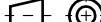
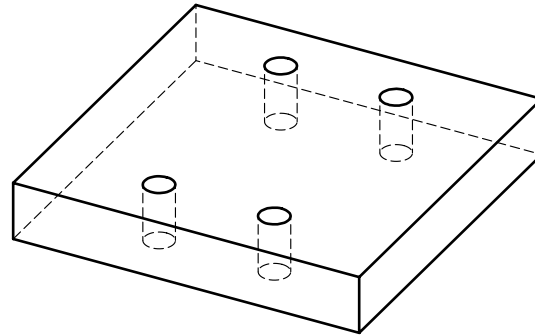
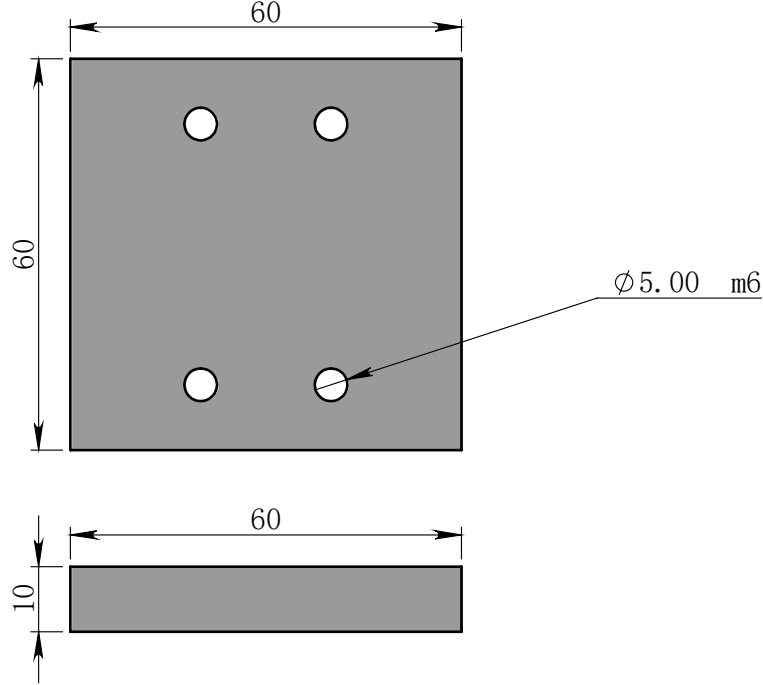
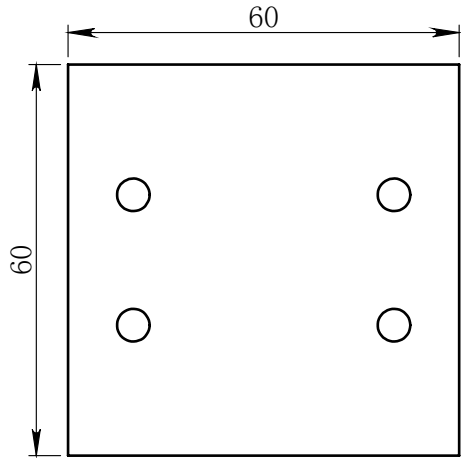
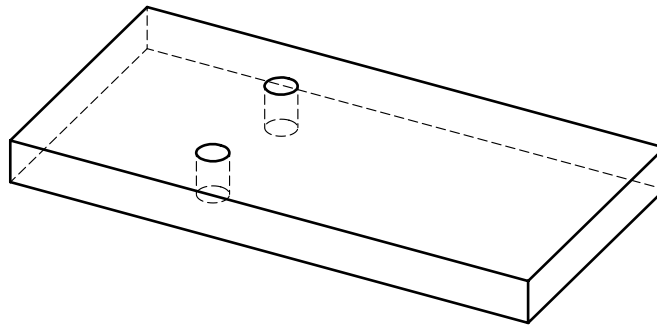
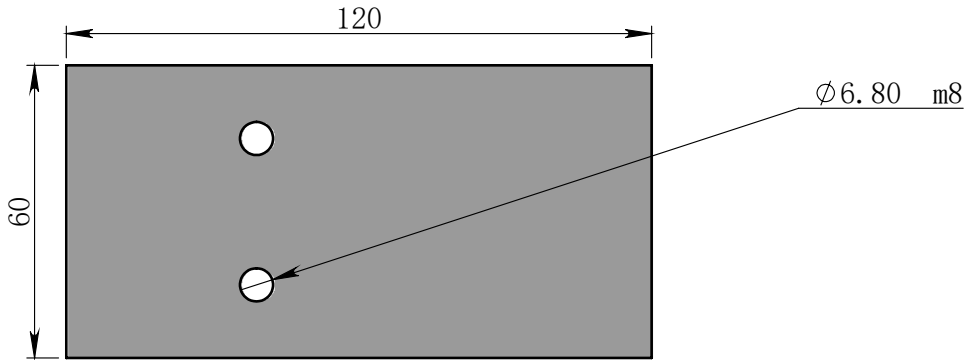
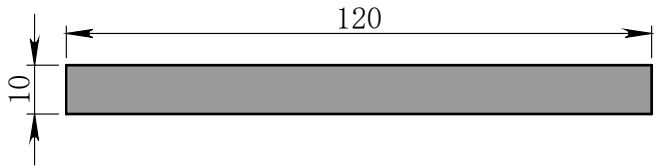
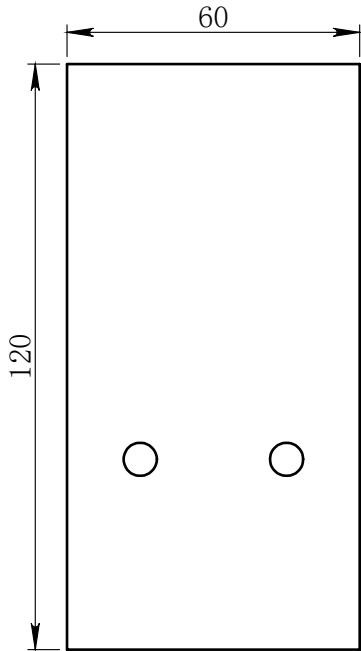



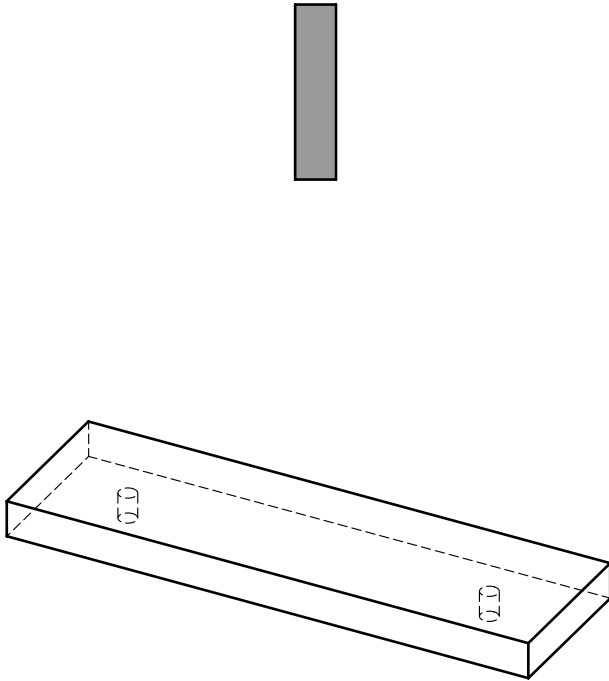
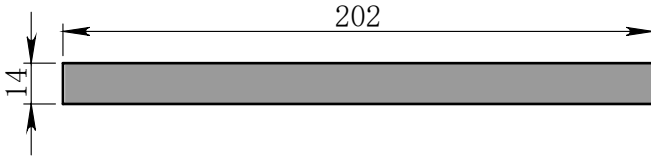
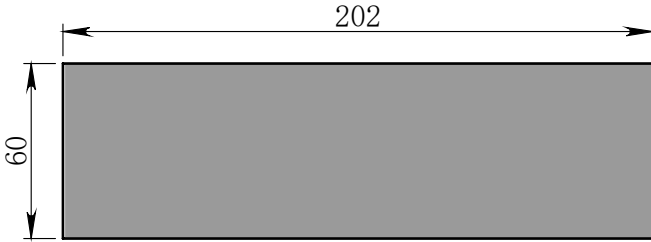
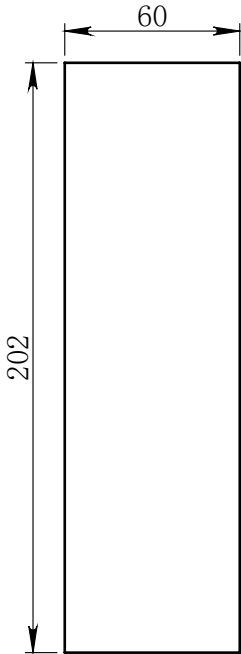
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-3-1_默认_按加工_-3					
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000		数量	4	材 质	冷轧钢板		
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359						
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5					东莞市科技有限公司		
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计	梁 工	表面处理			电话微信同号：13189869359							
	审 核		比 例	1:2.59									
	批 准		版 本	A									



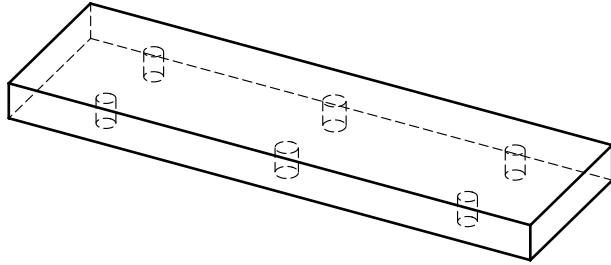
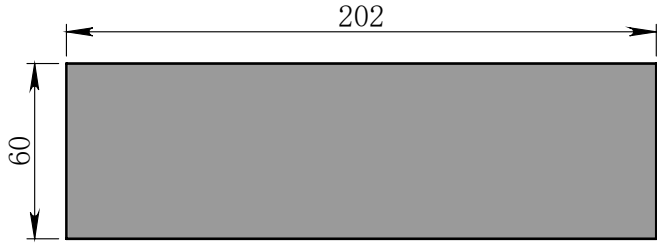
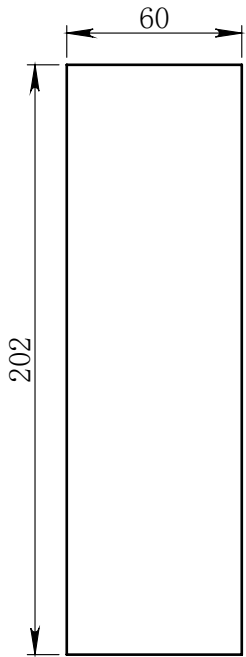
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-2-1_默认_按加工_-2		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	10	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 ☐ ⊙		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:1.16					
		批 准		版 本	A					




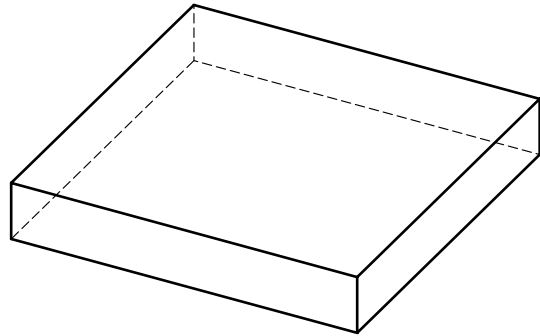
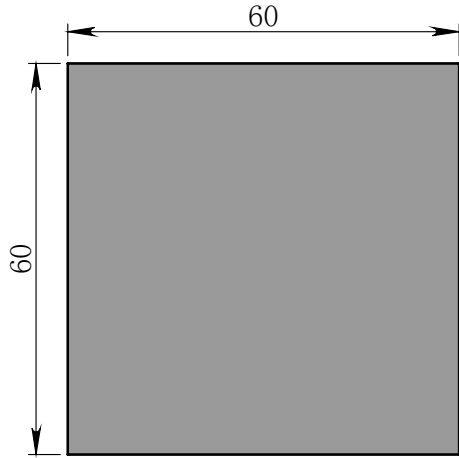
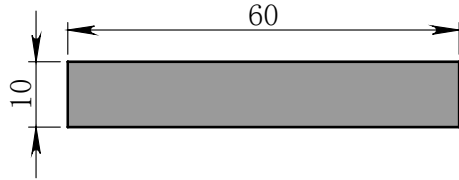
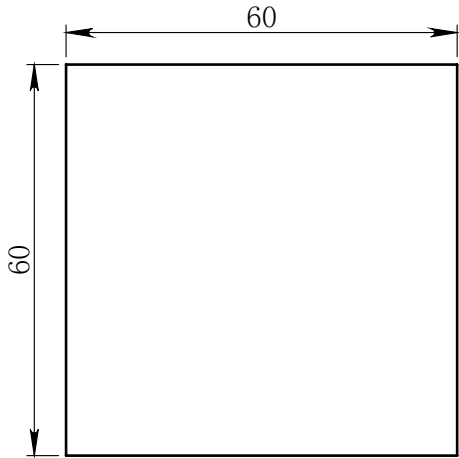
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-4-1_默认_按加工_-4			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	4	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计		梁工		表面处理		电话微信同号：13189869359			
		审 核				比 例 1:1.55					
		批 准				版 本		A		东莞市科技有限公司	

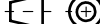


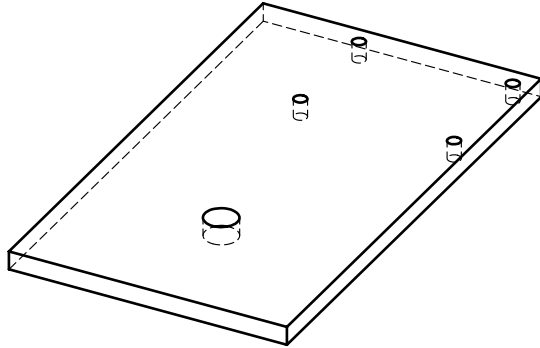
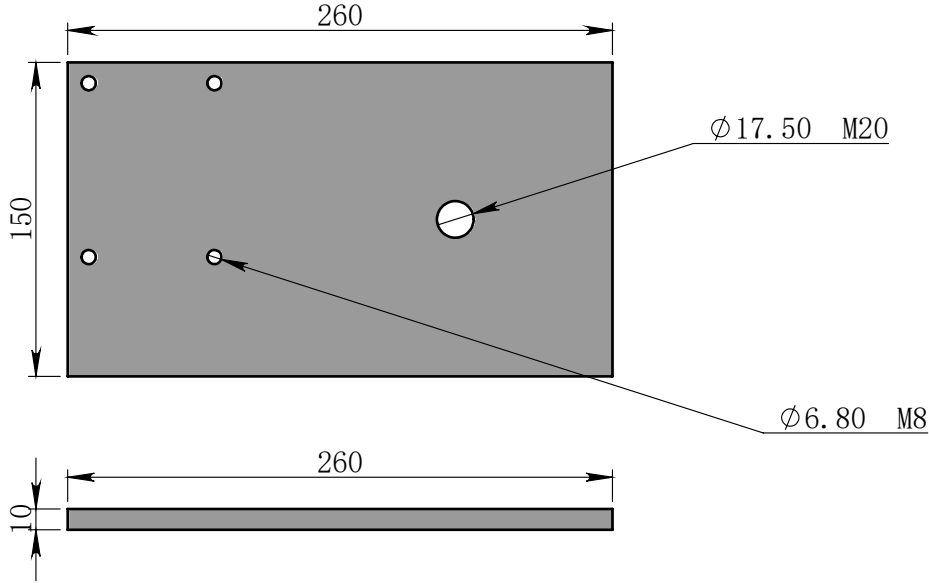
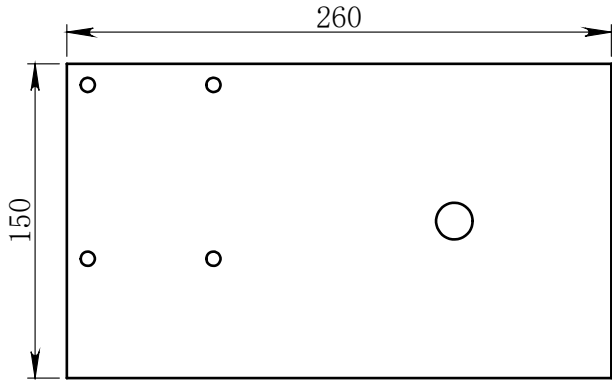
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-10-1_默认_按加工_-10		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000	数量	4	材 质	冷轧钢板
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	电话微信同号：13189869359			
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
第一视角 		设 计	梁 工	表面处理			东莞市科技有限公司			
		审 核		比 例	1:2.59					
		批 准		版 本	A					




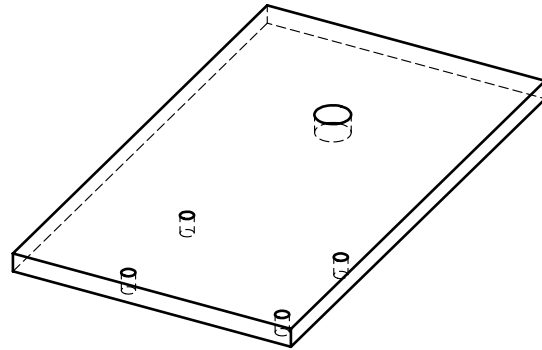
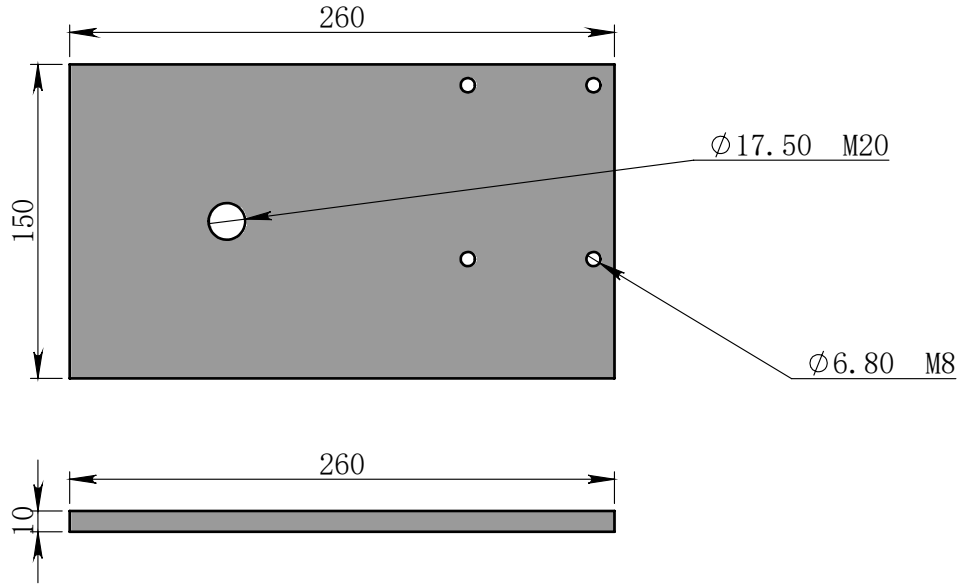
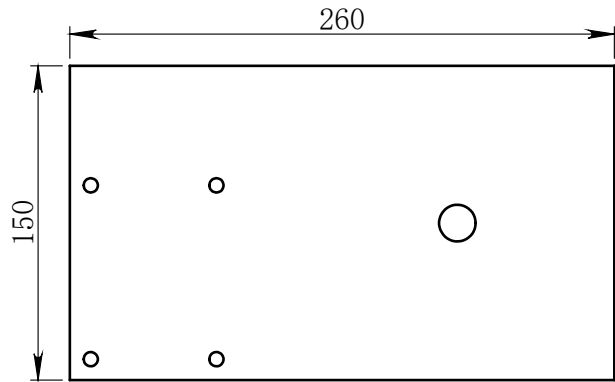
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-15-1_默认_按加工_-15		
项目\区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000	>1000~3000				
切 削	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	冷轧钢板
钣 金	±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>	设 计		梁 工	表面处理			电话微信同号：13189869359			
	审 核			比 例	1:2.59					
	批 准			版 本	A	东莞市科技有限公司				



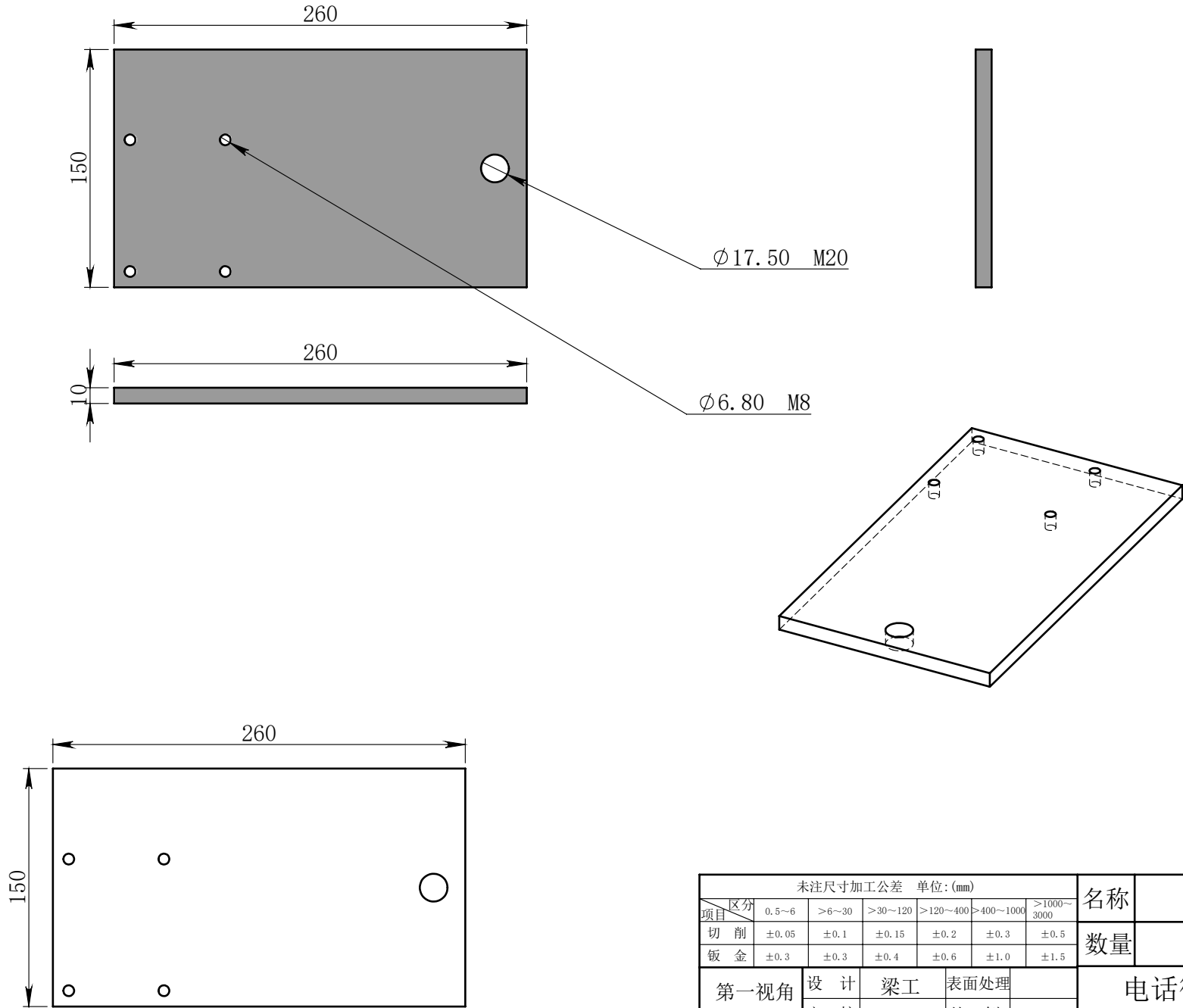
未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-14-1_默认_按加工_-14			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	2	材 质	冷轧钢板
饭 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁工	表面处理		电话微信同号：13189869359					
		审 核		比 例	1:1.16						
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					

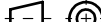


未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-8-1_默认_按加工_-8			
项目	区分	0.5~6	>6~30	>30~120	>120~400	>400~1000					>1000~3000
切 削		±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	数量	3	材 质	冷轧钢板
钣 金		±0.3	±0.3	±0.4	±0.6	±1.0	±1.5				
<div>第一视角</div> <div></div>		设 计	梁 工	表面处理			电话微信同号：13189869359				
		审 核		比 例		1:3.61					
		批 准		版 本		A		东莞市科技有限公司			



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	镜向机架B2-8-1_默认_按加工_-8		
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	1:3.61				
	批 准				版 本	A				



未注尺寸加工公差 单位: (mm)							名称	机架B2-1-1_默认_按加工_-1			
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				
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	1:3.61						
		批 准		版 本	A	东莞市科技有限公司					