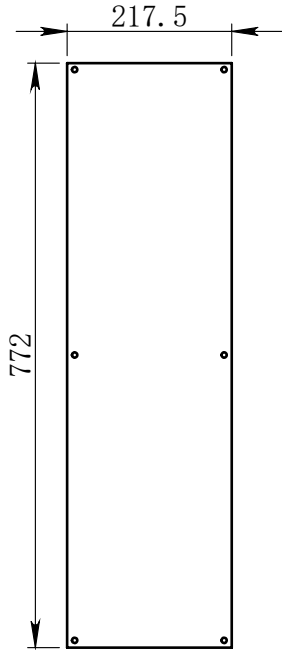
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	合模视窗门3D-移动面1[3]-1-solid1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	8	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359					
		审 核		比 例	1:2.95						
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					



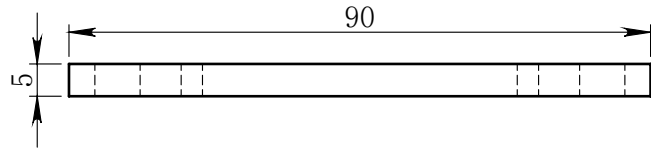
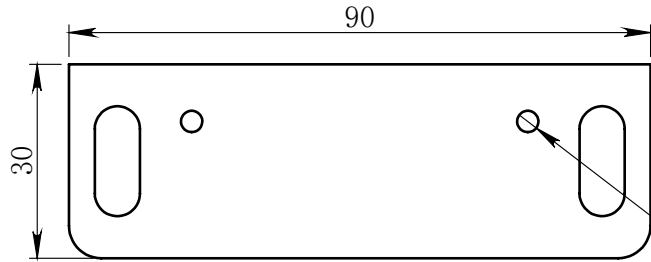
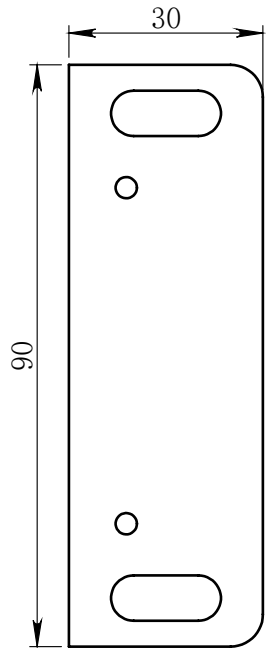
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	合模视窗门3D-移动面1[11]-1-solid1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	4	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工		表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核			比 例		1:10.56					
	批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司			



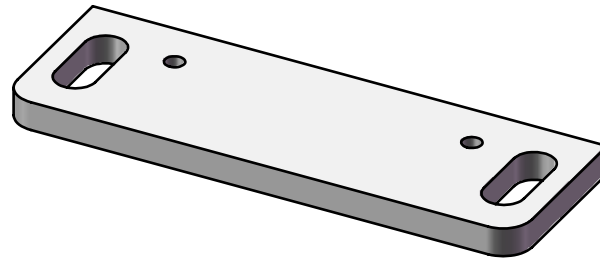
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	合模视窗门3D-移动面1[14]-1-solid1			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	4	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359					
		审 核		比 例	1:8.55						
		批 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	合模视窗门3D-移动面1[2]		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	4	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	1:9.99					
		批 准		版 本	A					



Ø3.30 m4



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	合模视窗门3D-移动面1[4]			
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	1:1.17					
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司				