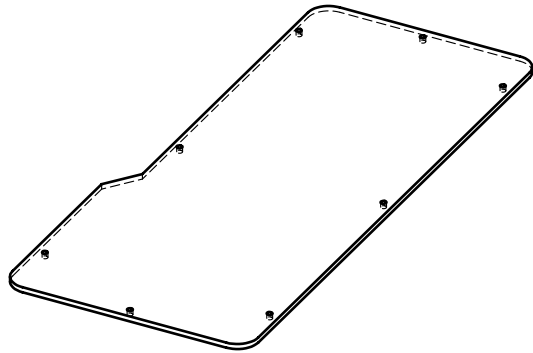
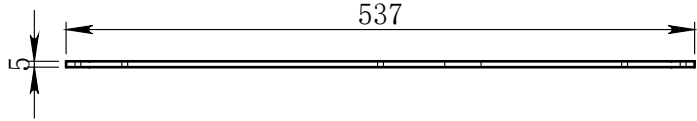
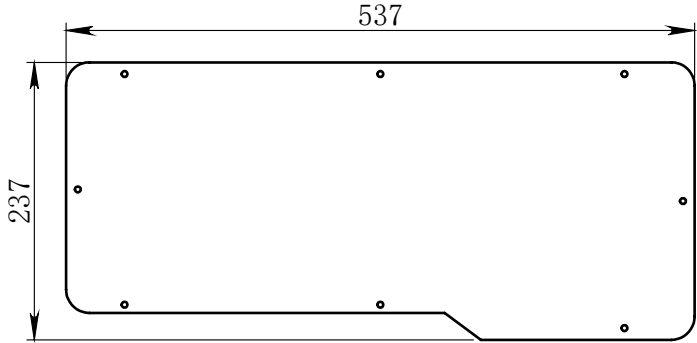
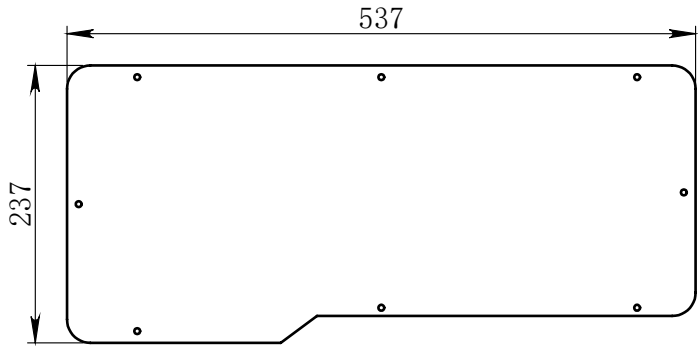
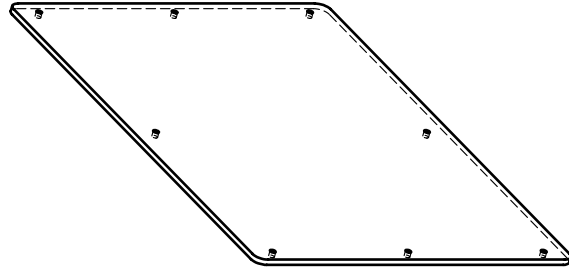
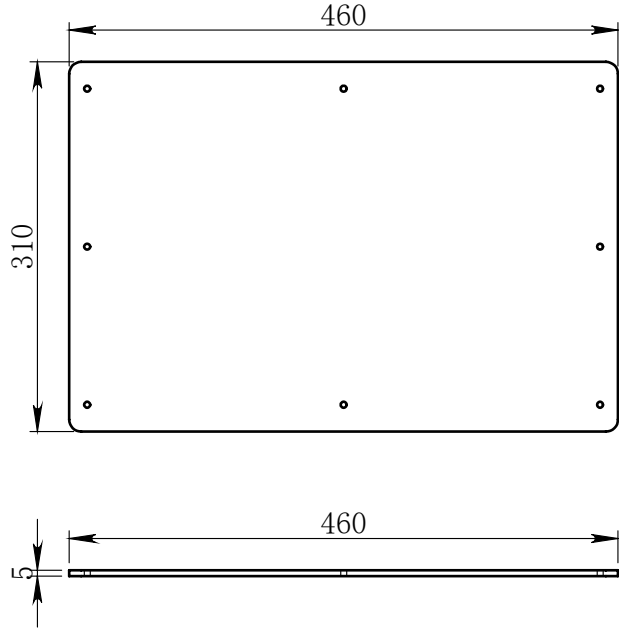
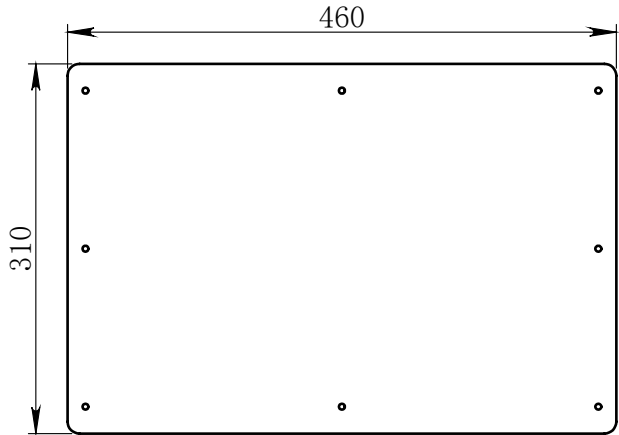



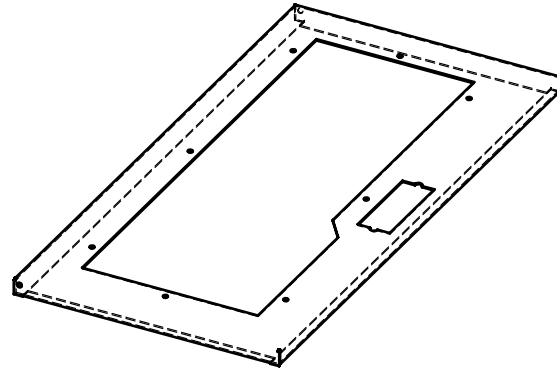
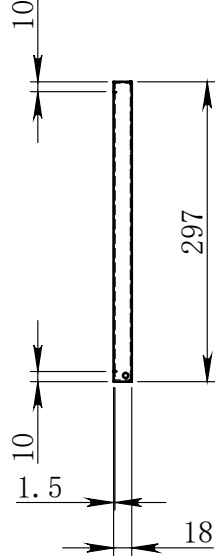
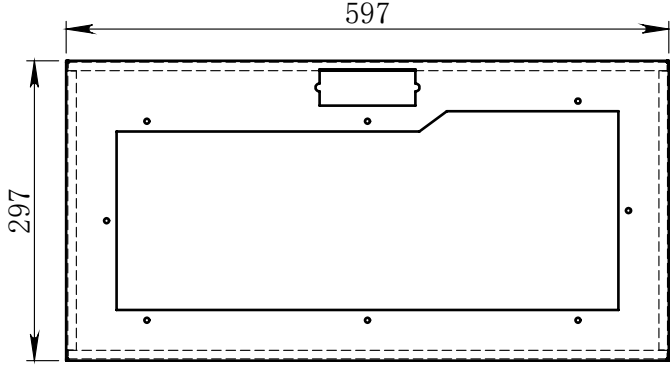
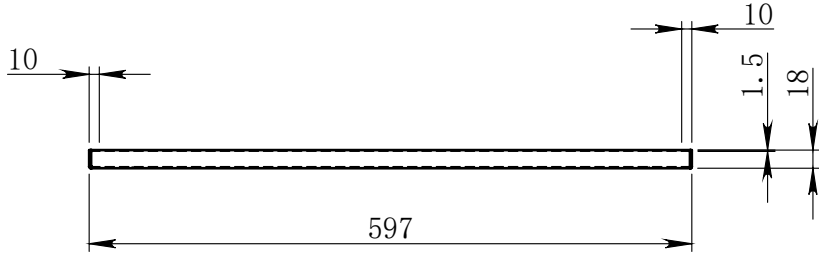
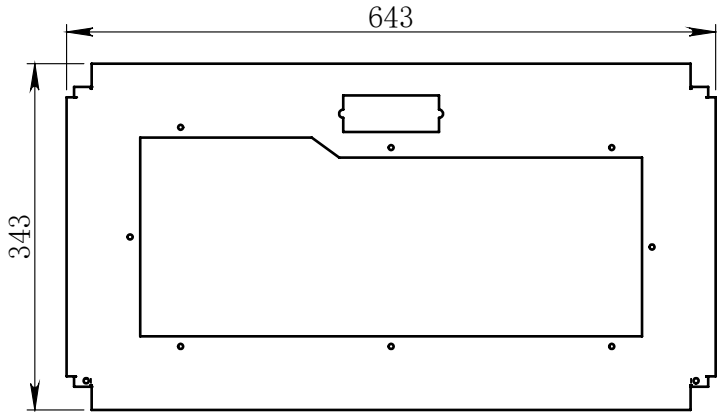
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入4		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			材质 <未指定>
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号：13189869359				
审 核				比 例	1:7.82	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					



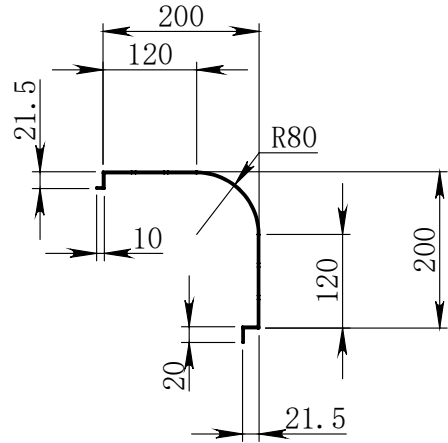
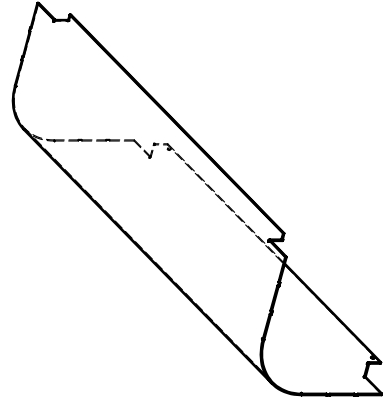
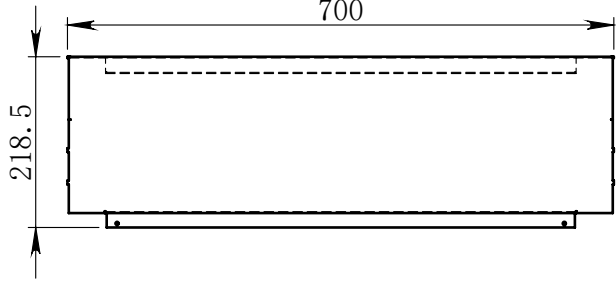
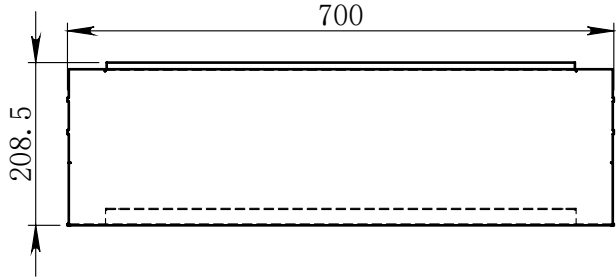
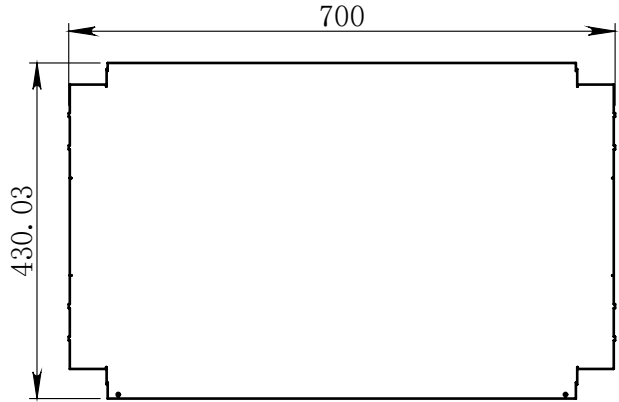
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入8		
项目/区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	2	材 质	尼龙1010
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:6.46					
		批 准		版 本	A					

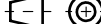


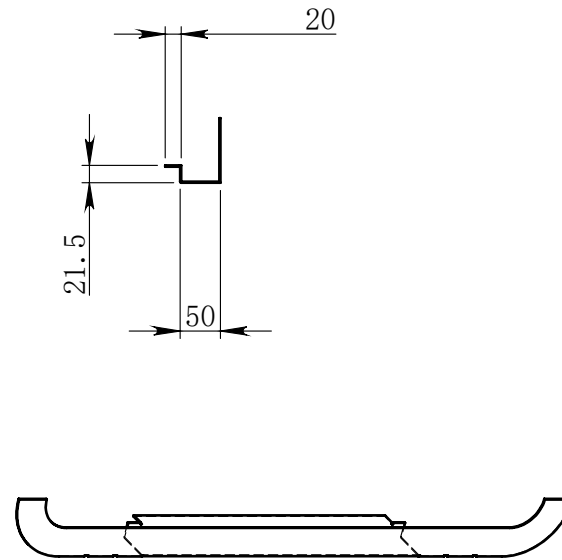
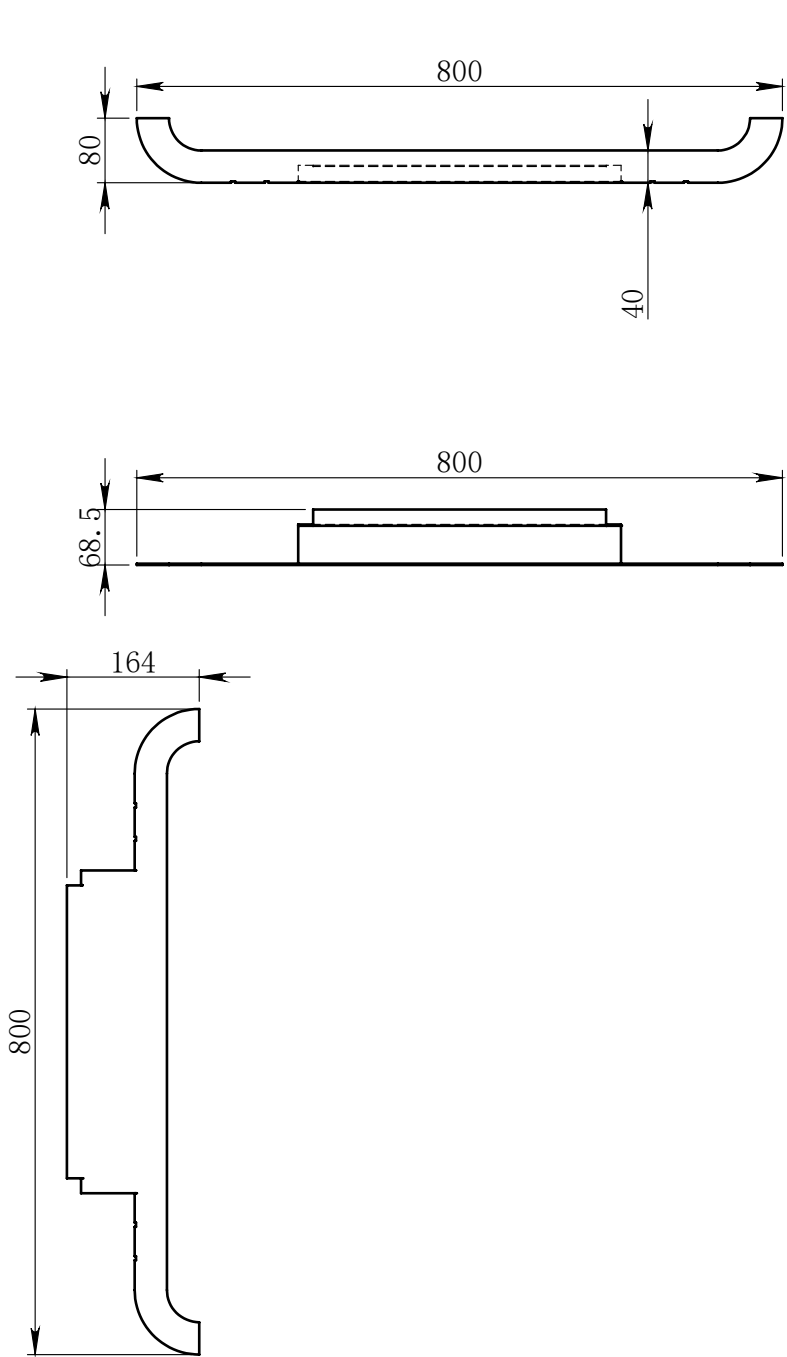
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	输入9		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	尼龙1010
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 	设 计	梁 工	表面处理				电话微信同号：13189869359			
	审 核		比 例	1:6.34						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司		

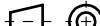


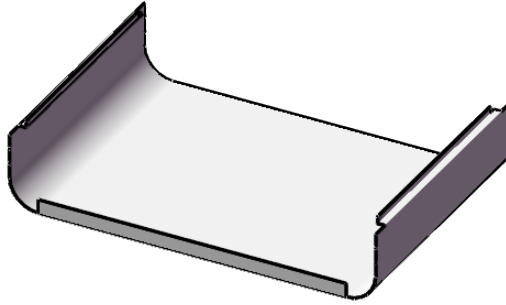
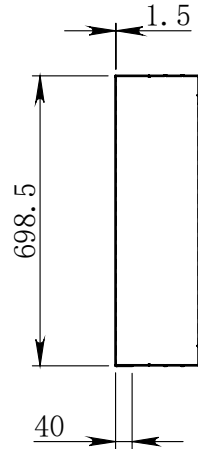
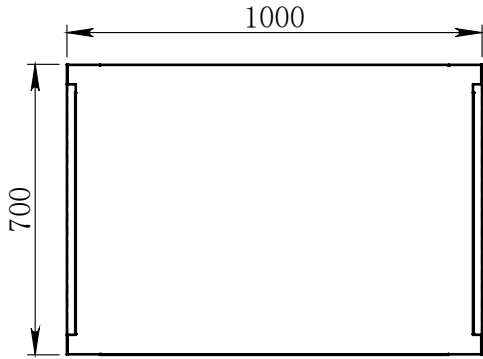
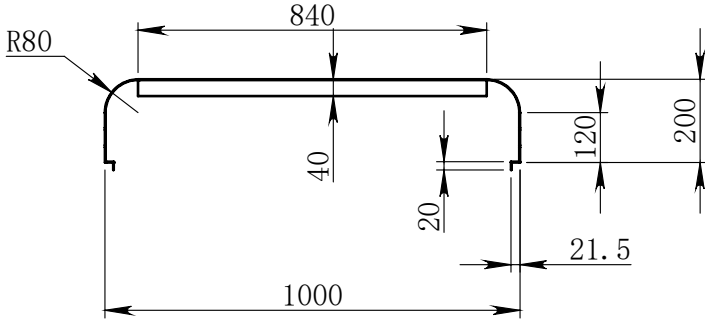
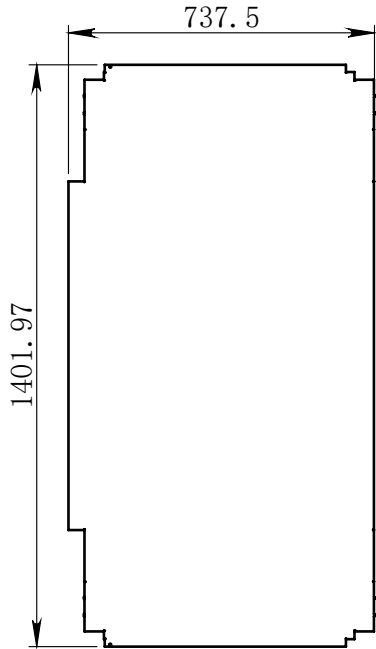
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		输入36	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理		电话微信同号: 13189869359				
审 核				比 例	1:7.49	东莞市科技有限公司				
批 准				版 本	A					



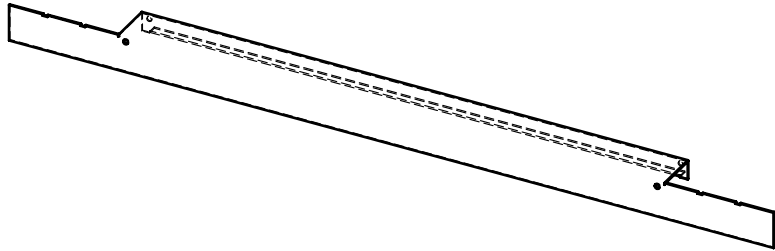
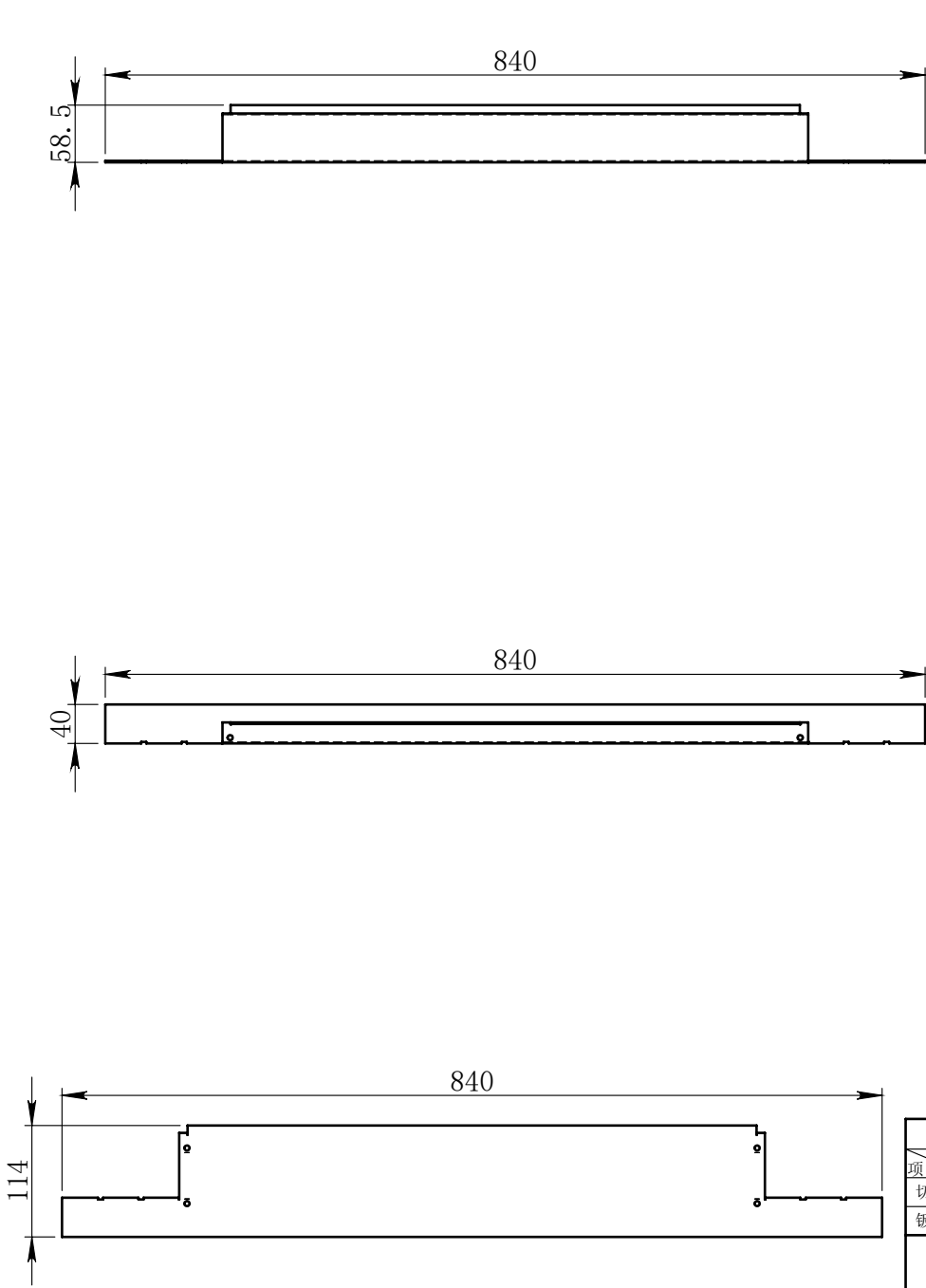
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形卡扣3			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	材质 <未指定>
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁 工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核				比 例 1:9.69					
		<div></div> <div></div>		批 准				版 本 A		东莞市科技有限公司	



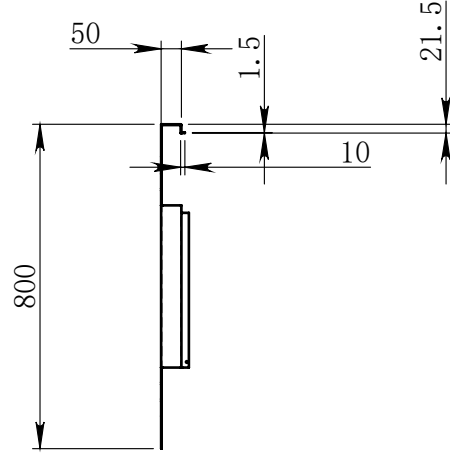
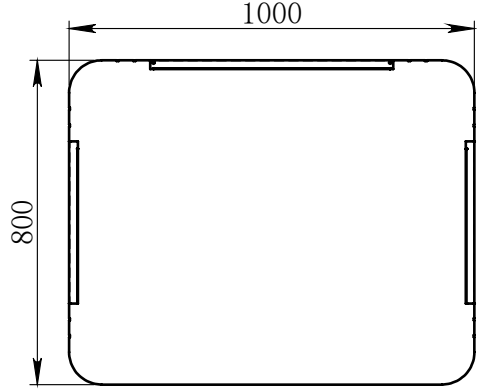
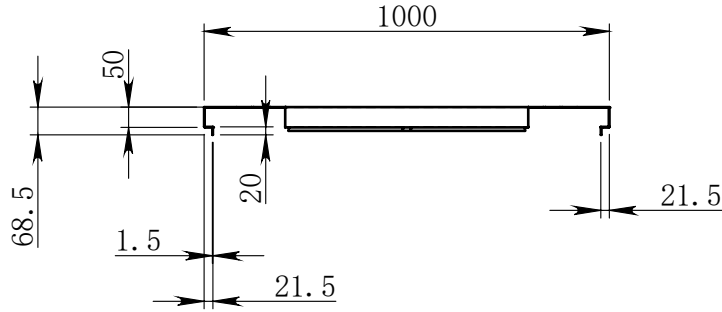
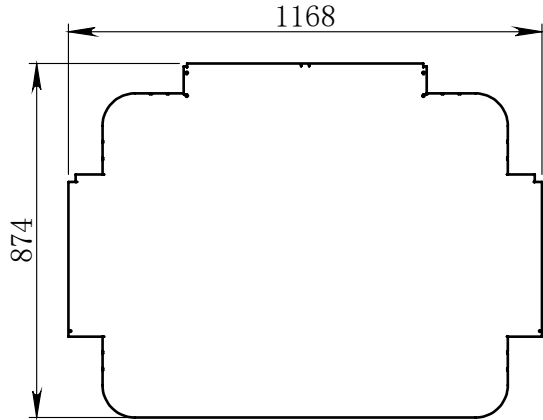
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr矩形槽4			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000		>1000~3000			
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	冷轧钢板
饭 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核				比 例 1:9.37					
		批 准				版 本		A		东莞市科技有限公司	



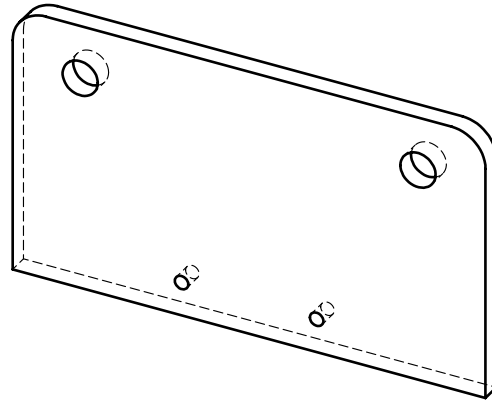
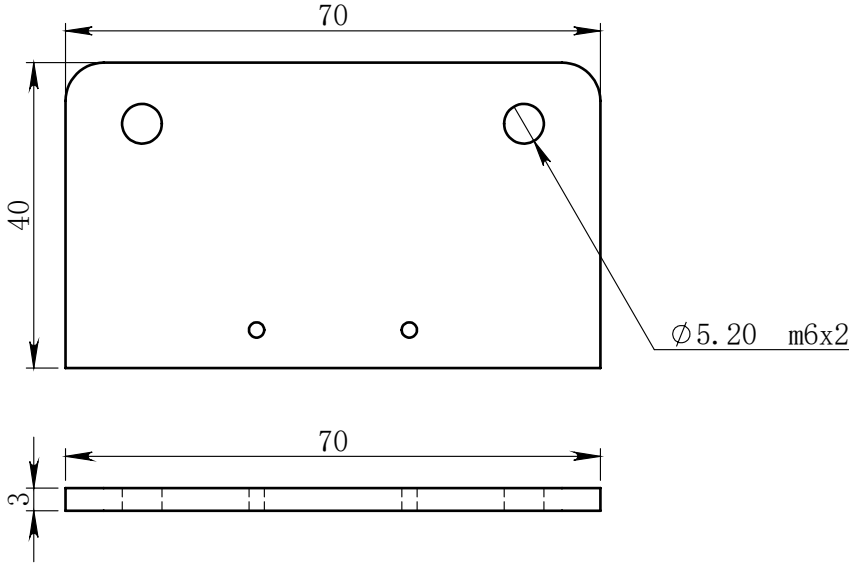
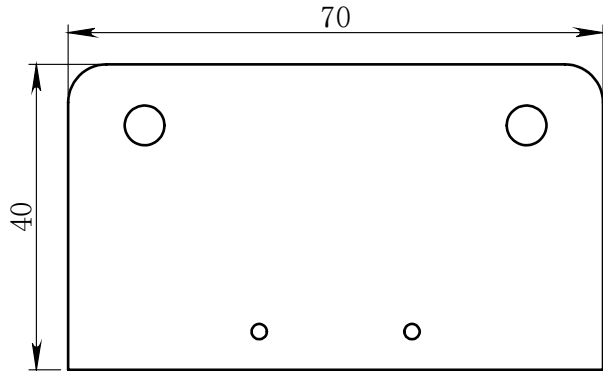
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称		Dr矩形卡扣7	
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材质
切削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设计	梁工	表面处理		电话微信同号：13189869359				
审核				比例	1:18.22	东莞市科技有限公司				
批准				版本	A					




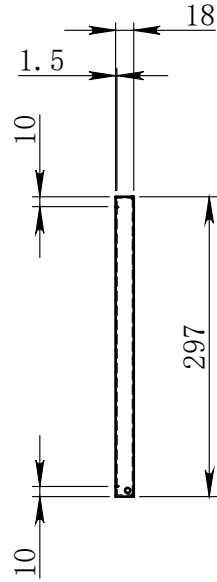
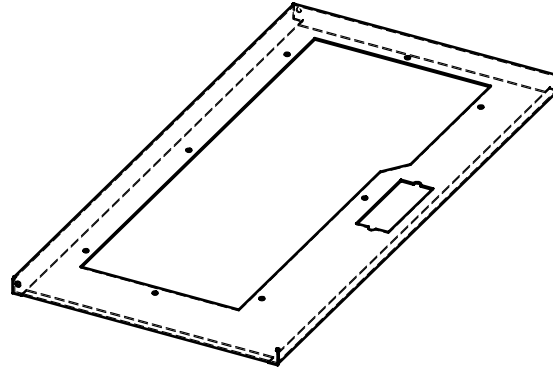
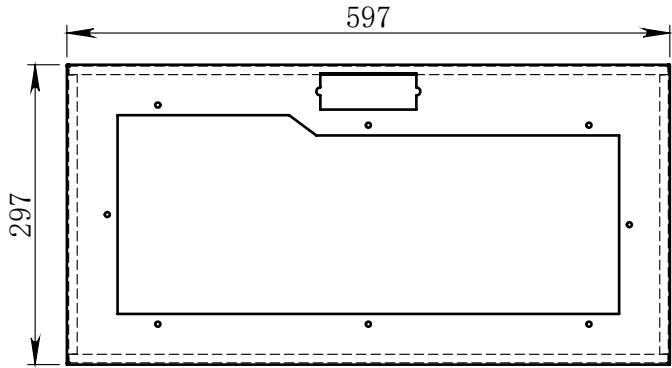
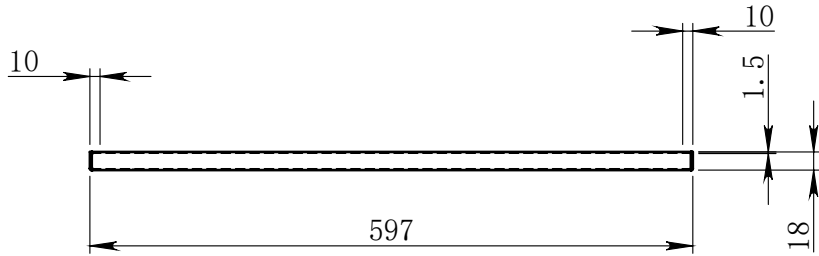
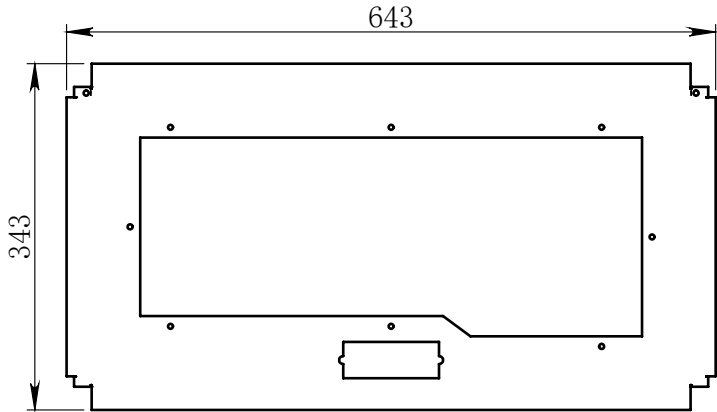
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr孔[Φ5.2] 1		
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	1	材 质
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5			冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5			
第一视角		设 计	梁 工	表面处理				电话微信同号：13189869359		
审 核				比 例	1:7.35			东莞市科技有限公司		
批 准				版 本	A					




未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	Dr孔[Φ5.2] 3		
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	1:18.66	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	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	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	1:0.99					
		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36			
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	1:7.49						
		批 准		版 本	A			东莞市科技有限公司			