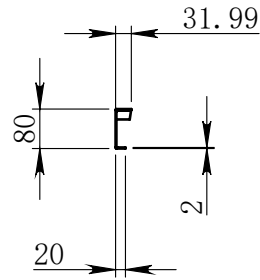
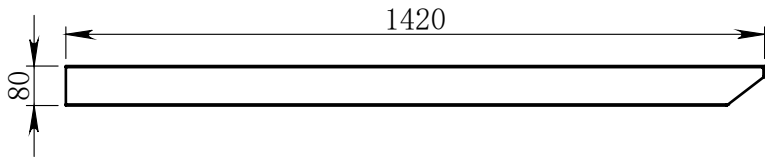
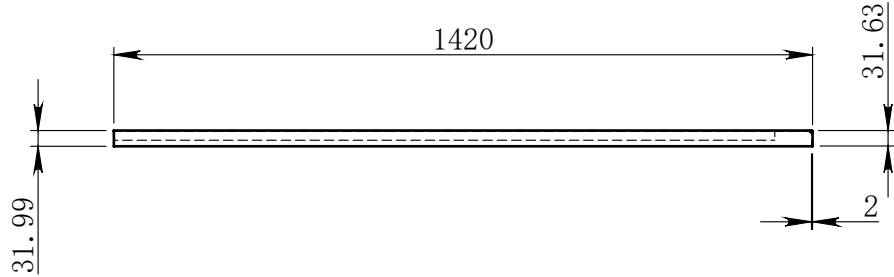
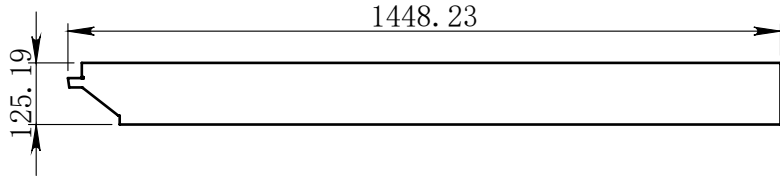

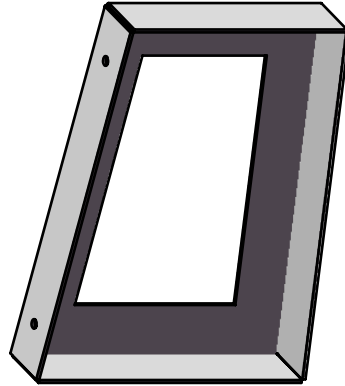
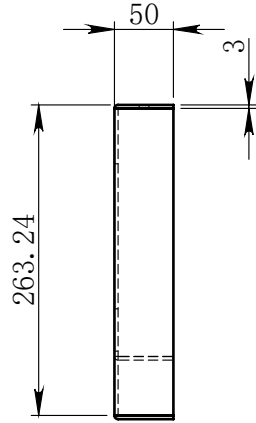
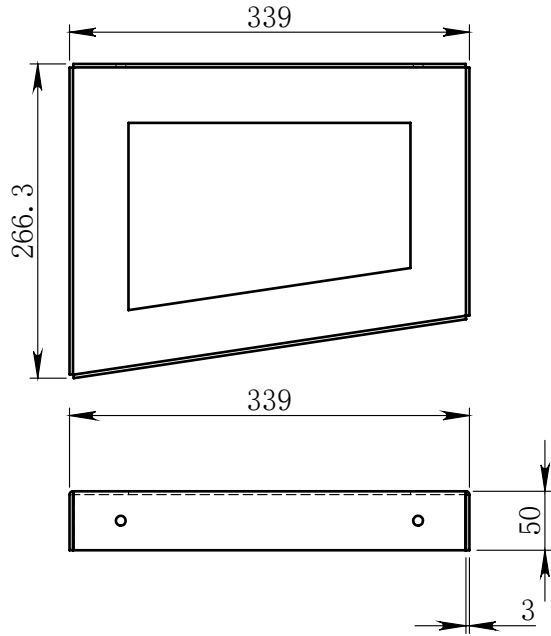
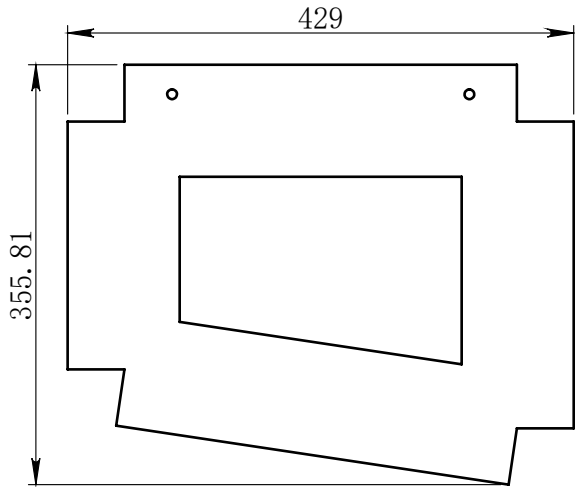


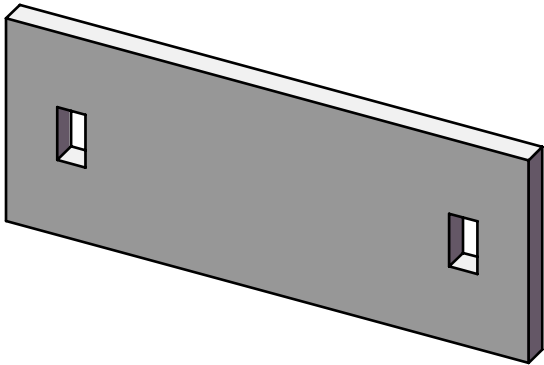
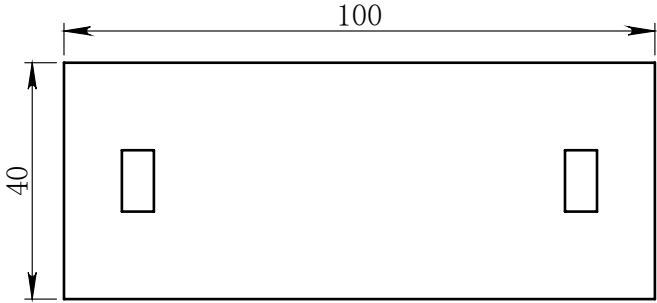
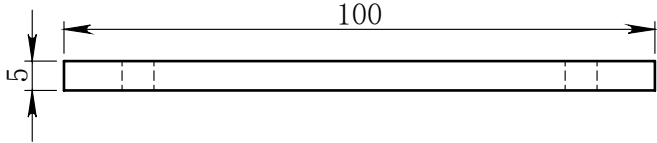
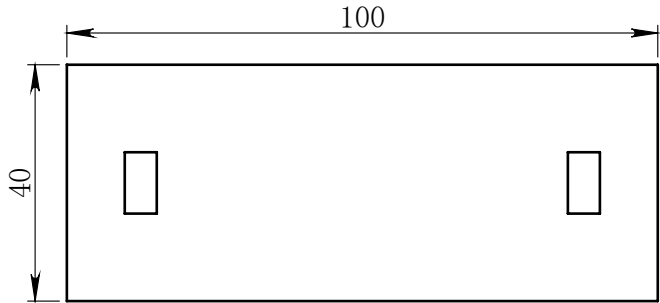
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件2		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 	设 计		梁 工		表面处理		东莞市科技有限公司			
	审 核				比 例	1:6.53				
	批 准				版 本	A				



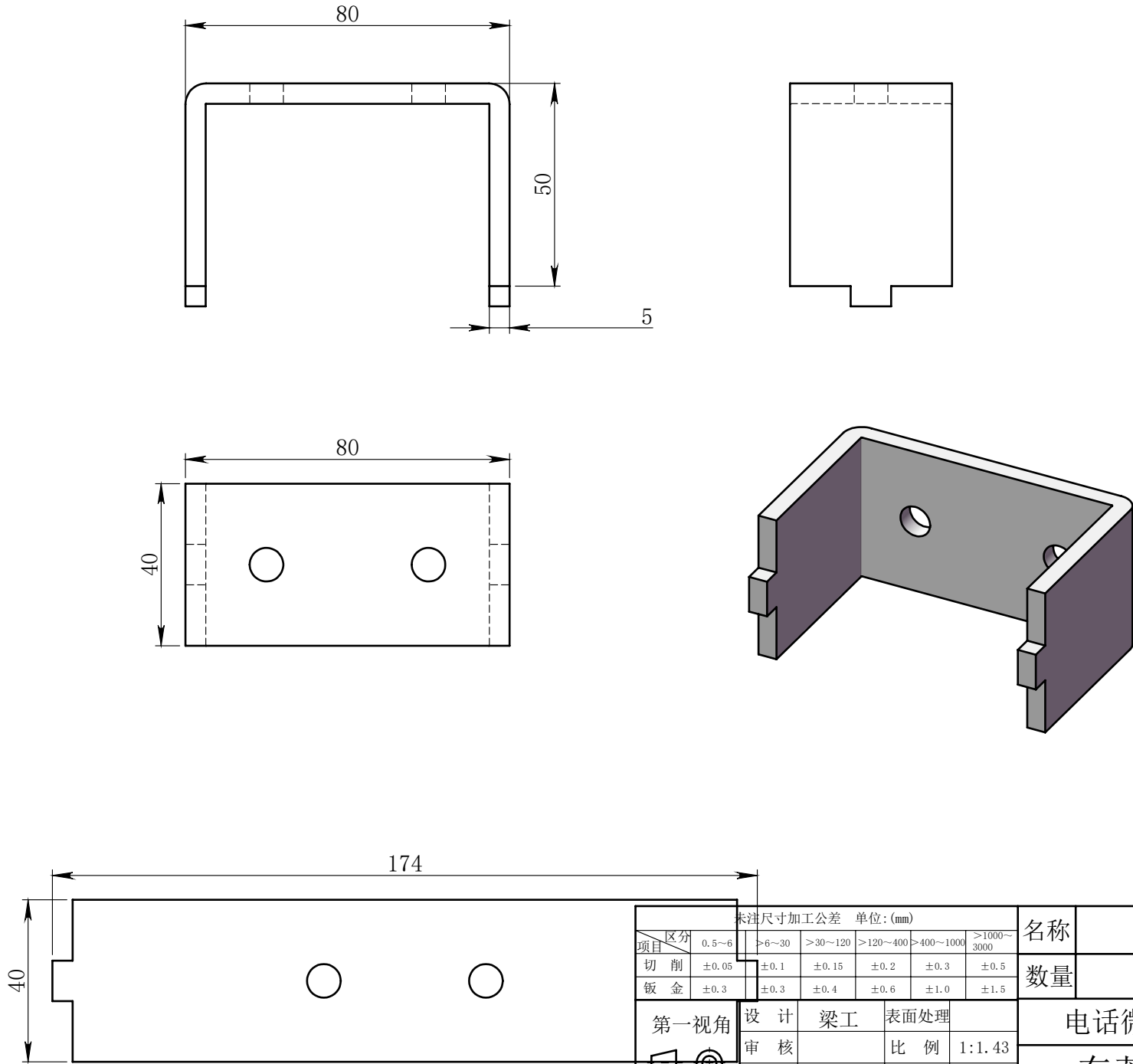
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件3			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
饭 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工		表面处理			电话微信同号：13189869359				
	审 核			比 例	1:15.37						
	批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司				



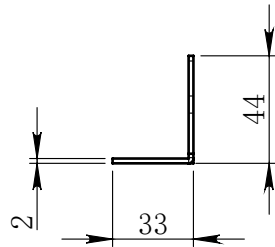
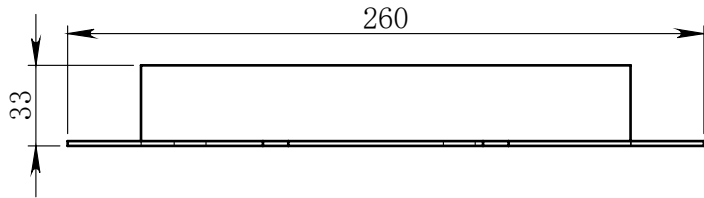
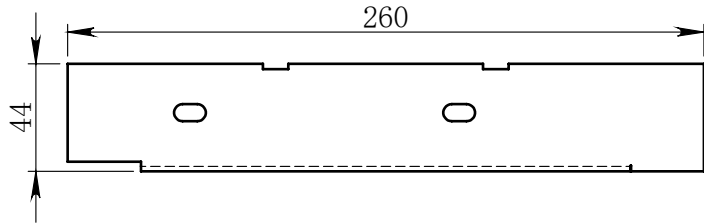
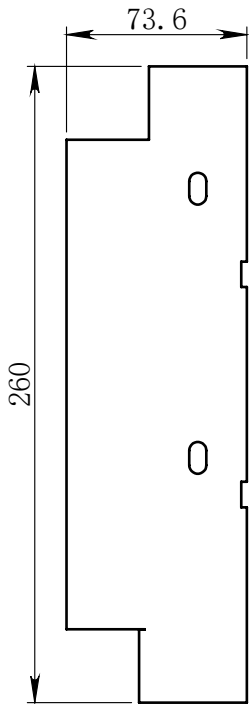
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		零件5	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	3	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359				
审 核				比 例	1:6.41	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					

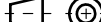


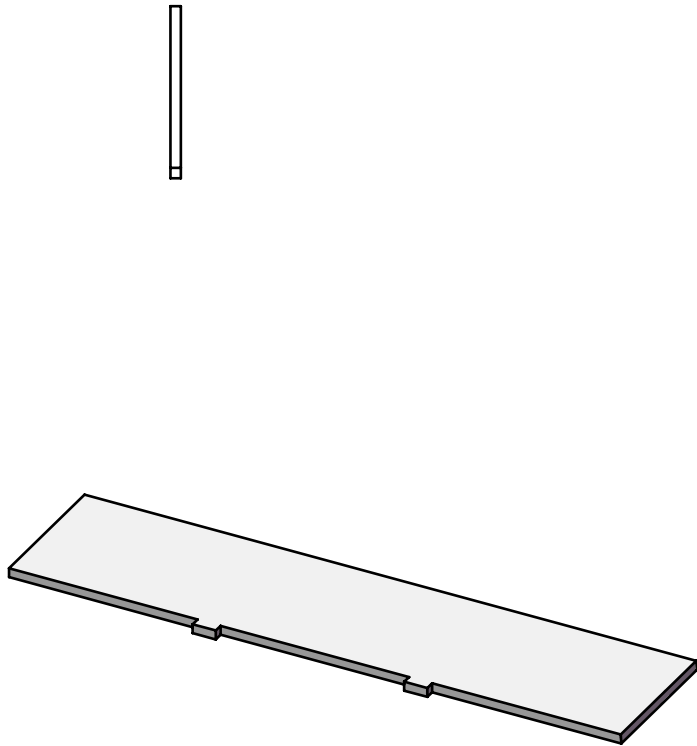
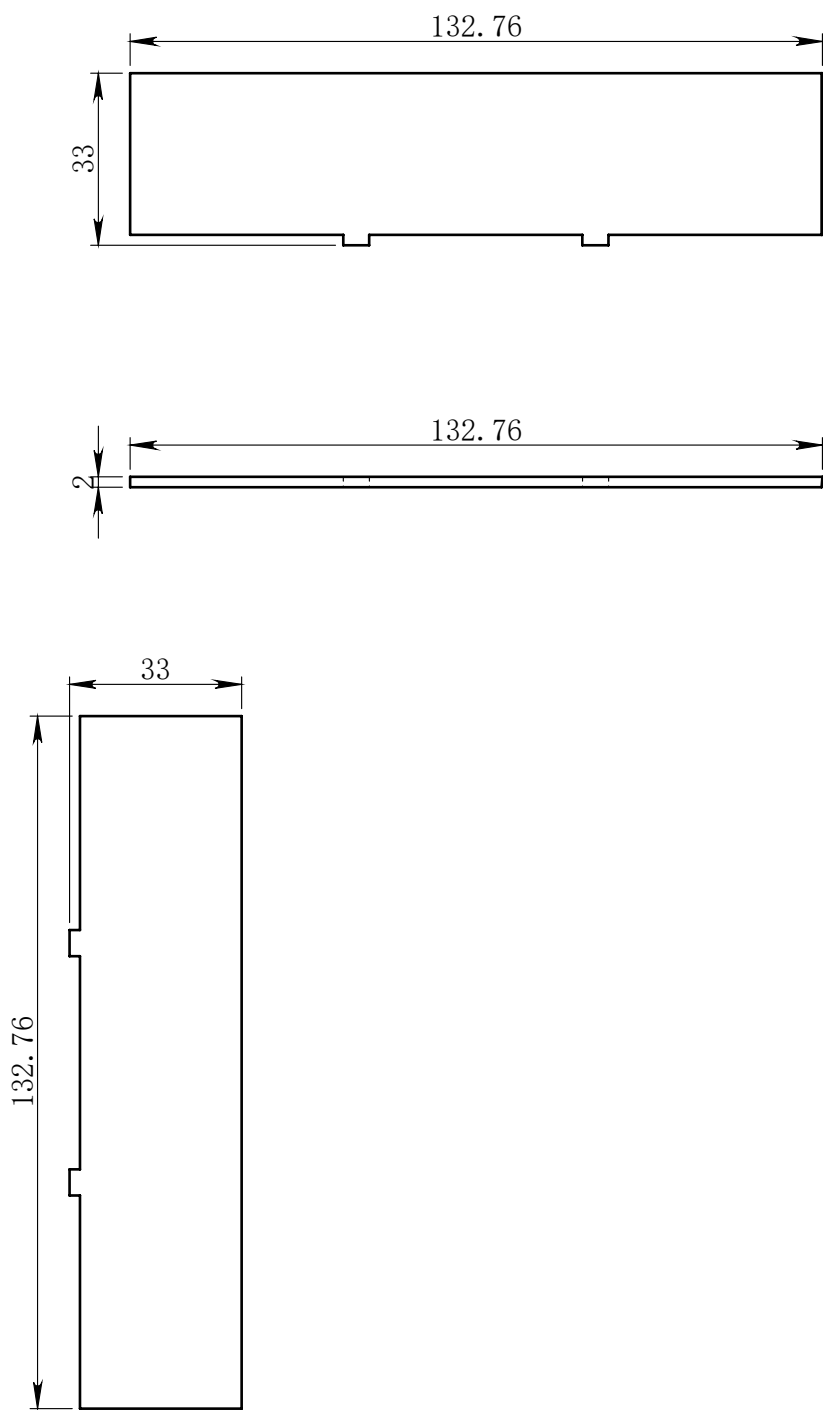
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件6		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 ☞ ☉		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:1.28					
		批 准		版 本	A					

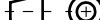


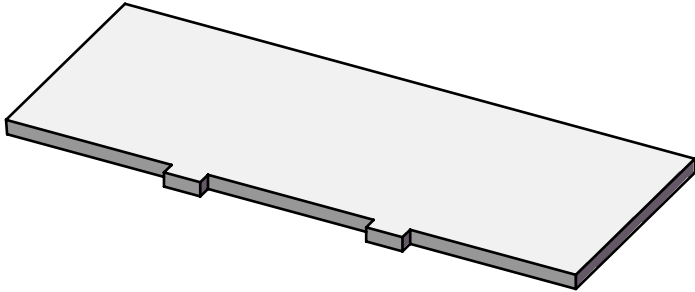
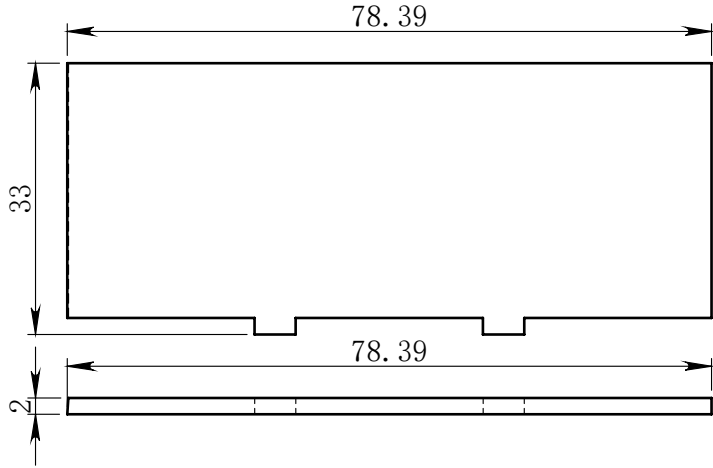
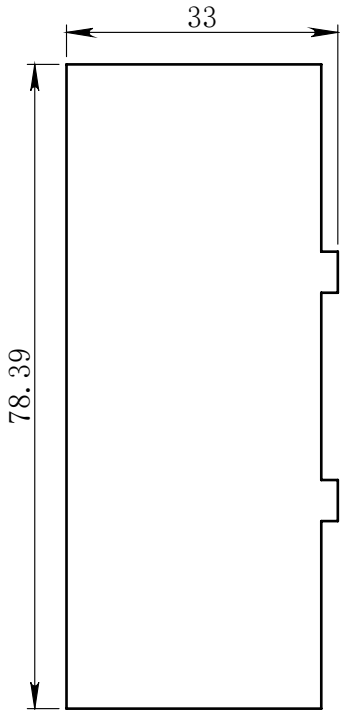
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件7		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:1.43	东莞市科技有限公司			
		批 准			版 本	A				



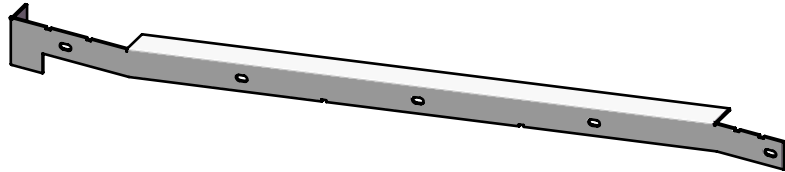
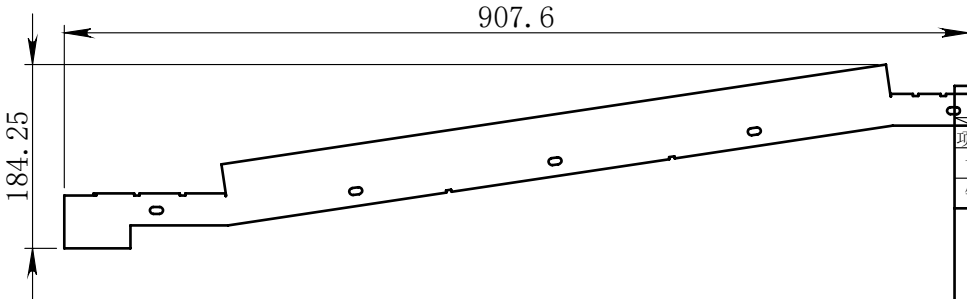
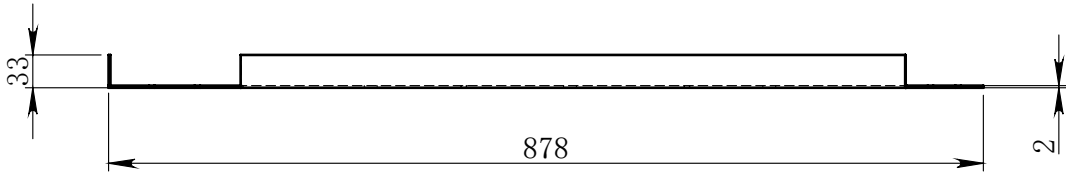
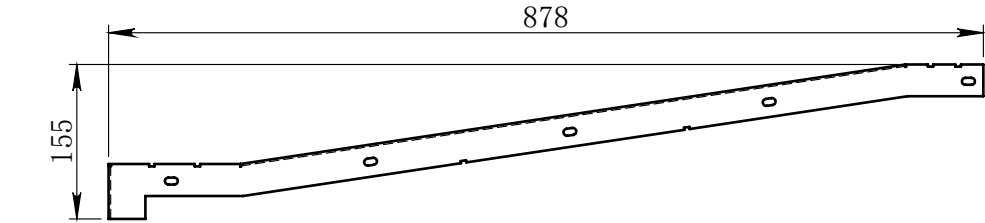
未注尺寸加工公差 单位:(mm)							名称	零件8			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理			电话微信同号：13189869359				
		审 核		比 例	1:3.09						
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					




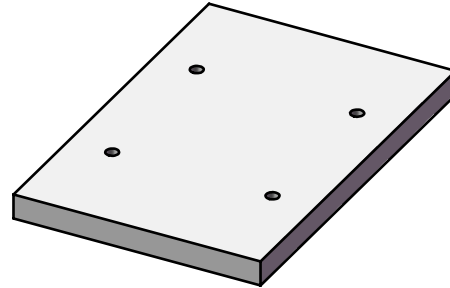
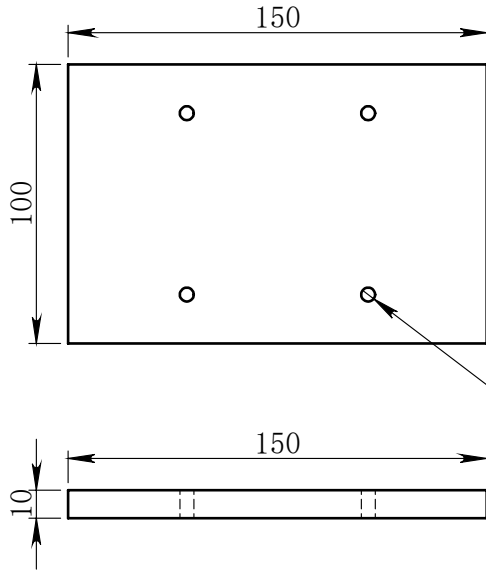
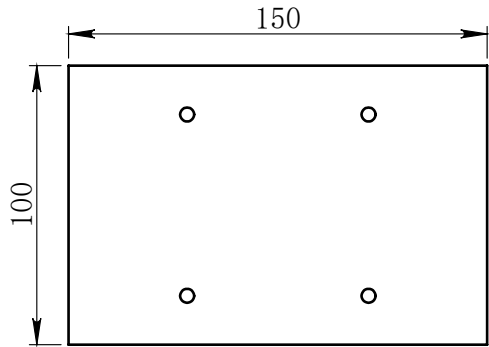
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件9		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359					
	审 核		比 例	1:1.45						
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司				




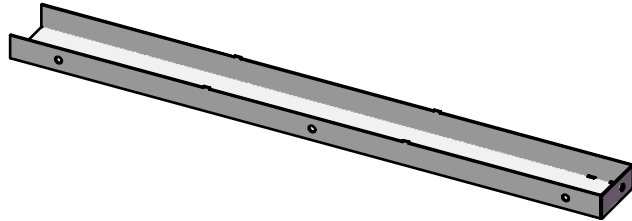
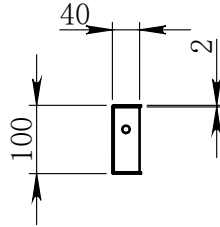
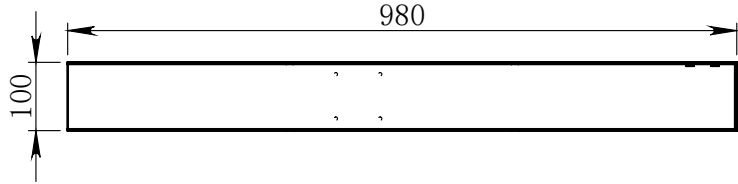
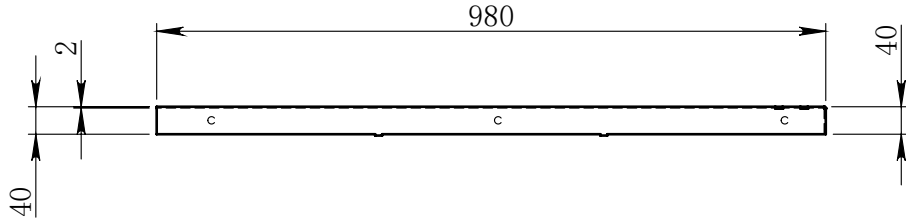
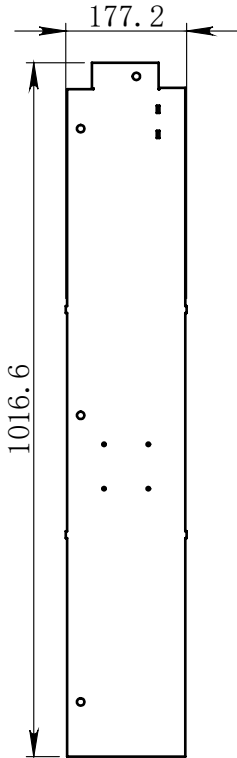
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件10		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:0.92					
		批 准		版 本	A					

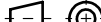


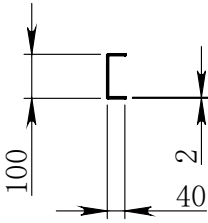
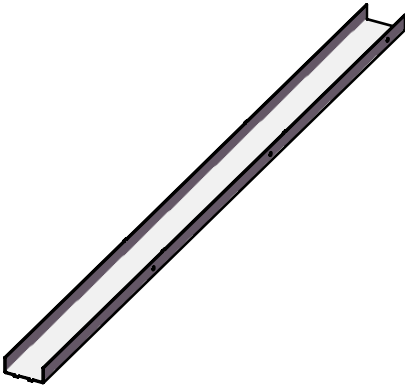
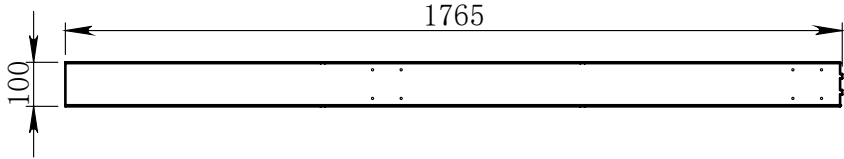
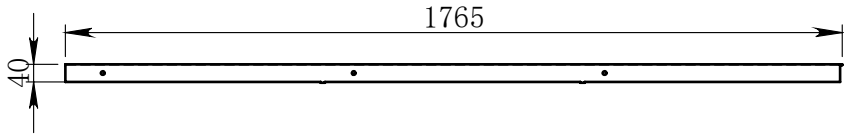
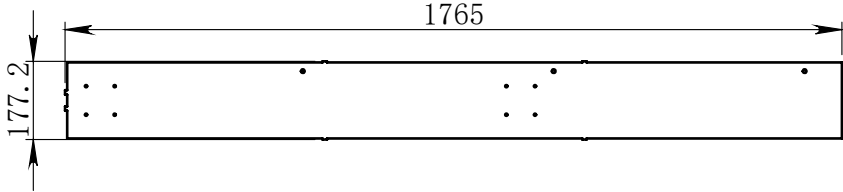
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件11			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359				
		审 核			比 例						
		批 准			版 本		A		东莞市科技有限公司		



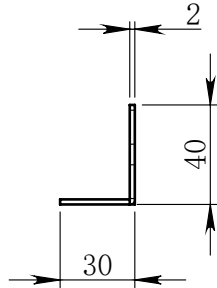
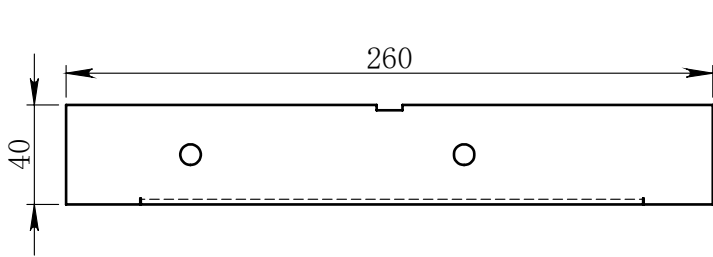
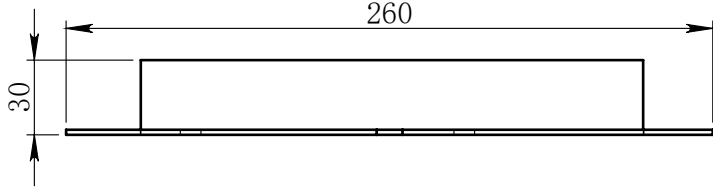
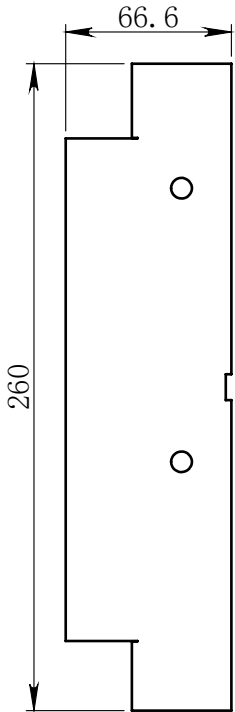
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件12		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	3	材 质	冷轧钢板
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 	设 计	梁 工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核		比 例	1:2.71						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司		



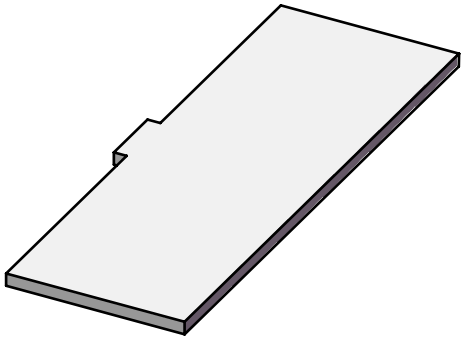
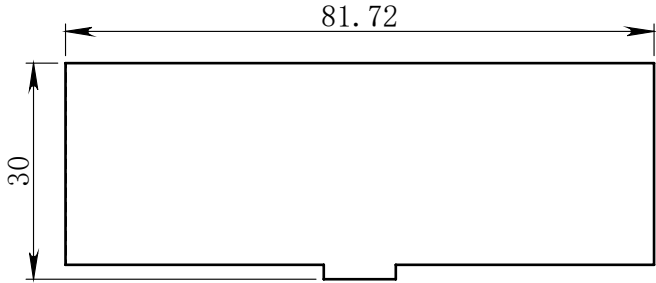
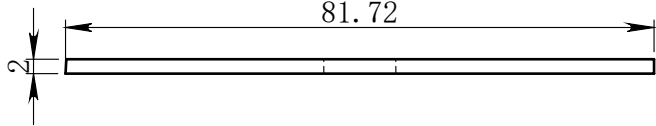
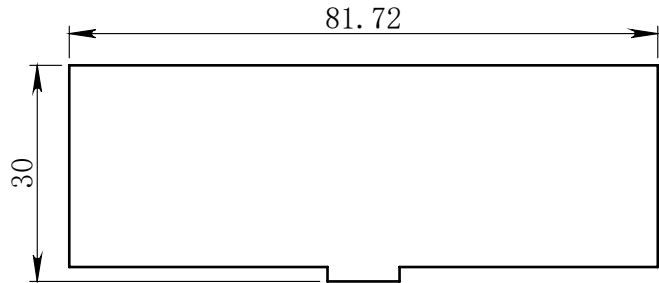
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件14			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5				
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁 工	表面处理			电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:11.08					
		批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司			




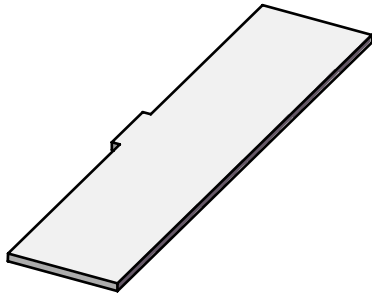
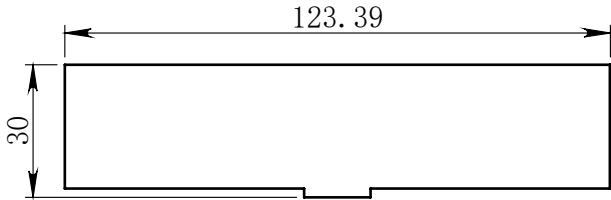
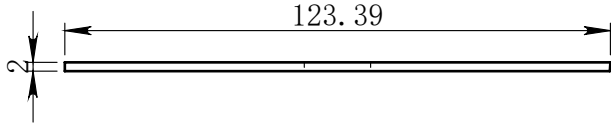
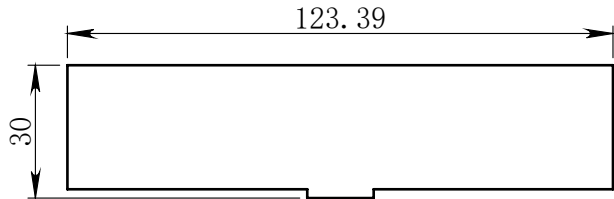
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件15		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:17.18					
		批 准		版 本	A					



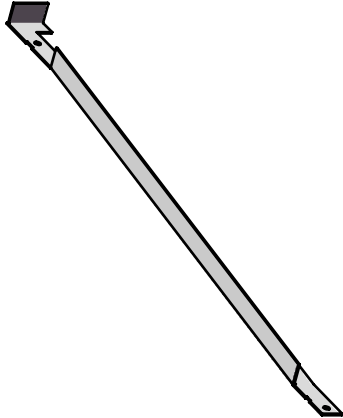
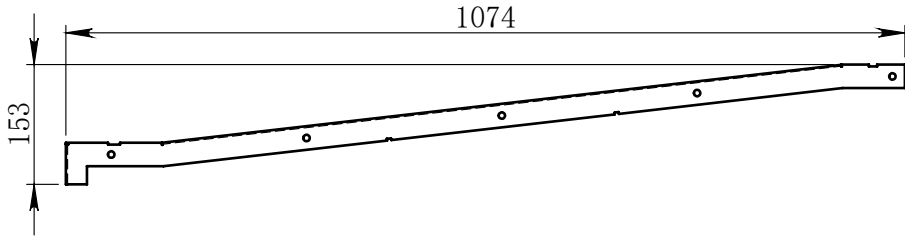
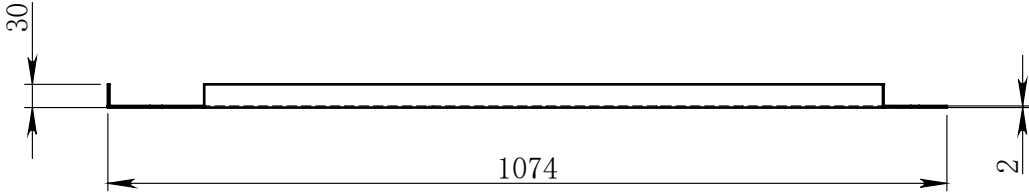
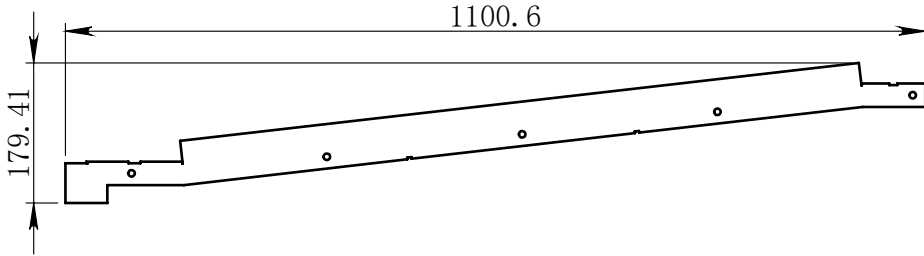
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件16		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☞		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:3.04				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			




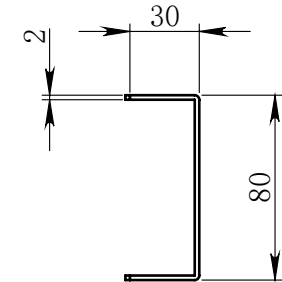
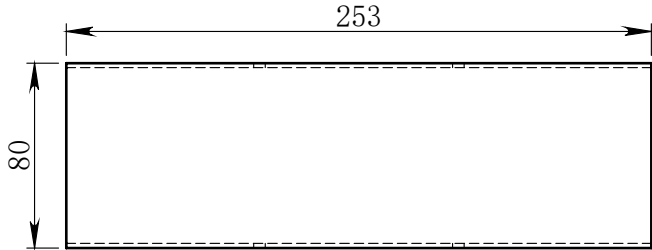
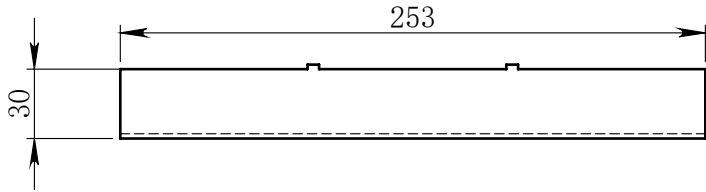
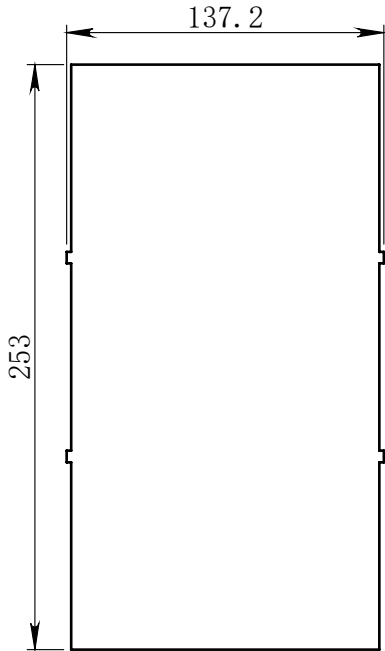
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件17		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000		数量	1	材 质
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5				
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核			比 例	1:1.05					
	批 准			版 本	A		东莞市科技有限公司			



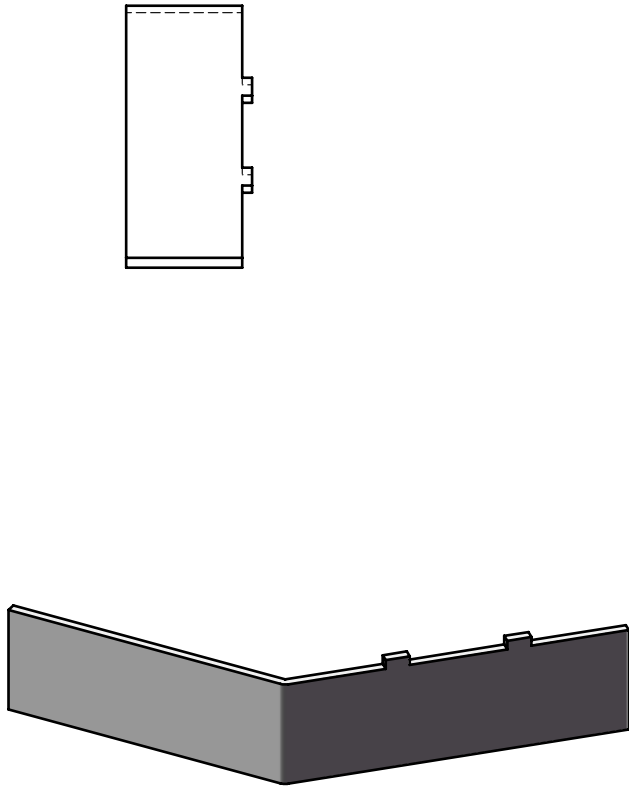
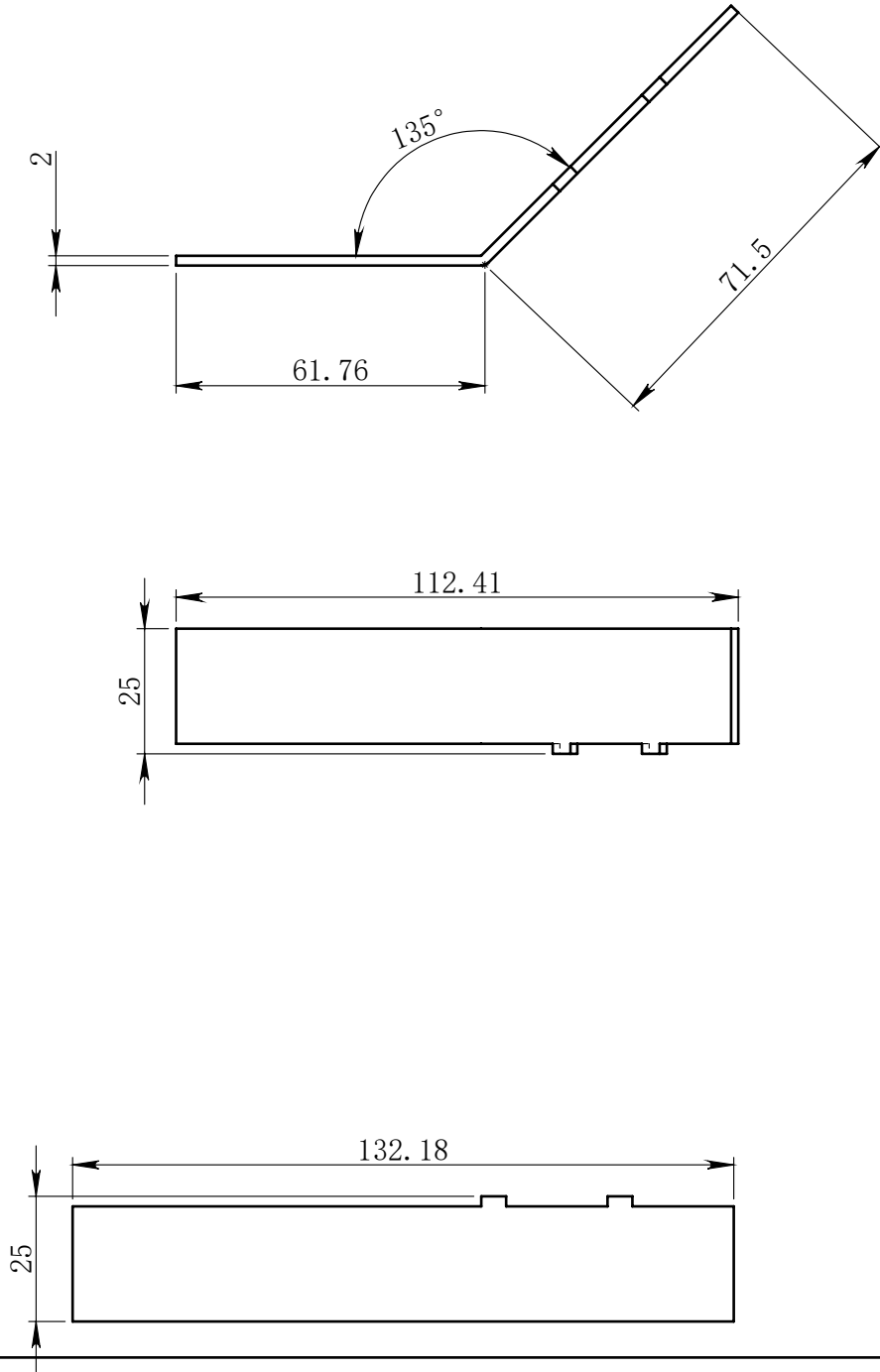
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件18		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:1.71					
		批 准		版 本	A					




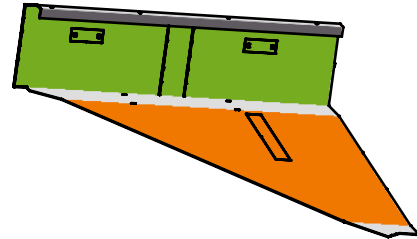
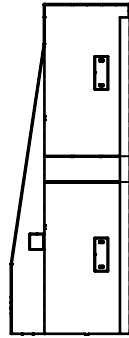
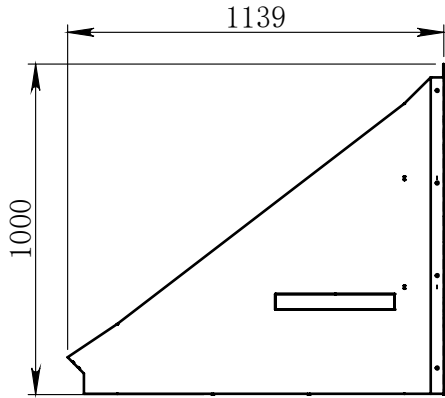
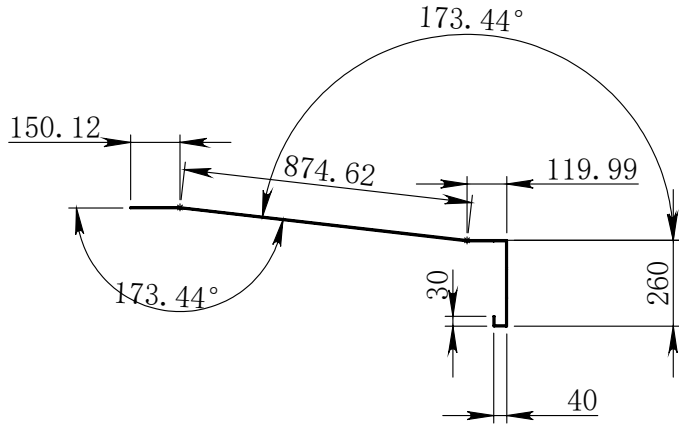
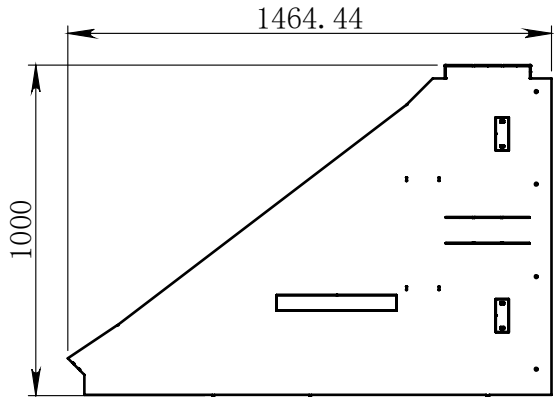
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件19			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
		审 核		比 例		1:9.68					
		批 准		版 本		A		东莞市科技有限公司			



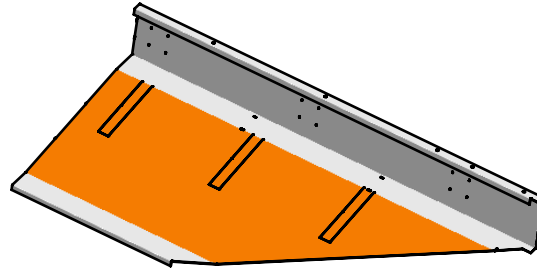
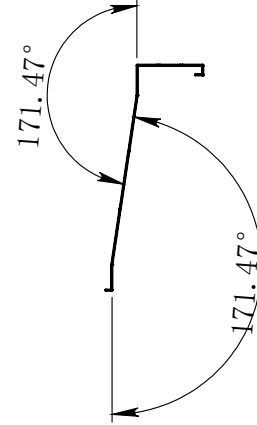
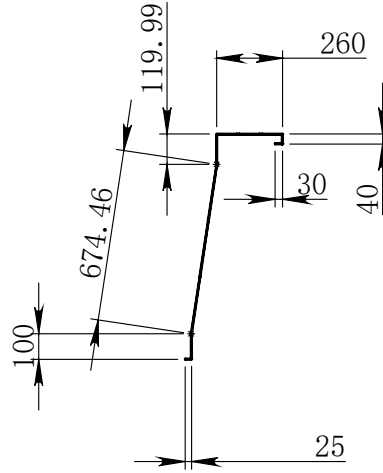
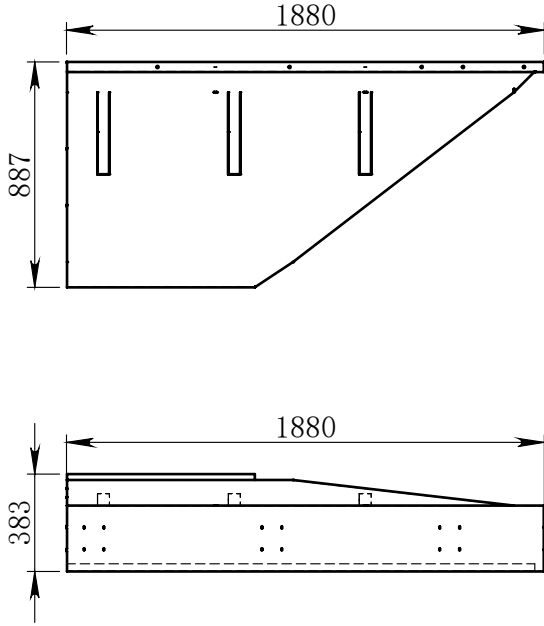
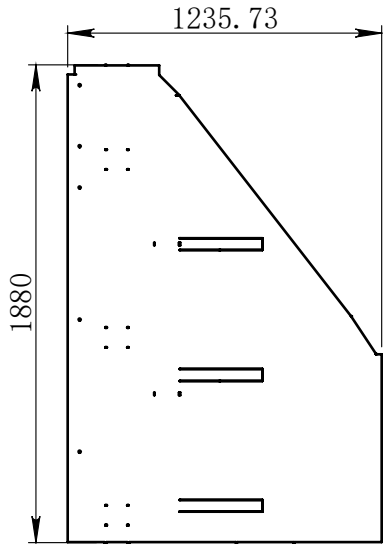
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件20		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	4	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核			比 例	1:3.27				
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司			



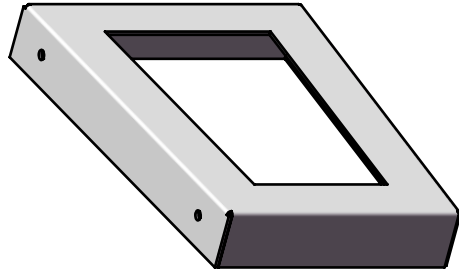
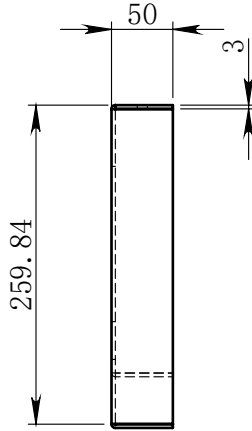
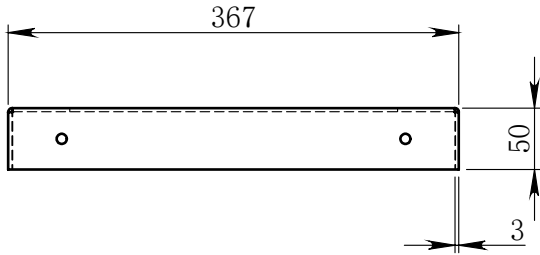
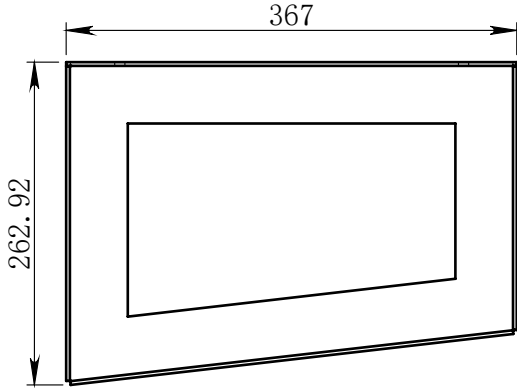
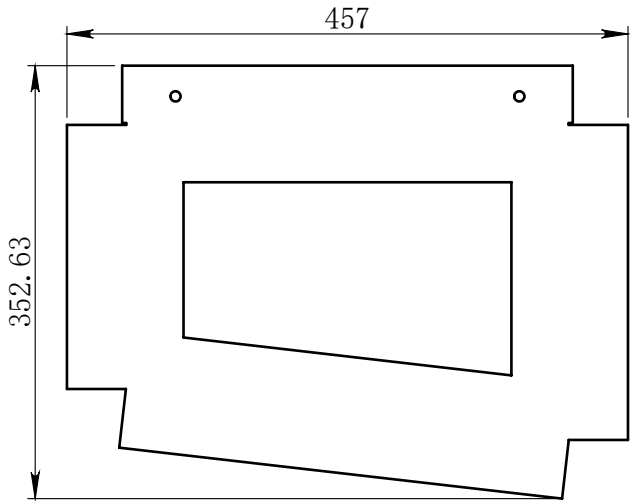
未注尺寸加工公差 单位:(mm)							名称	零件21			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	1	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工		表面处理	电话微信同号：13189869359					
		审 核			比 例						
		批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司				




未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	零件22		
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	1:22.89			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)							零件23			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	名称		
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	1:29.76	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	零件24			
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
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		1:6.16					
		批 准		版 本		A		东莞市科技有限公司			