

美特鋁質有限公司

MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.



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

工程指示編號:	EI- 7248	修改版本:	A
	HK- 0132		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生熟統	發件人:	Sam Lo
工程項目:	幕牆 R0W B 廠用鋁板修改	日期:	20/01/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減脹 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A: 升級圖紙

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 0132/24	項目經理簽署:	

圖則登記表  
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title:	香港延坪道(第二期別墅) Curtain Wall(HB) - 鋁板
工程編號 Project No:	J853

分發予 Distributed To


圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title
J853-CW-AC-005	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-006	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-007	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-008	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-009	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-010	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-011	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-012	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-024	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-025	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-026	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-027	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-028	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-029	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-030	副框鋁板加工圖
J853-CW-AC-051	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-052	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-053	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-054	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-055	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-056	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-071	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-072	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-073	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-074	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-075	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-076	鏤空板加工圖
J853-CW-AC-101	轉角立柱鋁板加工圖

接收日期 Receiving Date (適用於客

年							
月							
日							

發出日期 Issued Date

年	24	24	24	24			
月	1	1	1	1			
日	5	6	13	19			

修訂編號

Revision No.

1	-						
2	-						
3	-						
4	-						
5	-						
6	-						
7	-						
8	-						
9	-						
10	-						
11	-						
12	-						
13	-						
14	-						
15			-				
16	-		1				
17	-		1				
18	-		1				
19	-		1				
20	-		1				
21	-		1				
22	-		1				
23	-		1				
24	-		1				
25	-		1				
26	-		1				
27	-		1				
28	-			1			

圖則登記表  
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title:	香港延坪道(第二期別墅)
	Curtain Wall(HB) - 鋁板
工程編號 Project No:	J853

分發予 Distributed To


圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title
J853-CW-AC-102	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-103	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-104	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-105	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-106	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-107	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-108	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-109	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-110	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-111	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-112	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-113	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-114	转角立柱鋁板加工圖
J853-CW-AC-511	背板加工圖
J853-CW-AC-512	背板加工圖
J853-CW-AC-513	背板加工圖
J853-CW-AC-514	背板加工圖
J853-CW-AC-515	背板加工圖
J853-CW-AC-516	背板加工圖
J853-CW-AC-517	背板加工圖
J853-CW-AC-518	背板加工圖
J853-CW-AC-519	背板加工圖
J853-CW-AC-521	转角鋁板加工圖
J853-CW-AC-522	转角鋁板加工圖
J853-CW-AC-523	转角鋁板加工圖
J853-CW-AC-524	隔牆鋁板加工圖
J853-CW-AC-525	隔牆鋁板加工圖
J853-CW-AC-904	收口鋁板加工圖

接收日期 Receiving Date (適用於客

年							
月							
日							

發出日期 Issued Date

年	24	24	24	24			
月	1	1	1	1			
日	5	6	13	19			

修訂編號

Revision No.

29	-			1			
30	-			1			
31	-			1			
32	-			1			
33	-			1			
34	-			1			
35	-			1			
36	-			1			
37	-			1			
38	-			1			
39	-			1			
40	-			1			
41	-			1			
42				-			
43				-			
44				-			
45				-			
46				-			
47				-			
48				-			
49				-			
50				-			
51				-			
52				-			
53				-			
54				-			
55				-			
56		-					

圖則登記表  
DRAWING REGISTER

工程名稱 Project Title:	香港延坪道(第二期別墅) Curtain Wall(HB) - 鋁板
工程編號 Project No:	J853

分發予 Distributed To


圖則編號 Drg. No.	圖則名稱 Drawing Title
J853-CW-AC-905	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-906	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-907	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-908	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-951	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-952	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-954	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-955	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-956	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-957	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-958	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-959	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-966	收口鋁板加工圖
J853-CW-AC-972	收口鋁板加工圖
J853-HCW-AL1-3003	收口鋁板位置圖
J853-HCW-AL1-3004	收口鋁板位置圖
J853-HCW-AL2-3003	背板位置圖
J853-HCW-AL2-3004	背板位置圖

接收日期 Receiving Date (適用於客)

年							
月							
日							

發出日期 Issued Date

年	24	24	24	24			
月	1	1	1	1			
日	5	6	13	19			

修訂編號

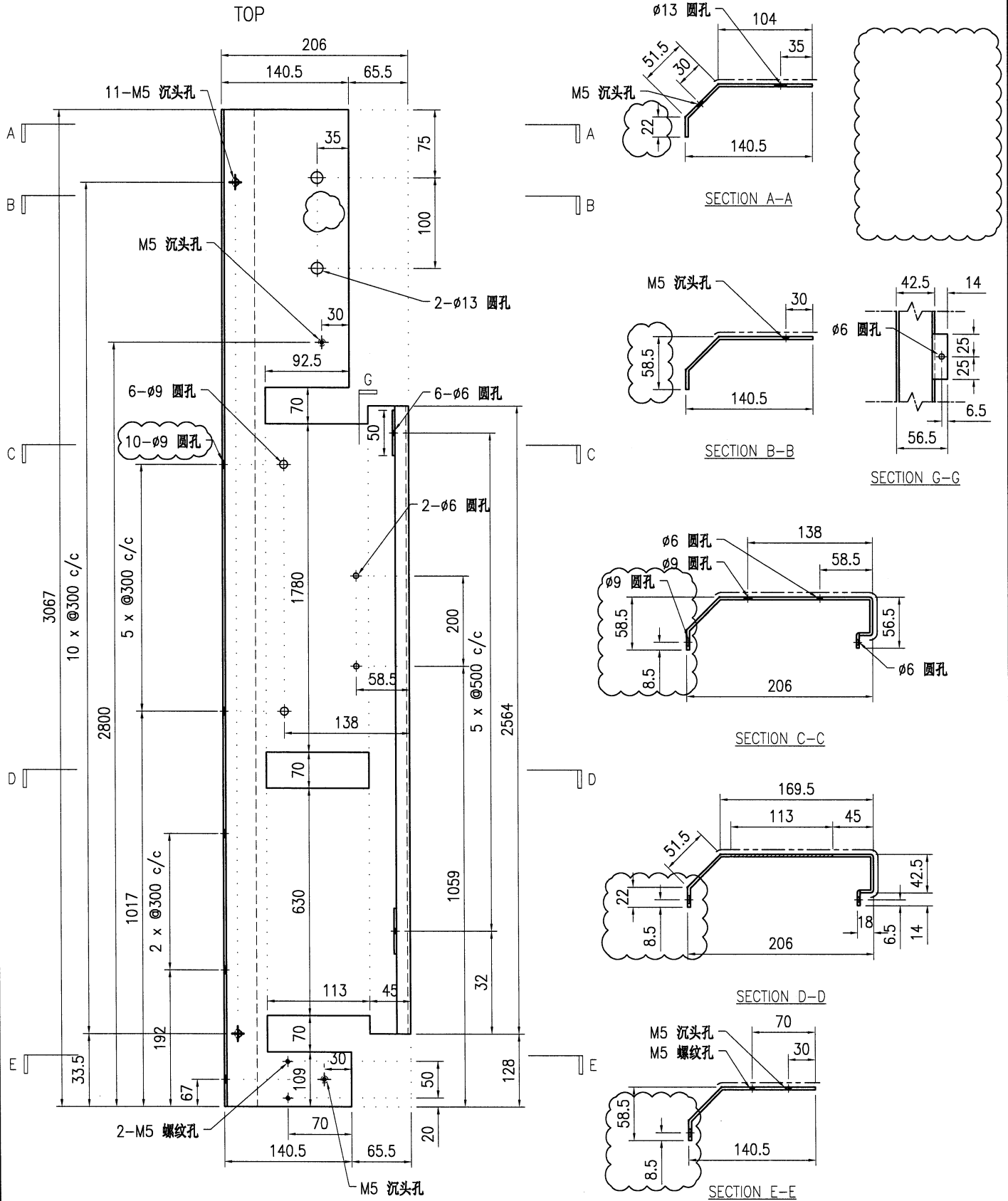
Revision No.

57	-						
58	-						
59	-						
60	-						
61	-						
62	-						
63	-						
64	-						
65	-						
66	-						
67	-						
68	-						
69	-						
70	-						
71	-						
72	-						
73			-				
74			-				



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-101			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-101			
版本	1	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	2
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	长度 3067 宽度 206



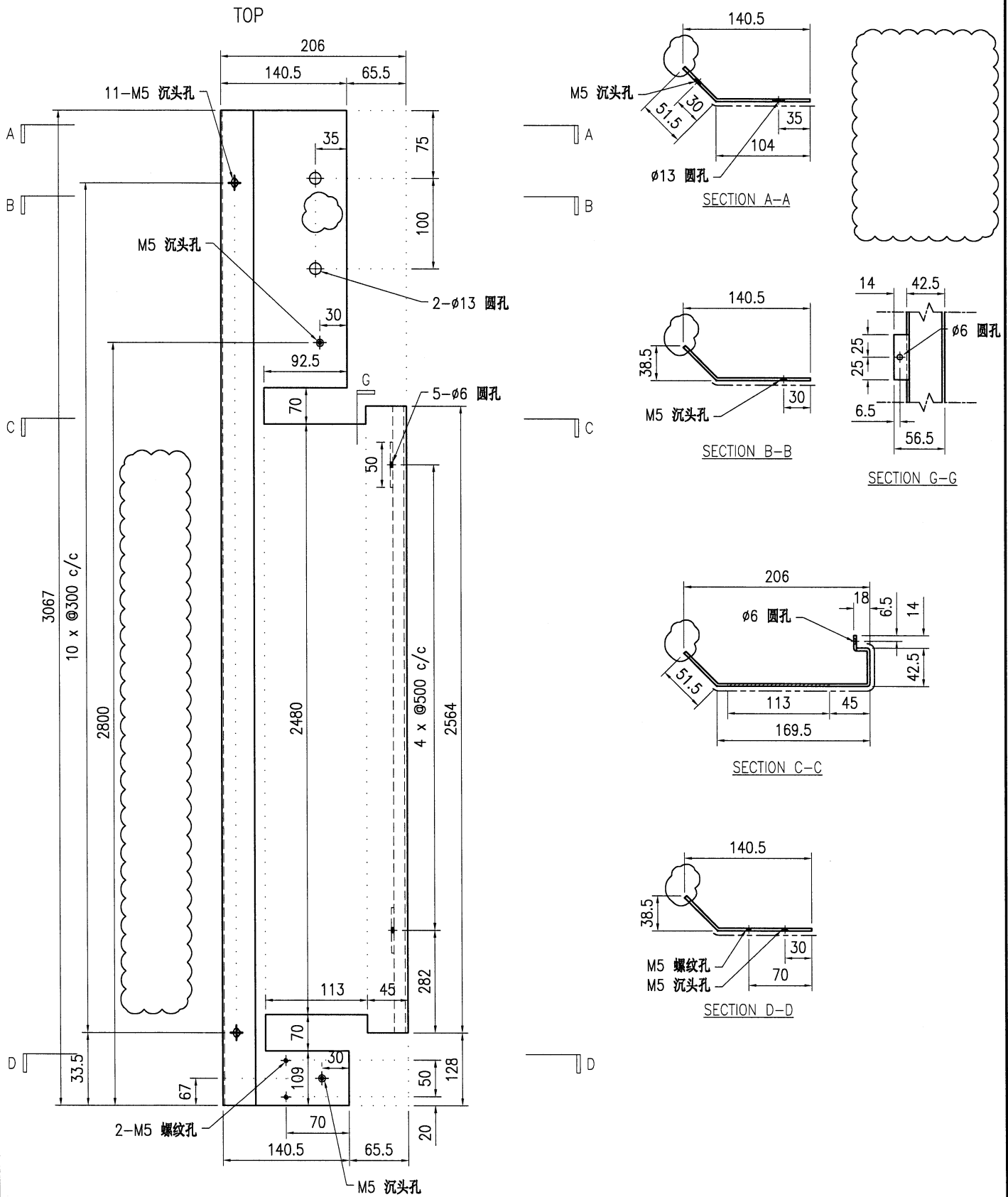
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 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, 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-102				
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-102				
版本	1	名称	铝板加工图			批准	-	-	数量	2
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)			
采用	工厂	√	地盘		单件面积(m <sup>2</sup> )	-	长度	3067	宽度	206



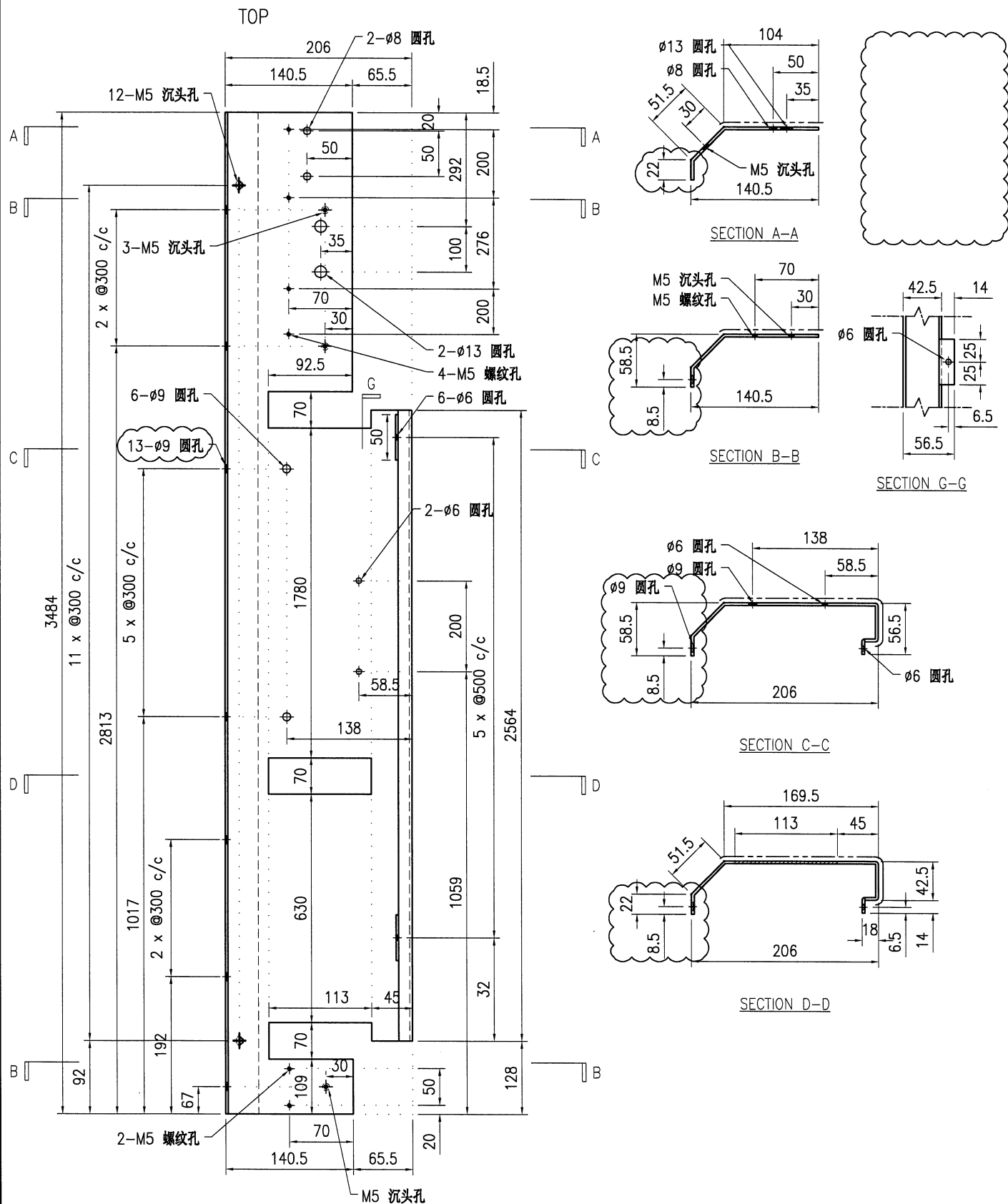
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 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, 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-103		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-103		
版本	1	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度 3484 宽度 206



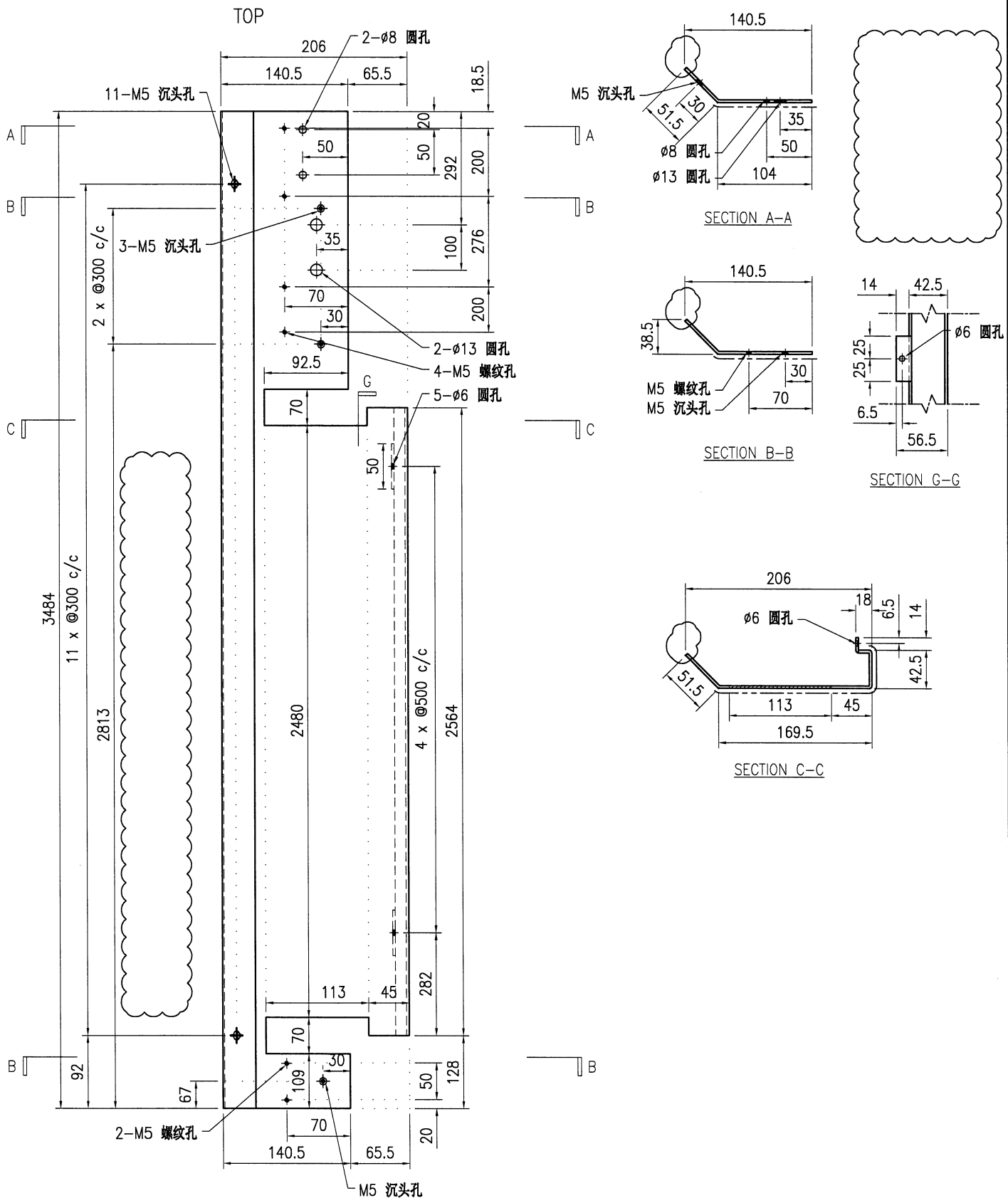
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $+0.5\text{mm}$ , 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-104					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-104					
版本	1	采用	工厂	√	名称	铝板加工图	批准	-	数量	2	
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	长度	3484	宽度	206



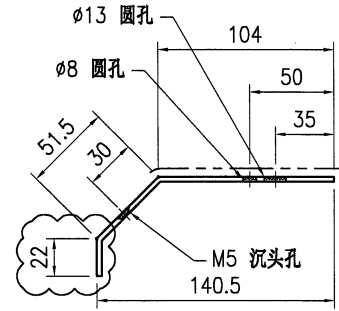
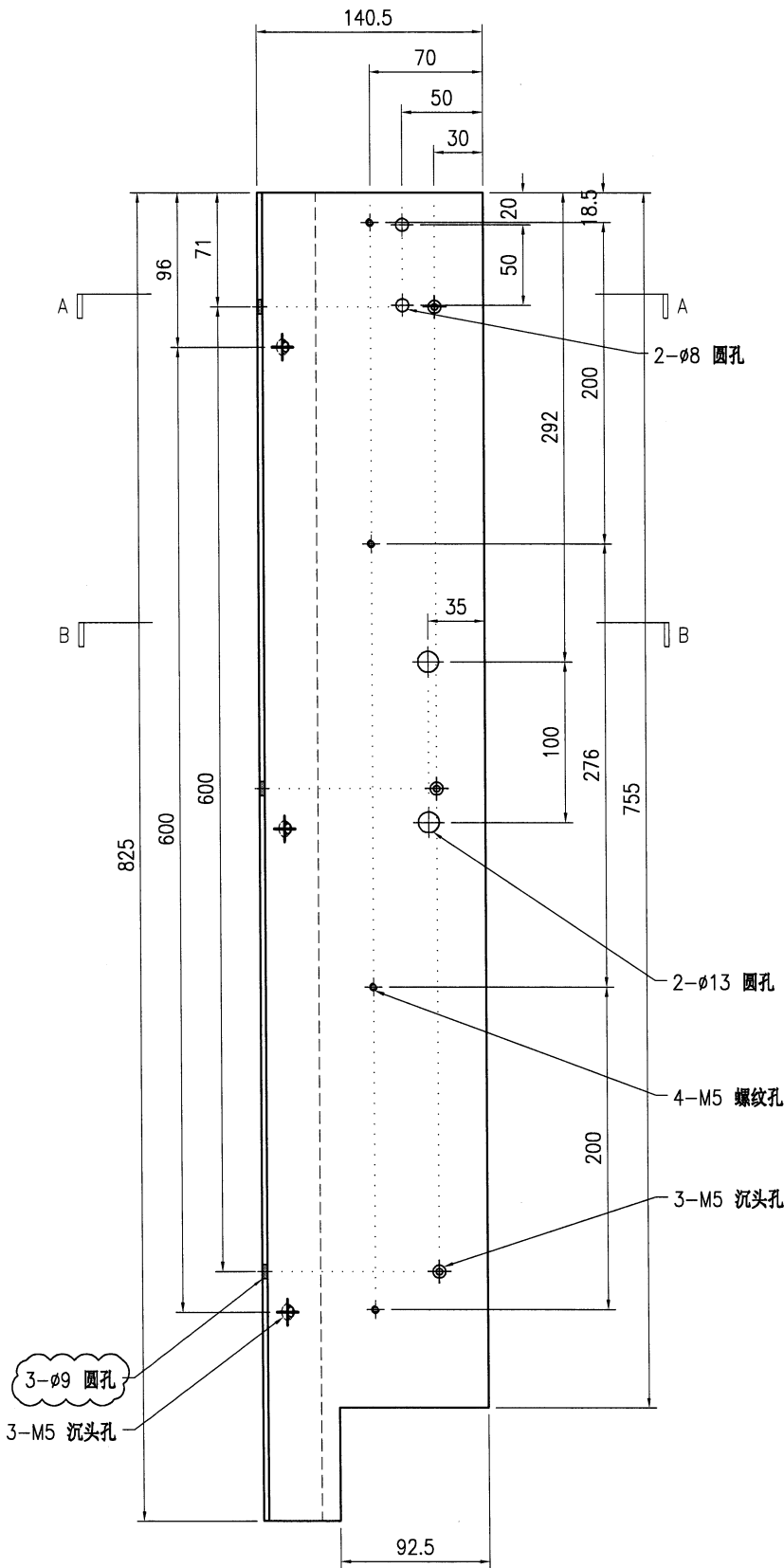
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $+0.5\text{mm}$ , 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。

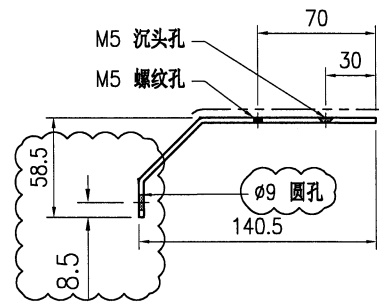


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

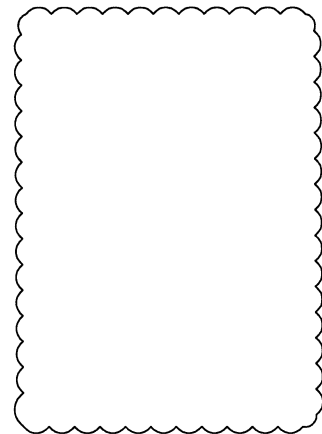
工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-105			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-105			
版本	1	名称	铝板加工图			批准	-	数量	7
日期	19/1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)			单件面积(㎡)	-	长度	825
		采用工厂	√	地盘				宽度	140.5
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1						



SECTION A-A



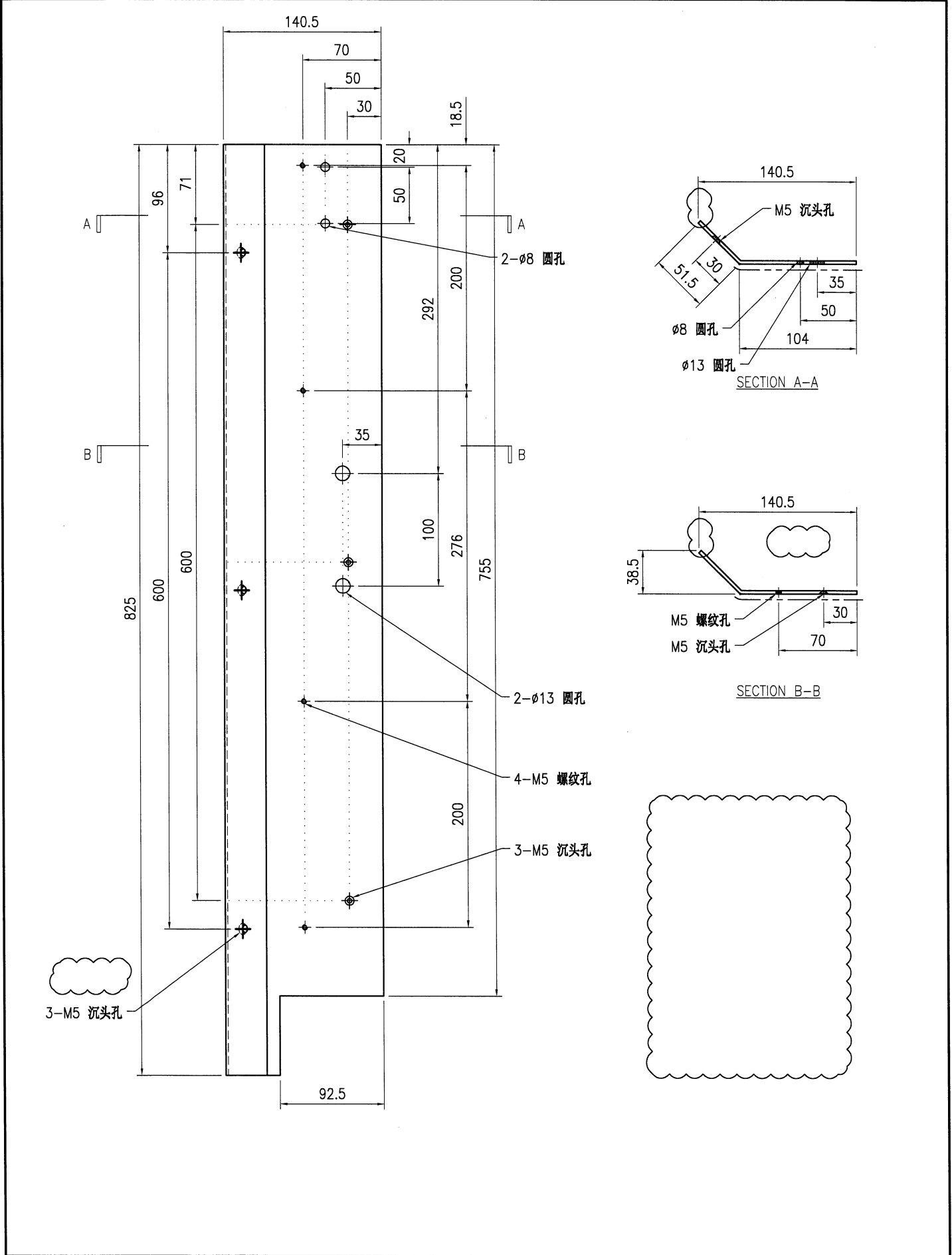
SECTION B-B





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

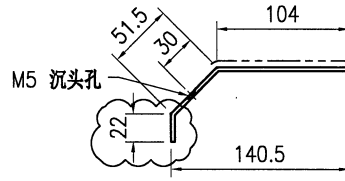
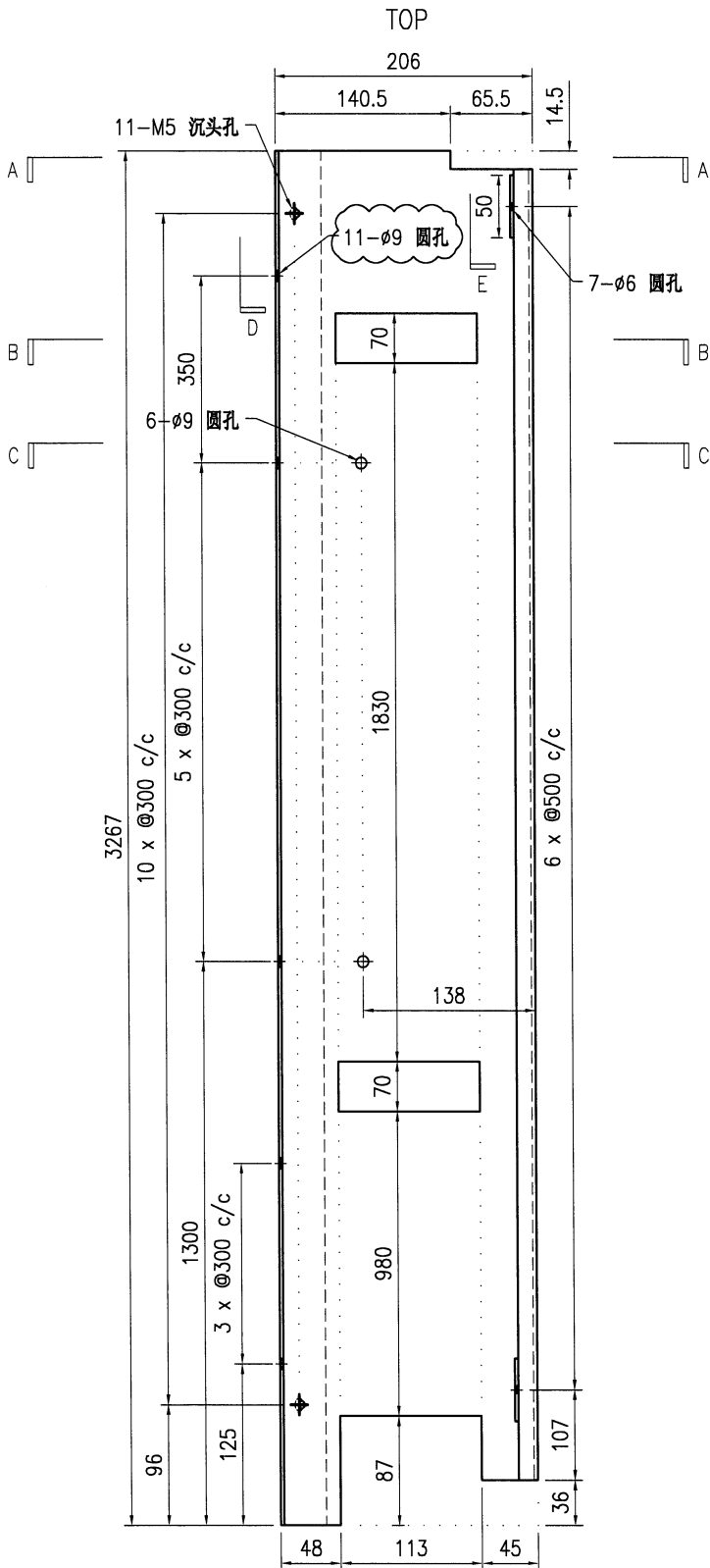
工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-106			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-106			
版本	1	名称	铝板加工图	批准	-	数量	7		
日期	19/1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	825	宽度	140.5



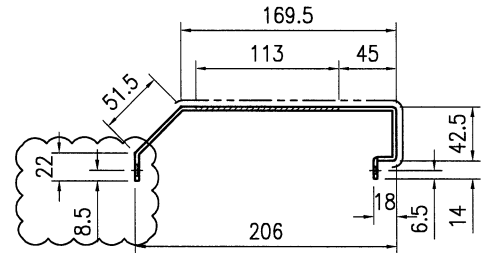


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

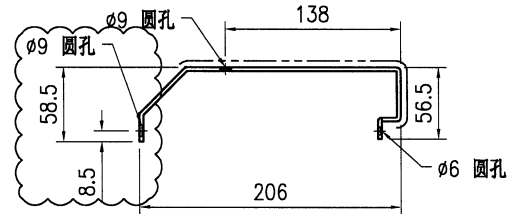
工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-107						
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-107						
版本	1	采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	3267	宽度	206



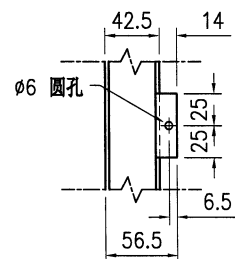
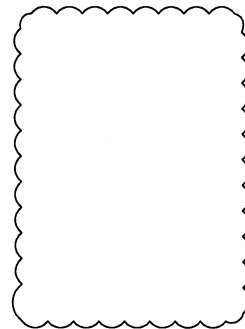
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C



SECTION E-E

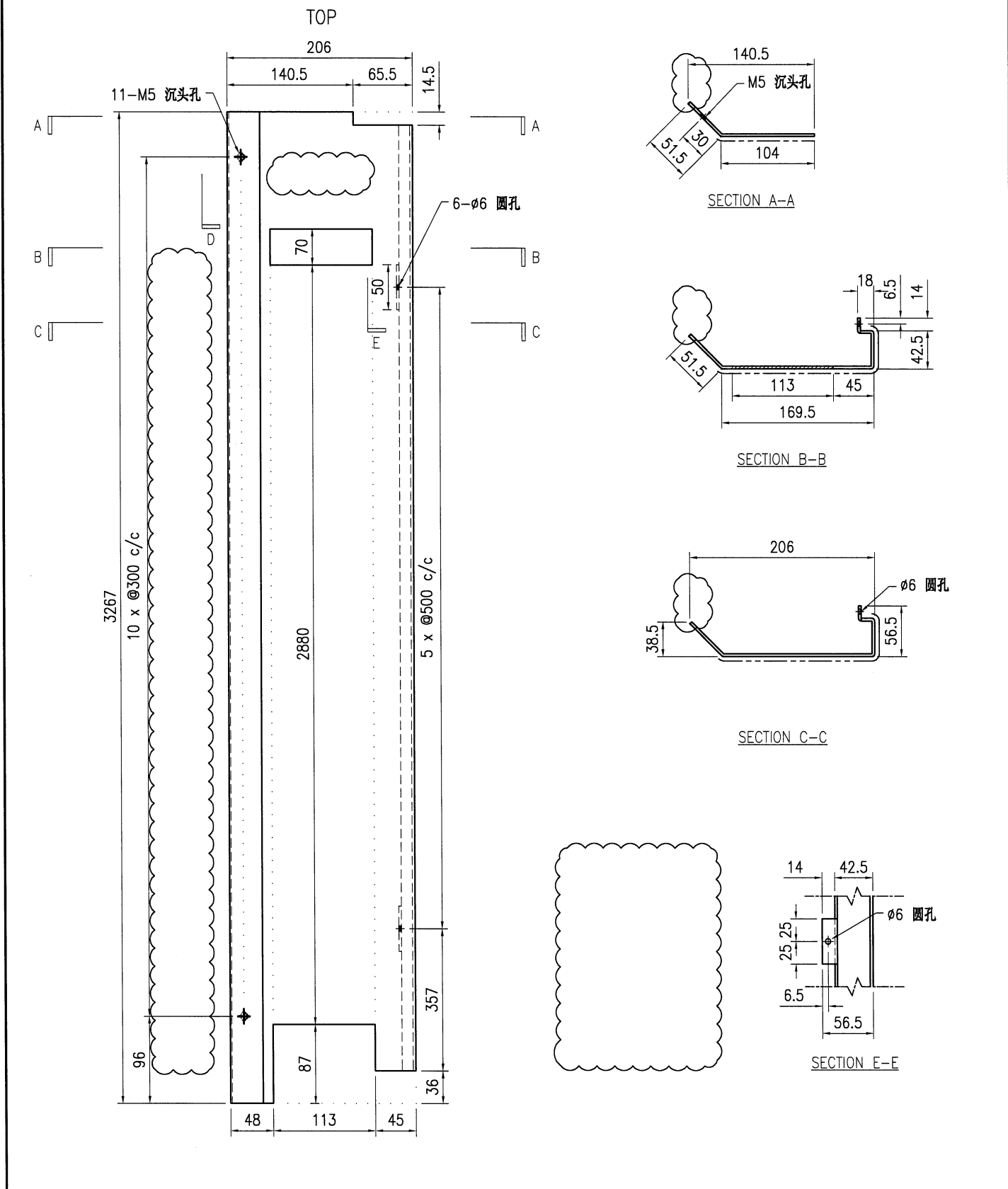
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $+0.5\text{mm}$ , 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-108			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-108			
版本	1	名称	铝板加工图	批准	-	数量	2		
日期	19/1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	3267	宽度	206



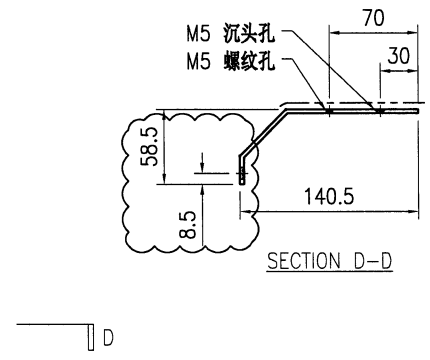
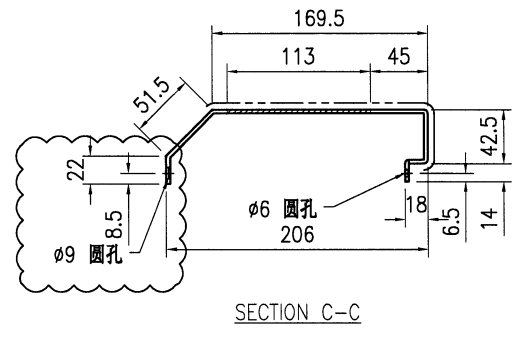
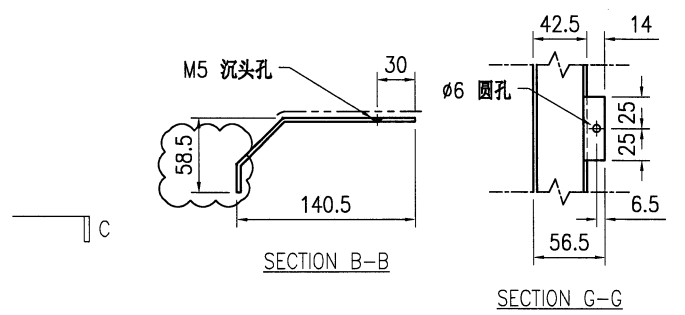
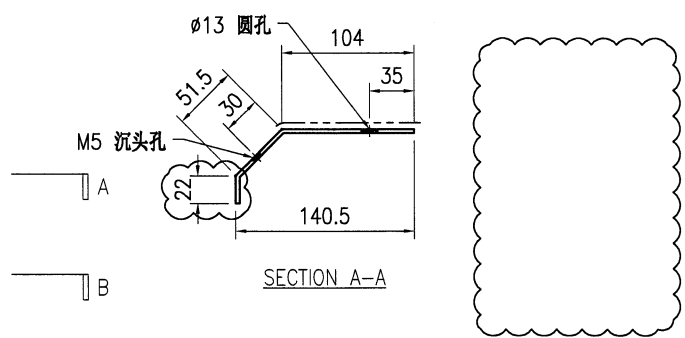
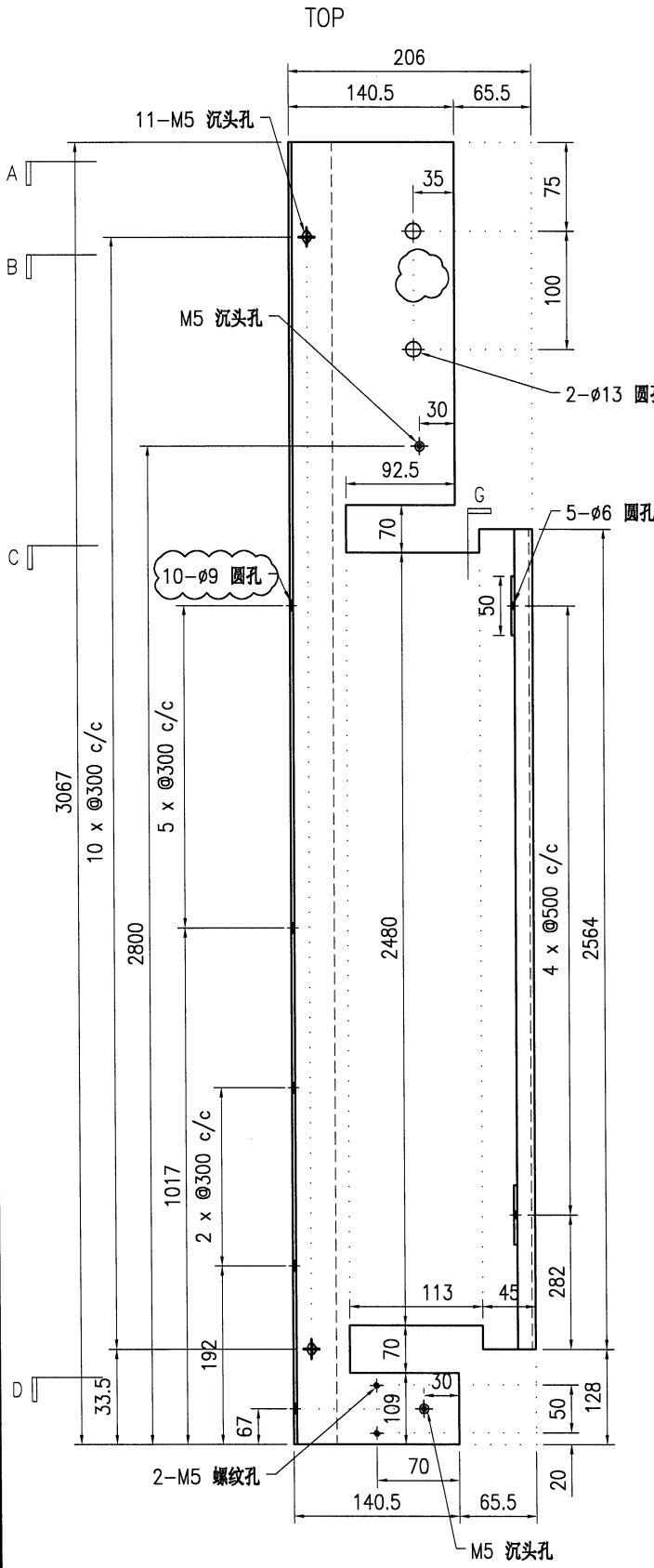
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-109						
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-109						
版本	1	采用	工厂	√	名称	铝板加工图	批准	-	数量	5		
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	-	长度	3067	宽度	206



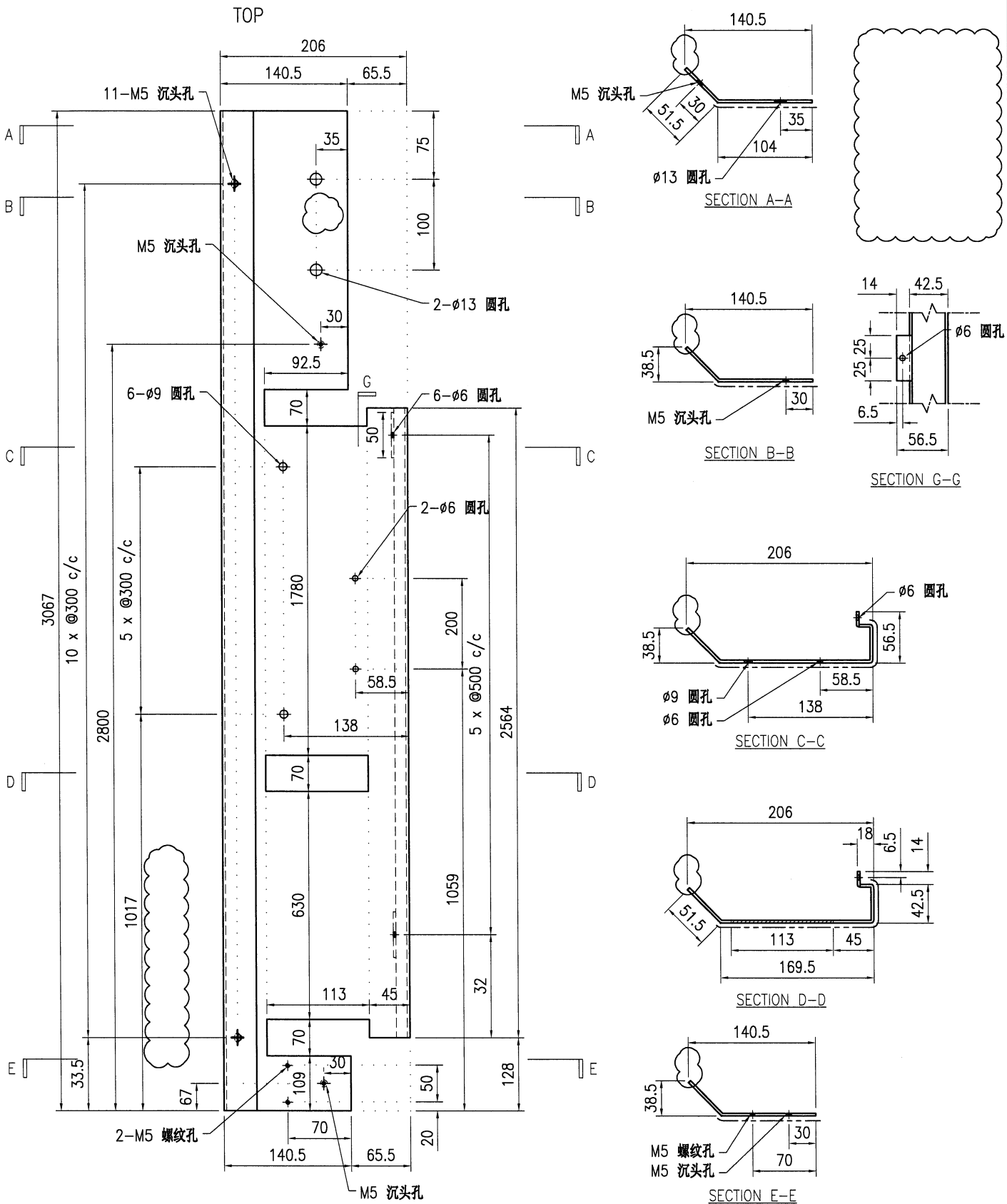
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 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, 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-110								
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-110								
版本	1	采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图							
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	-	长度	3067	宽度	206



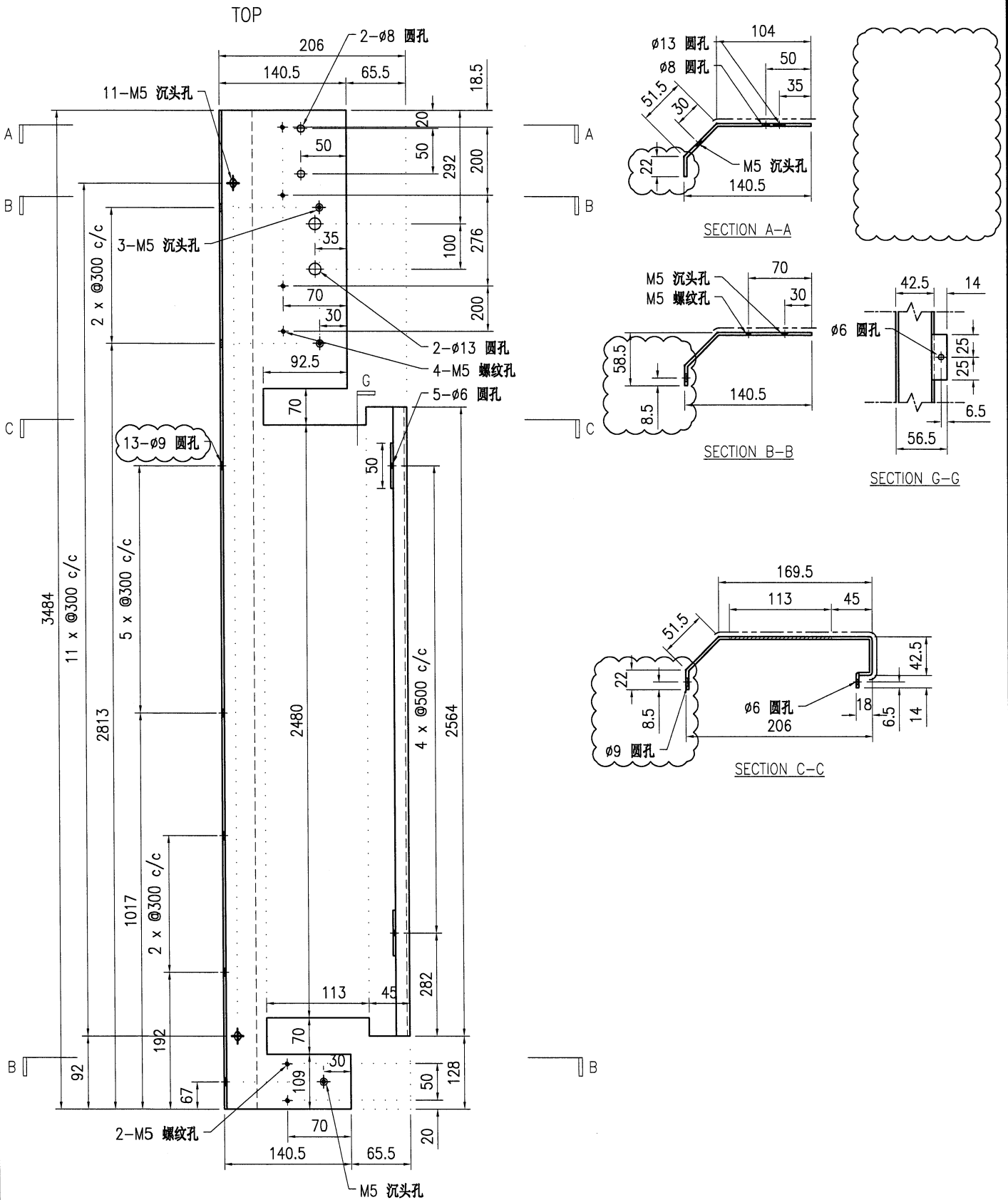
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $+0.5\text{mm}$ , 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-111						
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-111						
版本	1	采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	3484	宽度	206	



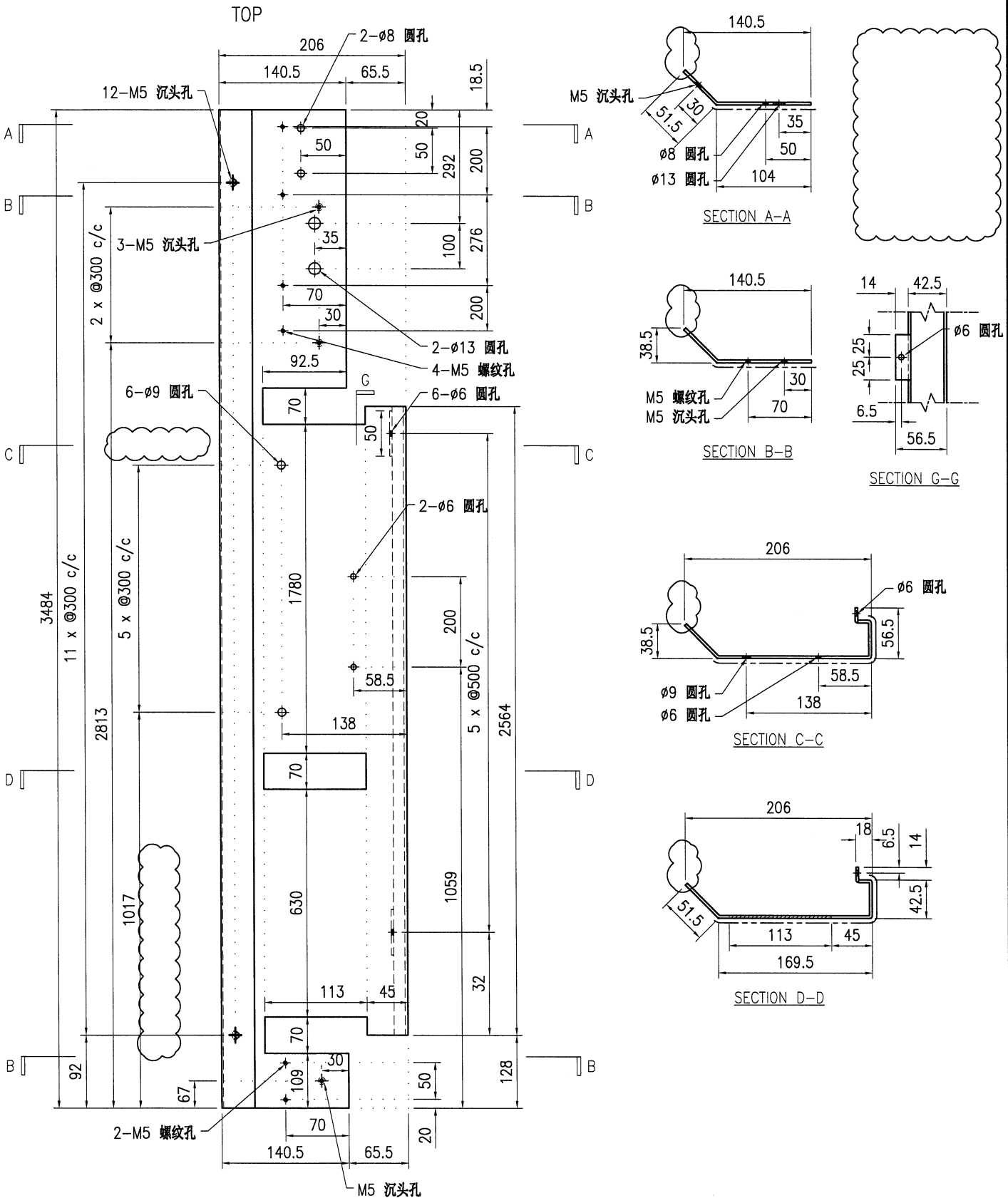
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $+0.5\text{mm}$ , 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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-112						
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-112						
版本	1	采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	3484	宽度	206	



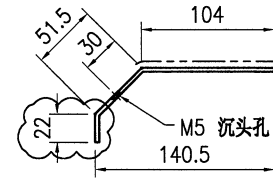
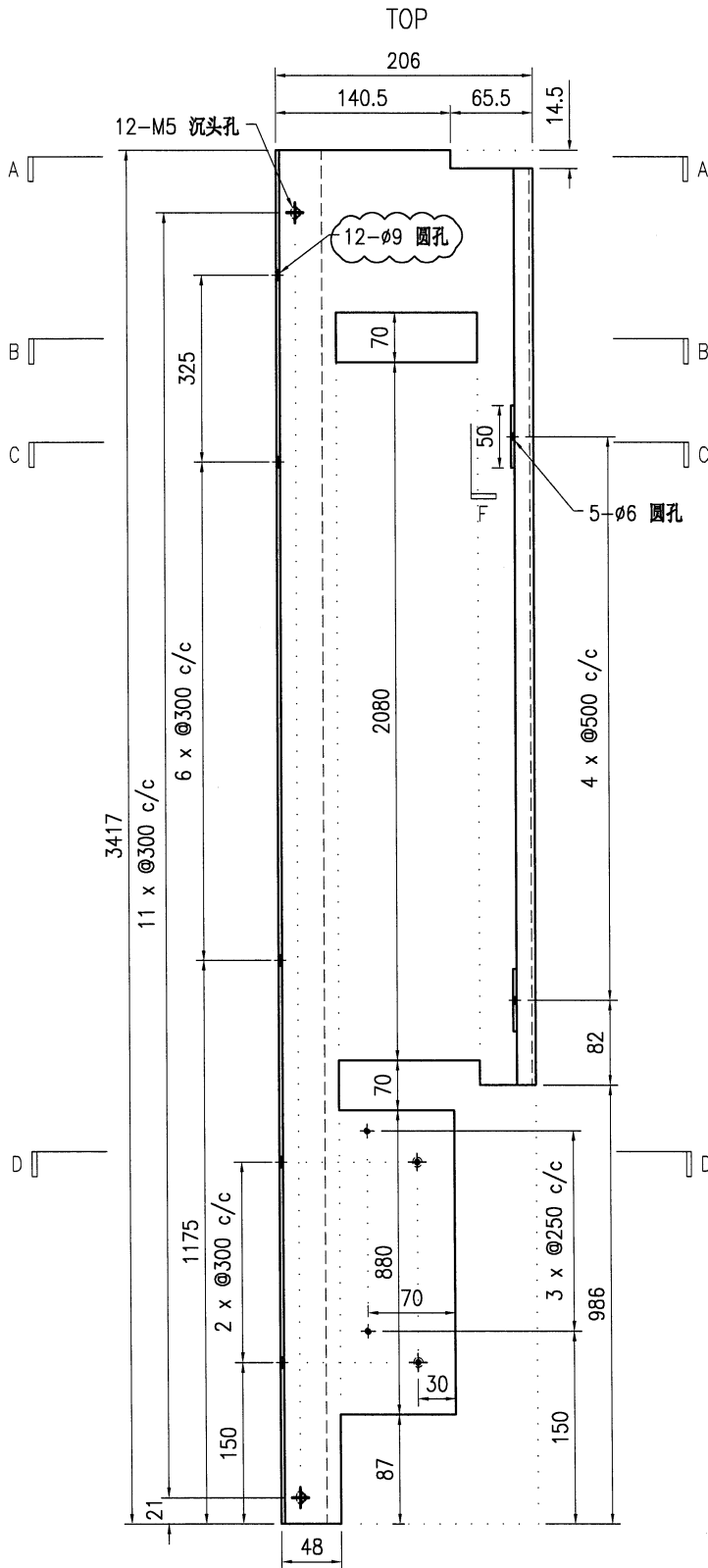
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $+0.5\text{mm}$ , 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。

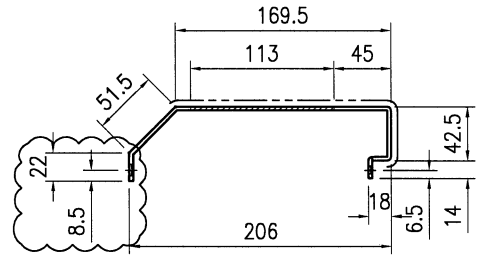


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

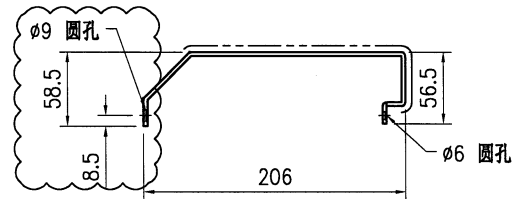
工程号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-113							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-113							
版本	1	采用	工厂	√	地盘	名称	铝板加工图	批准	-	数量	5		
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	-	长度	3417	宽度	206



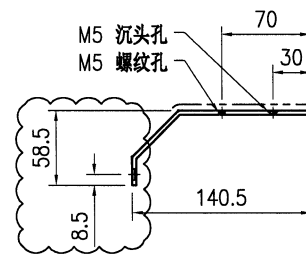
SECTION A-A



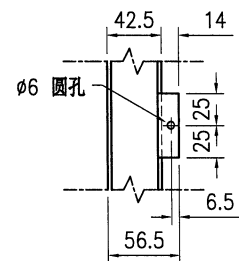
SECTION B-B



SECTION C-C



SECTION D-D



SECTION F-F

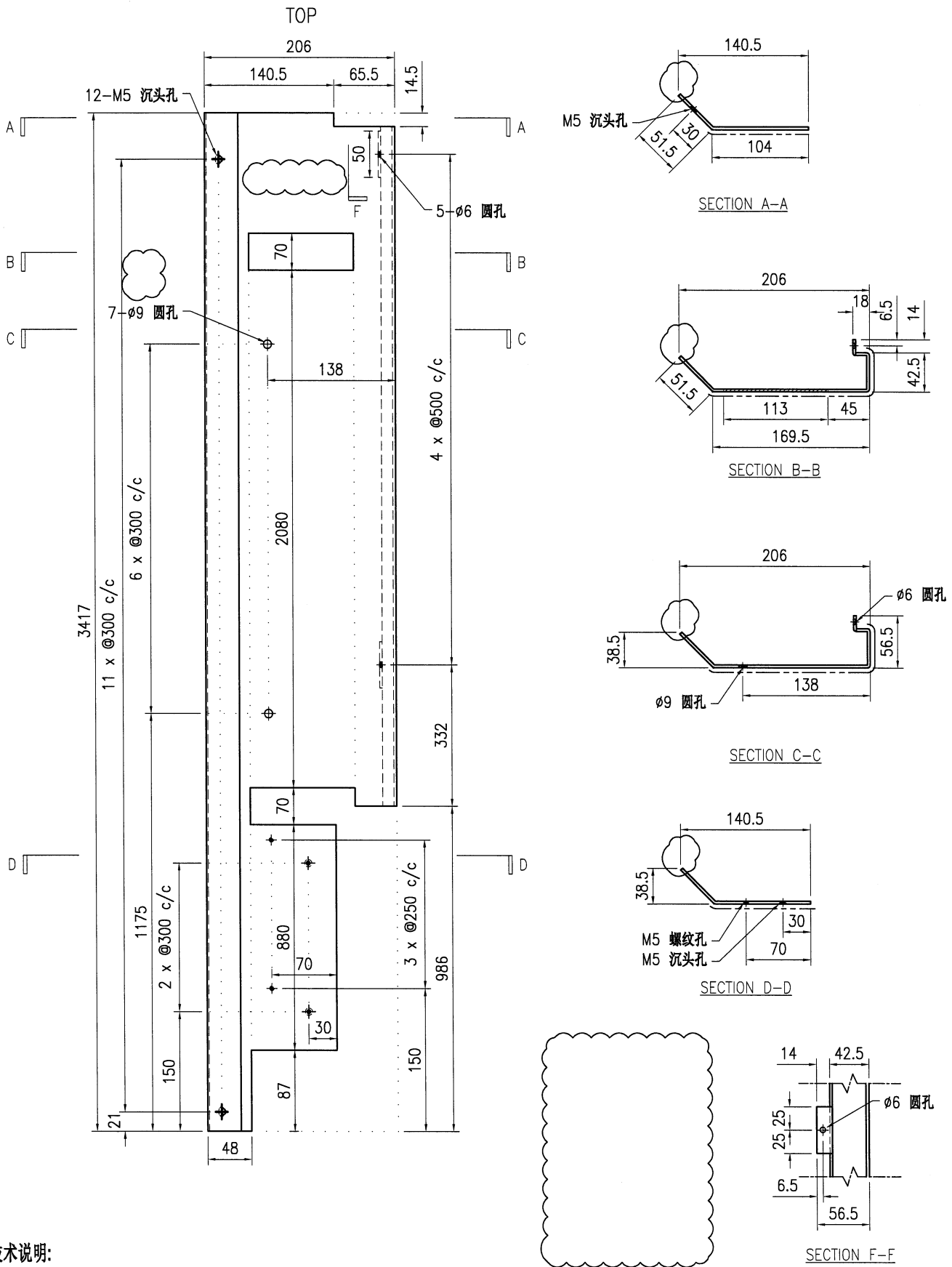
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。



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

版本号	J853	制图	J.L.	02/01/24	物料号	J853-CW-AC-114					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-114					
版本	1	名称	铝板加工图	批准	-	数量	5				
日期	19/1	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	3417	宽度	206



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°, 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, 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。