



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

工程指示編號:	EI- 7405	修改版本:	A
	HK- 0477		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row B (HB1-HB8) 露台位 置鋁板修改 (黃色)	日期:	18/03/2024

☐ 原合約工程包	☐ 原合約工程加 / 減賬 QT-	☐ 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:

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

內容: 修改圖紙 以 補回鋁通加工圖 3張.

HB5-8: 要求 31/3/2024 完成

HB1-3: 要求 20/4/2024 完成

請分屋包裝出貨

完成上列要求日期:

國內

☐ 生產技術總監	☐ 連附件	☐ 技術部	☐ 連附件	☐ 生產部	☐ 連附件
☐ 採購部	☐ 連附件	☒ 生產統籌部	☒ 連附件	☐ 報關組	☐ 連附件
☐ 質檢部	☐ 連附件	☐ 會計部	☐ 連附件	☐ 機械設計部	☐ 連附件
☐ 香港辦	☐ 連附件	☐ 其他:			

香港

☐ 行政部	☐ 連附件	☐ 會計部	☐ 連附件	☐ 統籌部	☐ 連附件	☐ 工程部	☐ 連附件
☐ 採購部	☐ 連附件	☐ QS部	☐ 連附件	☒ 地盤管理	☒ 連附件	☐ 維修部	☐ 連附件

*發件人簽署:	hk 0477	*組別成員批核簽署:	YK 內哥
傳遞編號:	hk 0477	項目經理簽署:	7

J853-香港延坪道(第二期別墅)-Alum. Ceiling-地盘用铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期別墅)

日期: 2-Mar-24

[illegible]

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Alum. Ceiling-地盘用铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 2-Mar-24

序号	部件图编号								总数量	备注
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
42	J853-ACE-AC-140	1	1						2	16/3
43	J853-ACE-AC-141	1	1	1	1	1	1	1	7	
44	J853-ACE-AC-142	1	1	1	1	1	1	1	7	
45	J853-ACE-AC-143	1	1	1	1	1	1	1	7	
46	J853-ACE-AC-144	1	1	1	1	1	1	1	7	
47	J853-ACE-AC-145	1	1	1	1	1	1	1	7	
48	J853-ACE-AC-146			1	1	1	1	1	5	
49	J853-ACE-AC-147			1	1	1	1	1	5	
50	J853-ACE-AC-148			1	1	1	1	1	5	
51	J853-ACE-AC-149			1	1	1	1	1	5	
52	J853-ACE-AC-150	1	1						2	
53	J853-ACE-AC-151	1	1						2	
54	J853-ACE-AC-152	1	1						2	
55	J853-ACE-AC-153	1	1						2	
56	J853-ACE-AC-154	1	1						2	
57	J853-ACE-AC-155	1	1						2	
58	J853-ACE-AC-156	1	1						2	
59	J853-ACE-AC-157	1	1						2	
60	J853-ACE-AC-158	1	1						2	
61	J853-ACE-AC-159	1	1						2	
62	J853-ACE-AC-160	1	1						2	
63	J853-ACE-AC-161	1	1						2	
64	J853-ACE-AC-162	1	1						2	
65	J853-ACE-AC-163	1	1						2	
66	J853-ACE-AC-164	1	1						2	
67	J853-ACE-AC-165	1	1						2	
68	J853-ACE-AC-166	1	1						2	
69	J853-ACE-AC-167	1	1						2	
70	J853-ACE-AC-168	1	1						2	
71	J853-ACE-AC-169	1	1						2	
72	J853-ACE-AC-170			1	1	1	1	1	5	
73	J853-ACE-AC-171			1	1	1	1	1	5	
74	J853-ACE-AC-172			1	1	1	1	1	5	
75	J853-ACE-AC-173			1	1	1	1	1	5	
76	J853-ACE-AC-174			1	1	1	1	1	5	
77	J853-ACE-AC-175			1	1	1	1	1	5	
78	J853-ACE-AC-176			1	1	1	1	1	5	
79	J853-ACE-AC-177			1	1	1	1	1	5	
80	J853-ACE-AC-178			1	1	1	1	1	5	
81	J853-ACE-AC-179			1	1	1	1	1	5	
82	J853-ACE-AC-180			1	1	1	1	1	5	

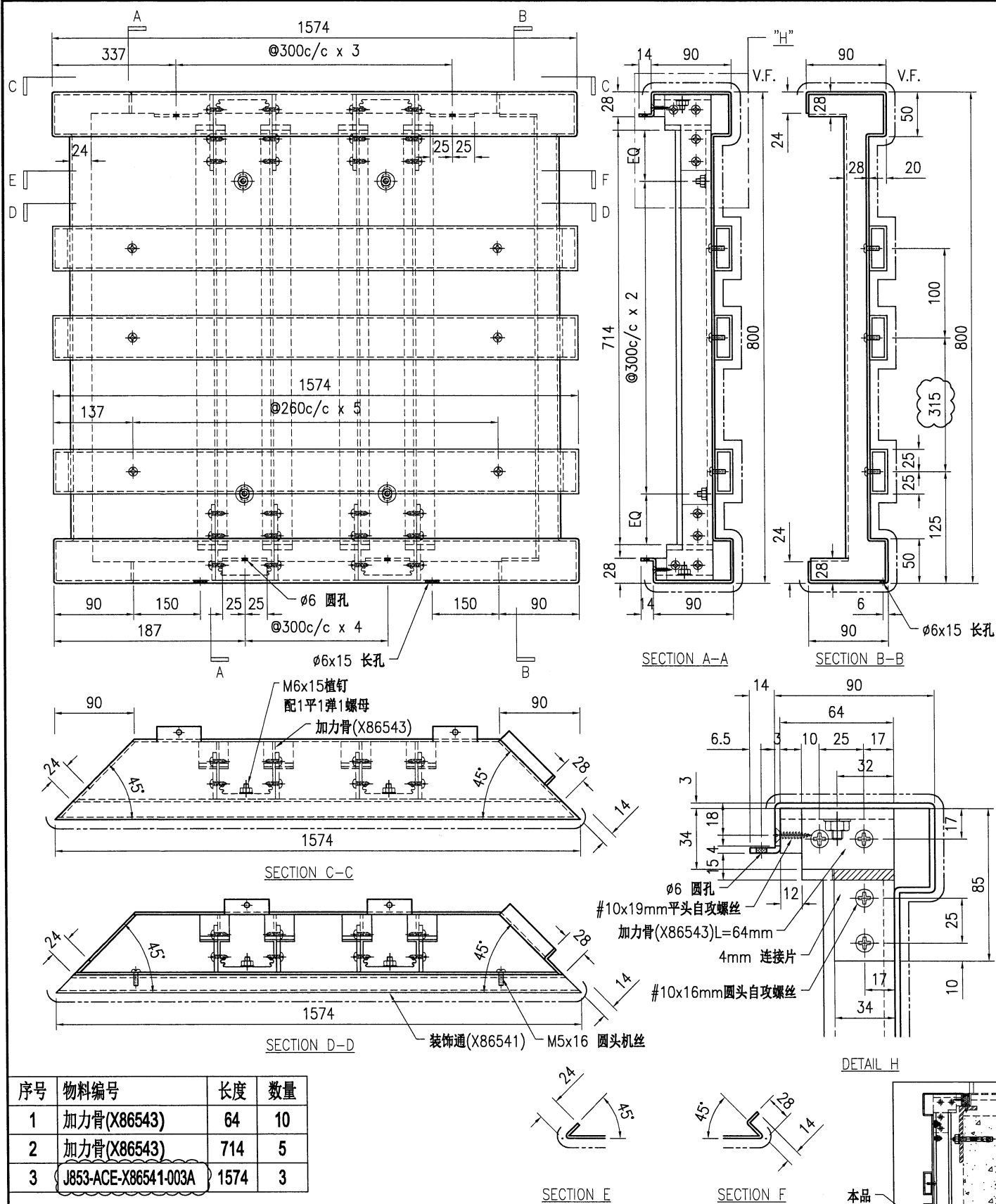
美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.					工程號: J-853		地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)		計算: J.L.		日期: 2/3/2024		送呈: Joe	
地盤用鋁板B.M.表					項目類別: Alum. Ceiling		核對:		批准:		日期:		副本: 副本:	
BM編號:					A/C Code: HB		總重量(Kg): 3499.33		總V.F.面積(m²): 424.70					
序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
33	A	J853-ACE-AC-131	J853-ACE-AC-131	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	18.55	0.46	2.28	0.46	2.28	修改圖紙
34	A	J853-ACE-AC-132	J853-ACE-AC-132	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	18.55	0.46	2.28	0.46	2.28	修改圖紙
35		J853-ACE-AC-133	J853-ACE-AC-133	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.66	0.96	1.93	0.96	1.93	
36		J853-ACE-AC-134	J853-ACE-AC-134	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	82.14	1.44	10.10	1.44	10.10	
37		J853-ACE-AC-135	J853-ACE-AC-135	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	16.66	1.02	2.05	1.02	2.05	
38	A	J853-ACE-AC-136	J853-ACE-AC-136	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	8.76	0.54	1.08	0.54	1.08	修改圖紙
39		J853-ACE-AC-137	J853-ACE-AC-137	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	44.41	0.78	5.46	0.78	5.46	
40	A	J853-ACE-AC-138	J853-ACE-AC-138	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	8.76	0.54	1.08	0.54	1.08	修改圖紙
41	A	J853-ACE-AC-139	J853-ACE-AC-139	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	7		7	23.82	0.42	2.93	0.42	2.93	修改圖紙
42	A	J853-ACE-AC-140	J853-ACE-AC-140	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.40	0.58	1.16	0.58	1.16	減少
43		J853-ACE-AC-141	J853-ACE-AC-141	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	19.78	0.35	2.43	0.35	2.43	
44		J853-ACE-AC-142	J853-ACE-AC-142	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	28.29	0.50	3.48	0.50	3.48	
45		J853-ACE-AC-143	J853-ACE-AC-143	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	19.39	0.34	2.39	0.34	2.39	
46		J853-ACE-AC-144	J853-ACE-AC-144	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	24.85	0.44	3.06	0.44	3.06	
47		J853-ACE-AC-145	J853-ACE-AC-145	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	64.54	1.13	7.94	1.13	7.94	
48		J853-ACE-AC-146	J853-ACE-AC-146	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	42.16	1.04	5.19	1.04	5.19	
49		J853-ACE-AC-147	J853-ACE-AC-147	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	38.65	0.95	4.75	0.95	4.75	
50	A	J853-ACE-AC-148	J853-ACE-AC-148	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	21.89	0.54	2.69	0.54	2.69	修改圖紙
51	A	J853-ACE-AC-149	J853-ACE-AC-149	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	21.89	0.54	2.69	0.54	2.69	修改圖紙
52		J853-ACE-AC-150	J853-ACE-AC-150	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	26.35	1.62	3.24	1.62	3.24	
53		J853-ACE-AC-151	J853-ACE-AC-151	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	25.28	1.55	3.11	1.55	3.11	
54		J853-ACE-AC-152	J853-ACE-AC-152	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	25.28	1.55	3.11	1.55	3.11	
55		J853-ACE-AC-153	J853-ACE-AC-153	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	26.15	1.61	3.22	1.61	3.22	
56	A	J853-ACE-AC-154	J853-ACE-AC-154	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.91	0.92	1.83	0.92	1.83	修改圖紙
57		J853-ACE-AC-155	J853-ACE-AC-155	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.09	0.93	1.86	0.93	1.86	
58		J853-ACE-AC-156	J853-ACE-AC-156	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.09	0.93	1.86	0.93	1.86	
59	A	J853-ACE-AC-157	J853-ACE-AC-157	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.91	0.92	1.83	0.92	1.83	修改圖紙
60	A	J853-ACE-AC-158	J853-ACE-AC-158	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	2		2	28.62	1.76	3.52	1.76	3.52	修改圖紙
61	A	J853-ACE-AC-159	J853-ACE-AC-159	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D97528S-ZD1	2		2	28.62	1.76	3.52	1.76	3.52	修改圖紙
62	A	J853-ACE-AC-160	J853-ACE-AC-160	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.75	0.91	1.81	0.91	1.81	修改圖紙
63	A	J853-ACE-AC-161	J853-ACE-AC-161	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.75	0.91	1.81	0.91	1.81	修改圖紙
64		J853-ACE-AC-162	J853-ACE-AC-162	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.62	0.59	1.18	0.59	1.18	

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程號: J-853		日期: 2/3/2024		送呈: Joe						
地盤用鋁板B.M.表				地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)		日期:		副本:						
				項目類別: Alum. Ceiling		日期:		版本: A						
BM編號:				A/C Code: HB		總重量(Kg): 3499.33		總V.F.面積 (m²): 424.70						
序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
65		J853-ACE-AC-163	J853-ACE-AC-163	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.65	0.59	1.19	0.59	1.19	
66		J853-ACE-AC-164	J853-ACE-AC-164	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.65	0.59	1.19	0.59	1.19	
67		J853-ACE-AC-165	J853-ACE-AC-165	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.51	0.58	1.17	0.58	1.17	
68		J853-ACE-AC-166	J853-ACE-AC-166	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	28.21	1.74	3.47	1.74	3.47	
69		J853-ACE-AC-167	J853-ACE-AC-167	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	27.93	1.72	3.44	1.72	3.44	
70		J853-ACE-AC-168	J853-ACE-AC-168	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.15	0.81	1.62	0.81	1.62	
71		J853-ACE-AC-169	J853-ACE-AC-169	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.15	0.81	1.62	0.81	1.62	
72		J853-ACE-AC-170	J853-ACE-AC-170	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	71.55	1.76	8.80	1.76	8.80	
73		J853-ACE-AC-171	J853-ACE-AC-171	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	58.27	1.43	7.17	1.43	7.17	
74		J853-ACE-AC-172	J853-ACE-AC-172	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	58.27	1.43	7.17	1.43	7.17	
75		J853-ACE-AC-173	J853-ACE-AC-173	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	71.05	1.75	8.74	1.75	8.74	
76	A	J853-ACE-AC-174	J853-ACE-AC-174	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	40.96	1.01	5.04	1.01	5.04	修改圖紙
77		J853-ACE-AC-175	J853-ACE-AC-175	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	34.54	0.85	4.25	0.85	4.25	
78		J853-ACE-AC-176	J853-ACE-AC-176	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	34.54	0.85	4.25	0.85	4.25	
79	A	J853-ACE-AC-177	J853-ACE-AC-177	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	40.96	1.01	5.04	1.01	5.04	修改圖紙
80	A	J853-ACE-AC-178	J853-ACE-AC-178	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D9/528S-ZD1	5		5	73.21	1.80	9.00	1.80	9.00	修改圖紙
81	A	J853-ACE-AC-179	J853-ACE-AC-179	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	ECW3D9/528S-ZD1	5		5	73.21	1.80	9.00	1.80	9.00	修改圖紙
82	A	J853-ACE-AC-180	J853-ACE-AC-180	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	33.20	0.82	4.08	0.82	4.08	修改圖紙
83	A	J853-ACE-AC-181	J853-ACE-AC-181	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	33.20	0.82	4.08	0.82	4.08	修改圖紙
84		J853-ACE-AC-182	J853-ACE-AC-182	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	26.44	0.65	3.25	0.65	3.25	
85		J853-ACE-AC-183	J853-ACE-AC-183	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	22.07	0.54	2.71	0.54	2.71	
86		J853-ACE-AC-184	J853-ACE-AC-184	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	22.07	0.54	2.71	0.54	2.71	
87		J853-ACE-AC-185	J853-ACE-AC-185	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	26.28	0.65	3.23	0.65	3.23	
88		J853-ACE-AC-186	J853-ACE-AC-186	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	72.63	1.79	8.93	1.79	8.93	
89		J853-ACE-AC-187	J853-ACE-AC-187	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	71.81	1.77	8.83	1.77	8.83	
90		J853-ACE-AC-188	J853-ACE-AC-188	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	29.71	0.73	3.65	0.73	3.65	
91		J853-ACE-AC-189	J853-ACE-AC-189	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	29.71	0.73	3.65	0.73	3.65	
92		J853-ACE-AC-190	J853-ACE-AC-190	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	28.38	1.75	3.49	1.75	3.49	
93		J853-ACE-AC-191	J853-ACE-AC-191	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	70.94	1.75	8.73	1.75	8.73	
94		J853-ACE-AC-192	J853-ACE-AC-192	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	87.44	1.54	10.76	1.54	10.76	
95		J853-ACE-AC-193	J853-ACE-AC-193	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	87.44	1.54	10.76	1.54	10.76	
96		J853-ACE-AC-194	J853-ACE-AC-194	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	21		21	17.76	0.10	2.18	0.00	0.00	



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。

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-102		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-102		
名称	铝板组装机	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.80	长度	-	宽度	-	



技术说明:

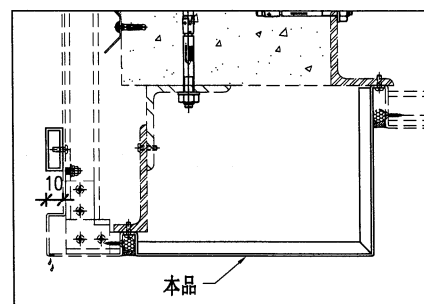
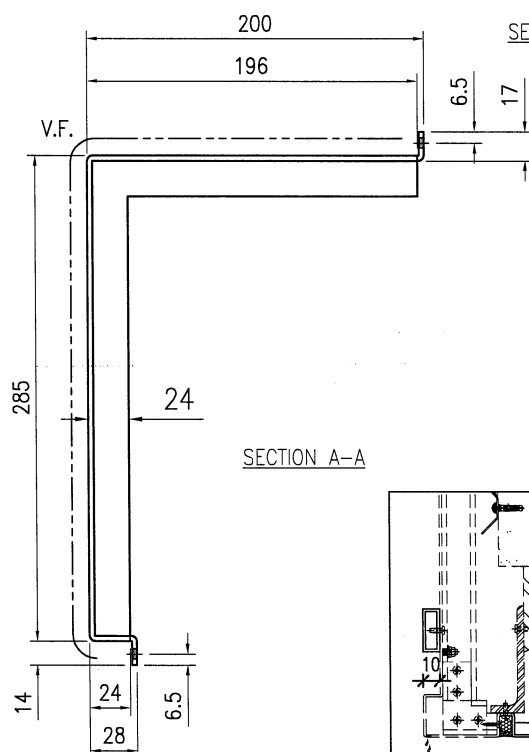
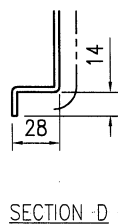
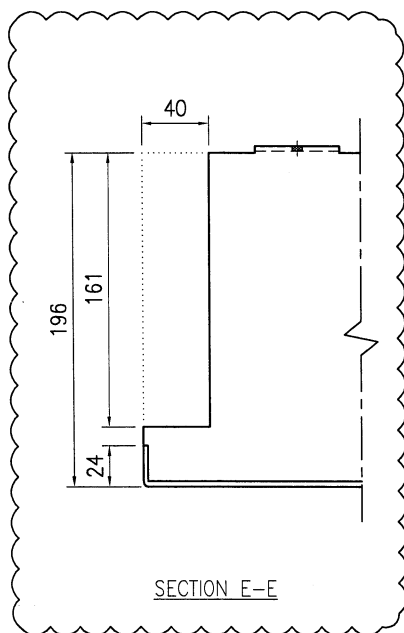
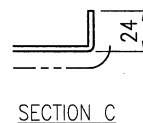
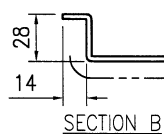
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————— " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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。



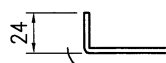
版本	1			采用	工厂		地盘	√
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



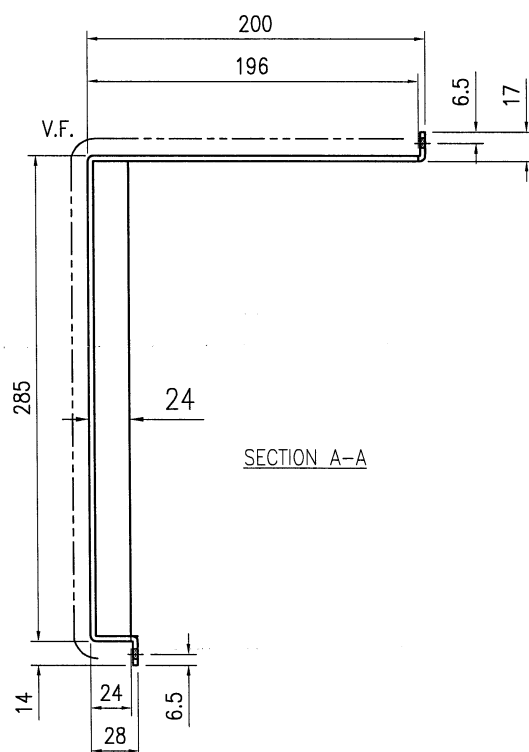
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————— " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



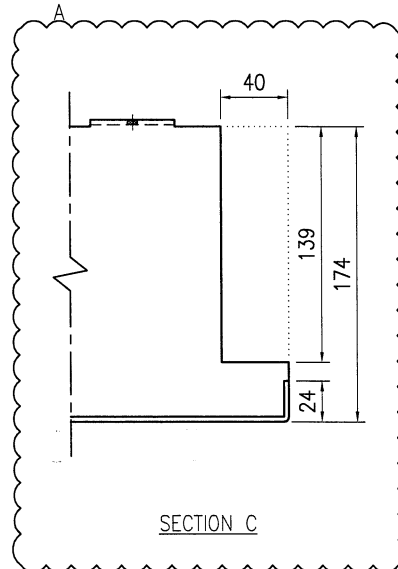
版本	1			采用	工厂		地盘	√
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



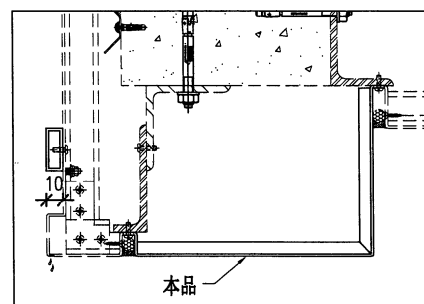
SECTION B



SECTION A-A



SECTION C



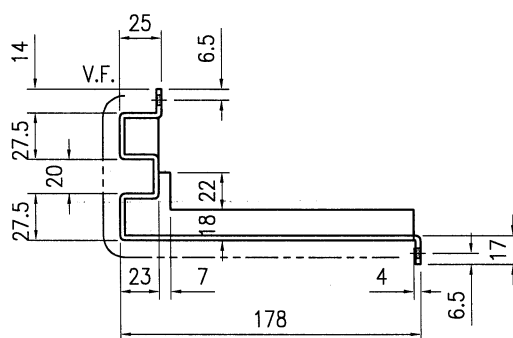
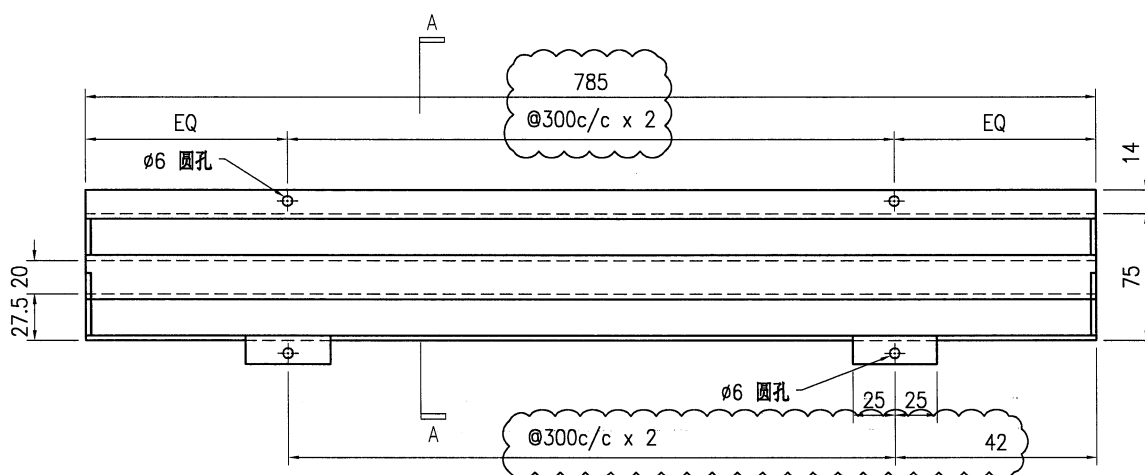
技术说明:

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。

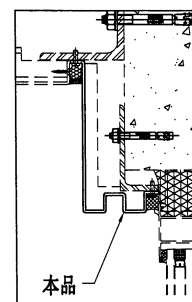


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-108		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-108		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.32	长度	-	宽度	-	



SECTION A-A



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。

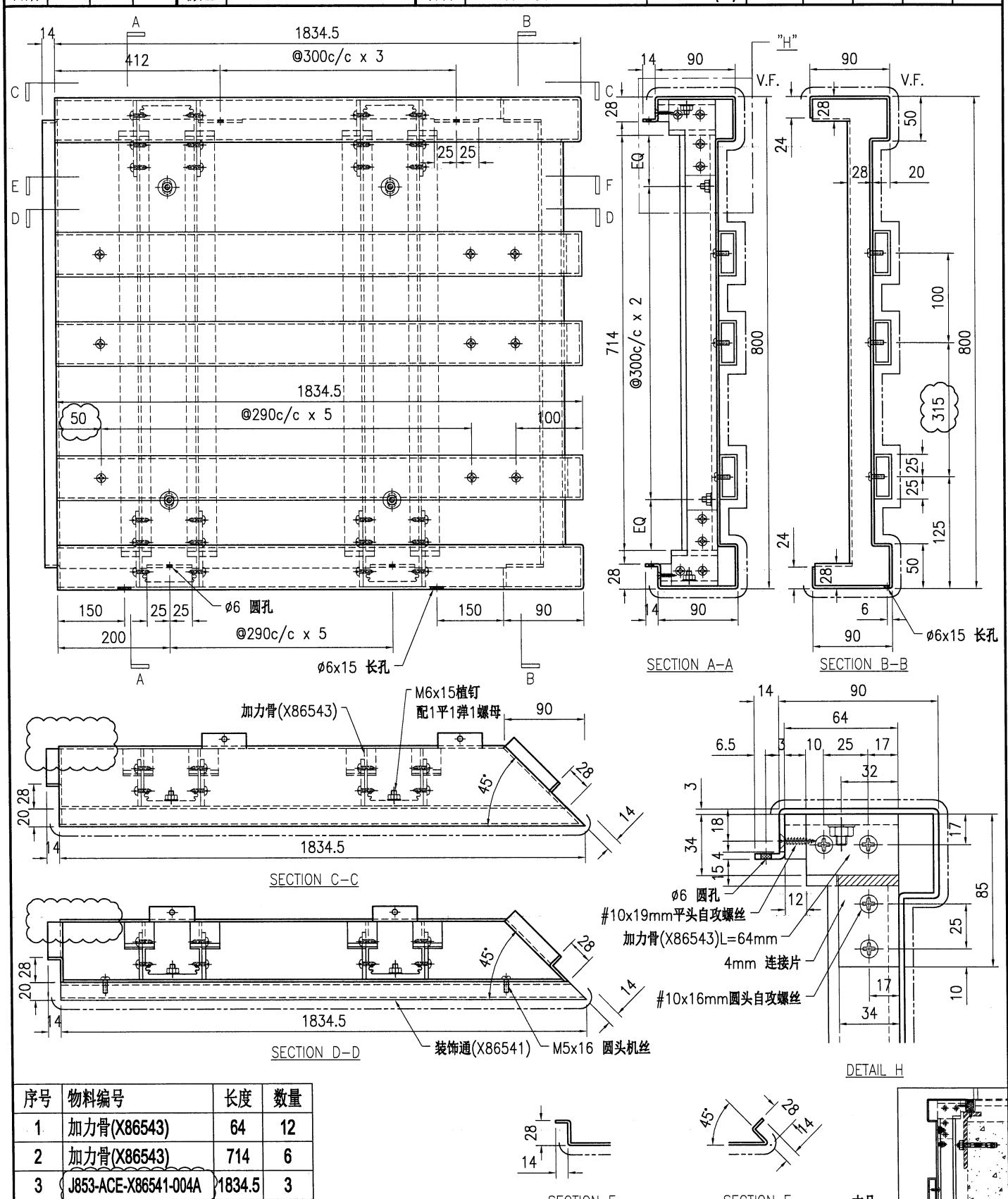


美特铝质有限公司

MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-109		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-109		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.10		长度	-	宽度	-

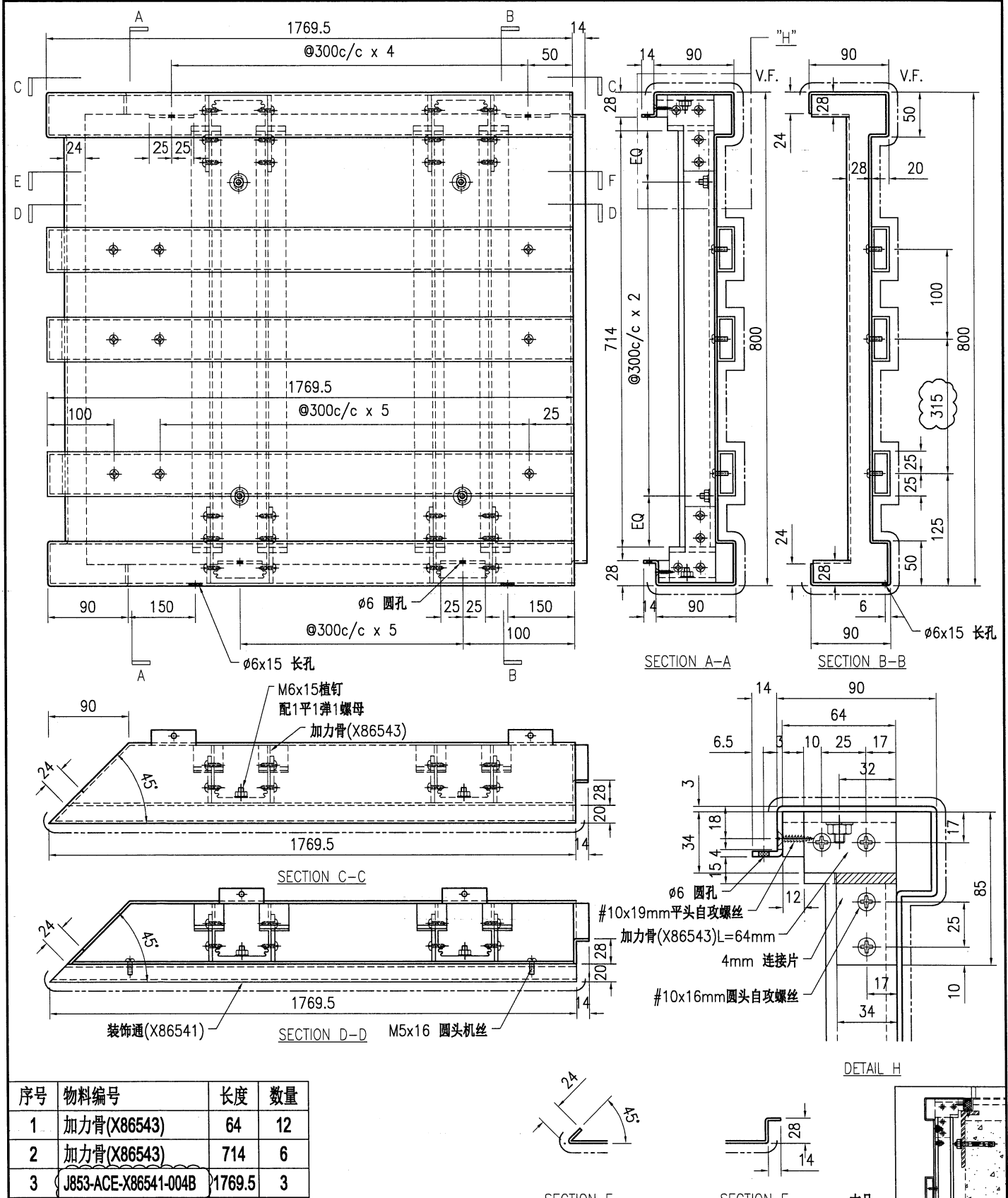
版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-110	
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-110	
版本	1			采用	工厂		地盘	√		名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2	
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1					材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.01	长度	-	宽度	-



技术说明:

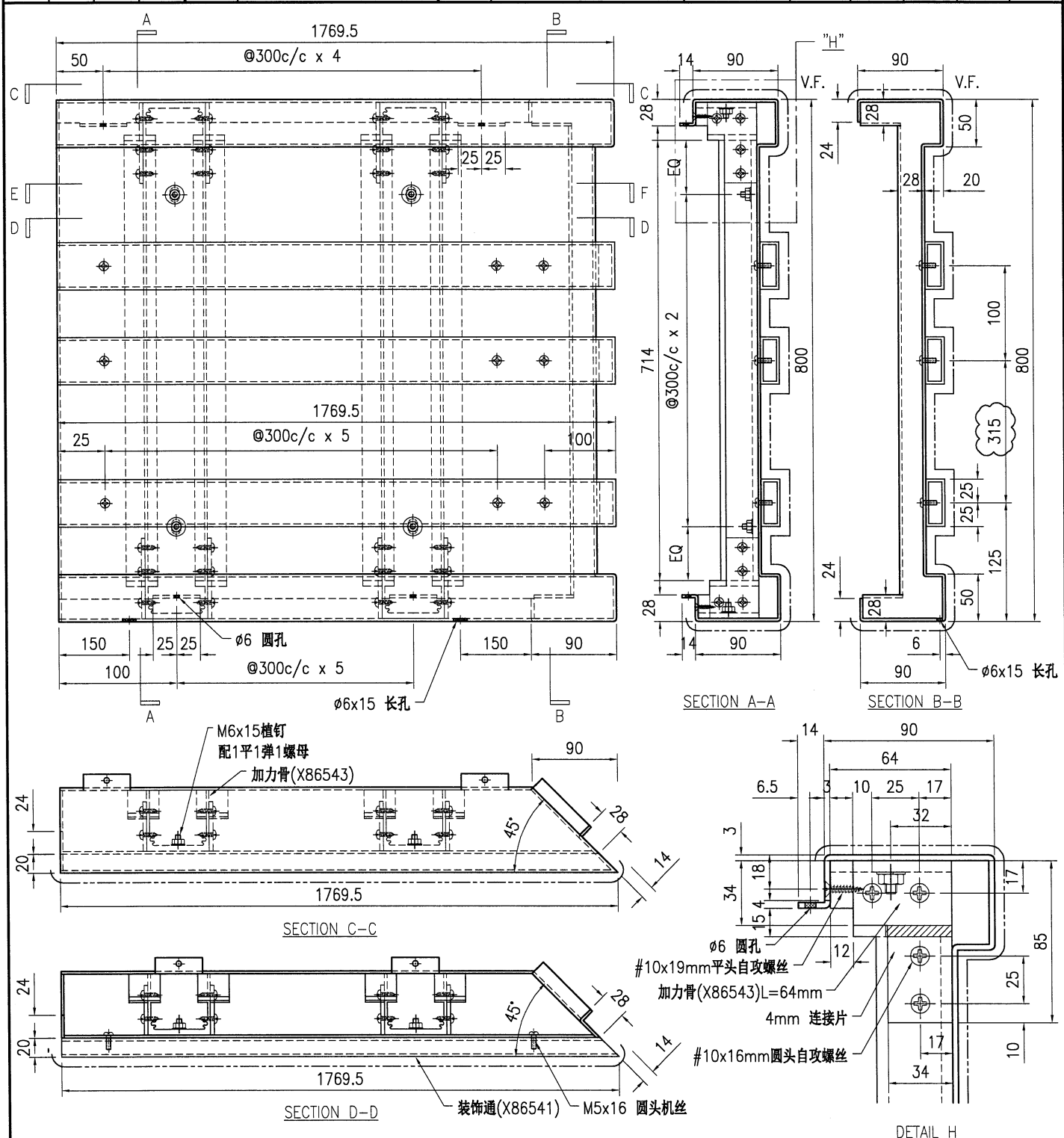
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;

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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-111							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-111							
版本		1				采用		工厂				地盘		√		名称		铝板组装图		批准		-		-		数量		2	
日期		16/3				颜色		EC-DG-D334232-ZD1		材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		2.01		长度		-				宽度		-			

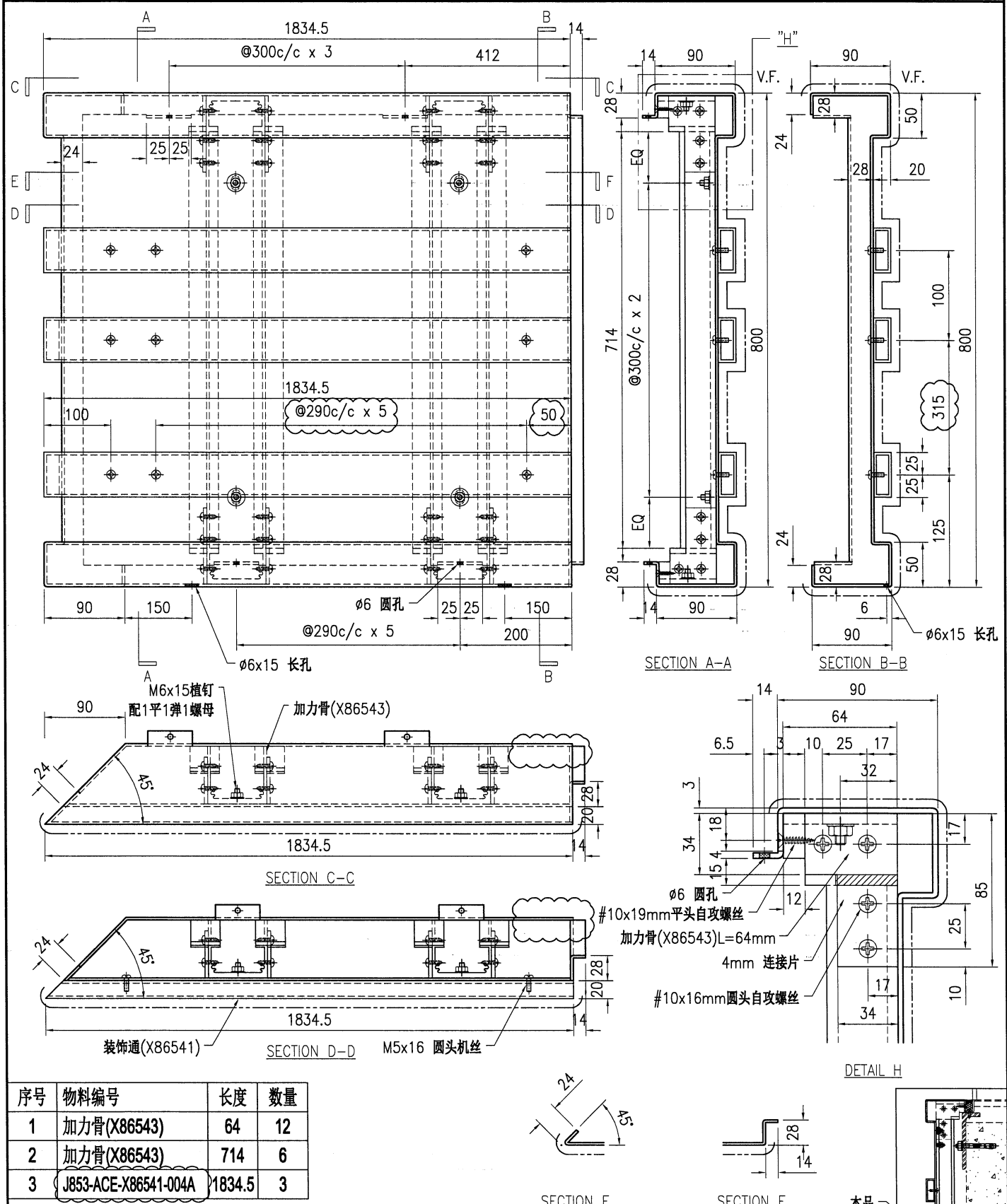


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	J853-ACE-X86541-004B	1769.5	3

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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-112							
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-112							
版本		1				采用		工厂				地盘		√		名称		铝板组装图		批准		-		-		数量		2	
日期		16/3				颜色		EC-DG-D334232-ZD1				材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		2.08		长度		-		宽度		-			



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。

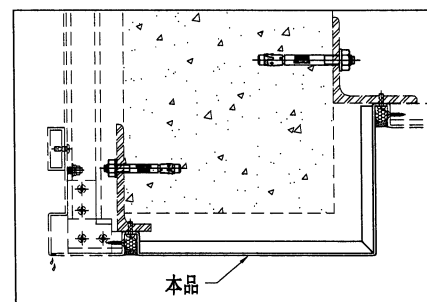
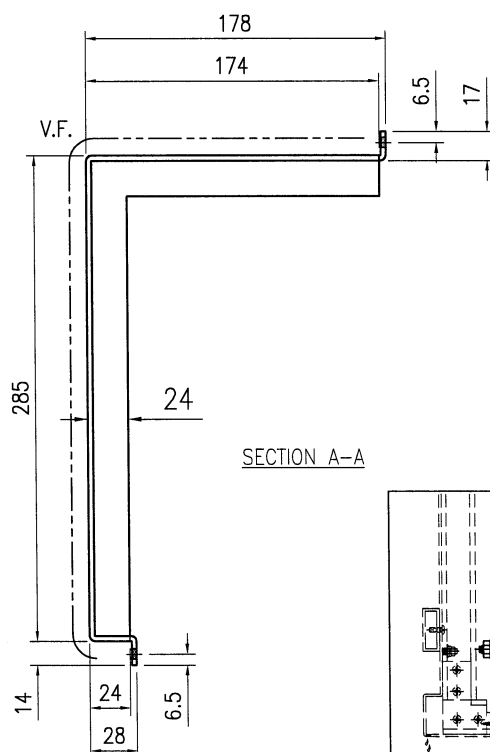
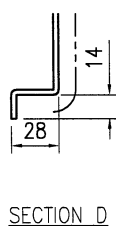
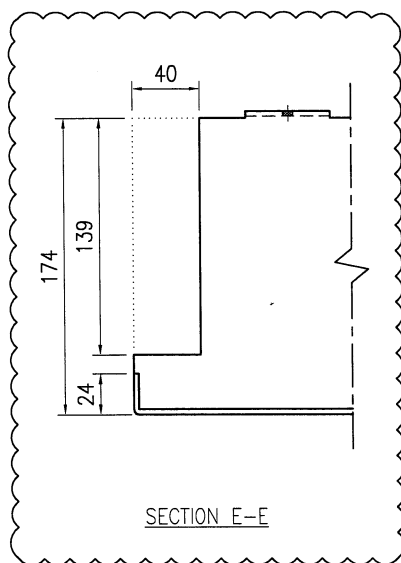
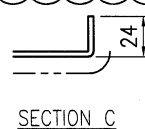
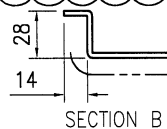
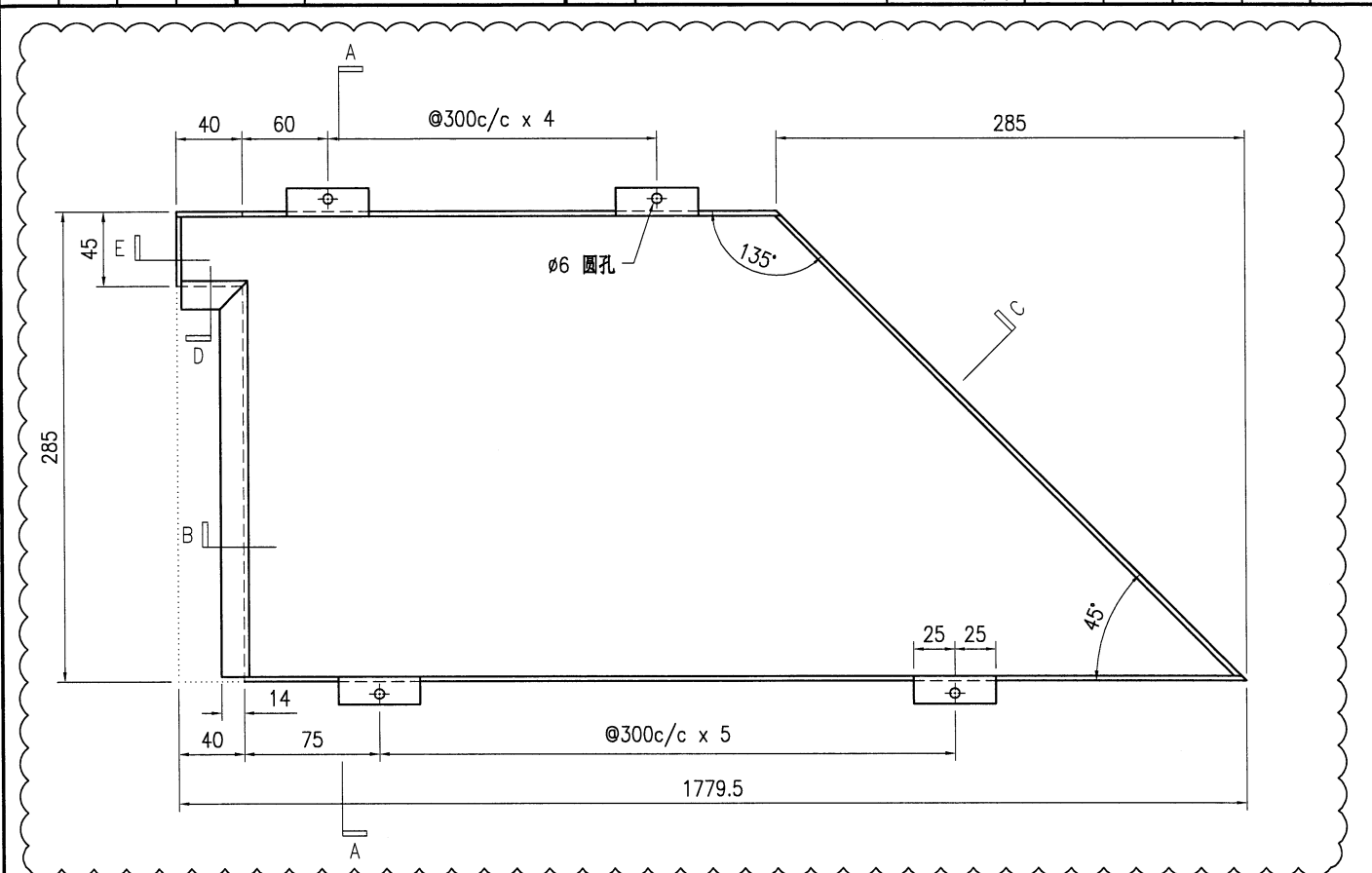


美特铝质有限公司

MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-113		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-113		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.92	长度	-	宽度	-	

版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



技术说明:

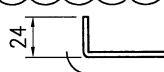
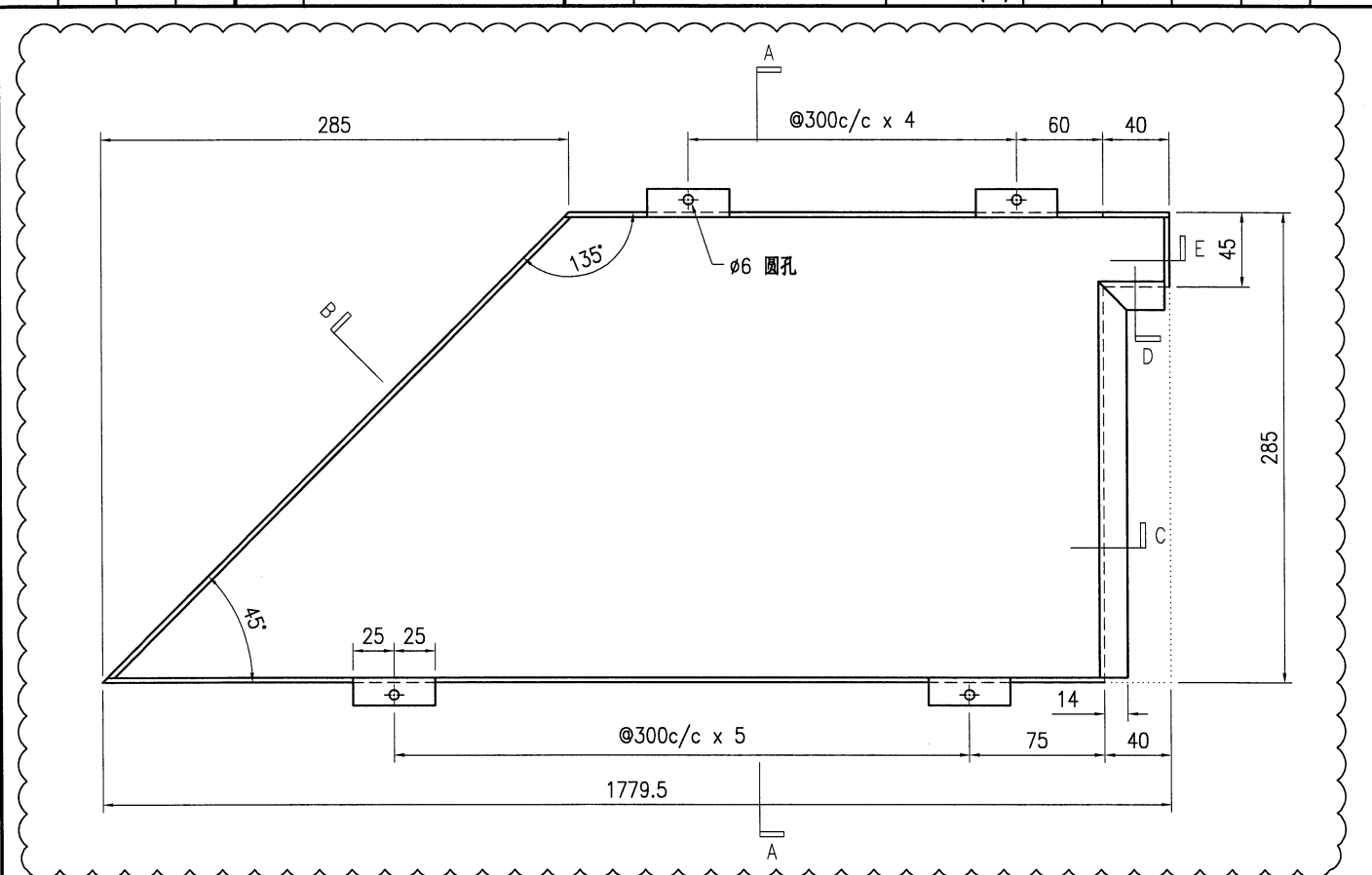
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



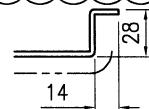
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-116		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-116		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.92	长度	-	宽度	-	

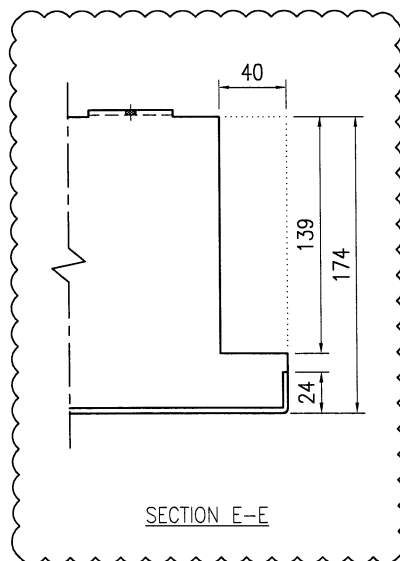
版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



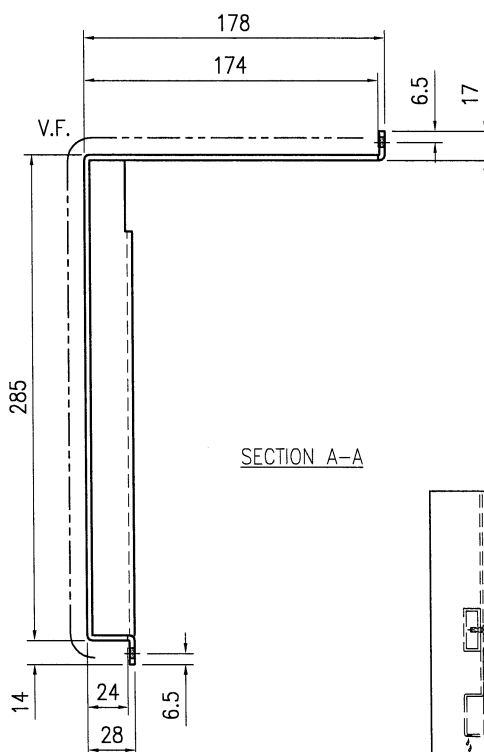
SECTION B



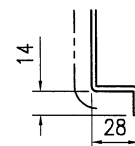
SECTION C



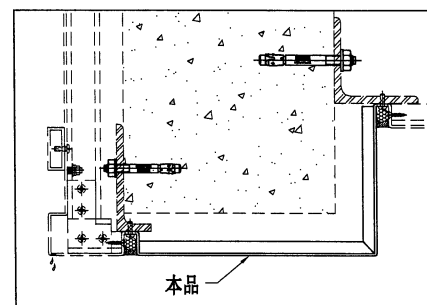
SECTION E-E



SECTION A-A



SECTION D



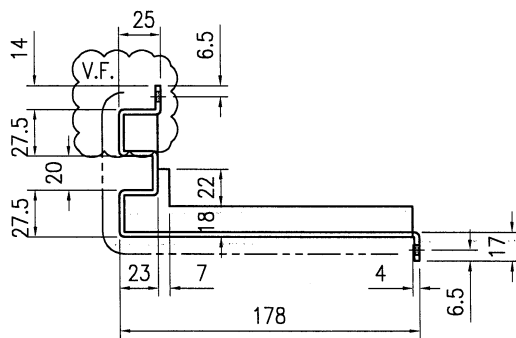
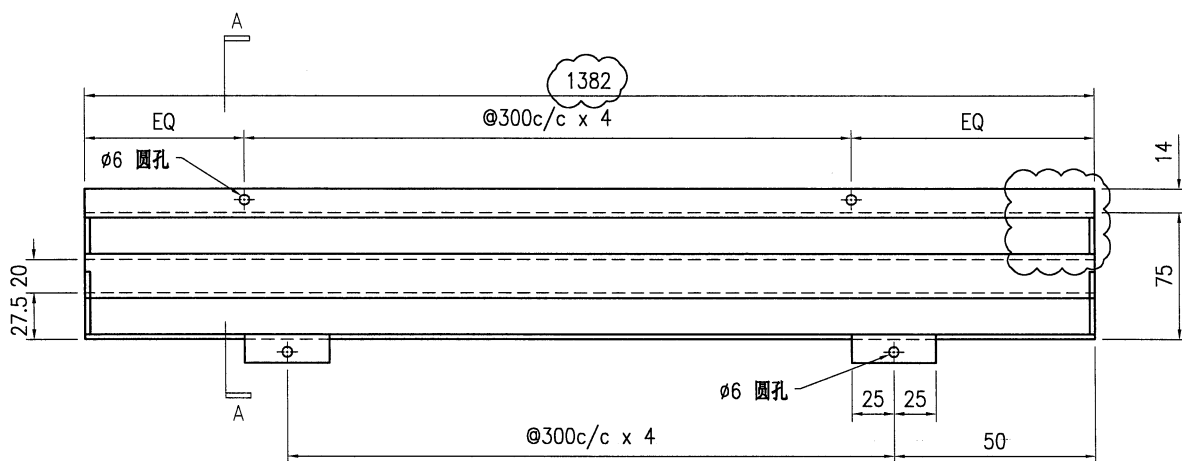
技术说明:

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。

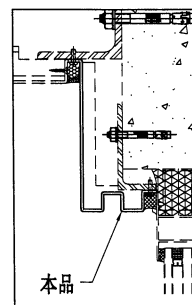


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-119		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-119		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.51	长度	-	宽度	-	



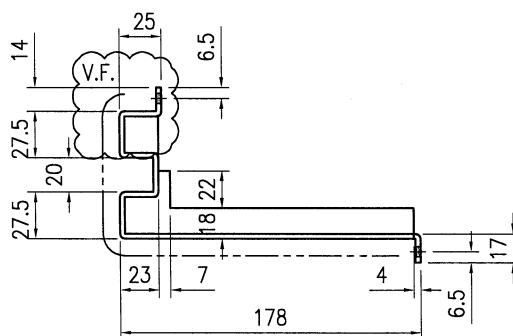
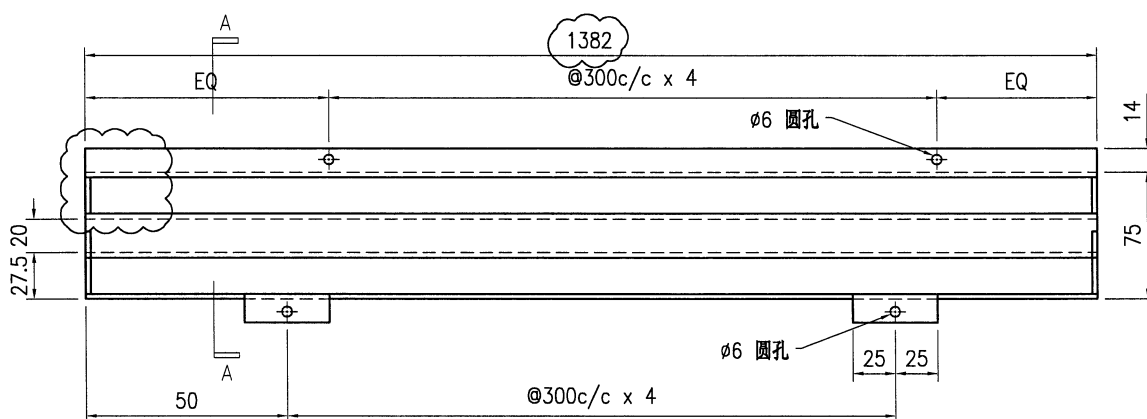
SECTION A-A



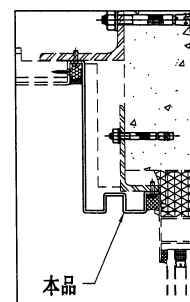
技术说明:

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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-120			
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-120			
版本	1			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	2
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	0.51	长度	-	宽度	-



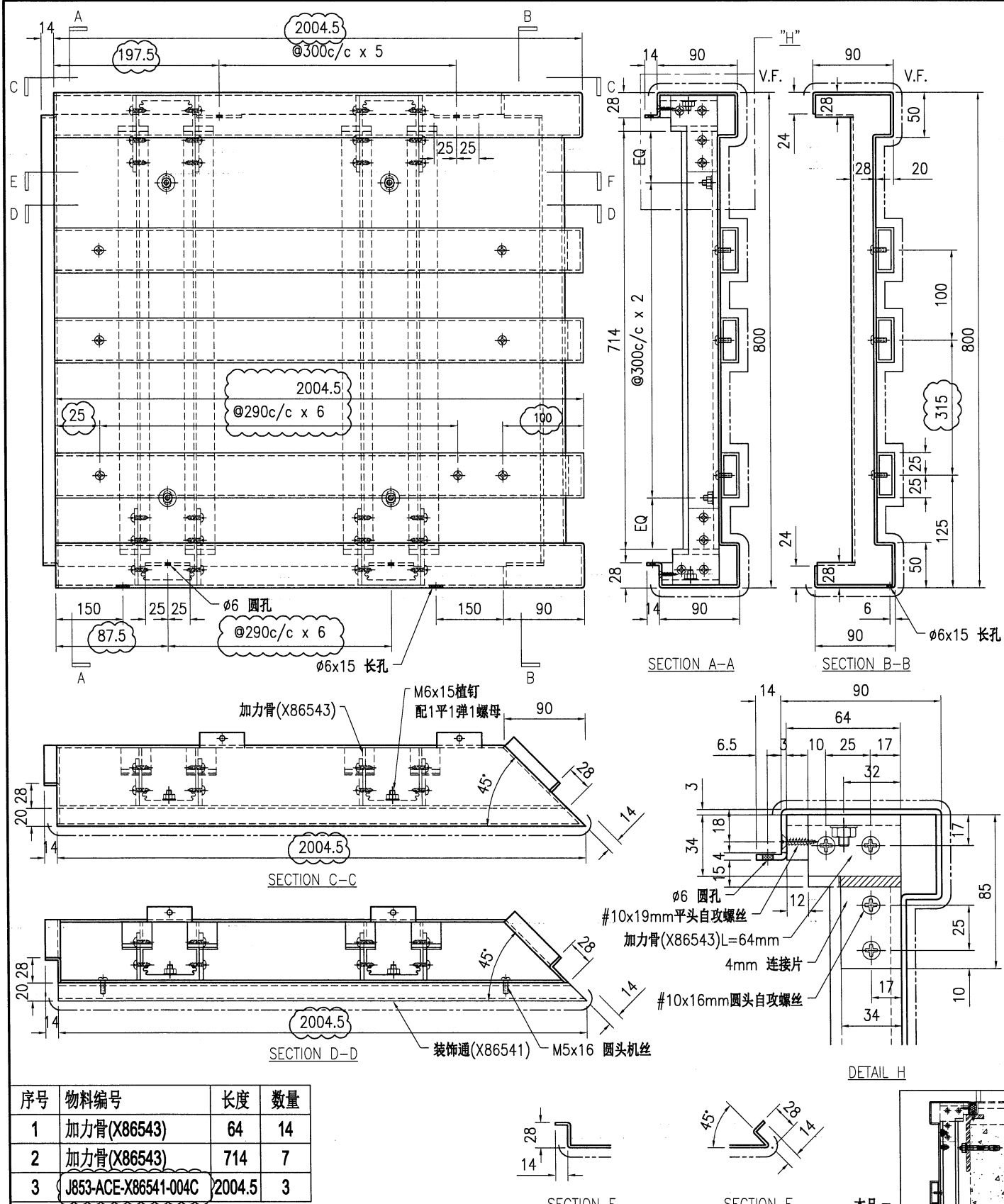
SECTION A-A



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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-121		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-121		
版本	1			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5	
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	2.19	长度	-	宽度	-

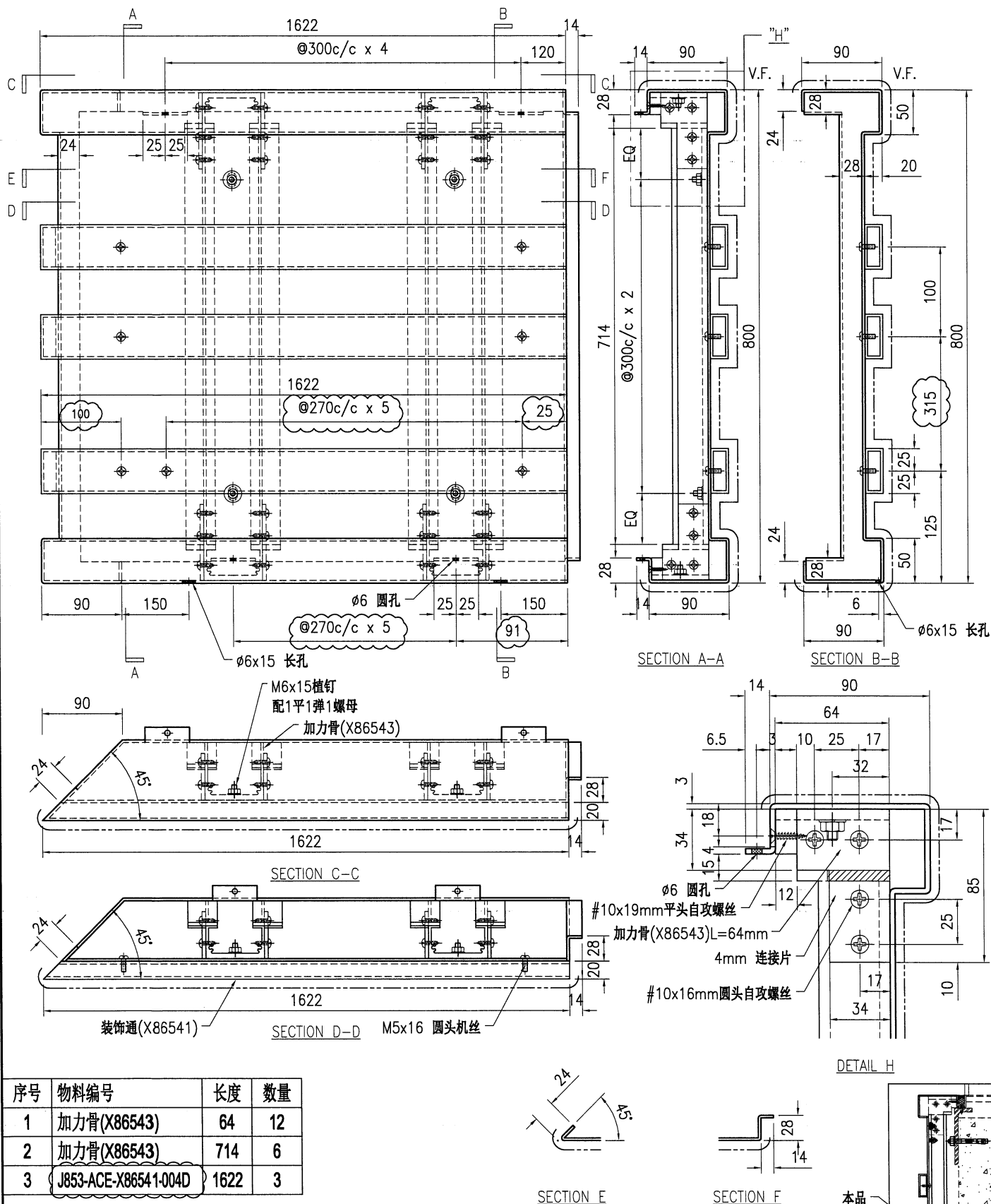


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	14
2	加力骨(X86543)	714	7
3	J853-ACE-X86541-004C	2004.5	3

技术说明:

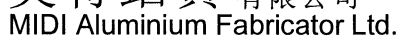
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-122		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-122		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.85	长度	-	宽度	-	

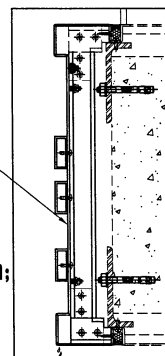
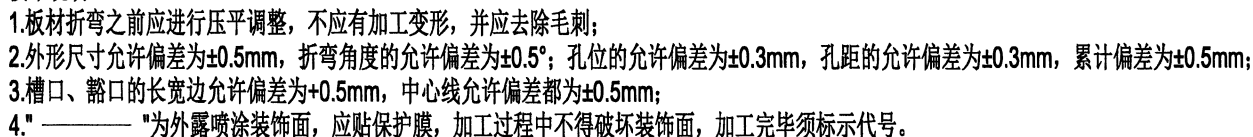


技术说明:

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。



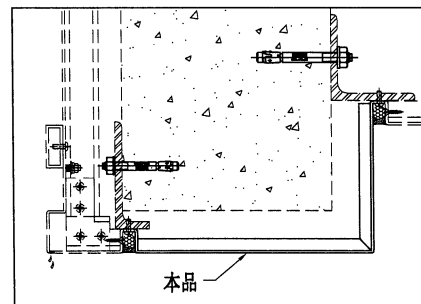
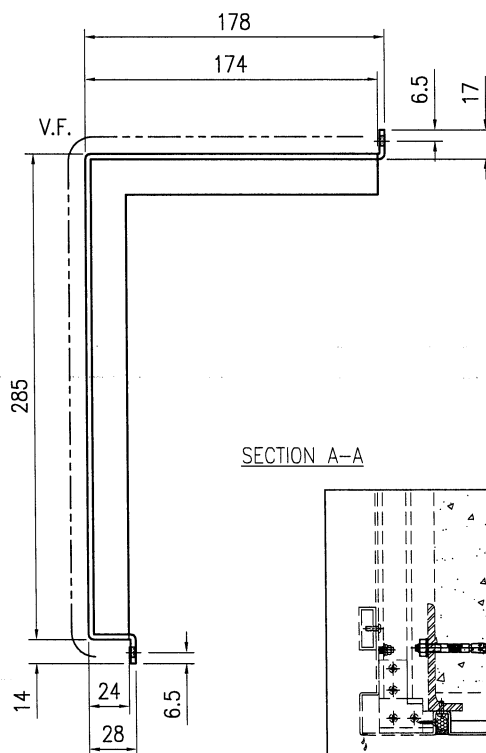
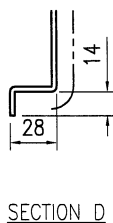
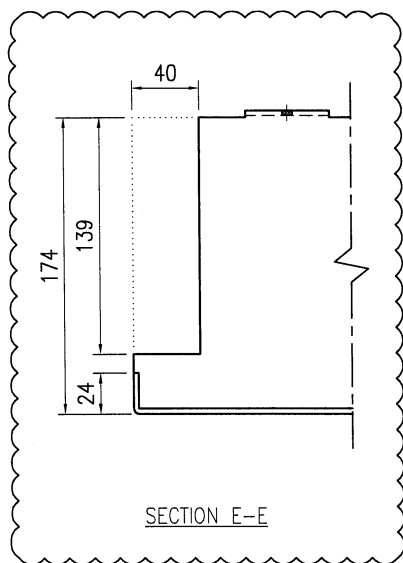
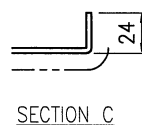
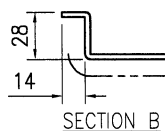
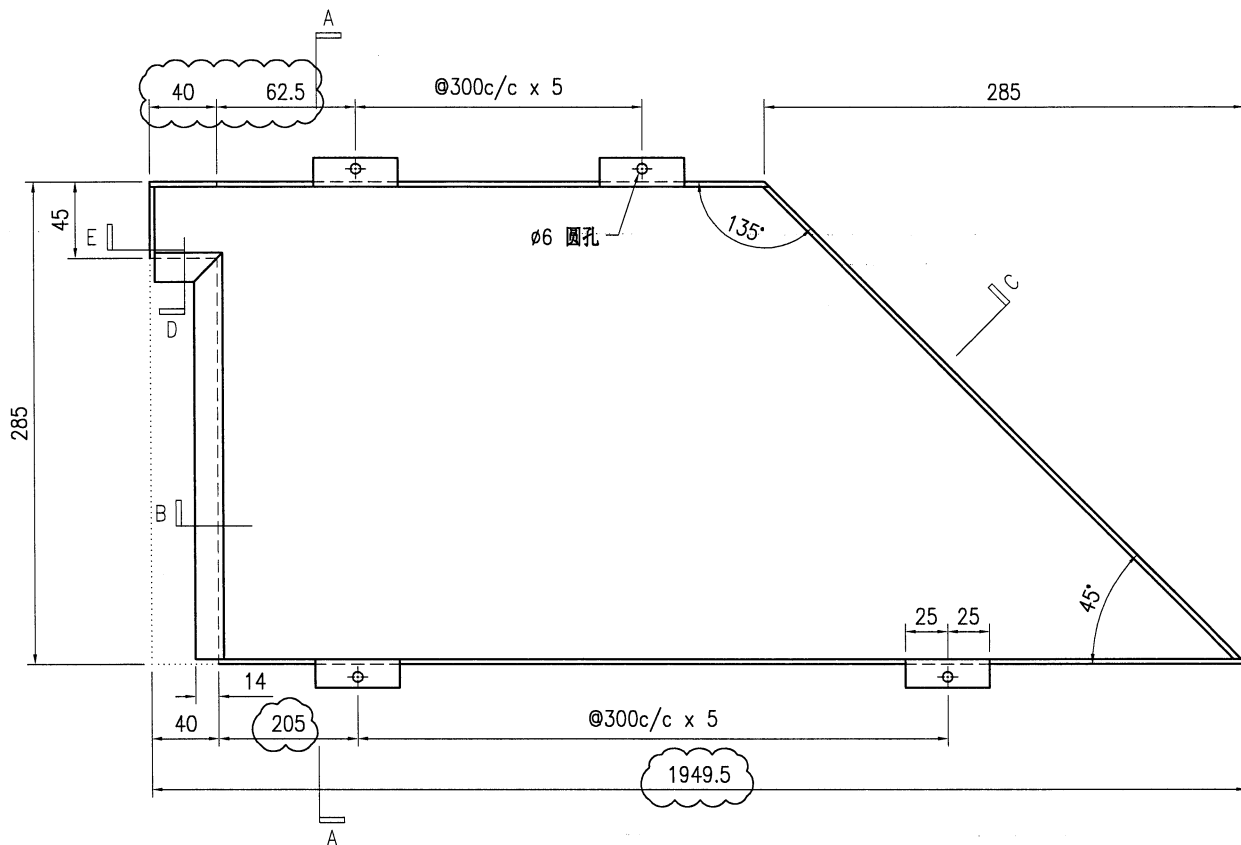
版本	1			采用	工厂		地盘	v
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



[illegible]

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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-125		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-125		
版本	1			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	5		
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	0.99	长度	-	宽度	-	



技术说明:

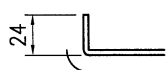
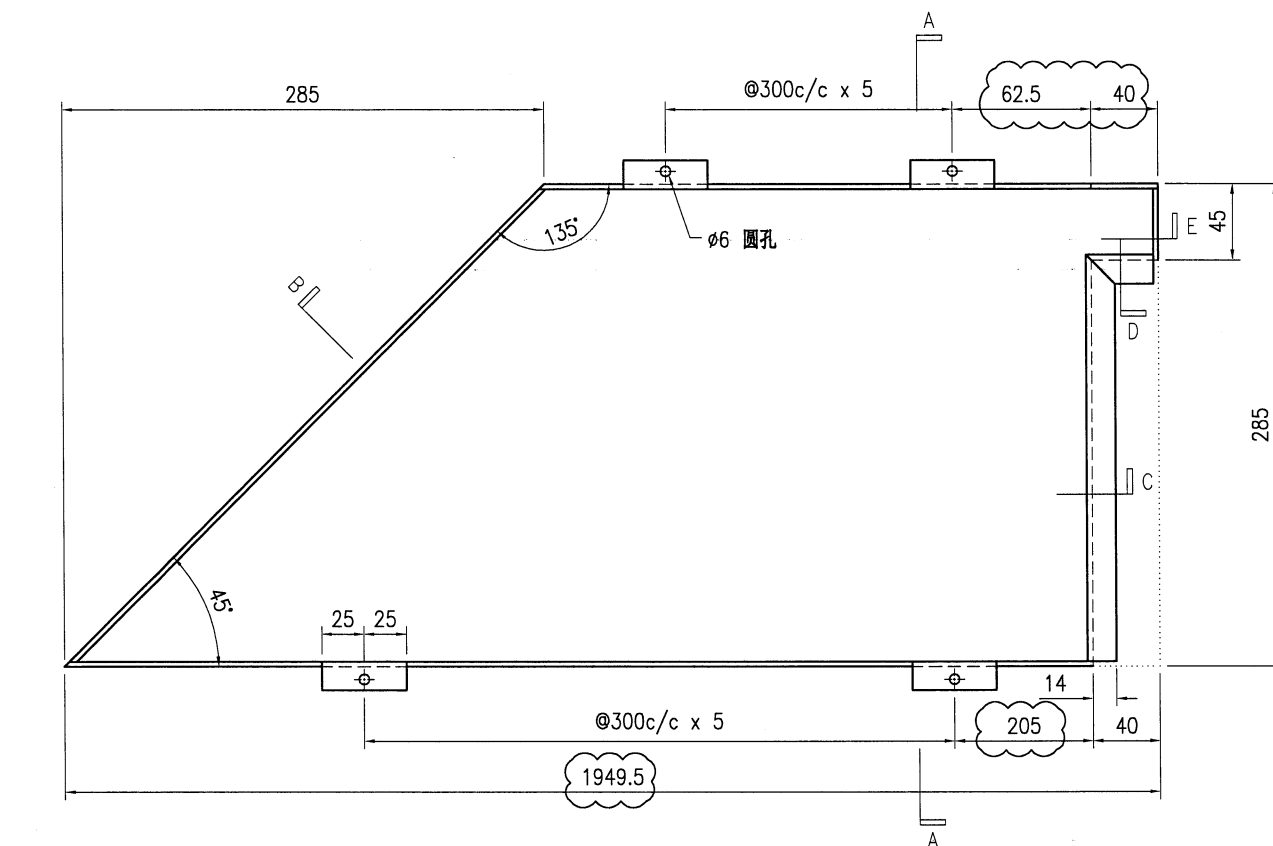
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



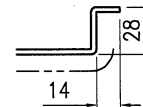
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-128		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-128		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.99	长度	-	宽度	-	

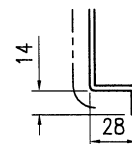
版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



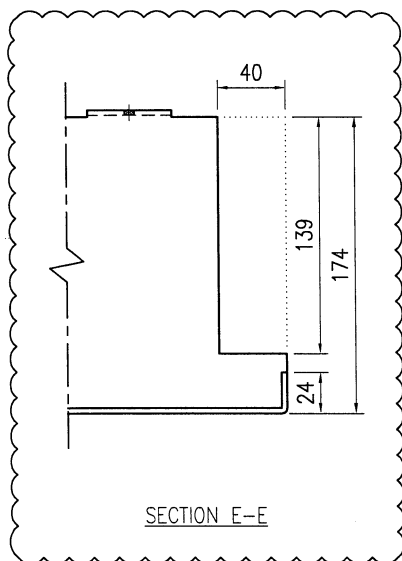
SECTION B



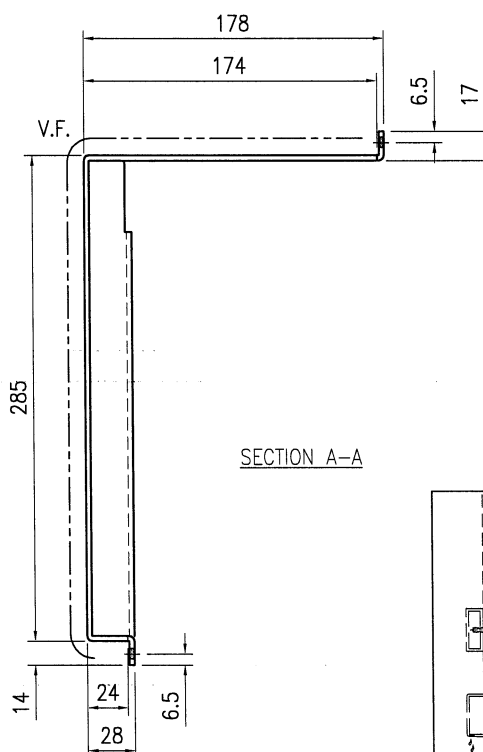
SECTION C



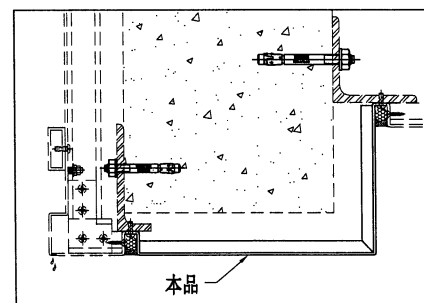
SECTION D



SECTION E-E



SECTION A-A



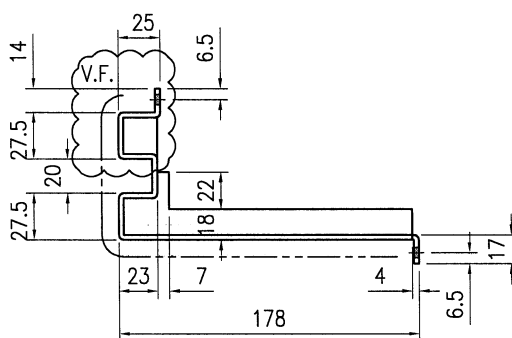
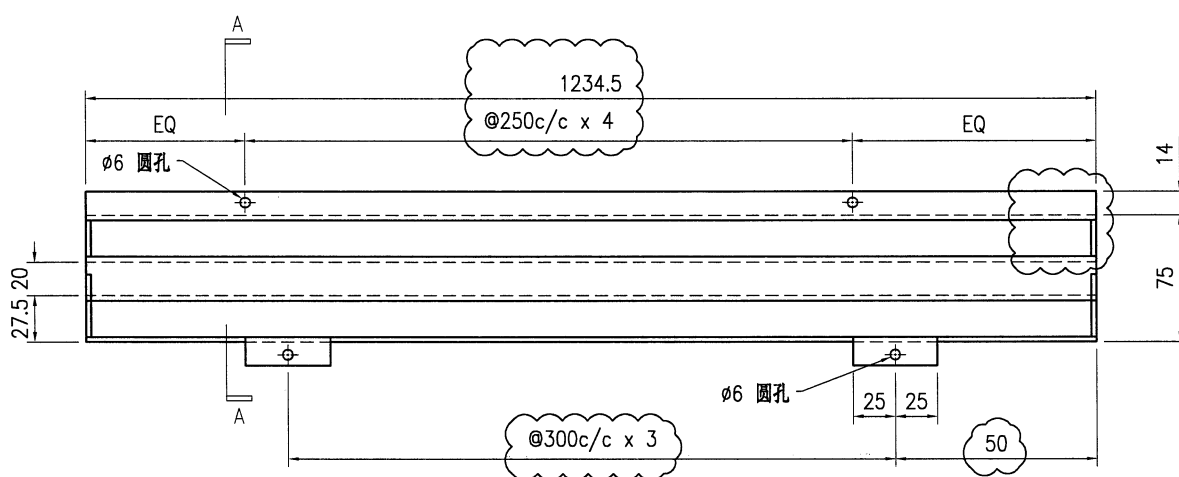
技术说明:

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。

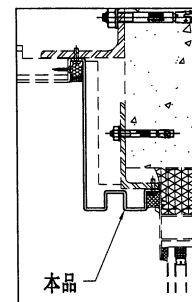


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-131		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-131		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.46	长度	-	宽度	-	



SECTION A-A

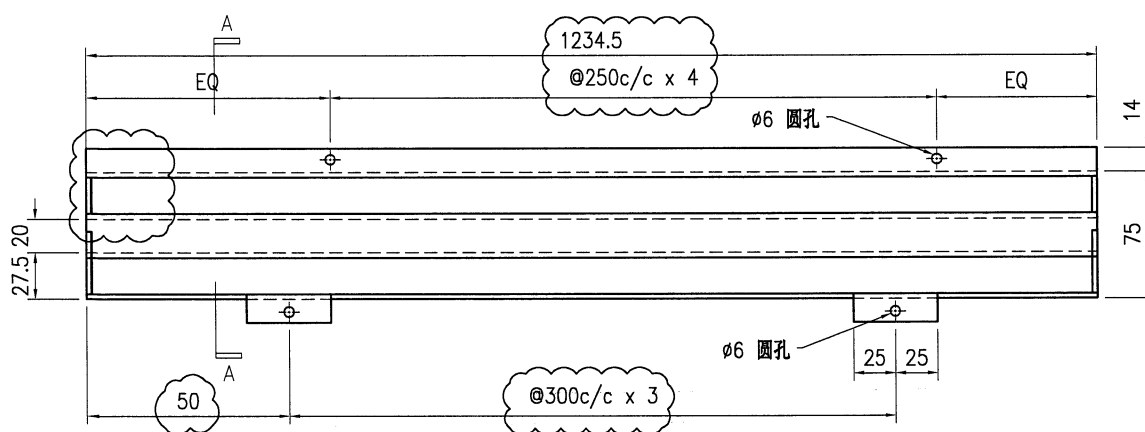


技术说明:

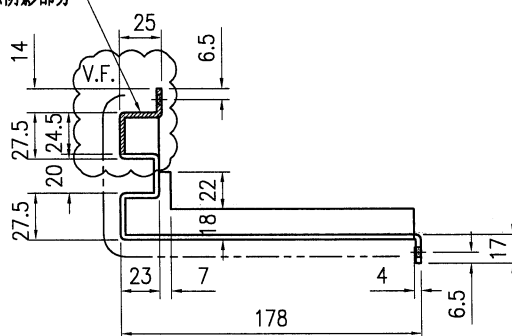
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



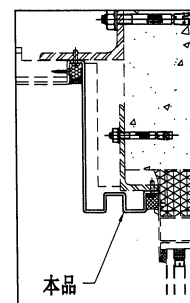
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-132		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-132		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.46	长度	-	宽度	-	



如图所示切除阴影部分



SECTION A-A



技术说明:

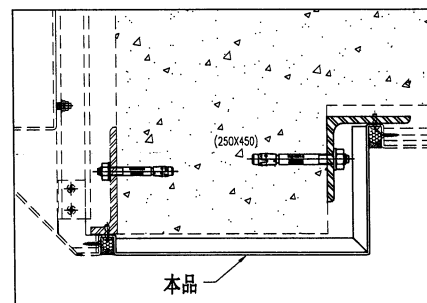
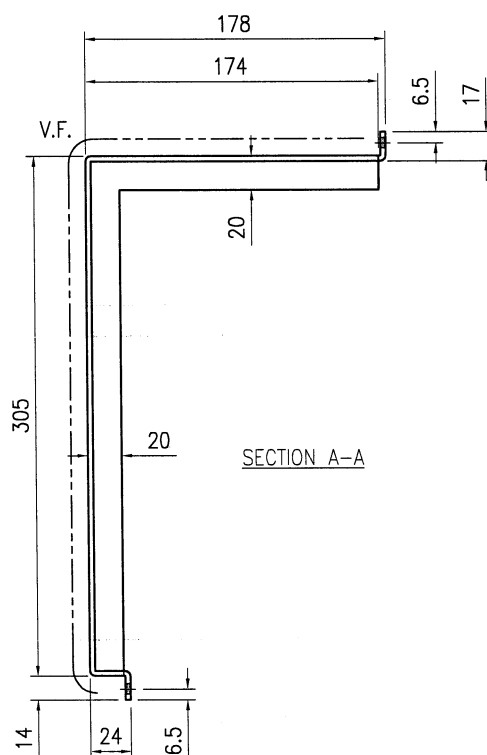
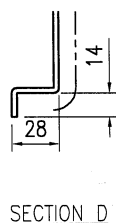
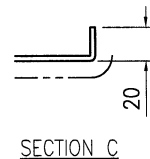
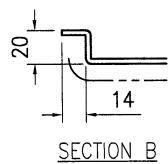
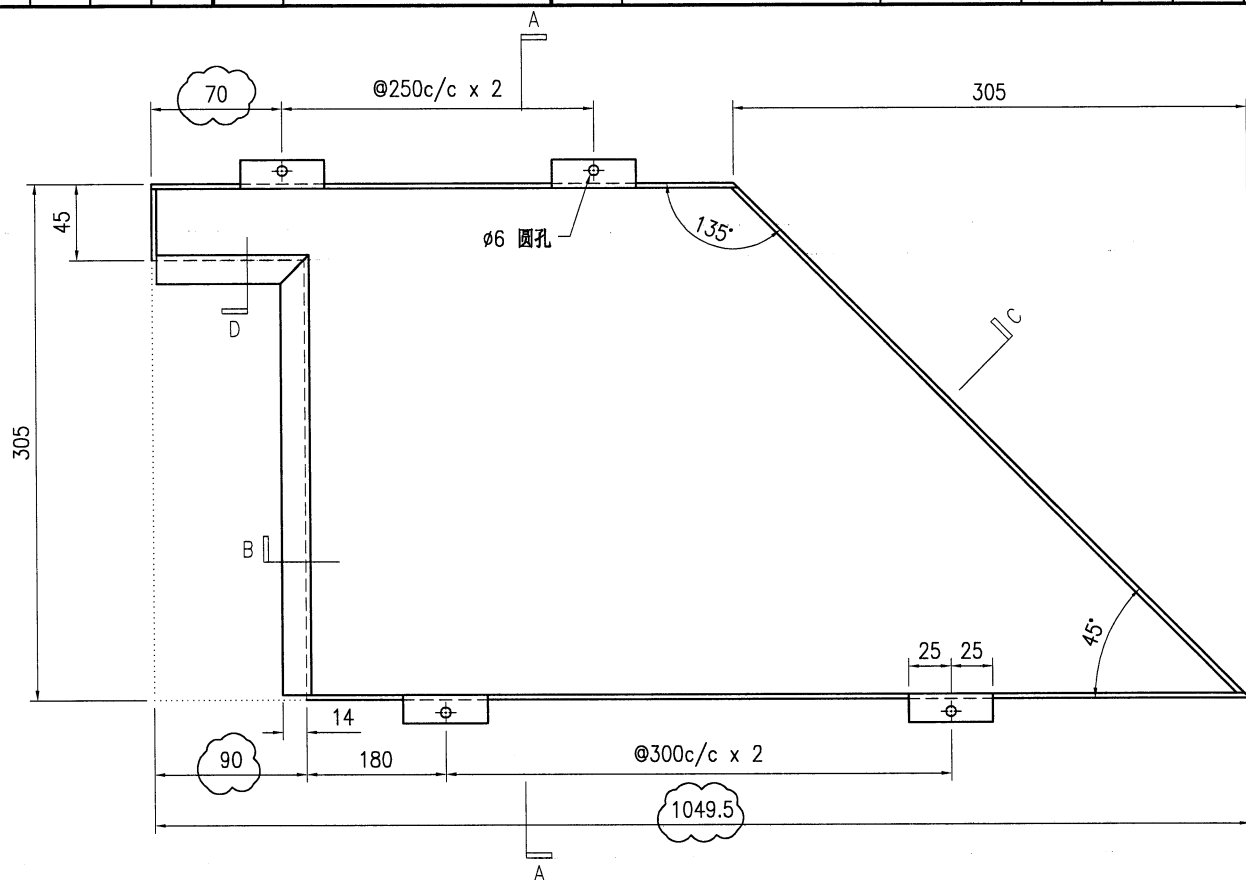
- 1.板材折弯之前应进行压平调整,不应有加工变形,并应去除毛刺;
2.外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$,折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$;孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$,孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$,累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$,中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4."—————"为外露喷涂装饰面,应贴保护膜,加工过程中不得破坏装饰面,加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-136		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-136		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.54	长度	-	宽度	-	

版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



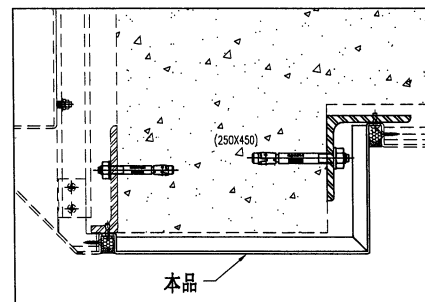
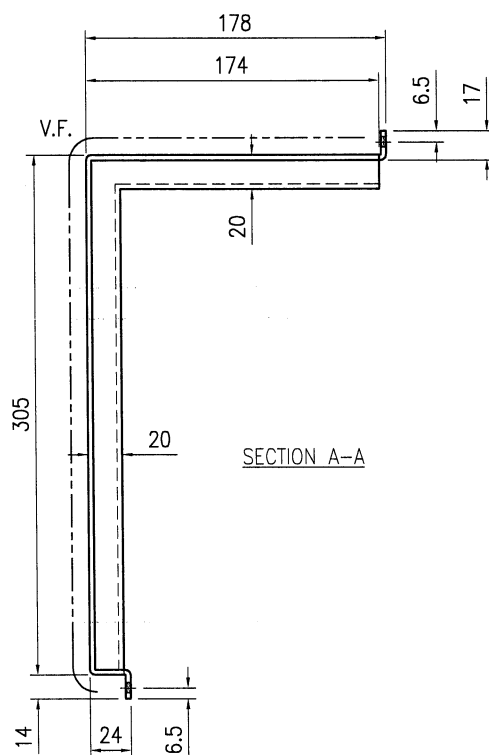
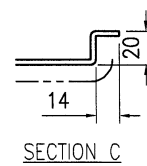
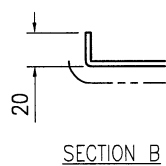
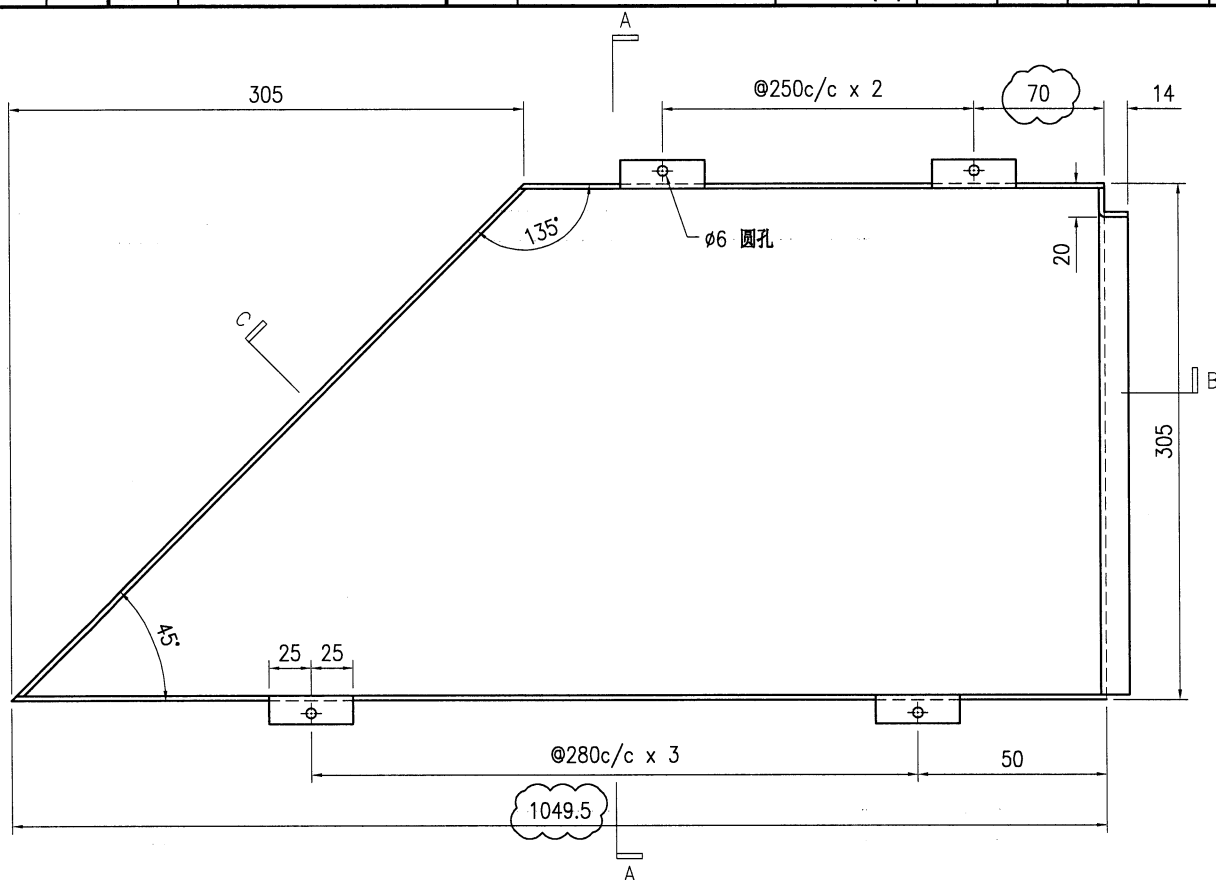
技术说明:

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.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-138		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-138		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.54	长度	-	宽度	-	



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。

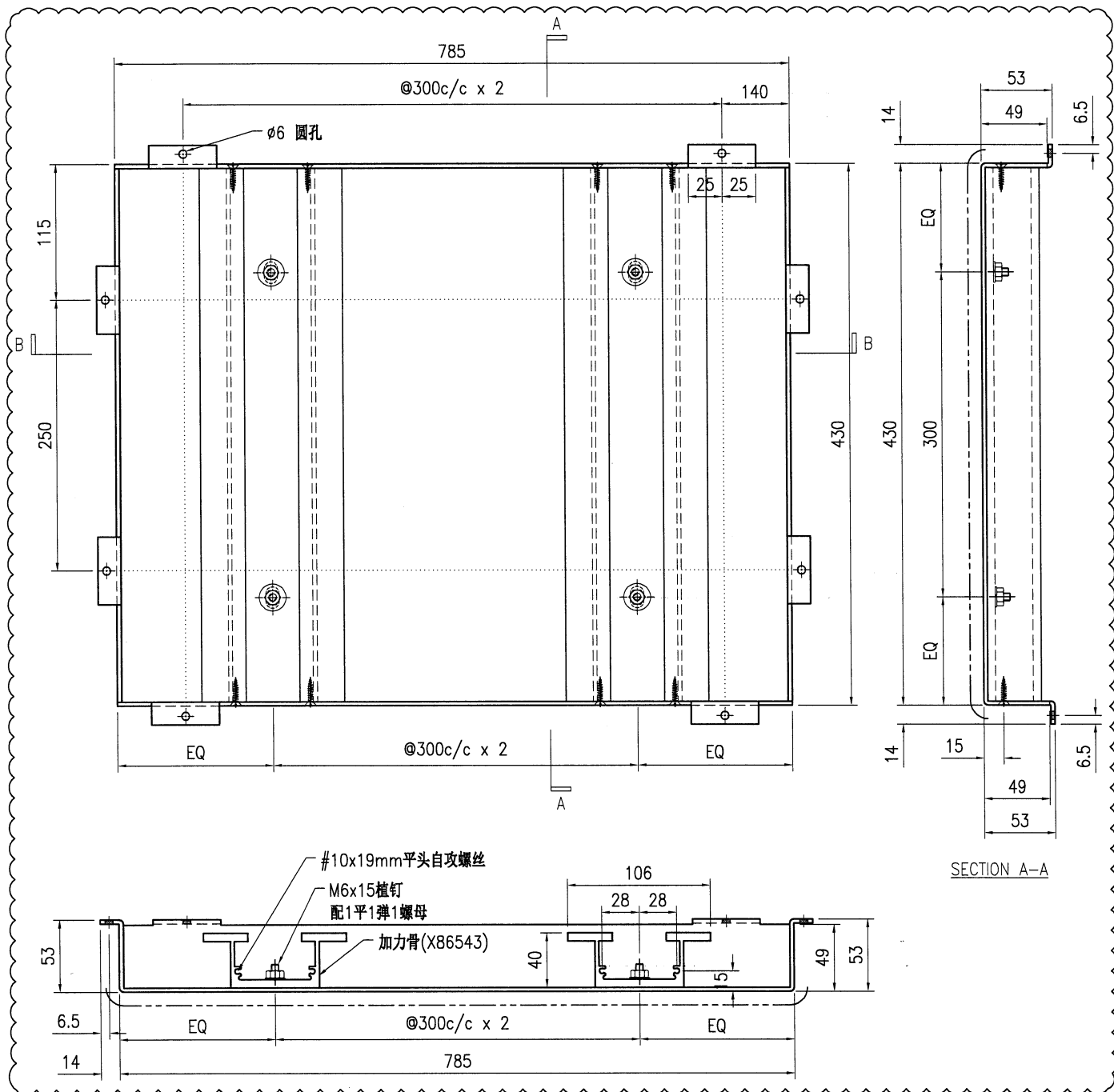


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

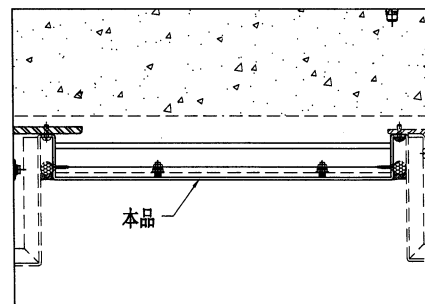
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-139		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-139		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	7		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.42	长度	-	宽度	-	

版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	ECW3D97528S-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	424	3



SECTION B-B

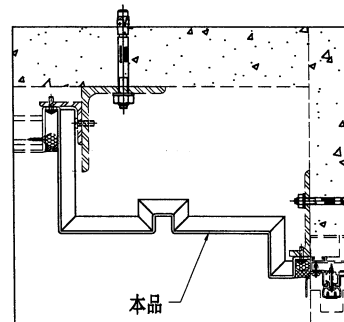
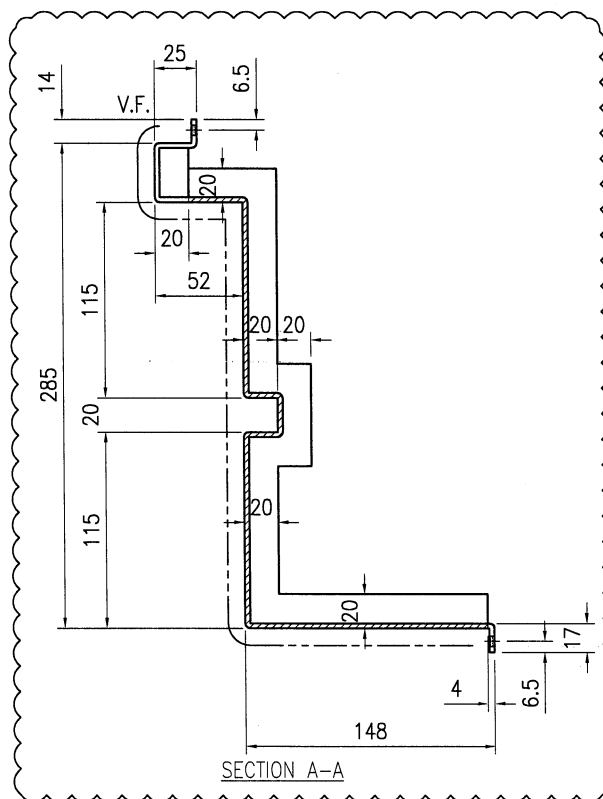


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。



工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-140	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-140	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.58	长度	-	宽度	-



技术说明:

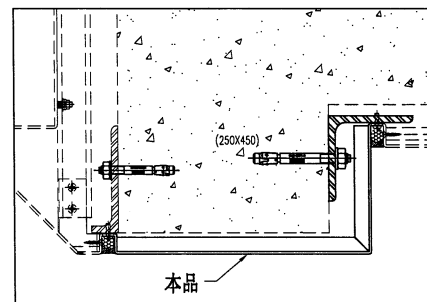
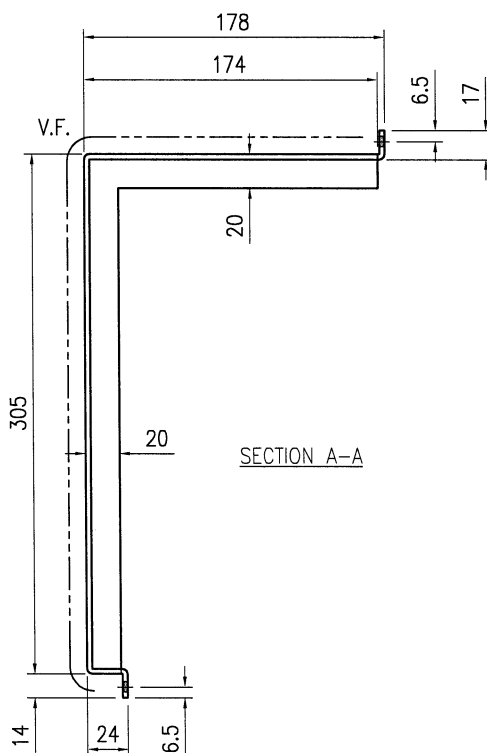
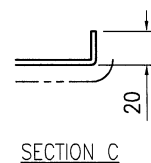
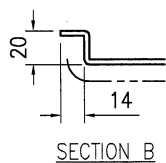
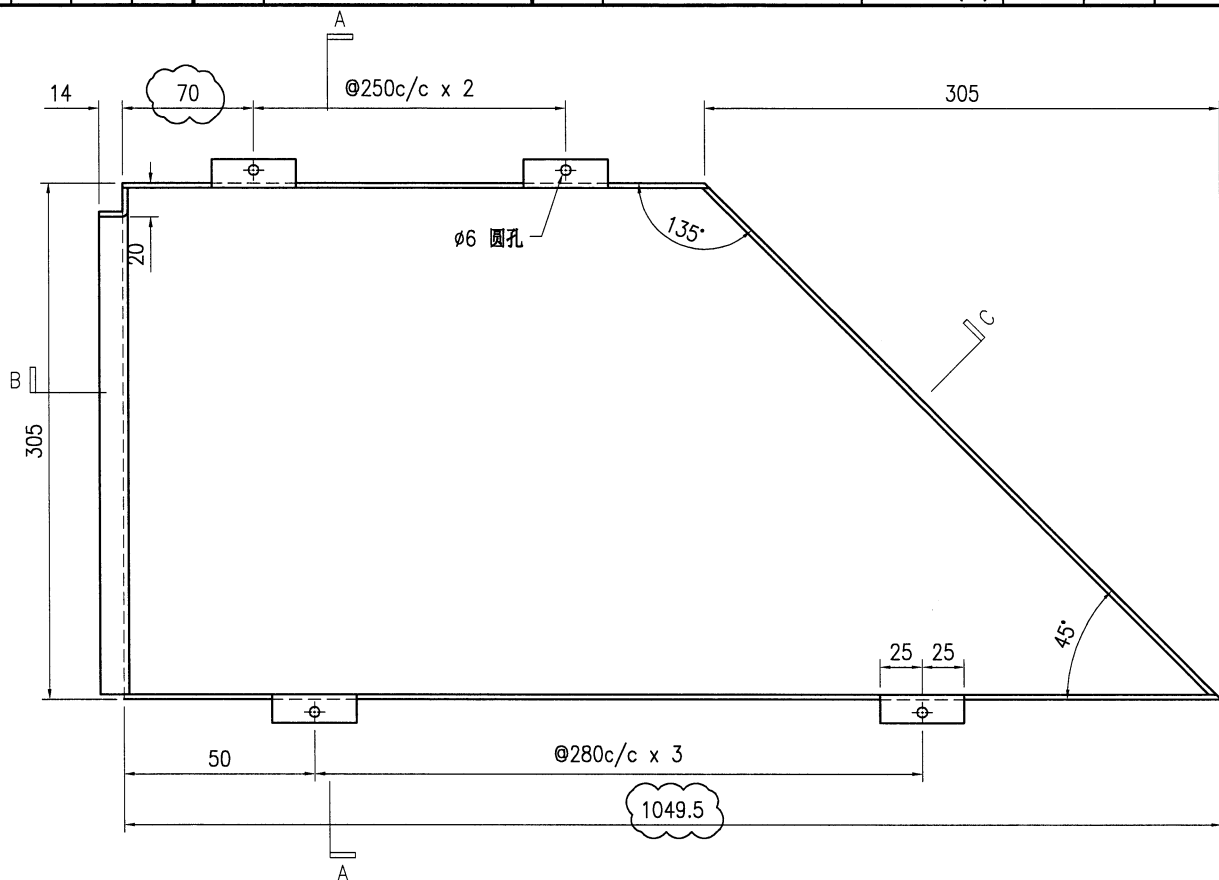
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————— " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-148		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-148		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.54	长度	-	宽度	-	

版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

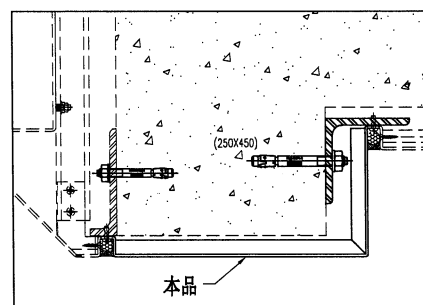


技术说明:

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。



版本	1			采用	工厂		地盘	√
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



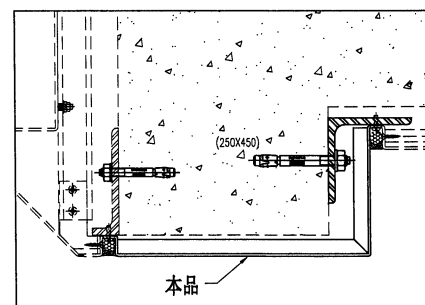
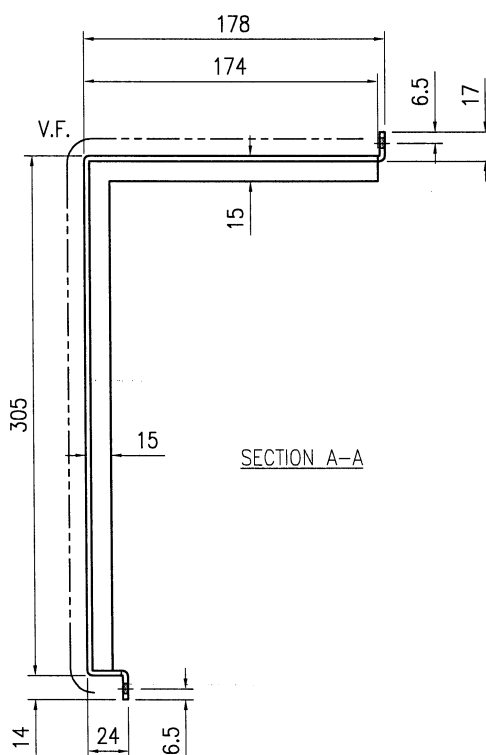
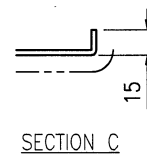
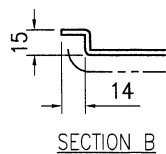
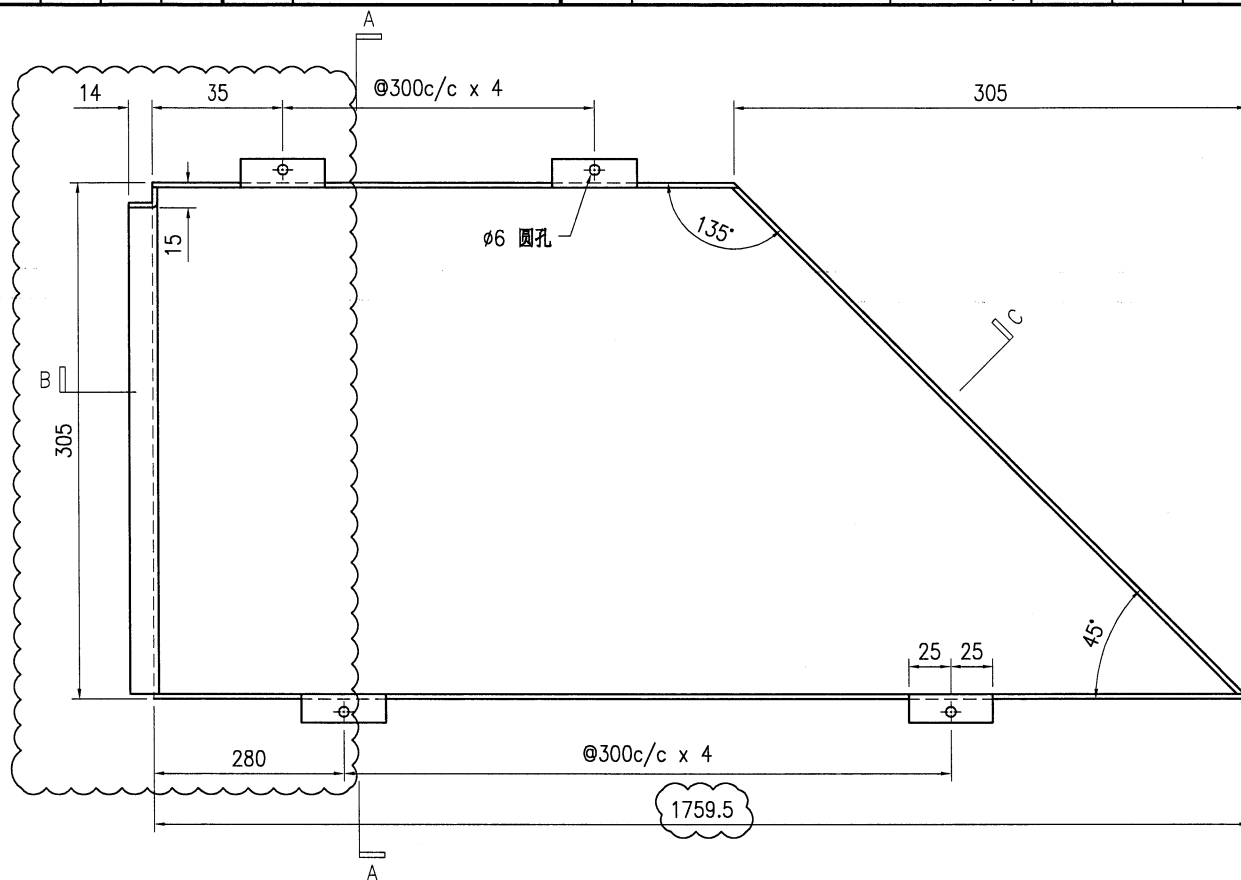
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " ————— " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-154		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-154		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.92	长度	-	宽度	-	

版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



技术说明:

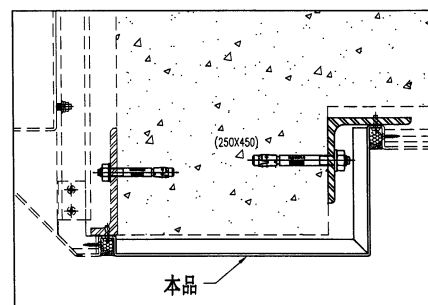
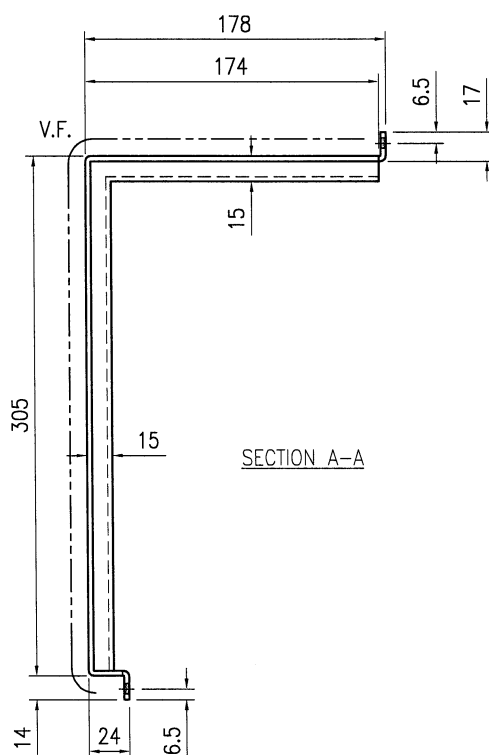
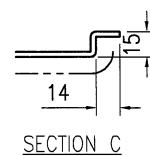
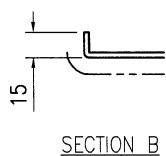
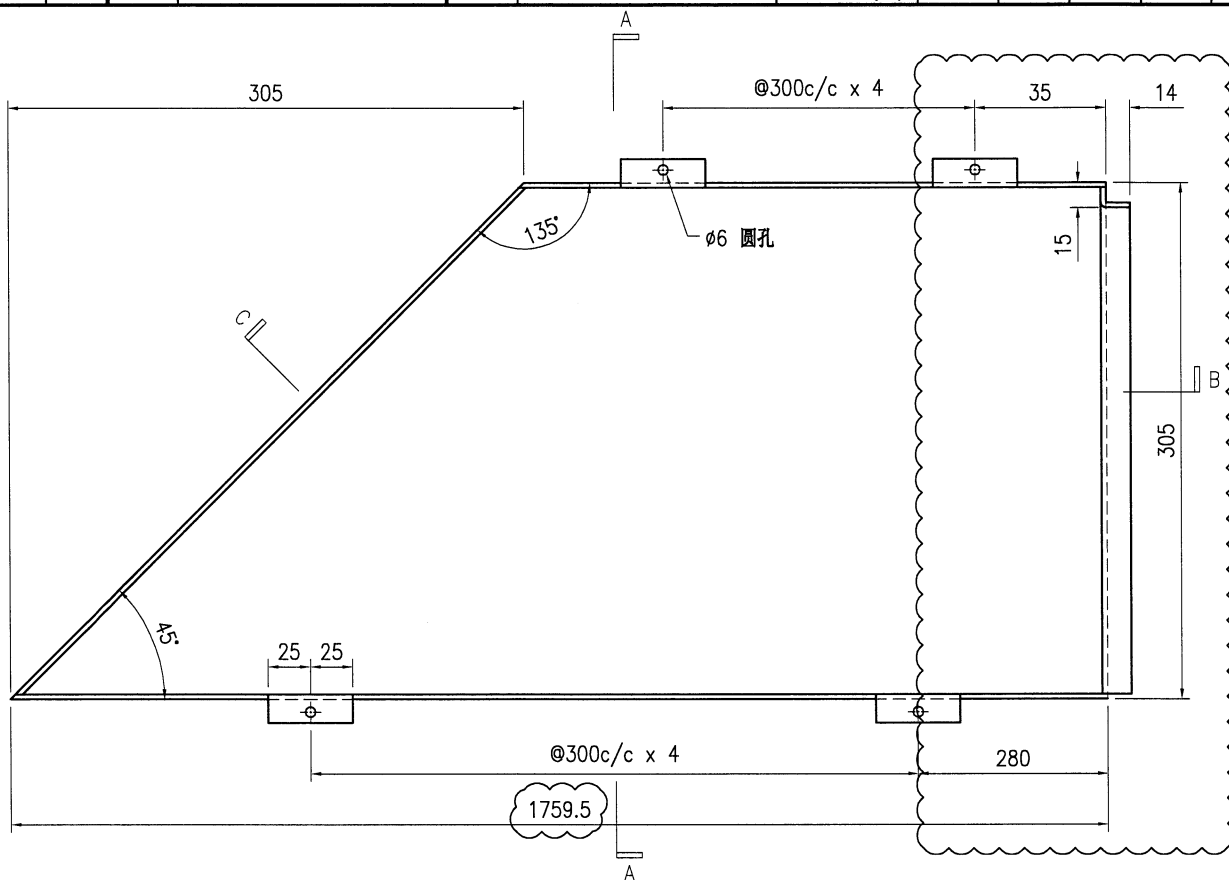
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-157		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-157		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.92	长度	-	宽度	-	

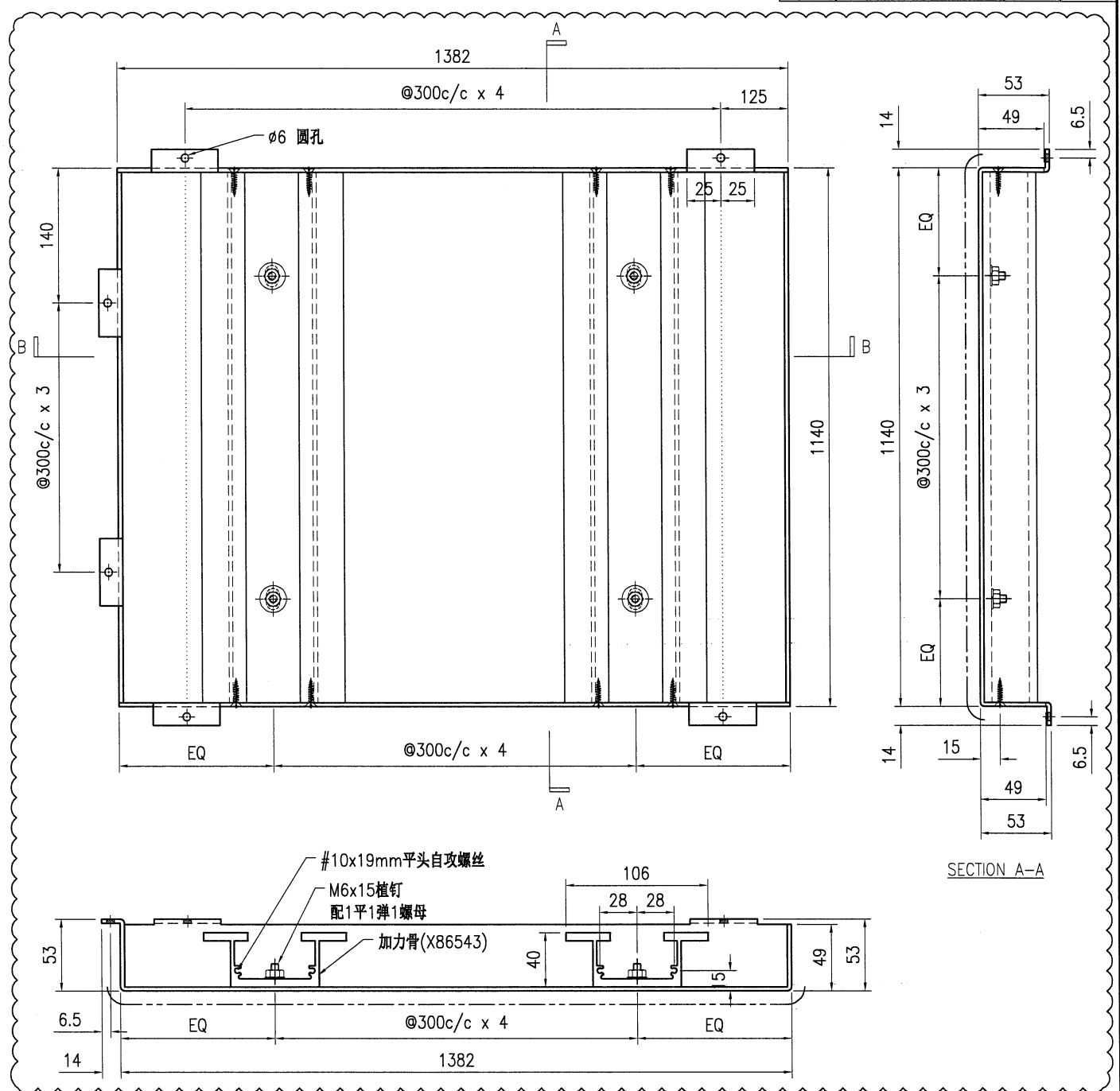
版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-158			
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-158			
版本	1			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	2			
日期	16/3			颜色	ECW3D97528S-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	1.76		长度	-	宽度	-	
													序号	物料编号			长度	数量	
													1	加力骨(X86543)			1134	5	



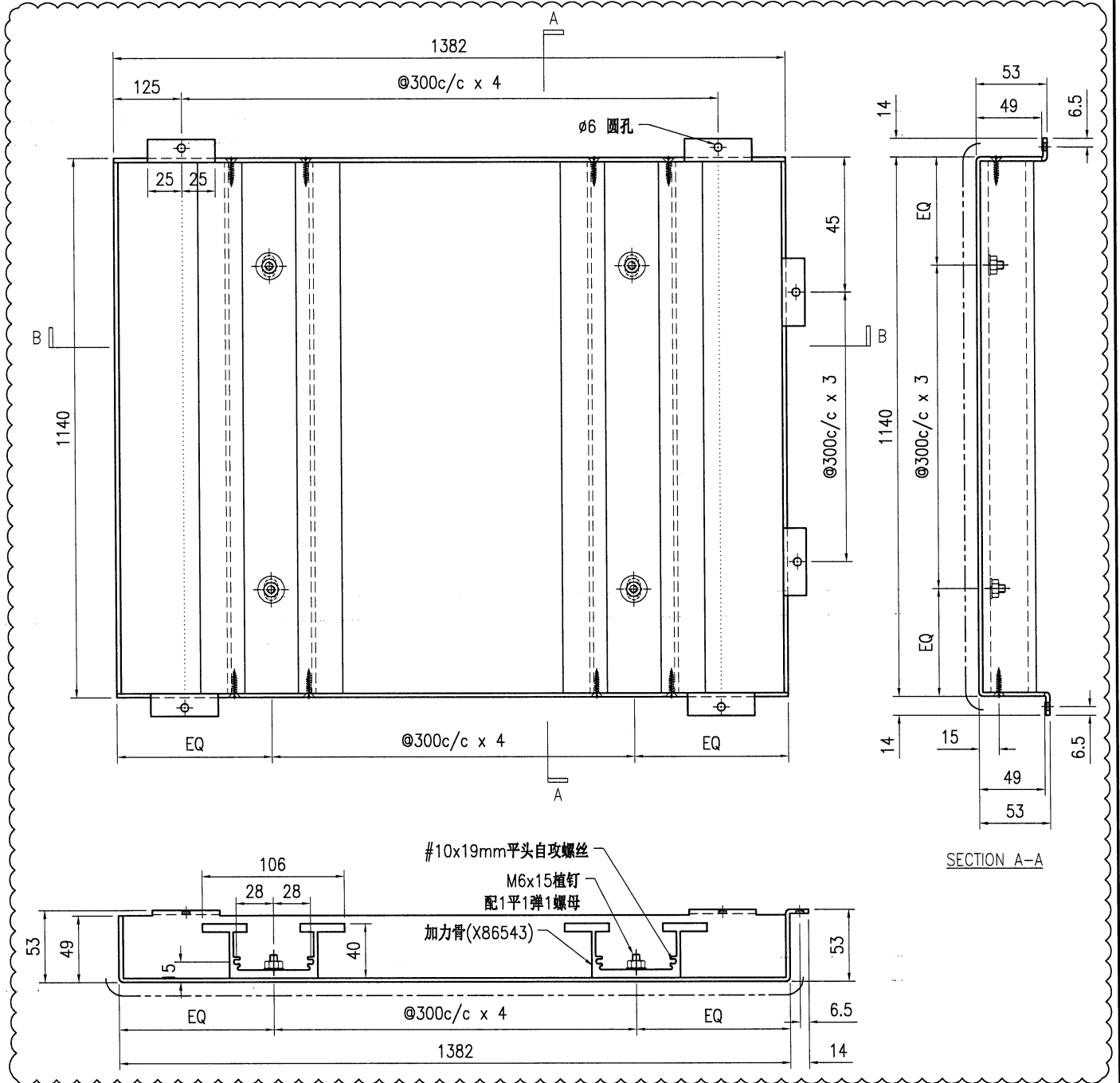
技术说明:

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.

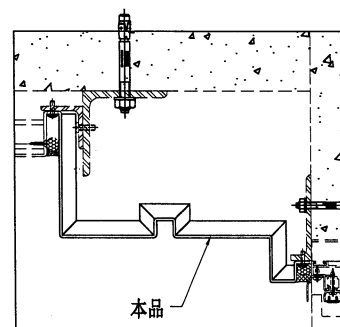
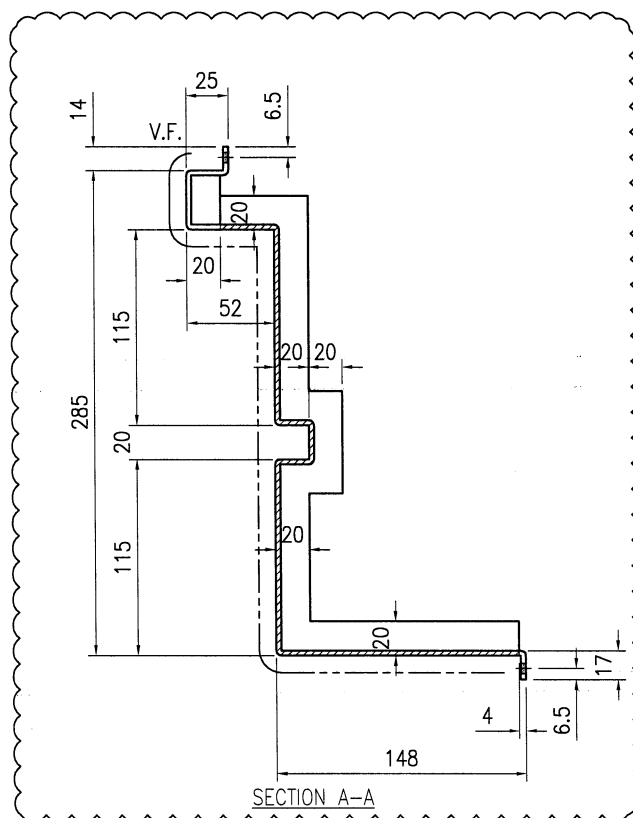
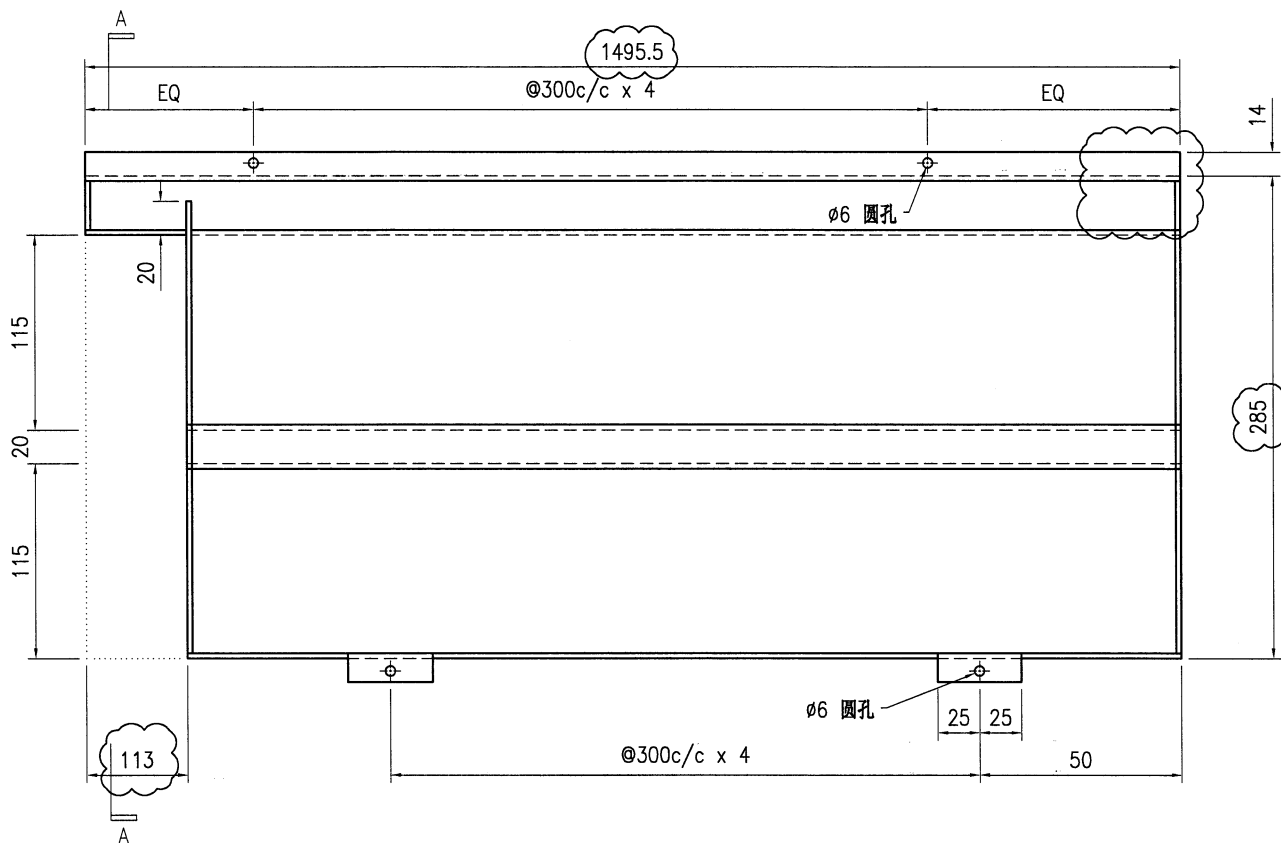
工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-159		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-159		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.76	长度	-	宽度	-	
				序号	物料编号		长度	数量
				1	加力骨(X86543)		1134	5



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。

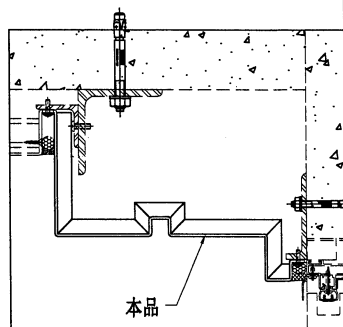
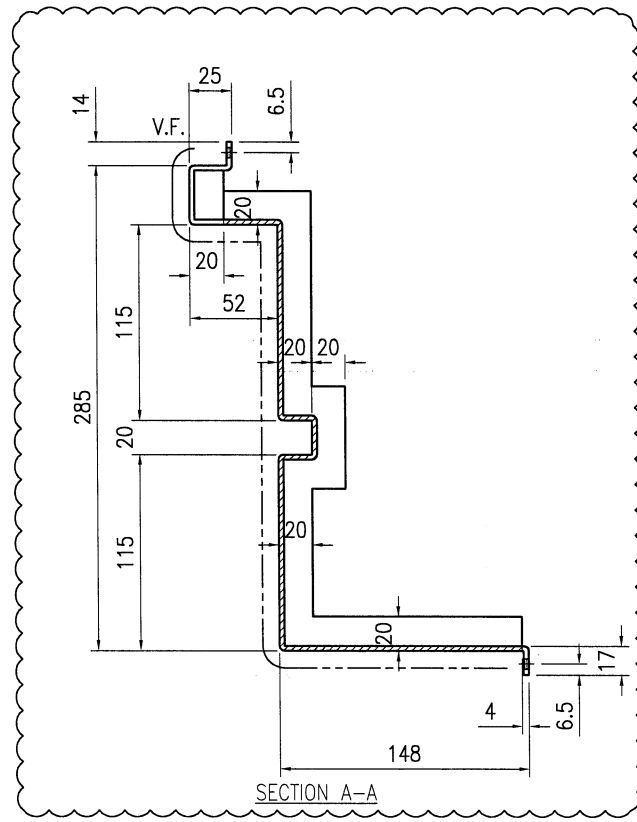
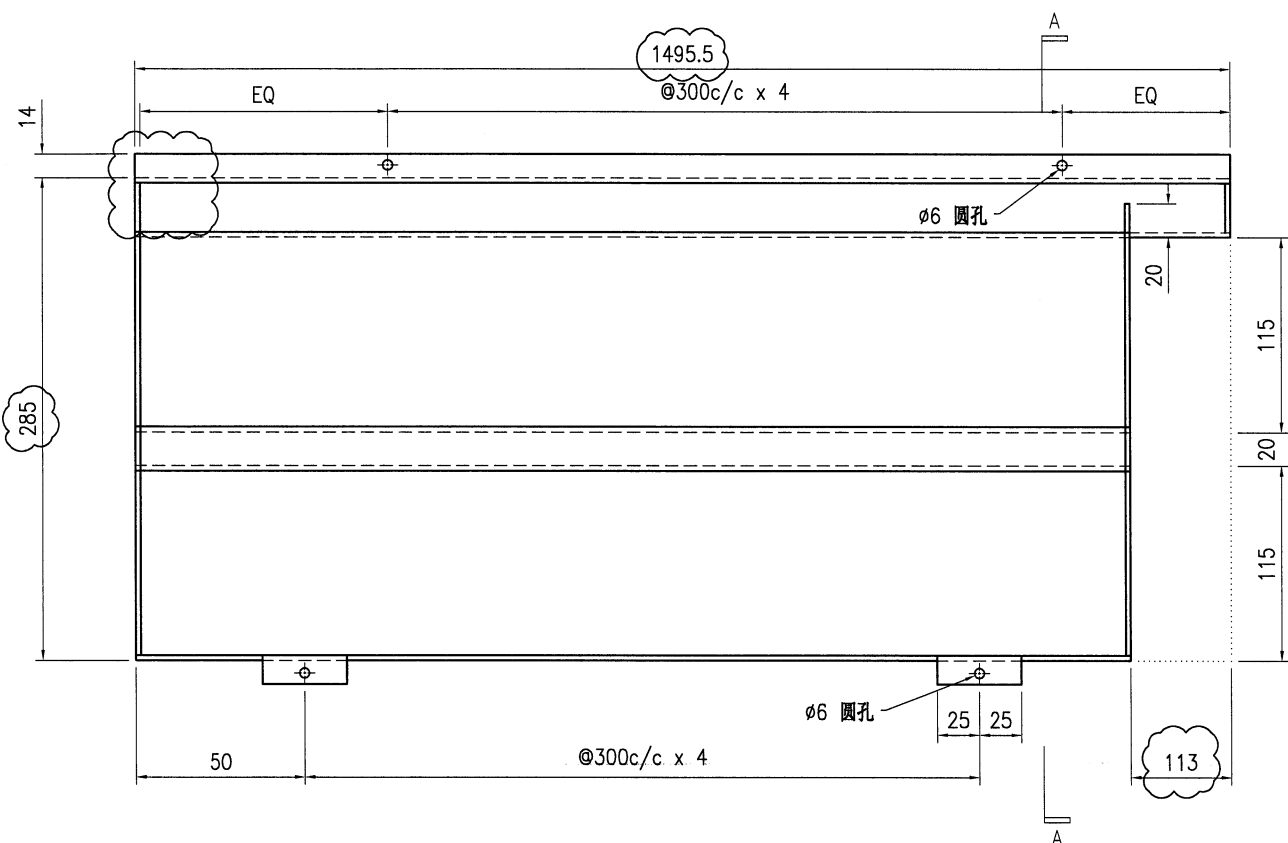
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-160		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-160		
版本	1			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	2		
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		0.91	长度	-	宽度	-



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。

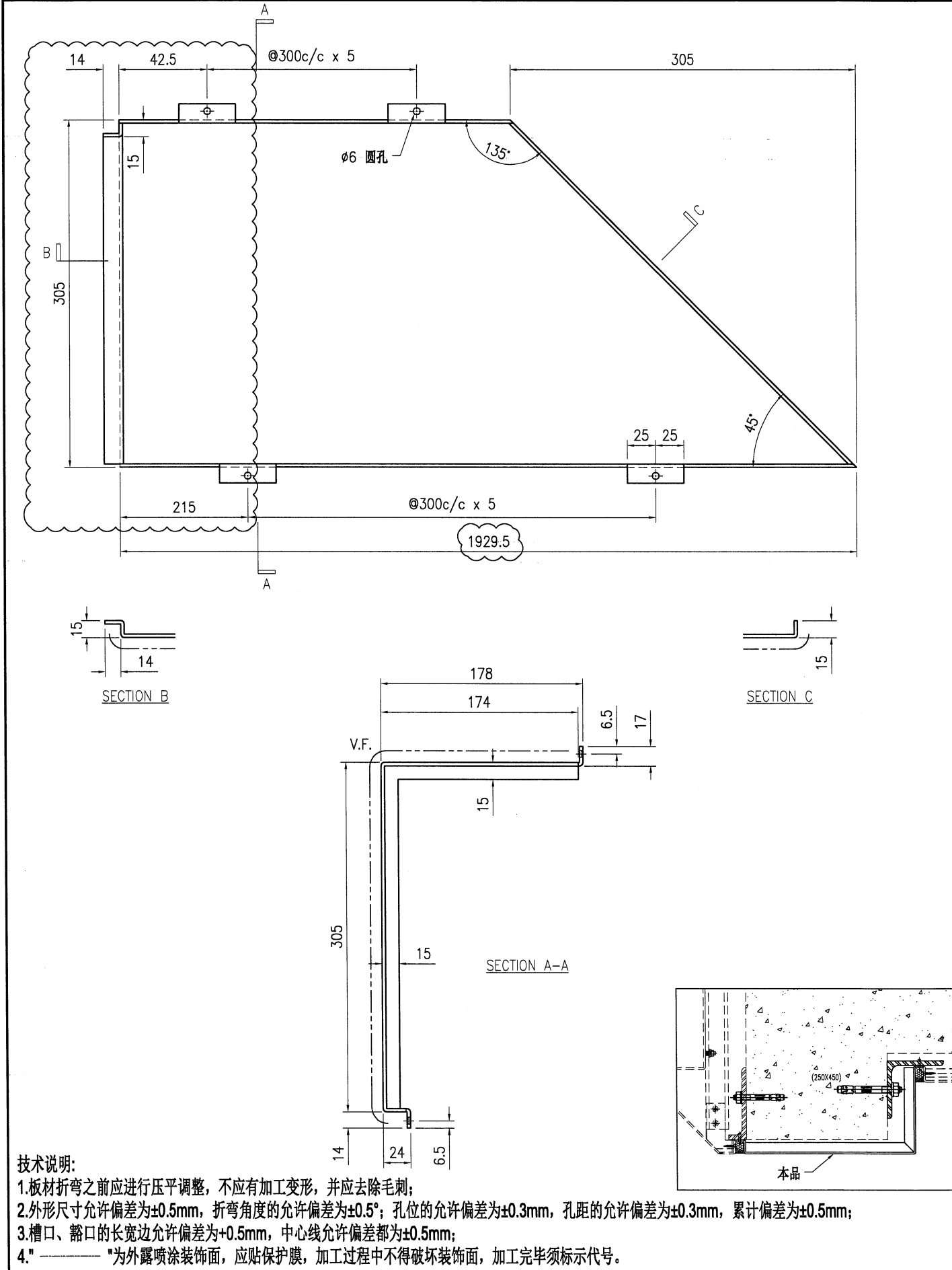
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/2/24 -	物料号 J853-ACE-AC-161 图号 J853-ACE-AC-161
版本 1 日期 16/3	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ☒ 名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.91	数量 2 长度 - 宽度 -



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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-174		
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-174		
版本	1			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	5		
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	1.01	长度	-	宽度	-	

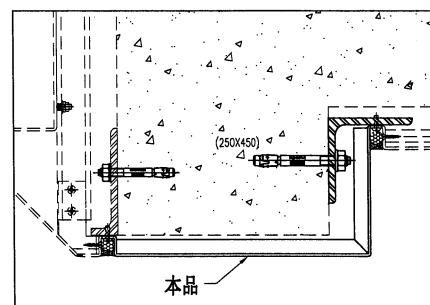
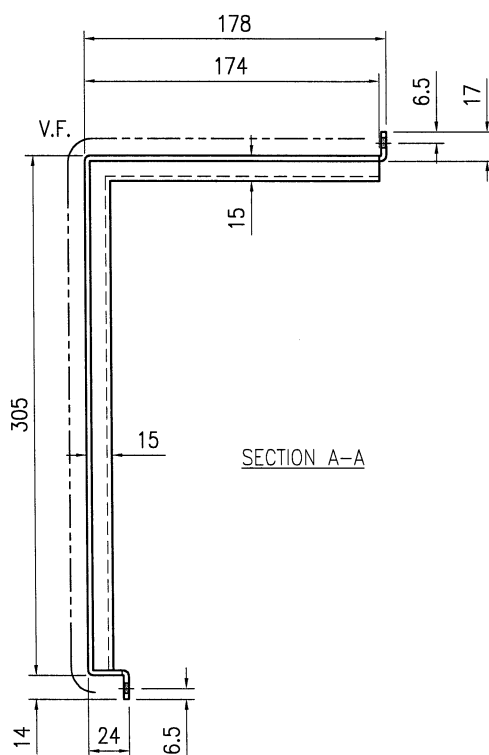
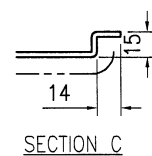
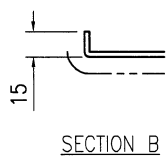
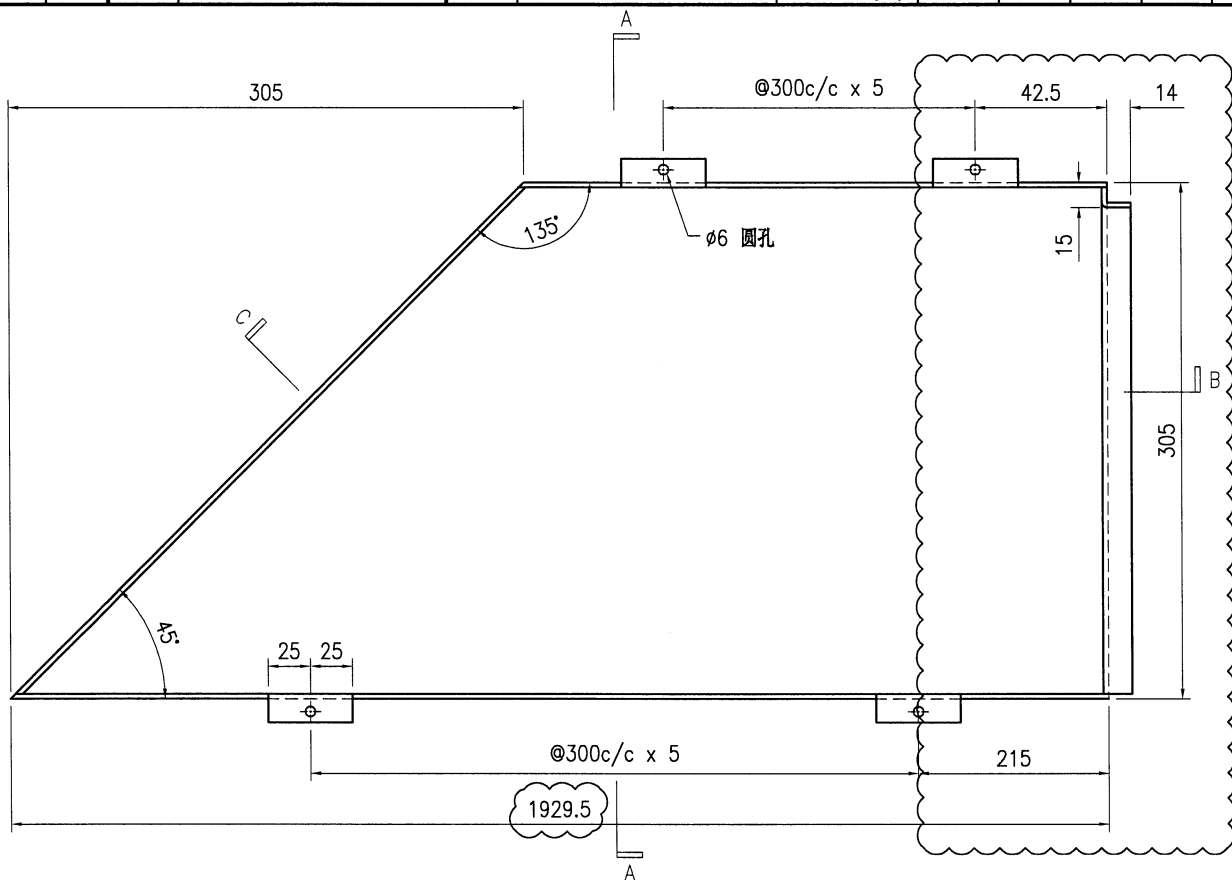




美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-177		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-177		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.01	长度	-	宽度	-	

版本	1	采用	工厂	地盘	√
日期	16/3	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

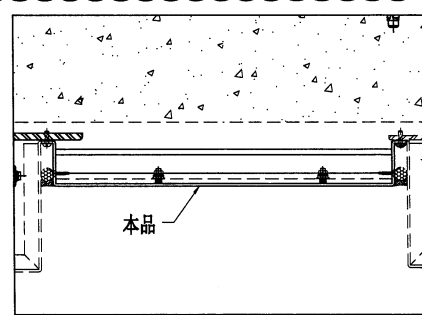
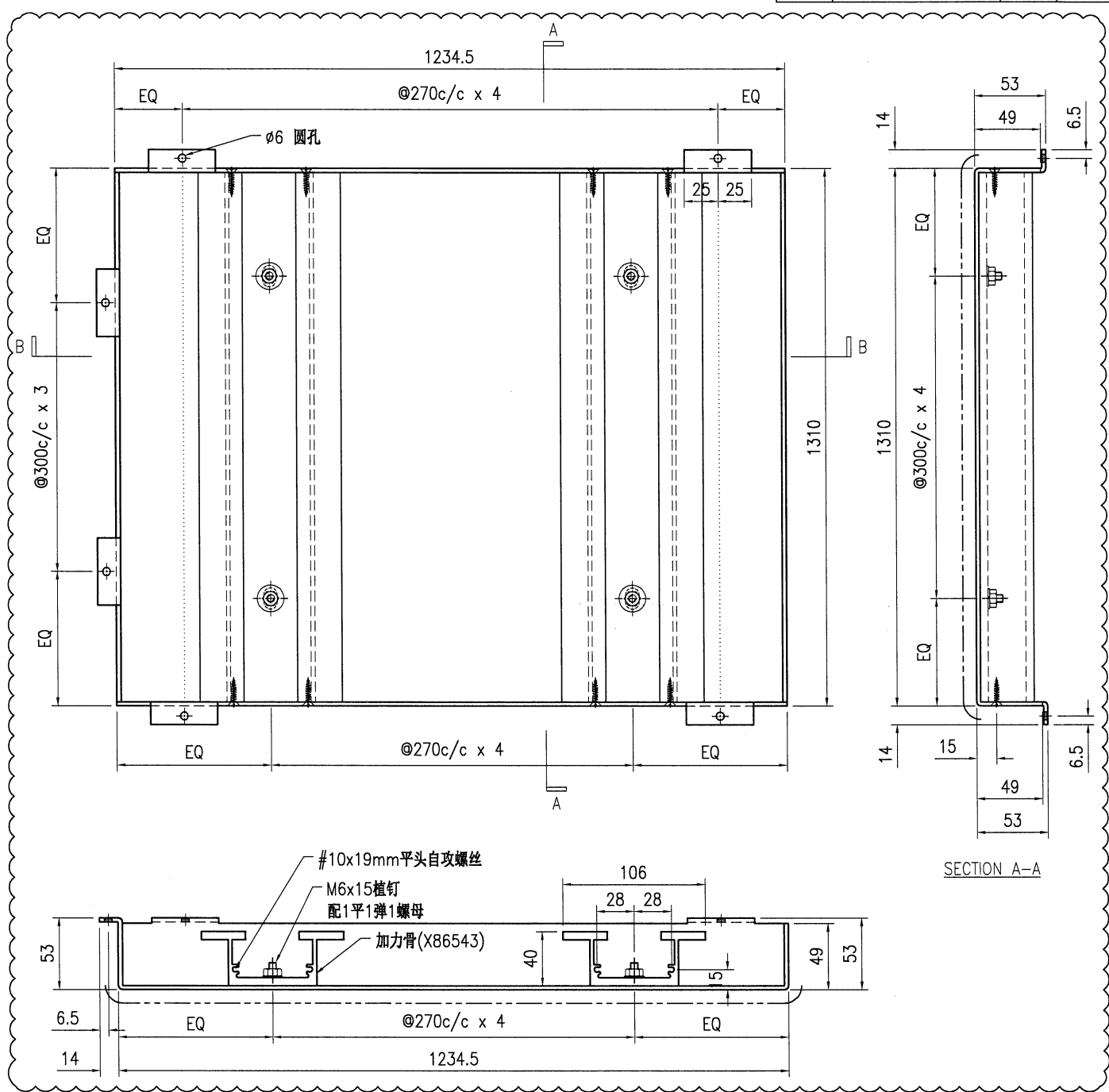


技术说明:

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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-178		
										地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-178		
版本	1			采用	工厂		地盘	√	名称		铝板组装图		批准	-	-	数量	5			
日期	16/3			颜色	ECW3D97528S-ZD1				材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		1.80	长度	-	宽度	-	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1304	5

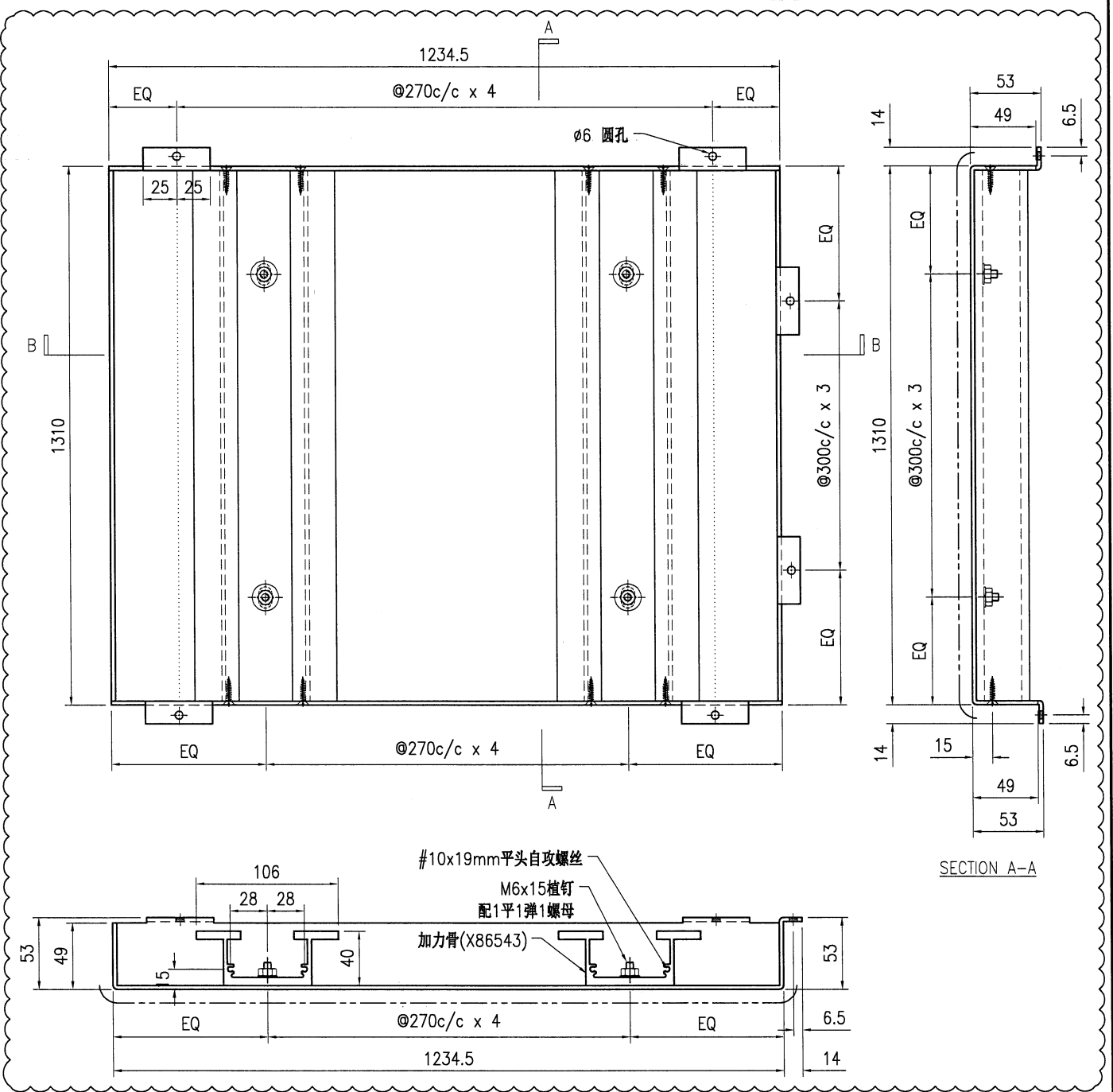


技术说明:

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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图		J.L.		21/2/24		物料号		J853-ACE-AC-179									
										地盘		香港延坪路		复核		-		-		图号		J853-ACE-AC-179									
版本		1						采用		工厂				地盘		√		名称		铝板组装图		批准		-		-		数量		5	
日期		16/3						颜色		ECW3D97528S-ZD1				材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		1.80		长度		-		宽度		-			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1304	5

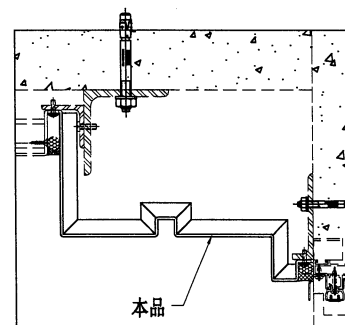
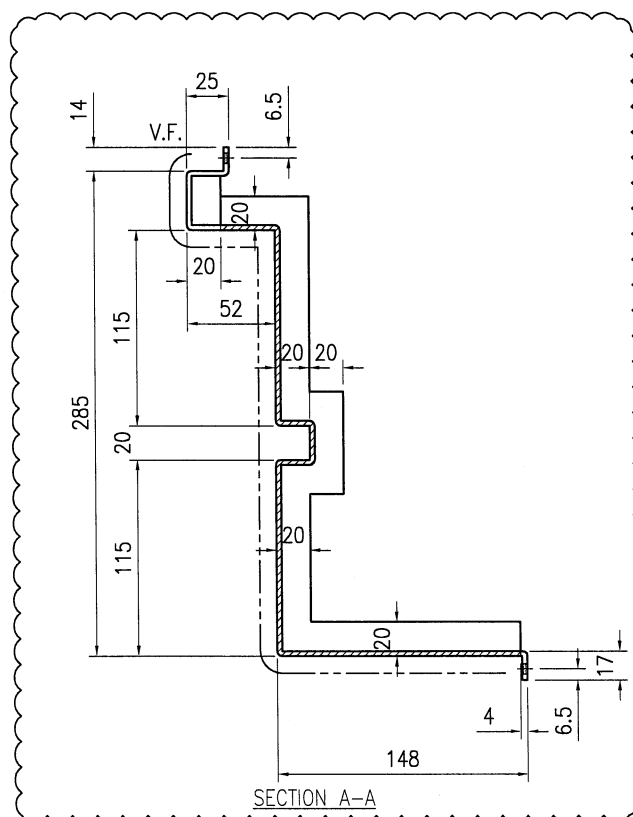


技术说明:

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。



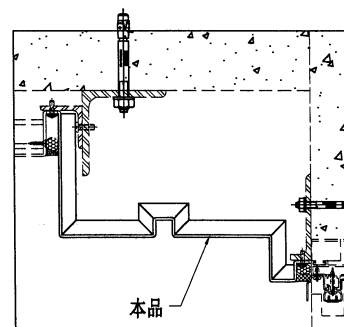
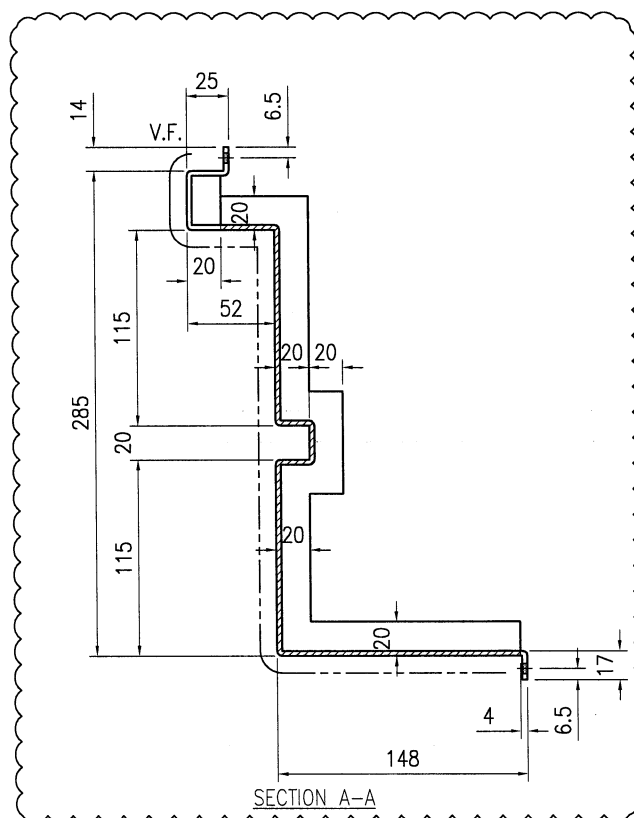
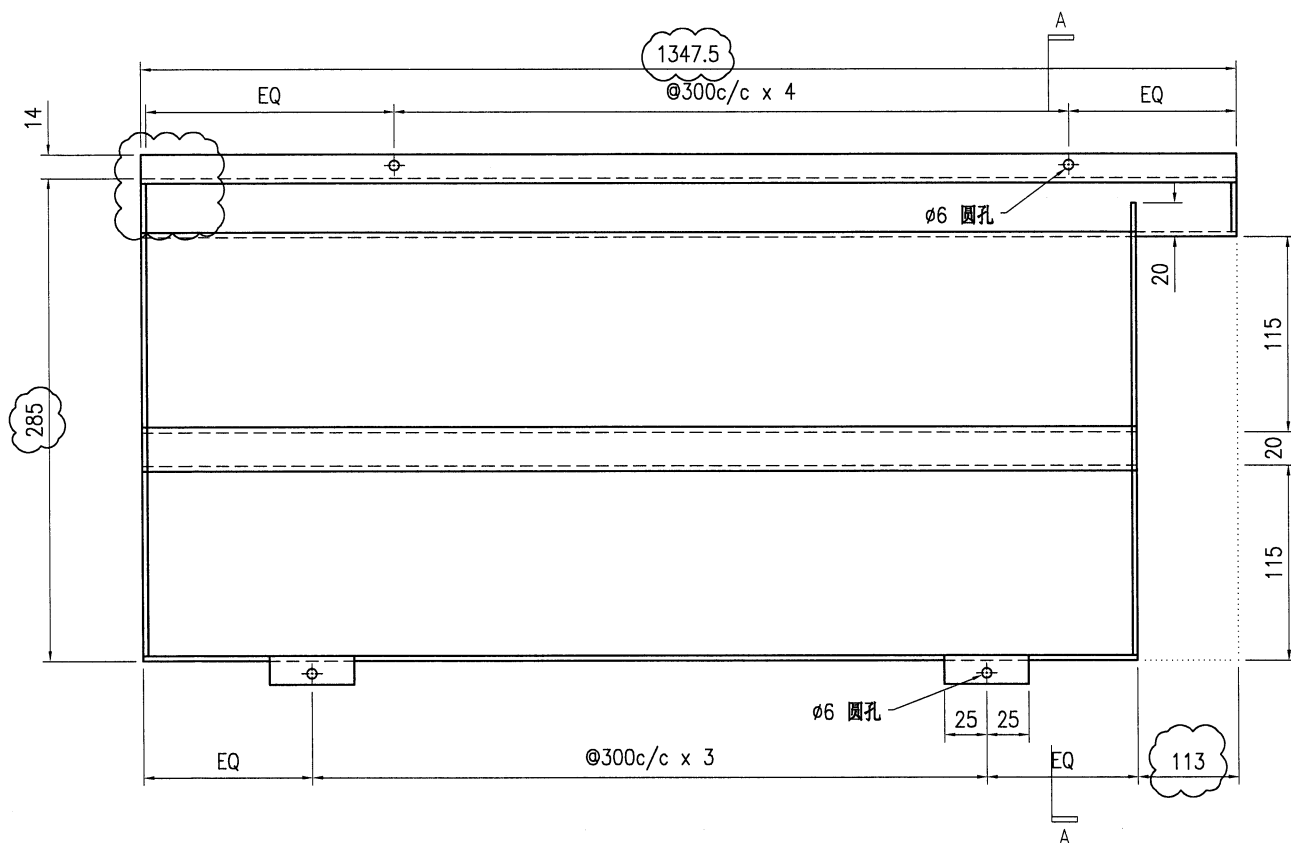
版本	1			采用	工厂		地盘	√
日期	16/3			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



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。



工程号	J853	制图	J.L.	21/2/24	物料号	J853-ACE-AC-181		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-181		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.91	长度	-	宽度	-	

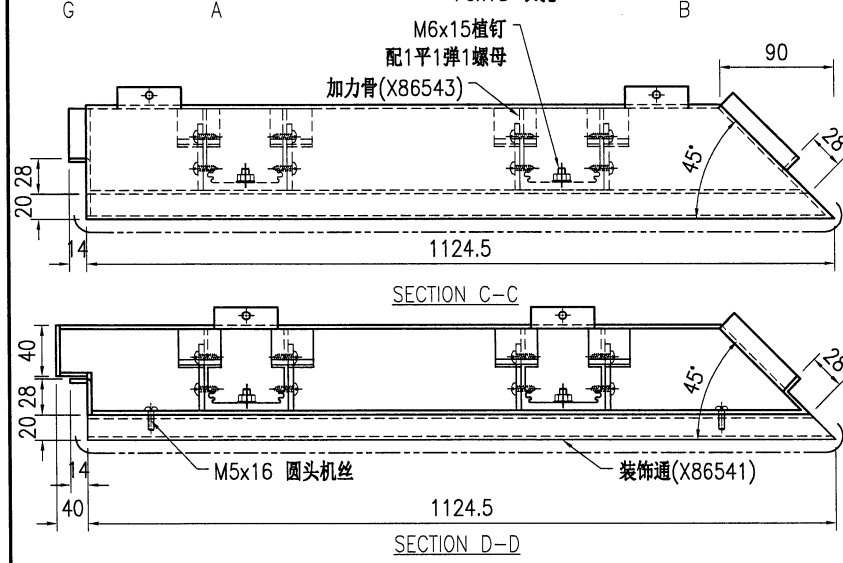


技术说明:

- 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。



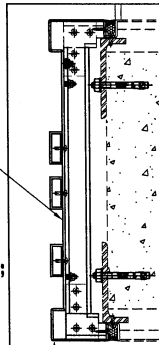
版本			采用	工厂		地盘	v
日期			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			



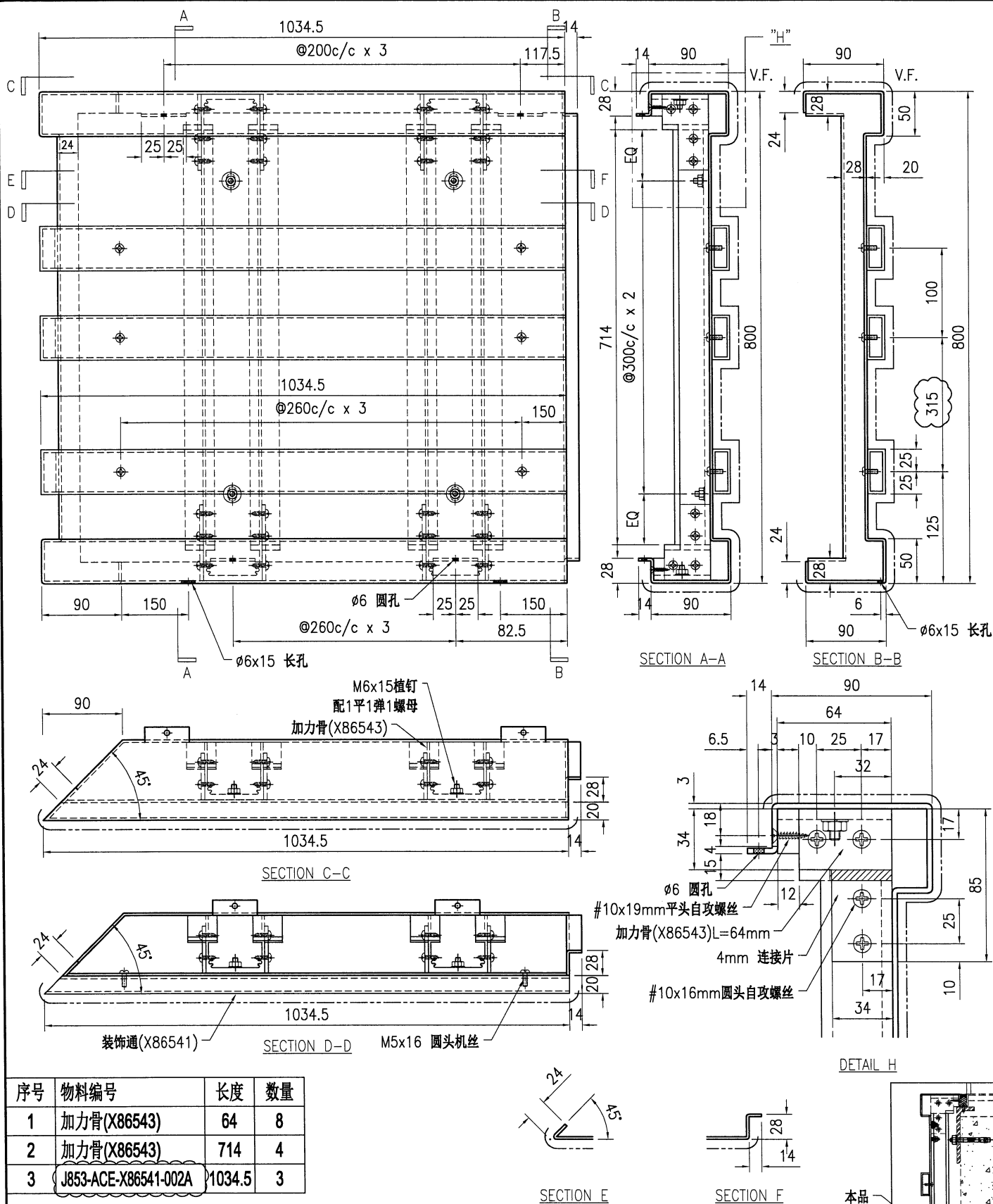
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	8
2	加力骨(X86543)	714	4
3	J853-ACE-X86541-002B	1124.5	3

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。



工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-AC-196		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-196		
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.22	长度	-	宽度	-	



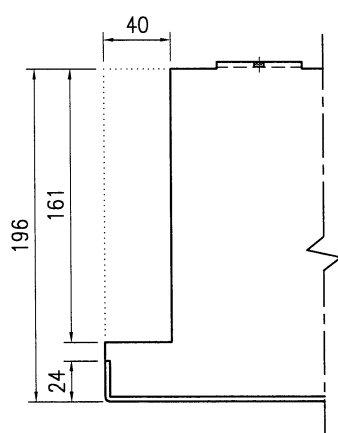
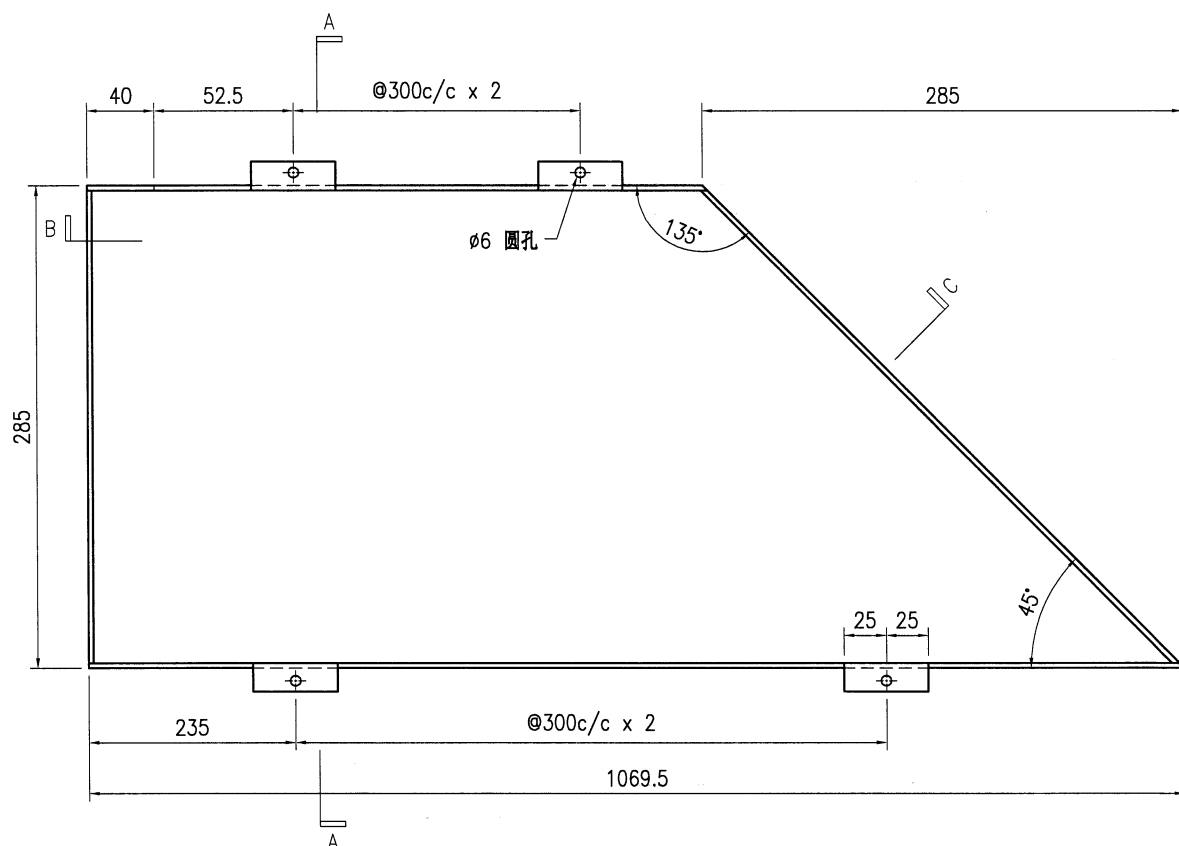
技术说明:

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。

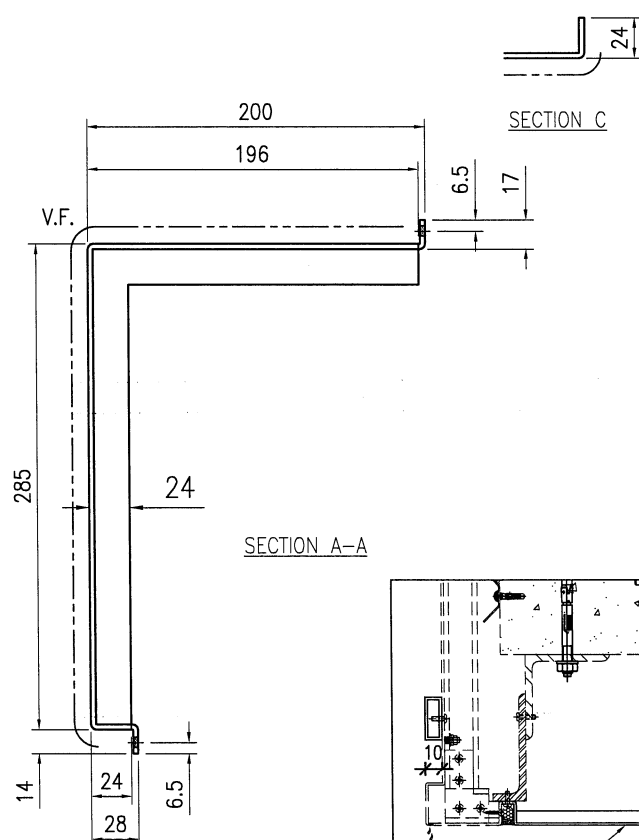


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

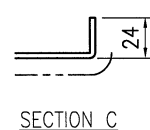
工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-AC-197		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-197		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.56	长度	-	宽度	-	



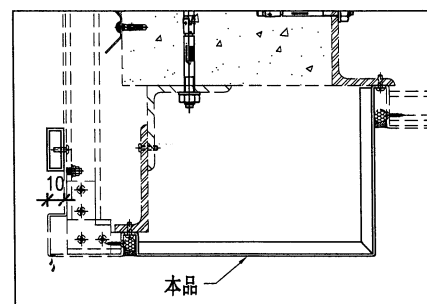
SECTION B



SECTION A-A



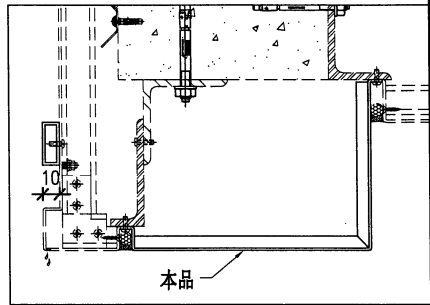
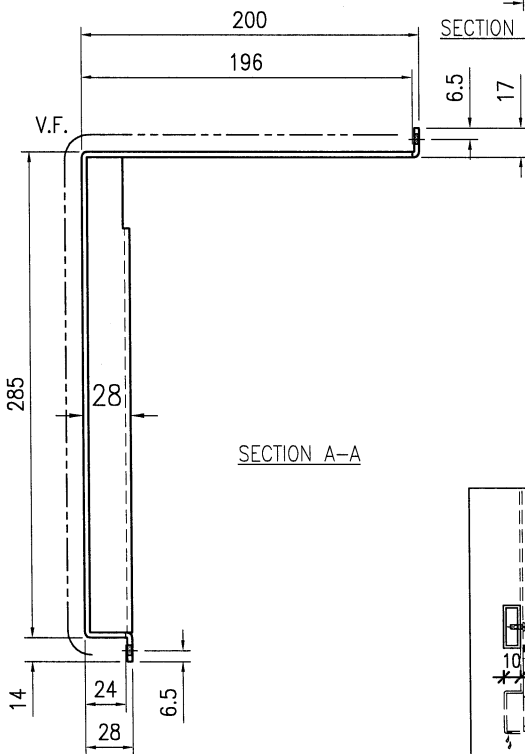
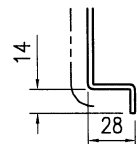
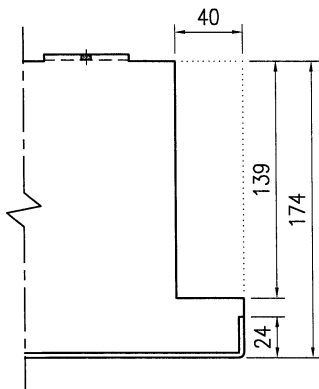
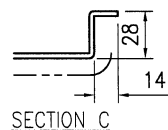
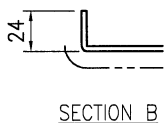
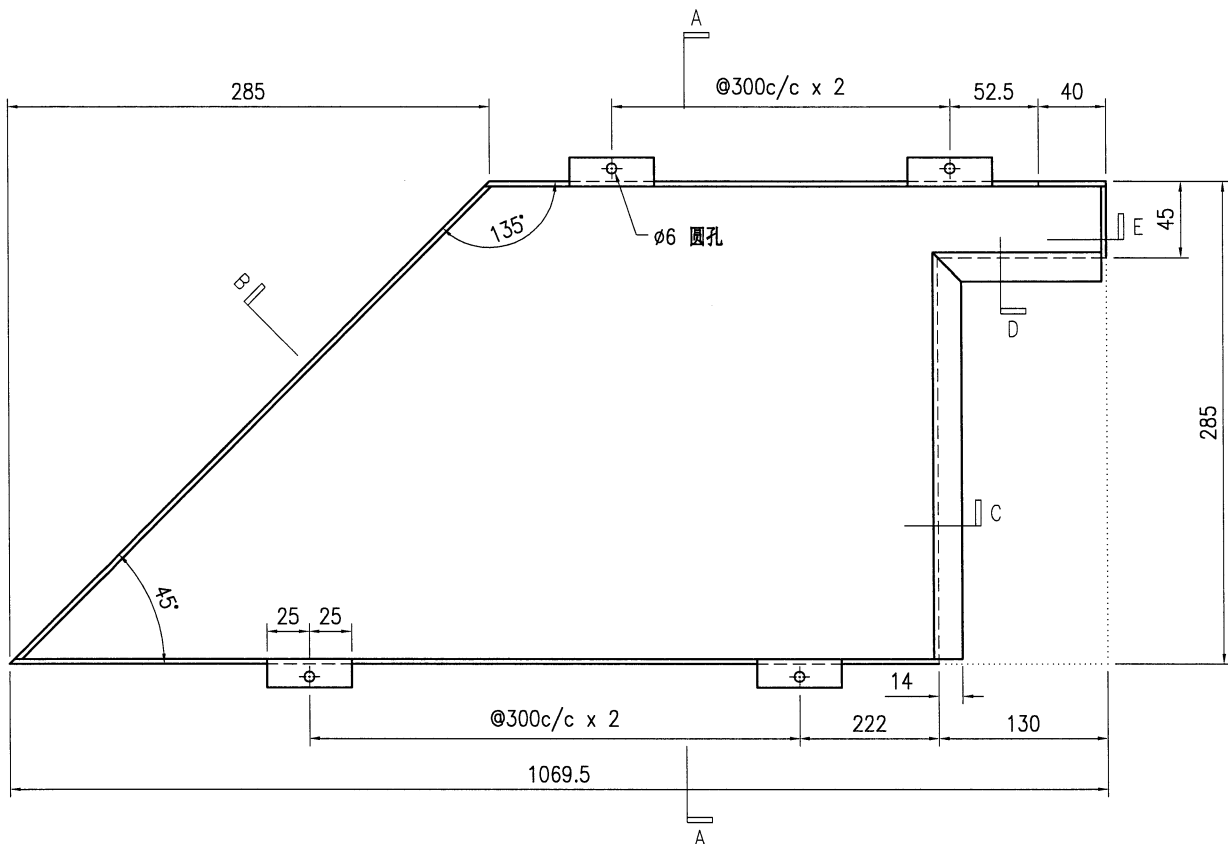
SECTION C



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。

 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号		J853		制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-AC-198		
										地盘		香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-198		
版本				采用		工厂		地盘	√	名称		铝板加工图		批准	-	-	数量	5		
日期				颜色		EC-DG-D334232-ZD1				材料		3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)		0.56	长度	-	宽度	-

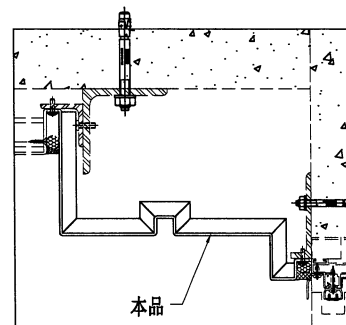
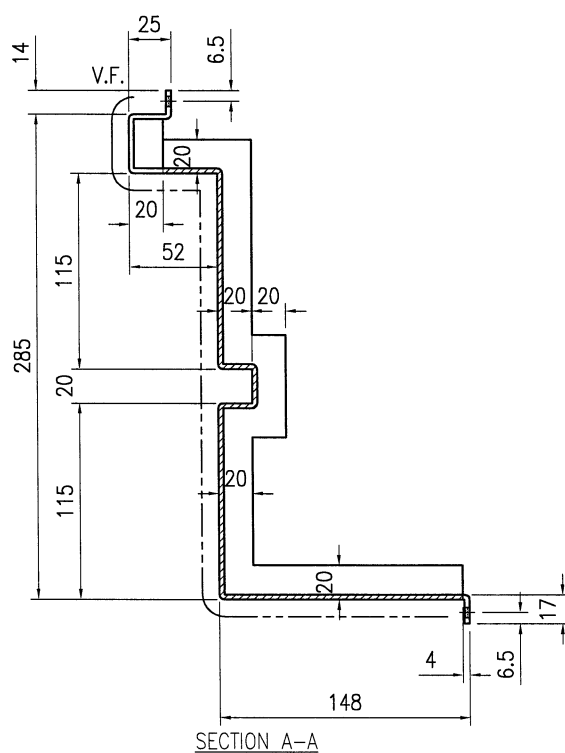


技术说明:

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。

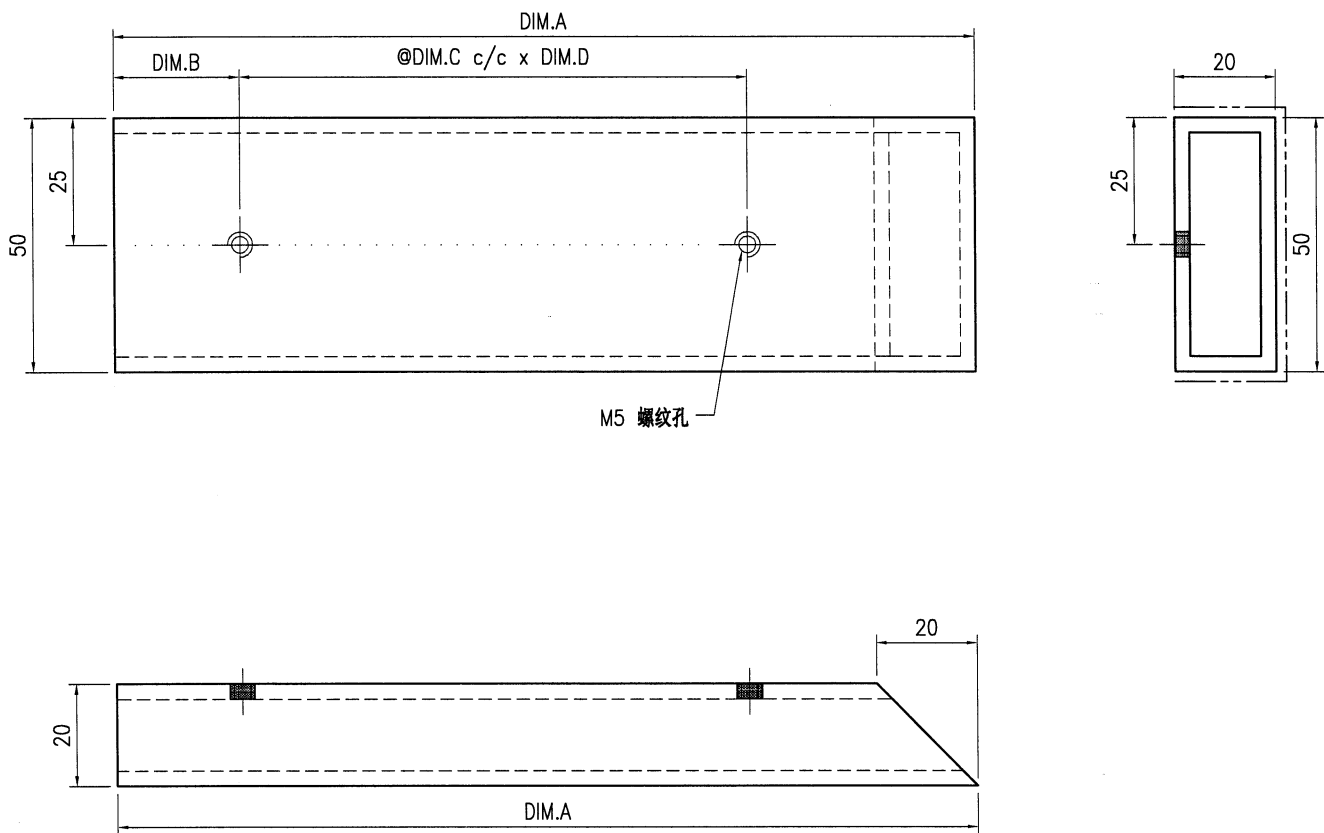


工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-AC-199		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-199		
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.58	长度	-	宽度	-	



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。

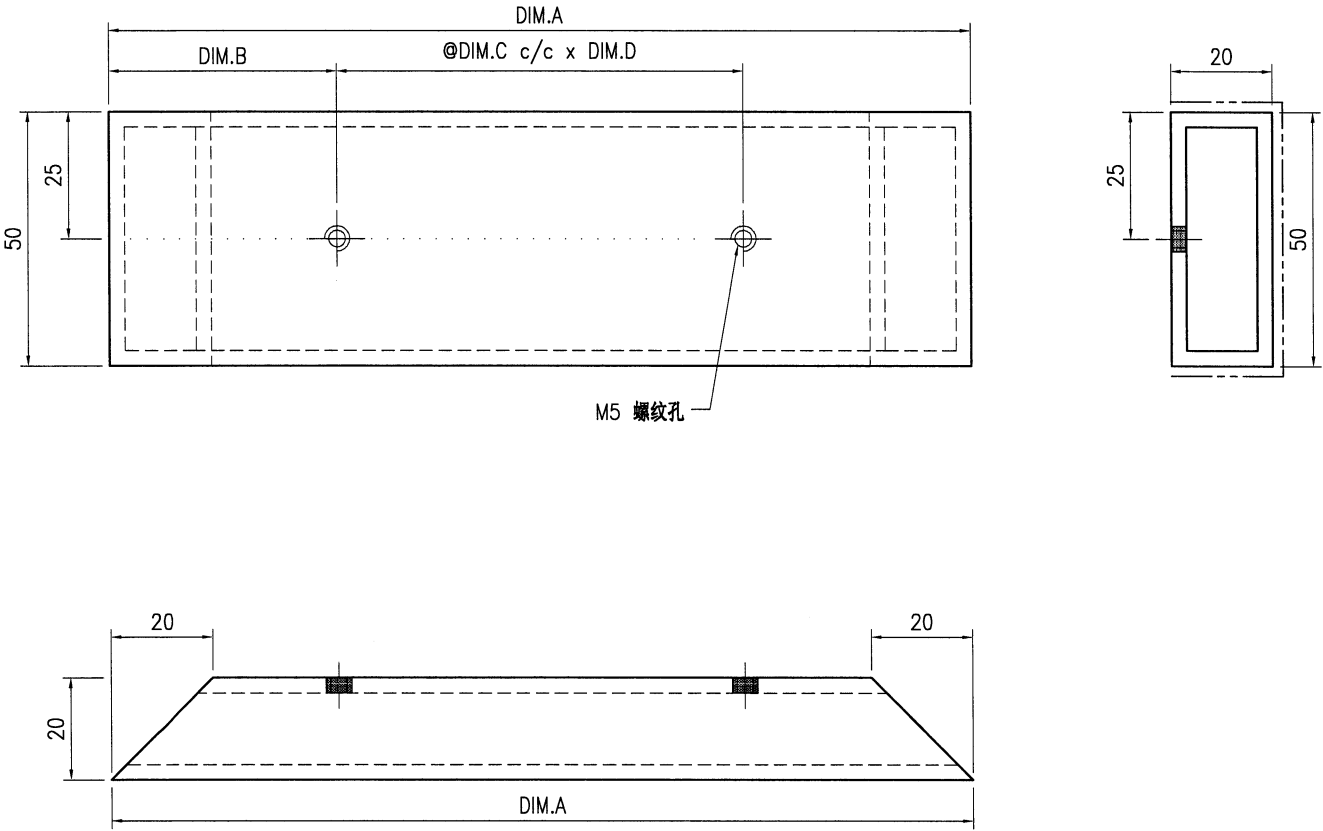
美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86541-002			
										地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86541-002			
版本				采用	工厂	√	地盘		名称	U槽盖加工图			批准	-	-	数量	-		
日期				颜色	JMQ213457				材料	X86541			单件重量(kg)		-	长度	-	宽度	-
物料编号				DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)									
J853-ACE-X86541-002A				1034.5	150	3	260		21	-									
J853-ACE-X86541-002B				1124.5	127	3	300		21	-									



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。

美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.										工程号	J853			制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86541-003		
										地盘	香港延坪路			复核	-	-	图号	J853-ACE-X86541-003		
版本				采用	工厂	√	地盘		名称	U槽盖加工图			批准	-	-	数量	-			
日期				颜色	JMQ213457				材料	X86541			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-ACE-X86541-003A				1574	137	5	260		21	-										



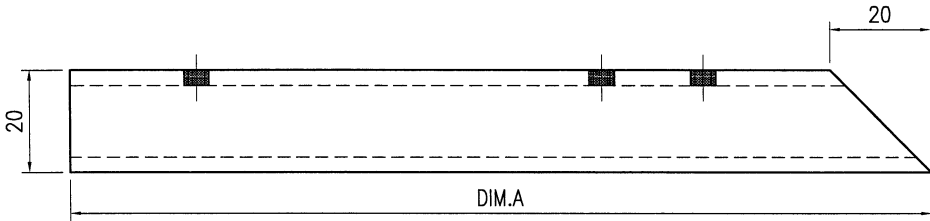
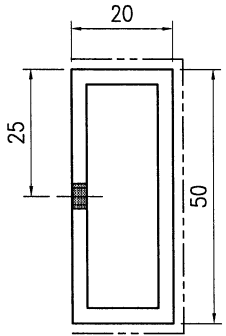
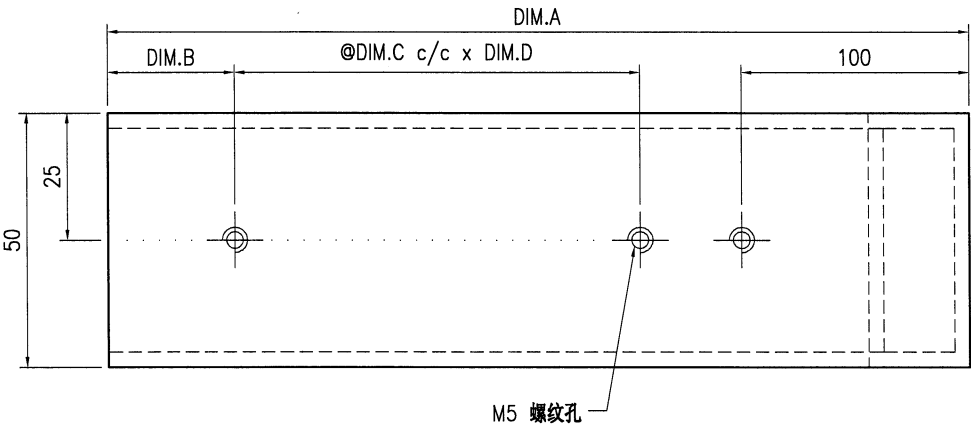
技术说明:
 1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 棒头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



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

工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86541-004
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86541-004
名称	U槽盖加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86541	单件重量(kg)	-	-	长度	-
版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	JMQ213457		宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86541-004A	1834.5	50	5	290		12	-
J853-ACE-X86541-004B	1769.5	25	5	300		12	-
J853-ACE-X86541-004C	2004.5	25	6	290		30	-
J853-ACE-X86541-004D	1622	25	5	270		30	-



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。