

工程指示 / 要求簡箋 ENGINEER INSTRUCTIONS(E.I.)

工程指示編號:	EI- 7244	修改版本:	C
	HK- 0521		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Sam Lo
工程項目:	幕牆ROW B(HB1~HB8)副框料組裝 修改	日期:	21/03/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	--	------------------------------------

信件批核號碼/圖紙參考編號:	批核模具圖紙編號:
客戶指示附件:	管理內部批簽署:

<input type="checkbox"/> 初步鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 加工拆圖, 然後生產	<input type="checkbox"/> 尺寸表
<input type="checkbox"/> 正式鋁料 B.M.	<input type="checkbox"/> 技術上資料/指示	<input type="checkbox"/> 報價
<input type="checkbox"/> 配件 B.M.	<input type="checkbox"/> 樣辦或貨品說明書	<input type="checkbox"/> 分判合約
<input type="checkbox"/> 其他:		

內容: 修改C:修改圖紙
完成上列要求日期: ASAP

國內

<input type="checkbox"/> 生產技術總監	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 技術部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 生產部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 生產統籌部	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 報關組	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 質檢部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 機械設計部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 香港辦	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 其他:			

香港

<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 地盤管理	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

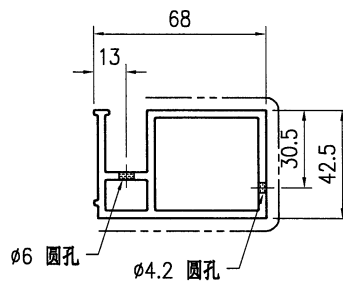
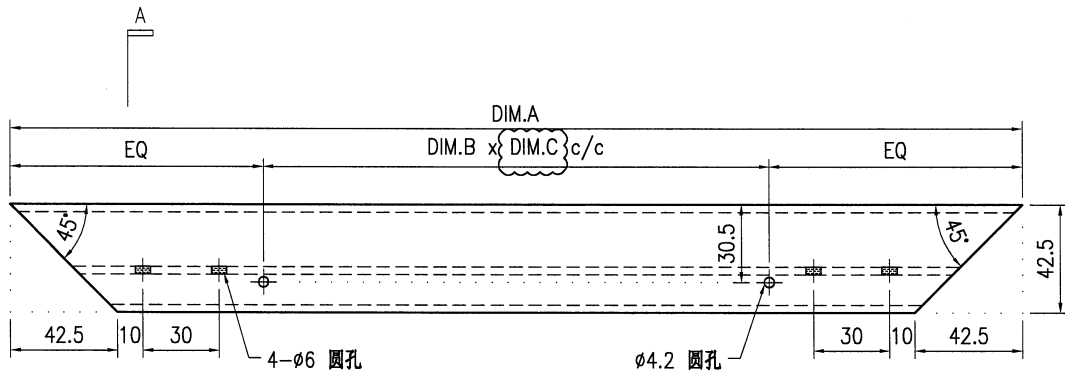
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK 0521	項目經理簽署:	



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-X86502-211	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86502-211	
版本	1	名称	横向外框加工图	批准	-	数量	-
日期	21/3	材料	X86502	单件重量(kg)	-	长度	-
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	JMQ213457						

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-X86502-211A	2260	7	300			7	-
J853-CW-X86502-211B	1085	3	300			7	-
J853-CW-X86502-211C	1375	4	300			2	-
J853-CW-X86502-211D	970	3	250			2	-
J853-CW-X86502-211E	805	2	300			5	-
J853-CW-X86502-211F	1190	3	300			5	-



SECTION A-A

技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

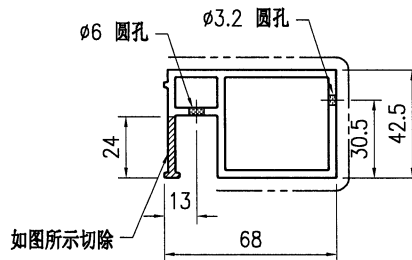
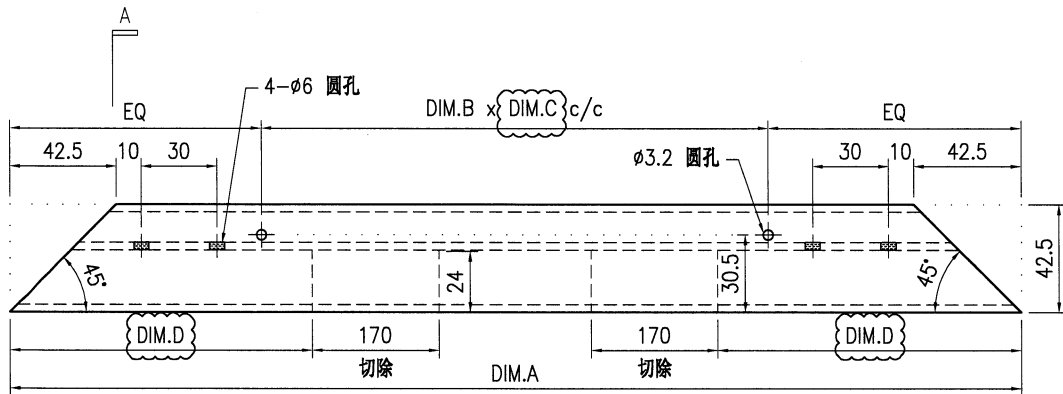


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-X86502-212
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86502-212
名称	横向外框加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86502	单件重量(kg)	-	-	长度	-
宽度	-					

版本	1	采用	工厂	√	地盘	
日期	21/3	颜色	JMQ213457			


物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-X86502-212A	2260	7	300	295		7	-
J853-CW-X86502-212B	1085	3	300	202.5		7	-
J853-CW-X86502-212C	1375	4	300	302.5		2	-
J853-CW-X86502-212D	970	3	250	150		2	-
J853-CW-X86502-212E	805	2	300	167.5		5	-
J853-CW-X86502-212F	1190	3	300	210		5	-

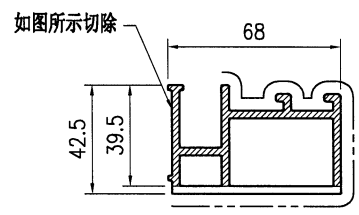
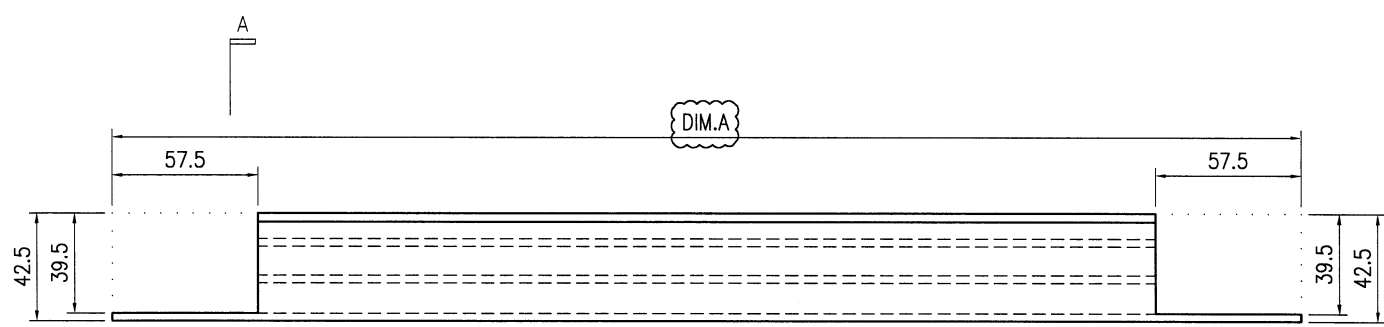


SECTION A-A

技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	8/1/24 -	物料号 J853-CW-X86503-411 图号 J853-CW-X86503-411
版本 1 日期 21/3	采用 工厂 √ 地盘 颜色 JMQ213457	名称 横向外框加工图 材料 X86503	批准 - 单件重量(kg) -	数量 - 长度 -	宽度 -		
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-X86503-411A	1240	-				2	-
J853-CW-X86503-411B	700	-				4	-
J853-CW-X86503-411C	600	-				10	-
J853-CW-X86503-411D	735	-				5	-



SECTION A-A

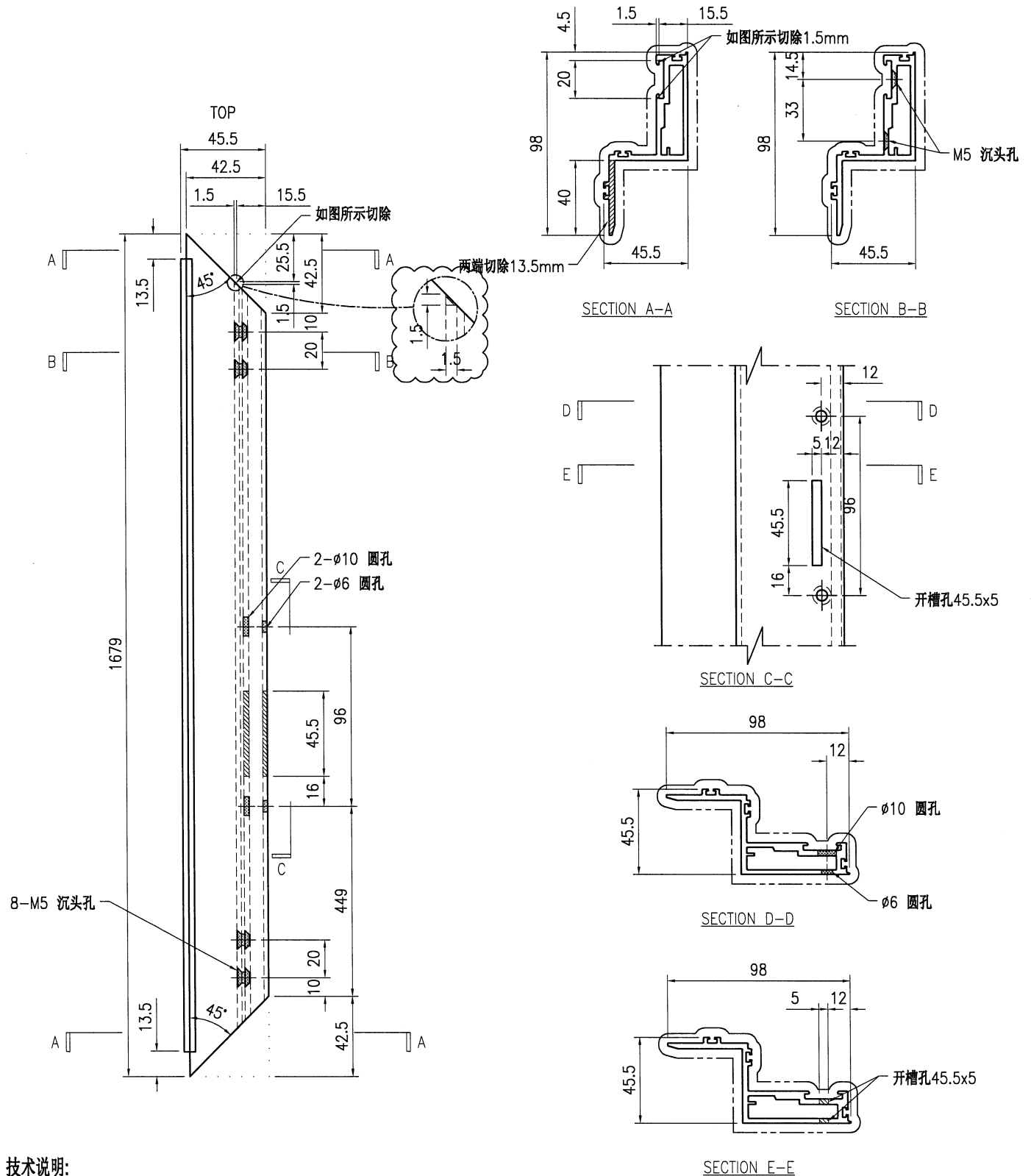
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-X86506-111	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86506-111	
版本	1	名称	开窗竖向窗扇加工图	批准	-	数量	4
日期	21/3	材料	X86506	单件重量(kg)	-	长度	1679
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	JMQ213457						



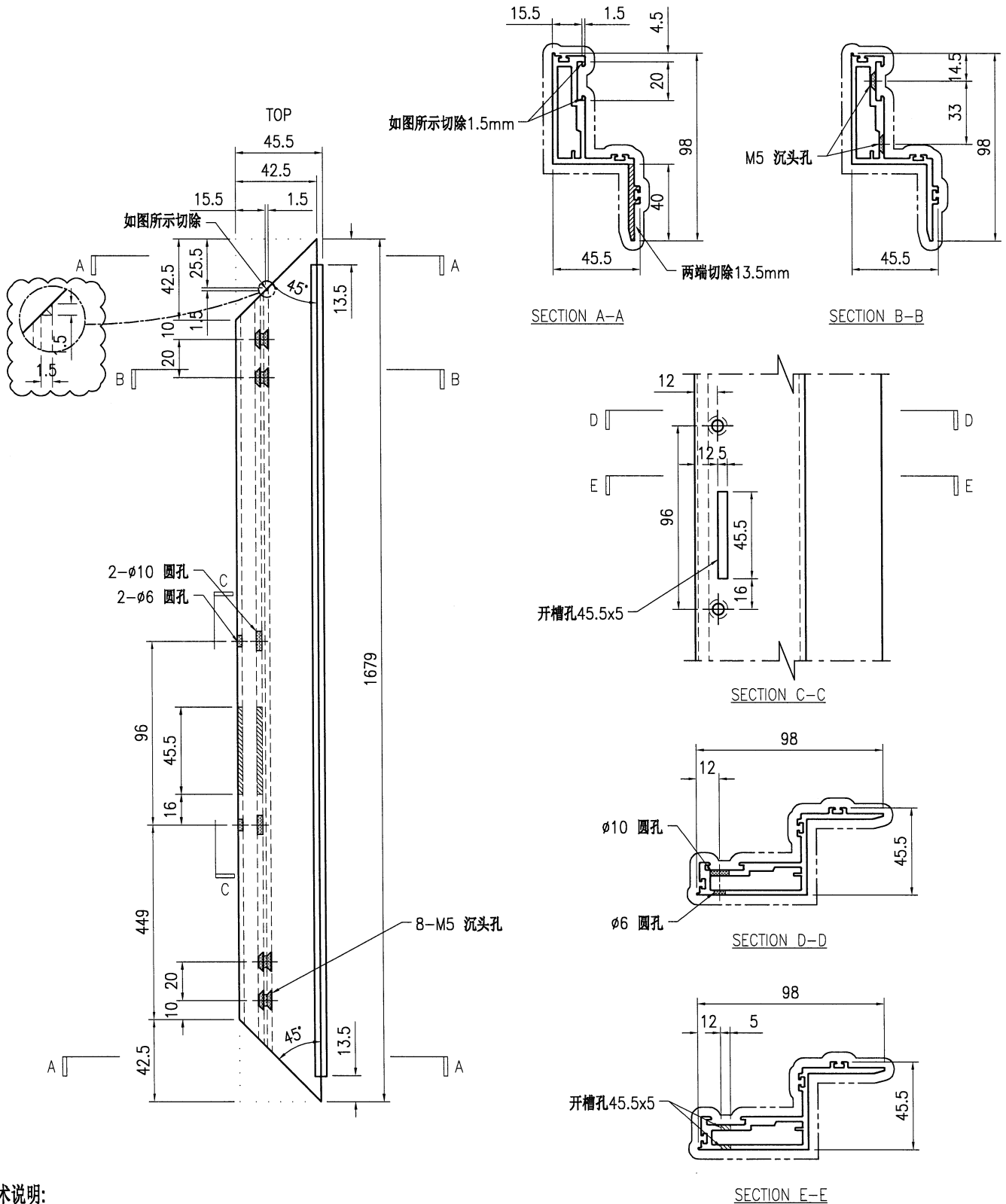
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-X86506-114	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86506-114	
版本	1	名称	开窗竖向窗扇加工图	批准	-	数量	15
日期	21/3	材料	X86506	单件重量(kg)	-	长度	1679
采用	工厂	√	地盘			宽度	-
颜色	JMQ213457						



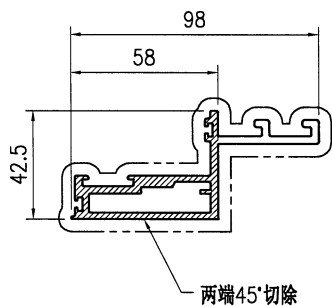
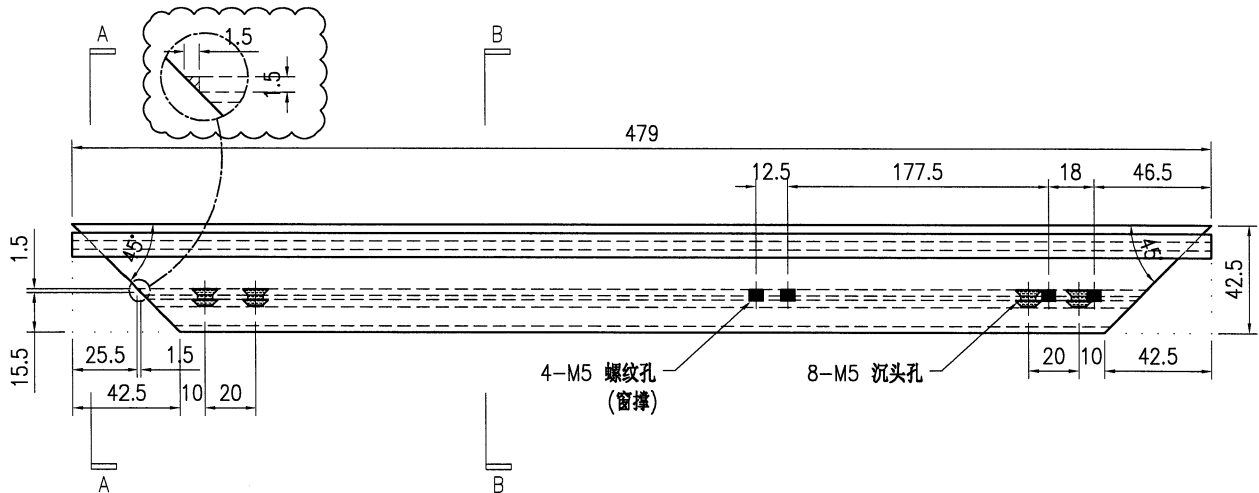
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 ± 0.5 mm, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5 mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

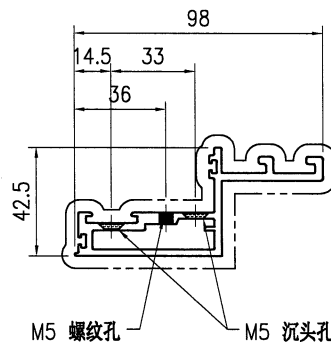


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-X86507-111		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86507-111		
版本	1	名称	开窗横向窗扇加工图		批准	-	数量	4
日期	21/3	材料	X86507		单件重量(kg)	-	长度	479
		采用	工厂	√	地盘		宽度	-
		颜色	JMQ213457					




SECTION A-A

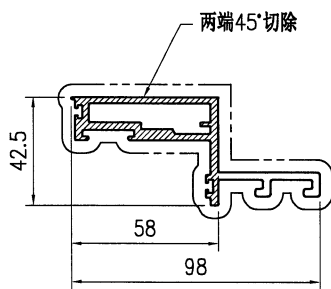
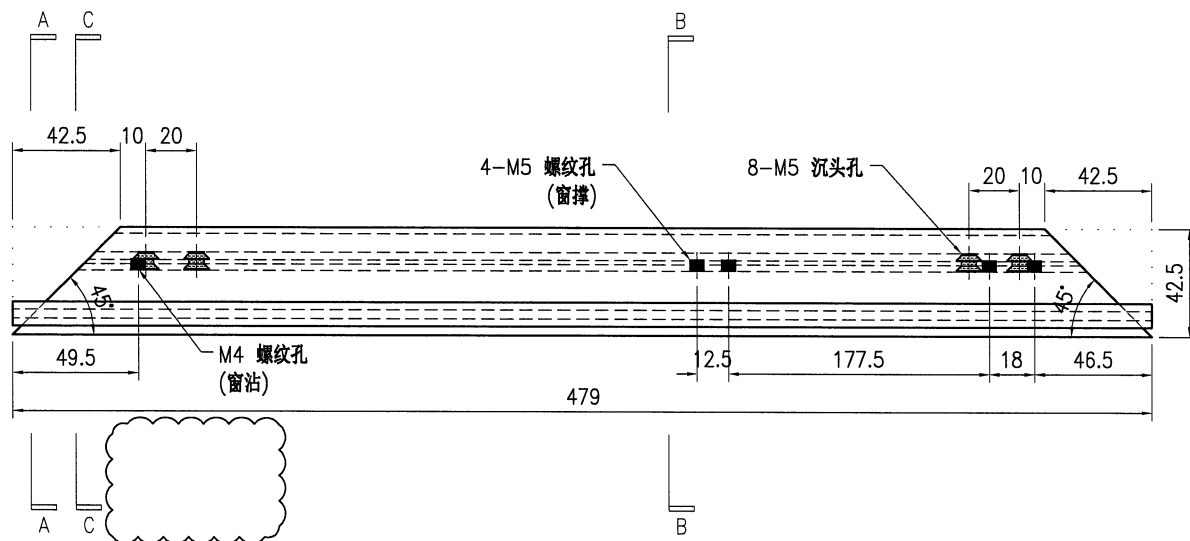


SECTION B-B

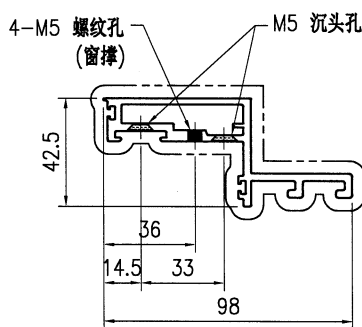
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————— " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

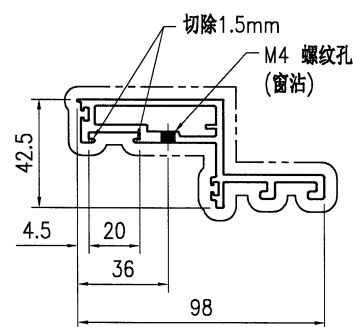
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	8/1/24 -	物料号 J853-CW-X86507-112 图号 J853-CW-X86507-112
版本 1 日期 21/3	采用 工厂 √ 颜色 JMQ213457	地盘 名称 开窗横向窗扇加工图 材料 X86507	批准 - 单件重量(kg) -	数量 4 长度 479	宽度 -		



SECTION A-A



SECTION B-B

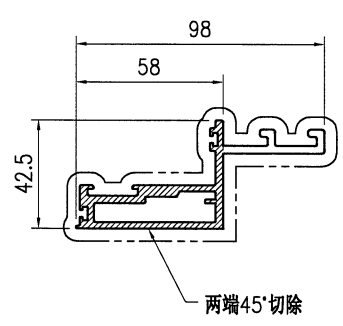
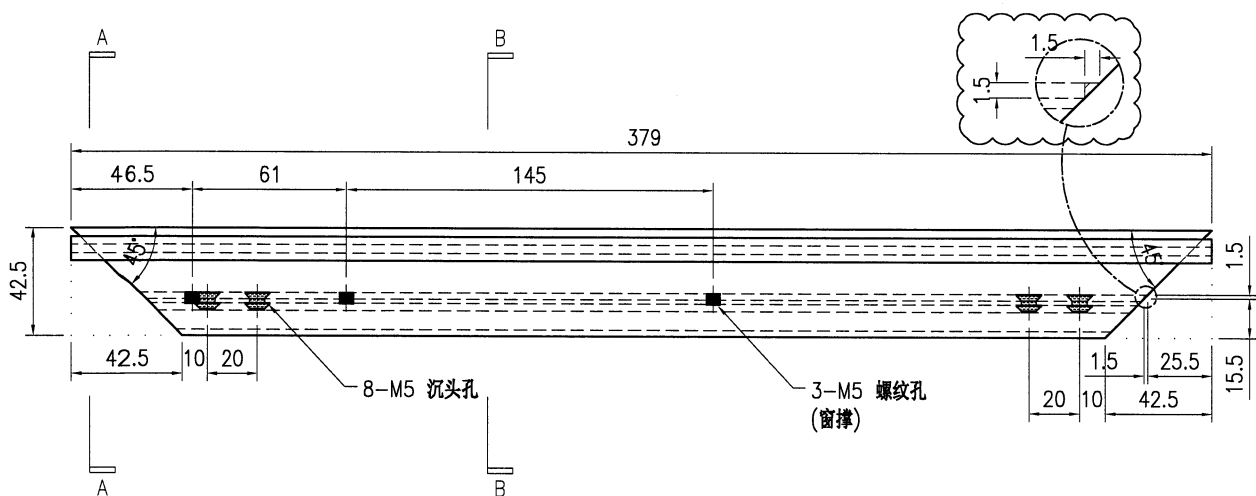


SECTION C-C

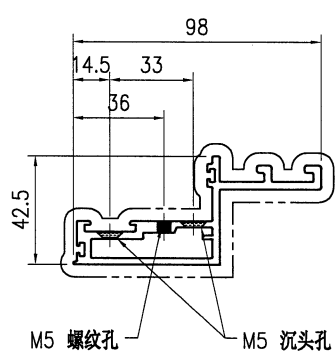
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 ± 0.5 mm, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5 mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	8/1/24 -	物料号 J853-CW-X86507-113 图号 J853-CW-X86507-113
版本 1 日期 21/3	采用 工厂 √ 地盘	颜色 JMQ213457	名称 开窗横向窗扇加工图 材料 X86507	批准 - 单件重量(kg) -	数量 10 长度 379 宽度 -		



SECTION A-A

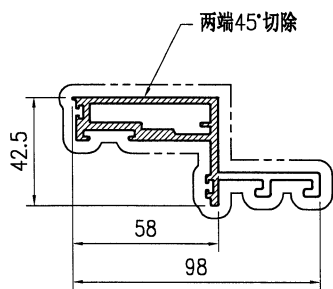
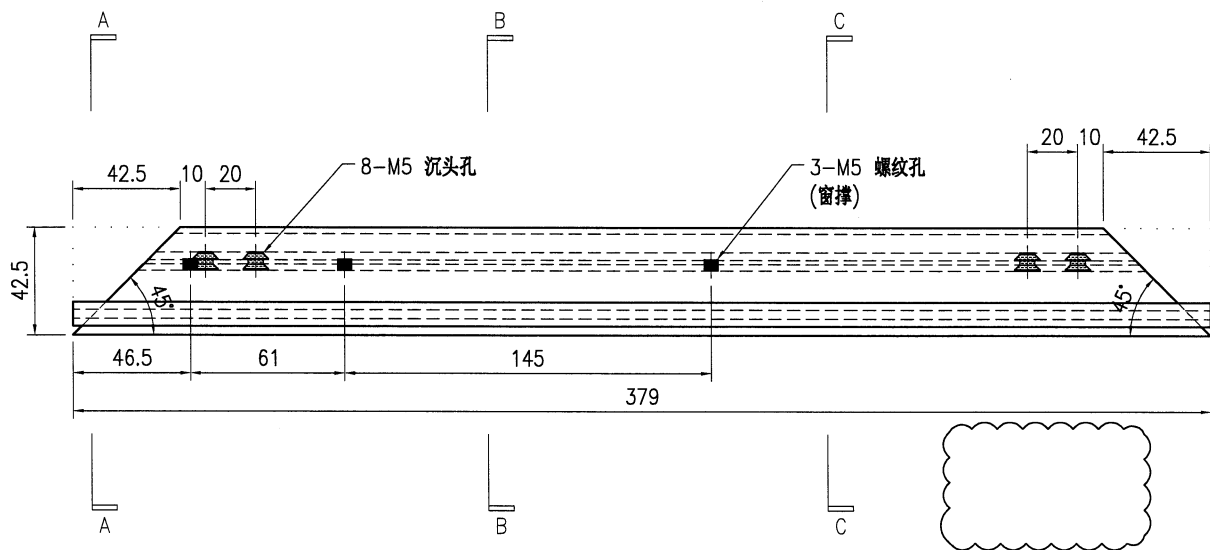


SECTION B-B

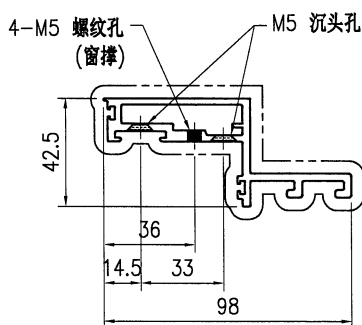
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整，截料端头不应有加工变形，并应去除毛刺；
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm，端头斜度的允许偏差为±0.25°，孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；
4. "-----" 为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号及长度。

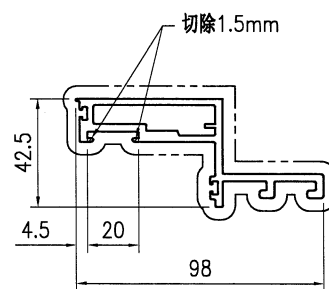
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	8/1/24 -	物料号 J853-CW-X86507-114 图号 J853-CW-X86507-114
版本 1 日期 21/3	采用 工厂 √ 地盘 颜色 JMQ213457	名称 开窗横向窗扇加工图 材料 X86507	批准 - 单件重量(kg) -	数量 10 长度 379 宽度 -			



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

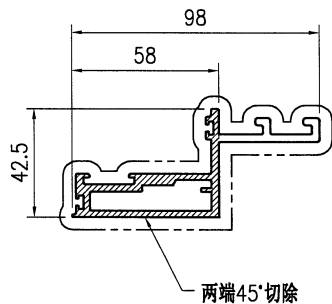
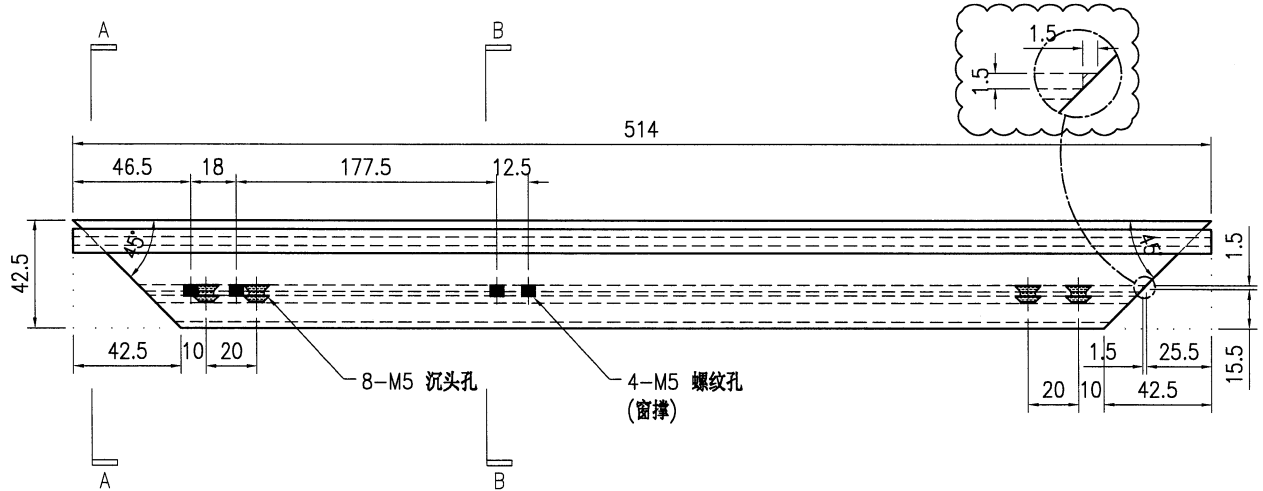
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



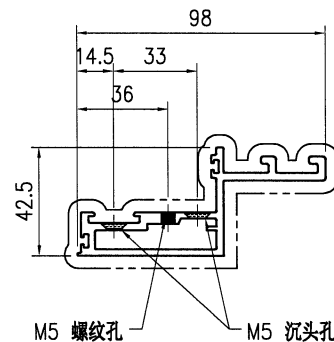
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

版本号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-X86507-115	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86507-115	
名称	开窗横向窗扇加工图	批准	-	-	数量	5	
材料	X86507	单件重量(kg)	-	-	长度	514	宽度 -

版本	1	采用	工厂	√	地盘	
日期	21/3	颜色	JMQ213457			



SECTION A-A



SECTION B-B

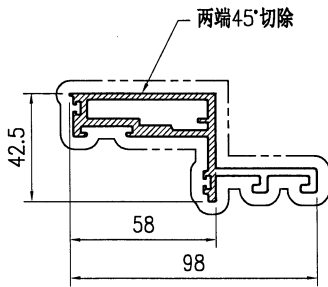
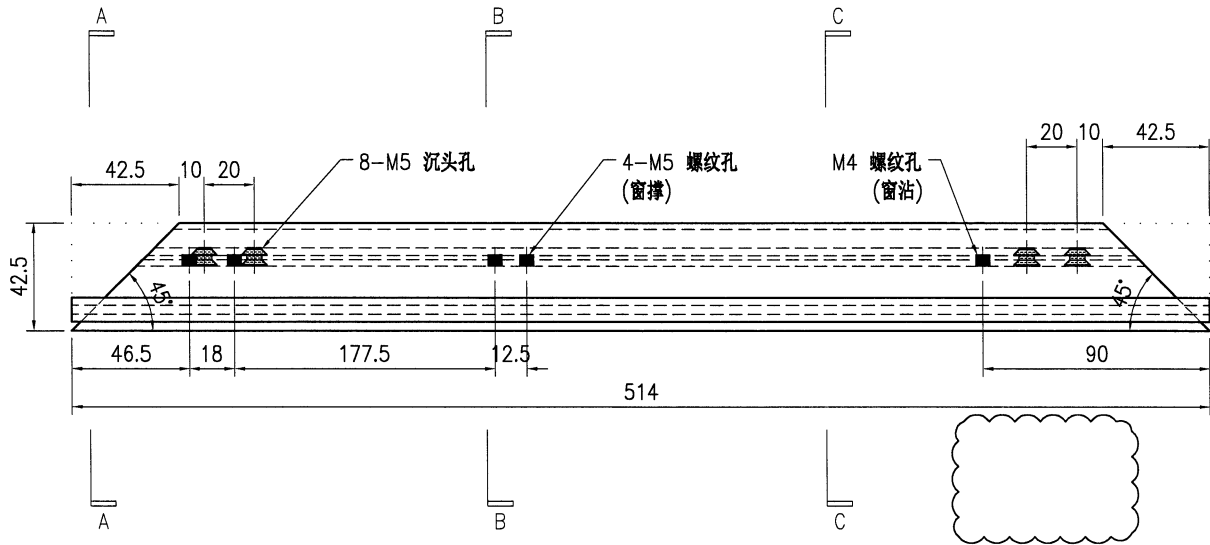
技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

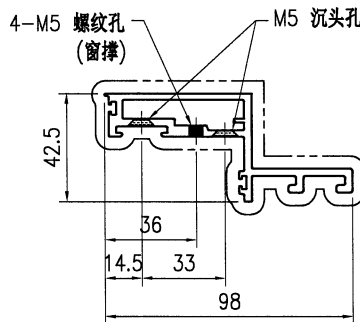


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

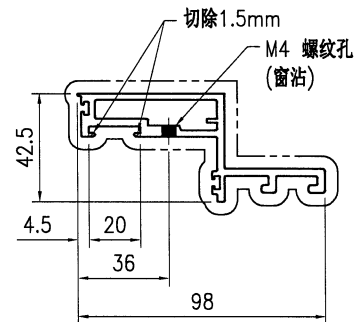
工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-X86507-116					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-X86507-116					
版本	1	名称	开窗横向窗扇加工图	批准	-	数量	5				
日期	21/3	颜色	JMQ213457	材料	X86507	单件重量(kg)	-	长度	514	宽度	-



SECTION A-A



SECTION B-B

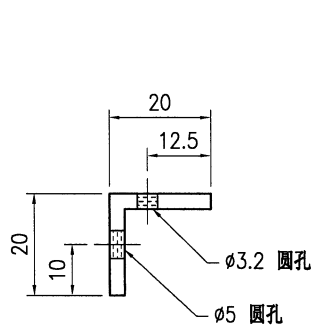
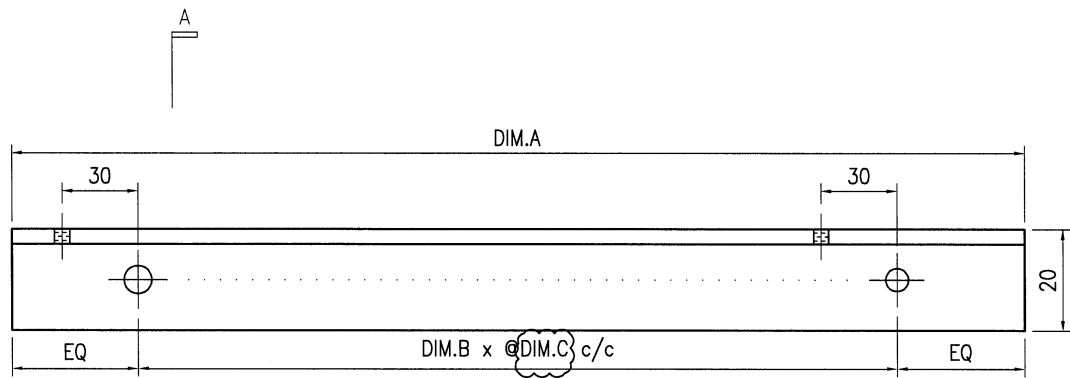


SECTION C-C

技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853			制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-AA01-111			
										地盘	香港延坪路			复核	-	-	图号	J853-CW-AA01-111			
版本	1	2	采用		工厂	√	地盘				名称	20x20x3mm铝角(横向)			批准	-	-	数量	-		
日期	19/1	21/3	颜色		阳极氧化					材料		JM1012A			单件重量(kg)		-	长度	-	宽度	-
物料编号		DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)													
J853-CW-AA01-111A		2219	7	300			7	-													
J853-CW-AA01-111B		1044	3	300			7	-													
J853-CW-AA01-111C		1334	4	300			2	-													
J853-CW-AA01-111D		929	3	250			2	-													
J853-CW-AA01-111E		764	2	300			5	-													
J853-CW-AA01-111F		1149	3	300			5	-													

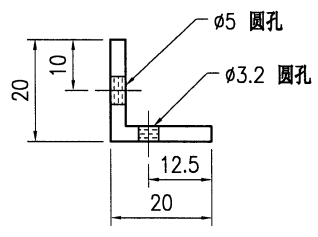
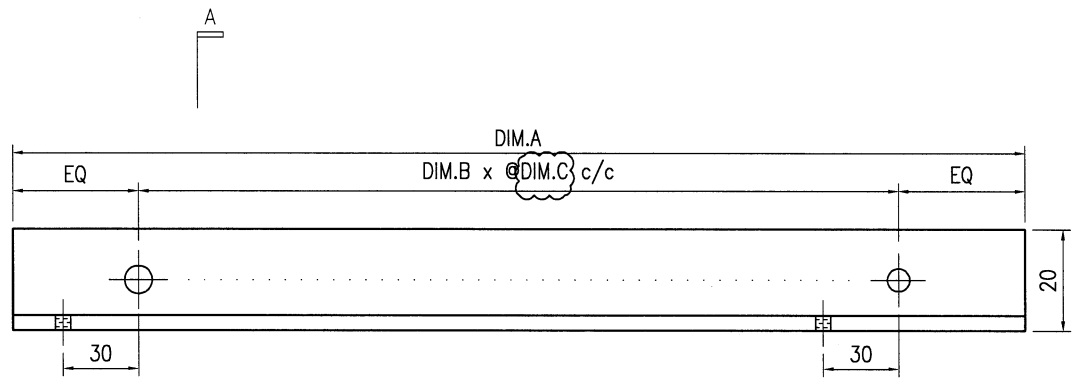


SECTION A-A

技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 棒头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-AA01-112			
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AA01-112			
版本	1	2		采用	工厂	√	地盘			名称	20x20x3mm铝角(横向)	批准	-	-	数量	-			
日期	19/1	21/3		颜色	阳极氧化					材料	JM1012A	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-		
物料编号				DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)									
J853-CW-AA01-112A				2219	7	300			7	-									
J853-CW-AA01-112B				1044	3	300			7	-									
J853-CW-AA01-112C				1334	4	300			2	-									
J853-CW-AA01-112D				929	3	250			2	-									
J853-CW-AA01-112E				764	2	300			5	-									
J853-CW-AA01-112F				1149	3	300			5	-									



SECTION A-A

技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整，截料端头不应有加工变形，并应去除毛刺；
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ，端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$ ，孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ，孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ ，累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ；
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ ，榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm ，中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ；
4. "-----" 为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号及长度。

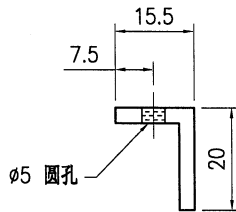
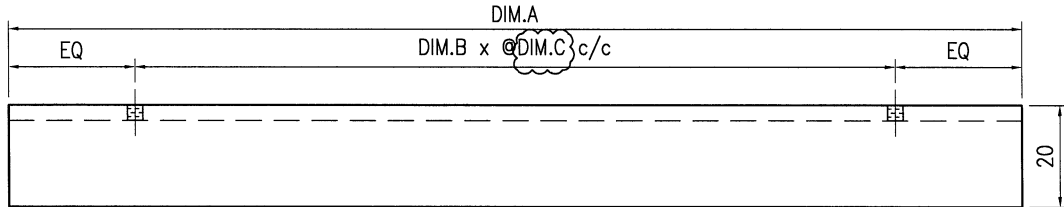


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	8/1/24	物料号	J853-CW-AA01-411	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AA01-411	
名称	20x20x3mm铝角(横向)	批准	-	-	数量	-	
材料	JM1012A	单件重量(kg)	-	长度	-	宽度	-

版本	1	2	采用	工厂	√	地盘
日期	19/1	21/3	颜色	阳极氧化		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-CW-AA01-411A	3475	11	300			14	-
J853-CW-AA01-411B	2475	6	300			4	-
J853-CW-AA01-411C	2125	6	300			5	-
J853-CW-AA01-411D	1305	3	300			5	-
J853-CW-AA01-411E	1332	4	300			4	-
J853-CW-AA01-411F	3407	11	300			2	-
J853-CW-AA01-411G	3207	10	300			10	-
J853-CW-AA01-411H	1132	3	300			10	-
J853-CW-AA01-411J	1240	3	300			2	-
J853-CW-AA01-411K	700	2	250			4	-
J853-CW-AA01-411L	600	2	200			10	-
J853-CW-AA01-411M	735	2	300			5	-
J853-CW-AA01-411N	1274.5	4	300			2	-
J853-CW-AA01-411P	1117.5	3	300			2	-



SECTION A-A

技术说明:

1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。