

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

工程指示編號:	EI- 7499	修改版本:	-
	HK- 0504		
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:	ROW D(HD1~HD7) 幕牆地盤用(防水片&綿托&室內收口)生產(綠色)	日期:	18/03/2024

<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:
請按附件資料,生產收口鋁板.送地盤.
-請分屋包裝出貨

完成上列要求日期: 25/4/2024

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 checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

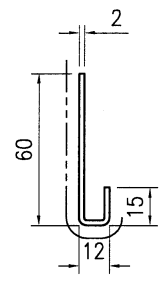
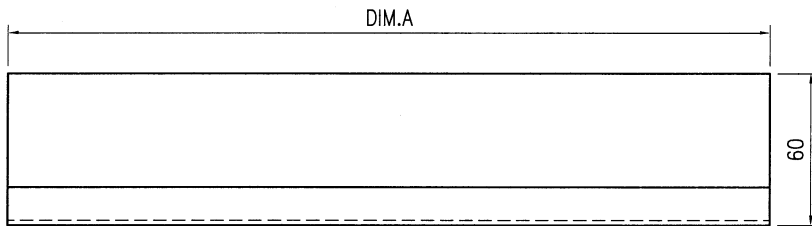
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK 0504/24	項目經理簽署:	

	美特鋁質有限公司	工程號: J-853	計算: J.L.	日期: 11/3/2024	送呈: Joe
	MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)	核對:	日期:	副本:
	地盤用鋁板B.M.表	項目類別: J853-Curtain Wall (HD)	批准:	日期:	版本:

BM編號:	A/C Code:	總重量(Kg): 637.22	總V.F.面積(m²): 20.23
-------	-----------	-----------------	--------------------

序號	修改標示	加工圖号	鋁板编号	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		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-CW-AC-911	J853-CW-AC-911A	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	12		6.08	0.09	1.12	0.09	1.12	
2		J853-CW-AC-911	J853-CW-AC-911B	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	18		6.56	0.07	1.21	0.07	1.21	
3		J853-CW-AC-911	J853-CW-AC-911C	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	6		2.66	0.08	0.49	0.08	0.49	
4		J853-CW-AC-911	J853-CW-AC-911D	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	12		4.90	0.08	0.90	0.08	0.90	
5		J853-CW-AC-911	J853-CW-AC-911E	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	16		5.33	0.06	0.98	0.06	0.98	
6		J853-CW-AC-911	J853-CW-AC-911F	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	6		2.74	0.08	0.51	0.08	0.51	
7		J853-CW-AC-911	J853-CW-AC-911G	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	8		3.28	0.08	0.60	0.08	0.60	
8		J853-CW-AC-912	J853-CW-AC-912A	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	84		68.67	0.15	12.67	0.15	12.67	
9		J853-CW-AC-912	J853-CW-AC-912B	2mm 厚鋁板 (3003 H14)	E0-DG-D334232-ZD1	12		9.42	0.14	1.74	0.14	1.74	
10		J853-CW-AC-951	J853-CW-AC-951	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	156		85.10	0.13	20.94	0.00	0.00	
11		J853-CW-AC-953	J853-CW-AC-953	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		31.07	0.64	7.64	0.00	0.00	
12		J853-CW-AC-954	J853-CW-AC-954	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		9.73	0.40	2.39	0.00	0.00	
13		J853-CW-AC-955	J853-CW-AC-955	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		12.71	0.52	3.13	0.00	0.00	
14		J853-CW-AC-956	J853-CW-AC-956	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	36		41.24	0.28	10.15	0.00	0.00	
15		J853-CW-AC-957	J853-CW-AC-957	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	30		120.51	0.99	29.65	0.00	0.00	
16		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967A	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		22.73	0.23	2.80	0.00	0.00	
17		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967B	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		22.73	0.23	2.80	0.00	0.00	
18		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967C	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	9		12.54	0.17	1.54	0.00	0.00	
19		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967D	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		10.04	0.21	1.23	0.00	0.00	
20		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967E	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		10.04	0.21	1.23	0.00	0.00	
21		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967F	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	9		12.54	0.17	1.54	0.00	0.00	
22		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967G	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	20		30.96	0.19	3.81	0.00	0.00	
23		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967H	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		15.42	0.16	1.90	0.00	0.00	
24		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967J	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		15.42	0.16	1.90	0.00	0.00	
25		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967K	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	10		17.19	0.21	2.11	0.00	0.00	
26		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967L	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		9.32	0.19	1.15	0.00	0.00	
27		J853-CW-AC-967	J853-CW-AC-967M	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		9.32	0.19	1.15	0.00	0.00	
28		J853-CW-AC-973	J853-CW-AC-973A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		10.06	0.10	1.24	0.00	0.00	
29		J853-CW-AC-973	J853-CW-AC-973B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		6.79	0.07	0.84	0.00	0.00	
30		J853-CW-AC-973	J853-CW-AC-973C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		4.31	0.09	0.53	0.00	0.00	
31		J853-CW-AC-973	J853-CW-AC-973D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	12		7.05	0.07	0.87	0.00	0.00	
32		J853-CW-AC-973	J853-CW-AC-973E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	8		4.06	0.06	0.50	0.00	0.00	

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853		制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-AC-911	
							地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-CW-AC-911	
版本			采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	-
日期			颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	2mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡)	-	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)	数量(HC)	数量(HD)						
J853-CW-AC-911A	1558					-	-	10	12						
J853-CW-AC-911B	1120					-	-	15	18						
J853-CW-AC-911C	1365					-	-	5	6						
J853-CW-AC-911D	1255					-	-	9	12						
J853-CW-AC-911E	1025					-	-	12	16						
J853-CW-AC-911F	1405					-	-	3	6						
J853-CW-AC-911G	1260					-	-	4	8						
J853-CW-AC-911H	1095					-	-	3	-						
J853-CW-AC-911J	1115					-	-	3	-						
J853-CW-AC-911K	1295					-	-	2	-						
J853-CW-AC-911L	2590					-	-	1	-						

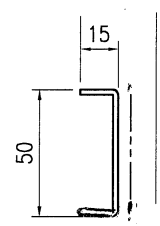
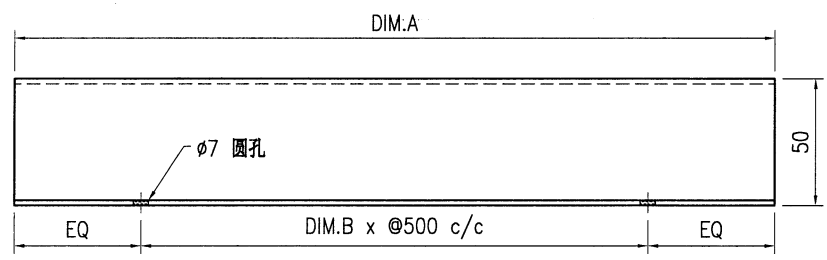
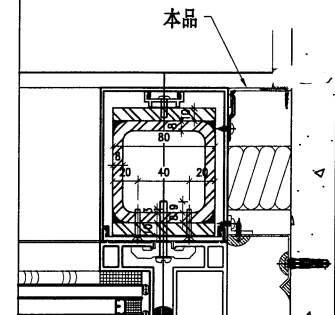


技术说明:

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.	11/3/24	物料号 J853-CW-AC-912	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-CW-AC-912	
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	-	数量 -	
日期 -	颜色 EC-DG-D334232-ZD1			材料 2mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) -	-	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)	数量(HC)	数量(HD)
J853-CW-AC-912A	2514	4				-	-	74	84
J853-CW-AC-912B	2414	4				-	-	8	12
J853-CW-AC-912C	2114	4				-	-	4	



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。

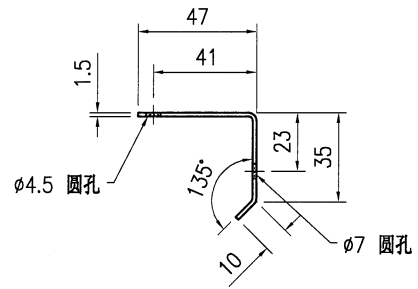
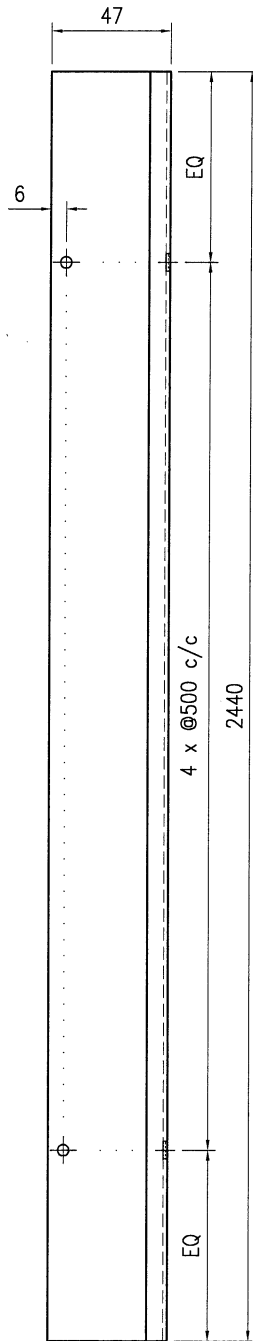
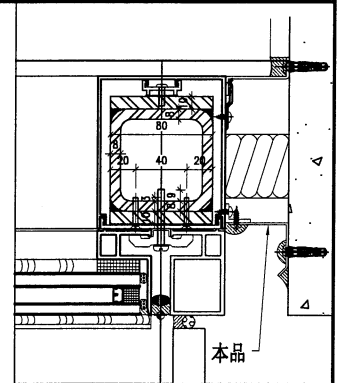


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-AC-951	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-951	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	-	长度	2440	宽度 47

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	铬化		

位置	数量
HA1~HA8屋仔	280
HB1~HB8屋仔	242
HC1~HC6屋仔	140
HD1~HD7屋仔	156



技术说明:

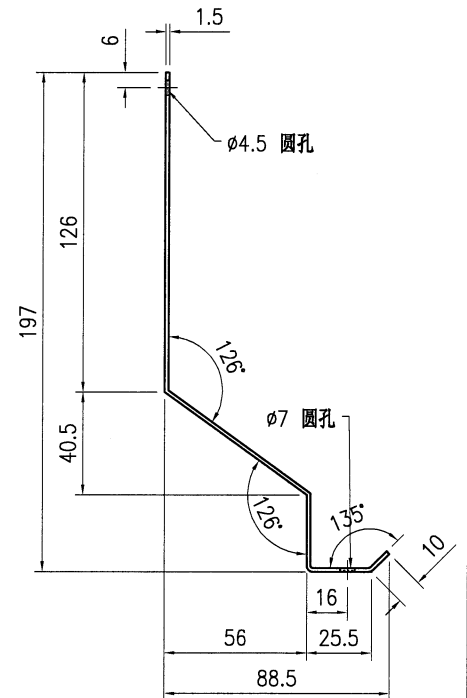
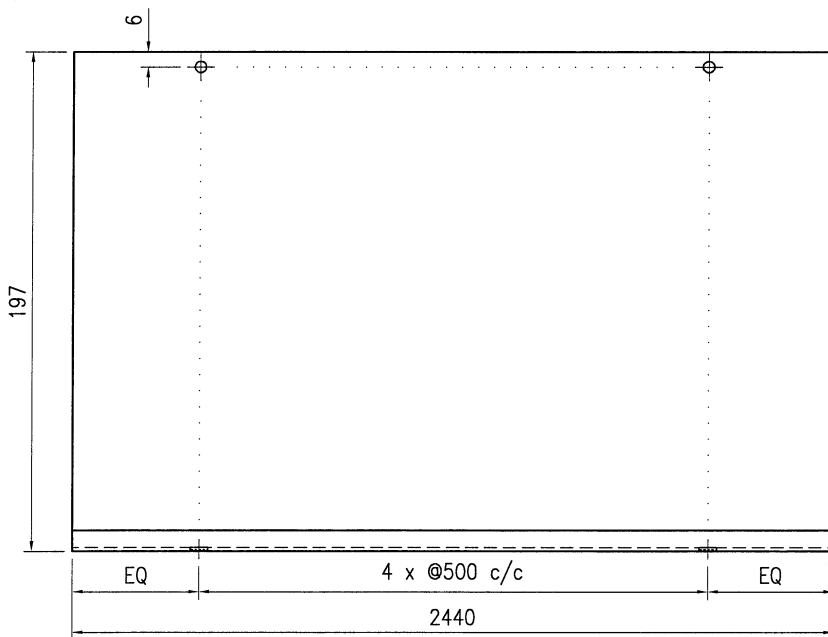
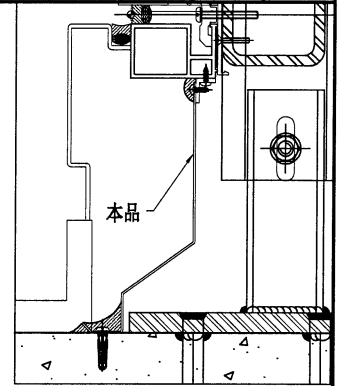
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


版本号	工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-AC-953	
日期	地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-953	
版本	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
采用	工厂		材料	1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	2440
颜色	铬化						宽度	197

位置	数量
HA1~HA8屋仔	14
HC1~HC6屋仔	10
HD1~HD7屋仔	12

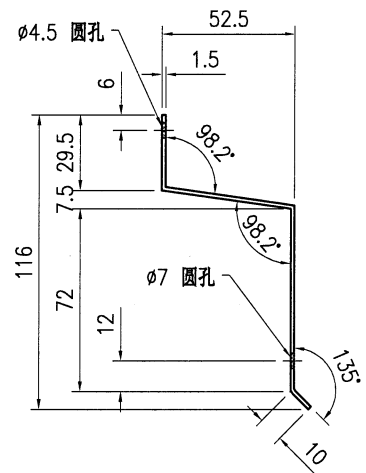
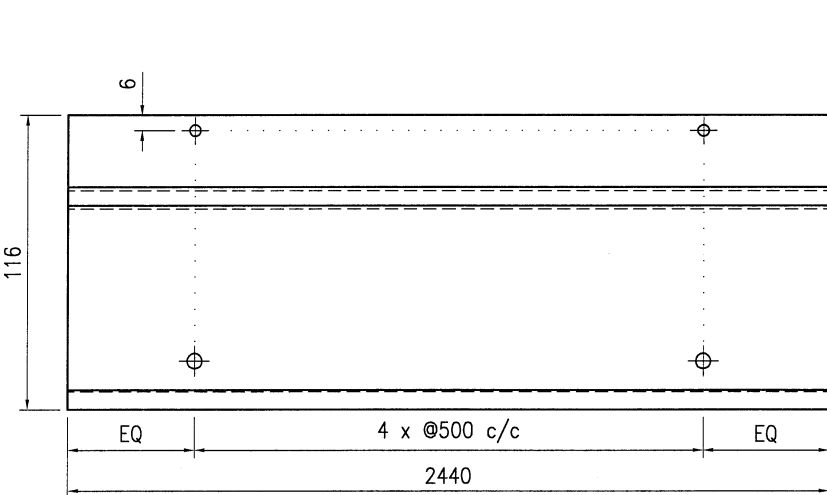
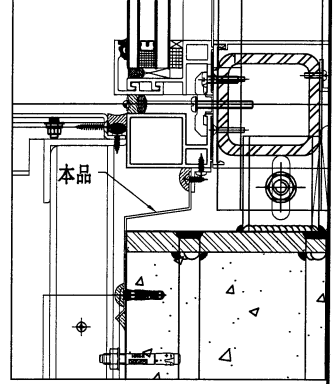


技术说明:

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 - 批准 -	11/3/24 - -	物料号 J853-CW-AC-954 图号 J853-CW-AC-954 数量 -
版本 日期	采用 颜色	工厂 铬化	地盘 铬化	名称 铝板加工图 材料 1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 长度 2440	宽度 116	

位置	数量
HA1~HA8屋仔	14
HB1~HB8屋仔	14
HC1~HC6屋仔	5
HD1~HD7屋仔	6



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。

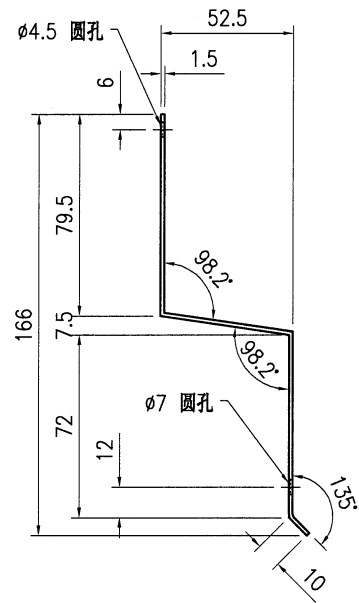
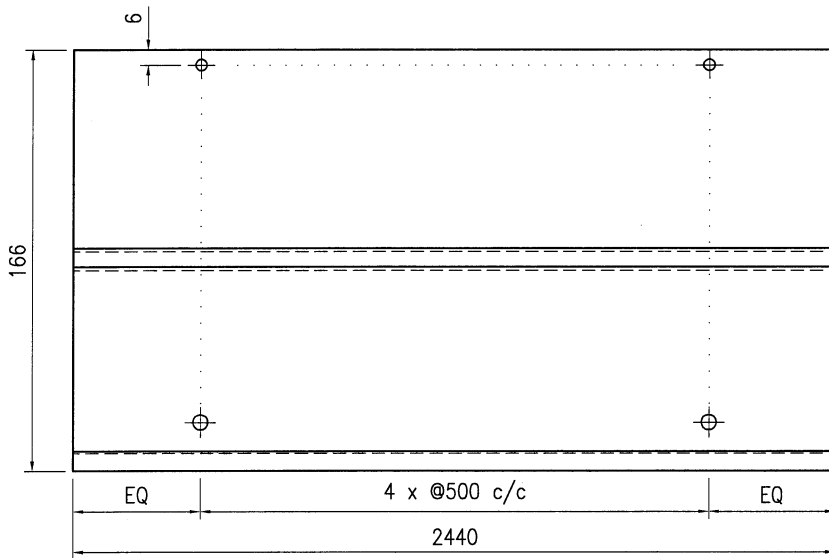
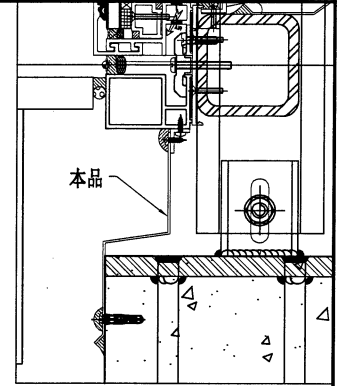


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-AC-955			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-955			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
日期		材料	1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	2440	宽度	166

采用	工厂	地盘	√
颜色	铬化		

位置	数量
HA1~HA8屋仔	14
HB1~HB8屋仔	17
HC1~HC6屋仔	5
HD1~HD7屋仔	6



技术说明:

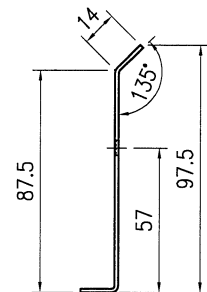
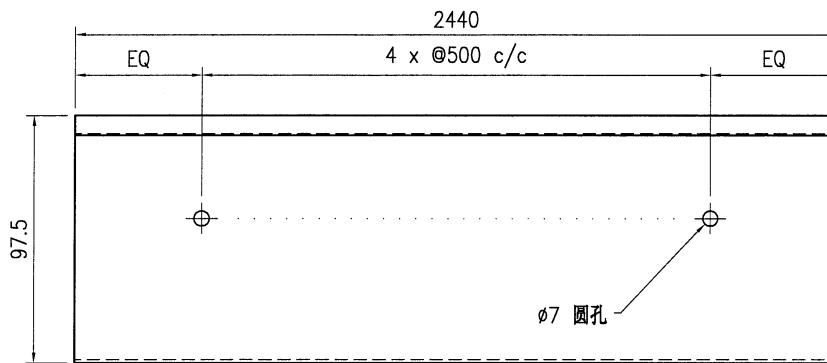
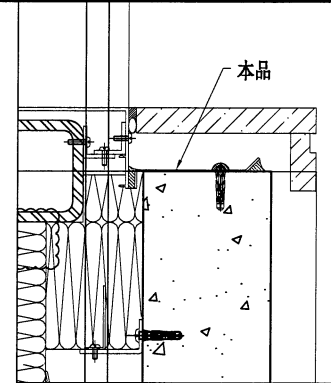
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-AC-956	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-956	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	2440
		颜色	铬化			宽度	87.5

位置	数量
HA1~HA8屋仔	112
HB1~HB8屋仔	91
HC1~HC6屋仔	32
HD1~HD7屋仔	36



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。

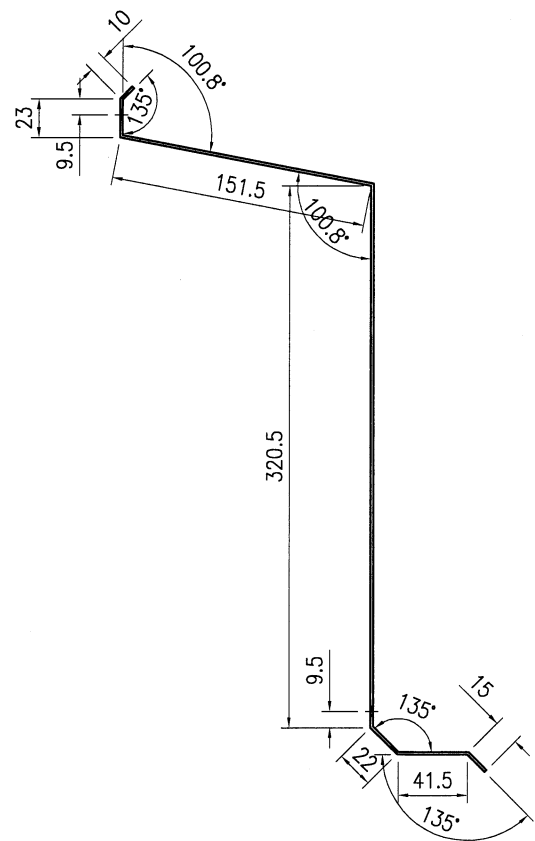
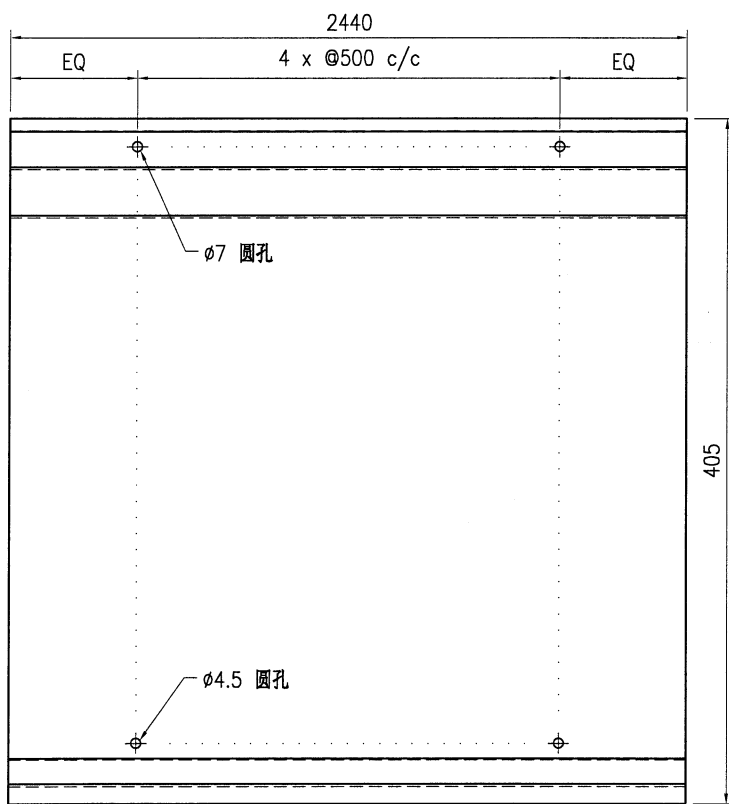
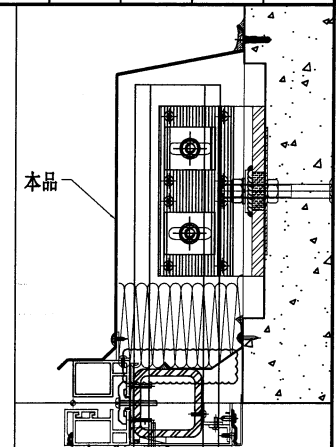


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	11/3/24	物料号	J853-CW-AC-957
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-CW-AC-957
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-
材料	1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	-	长度	2440
					宽度	405


版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

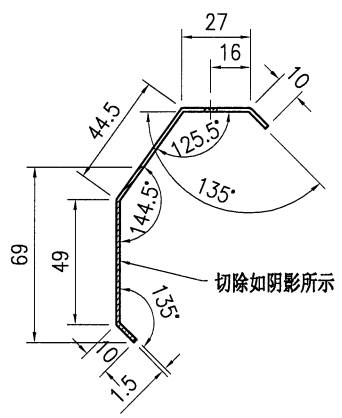
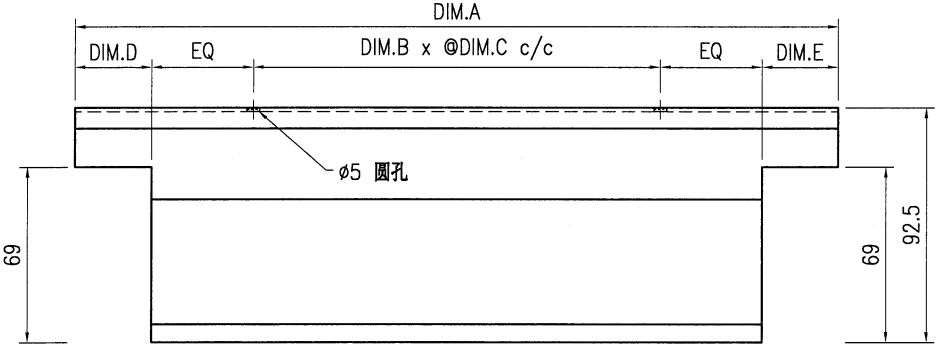
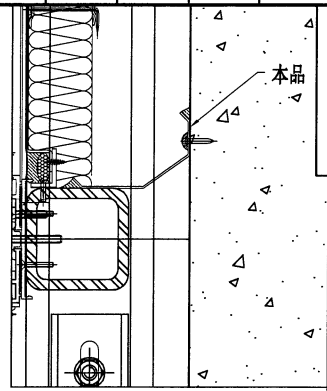
位置	数量
HB1~HB8屋仔	35
HC1~HC6屋仔	25
HD1~HD7屋仔	30



技术说明:


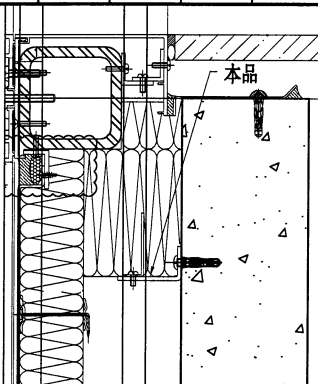
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

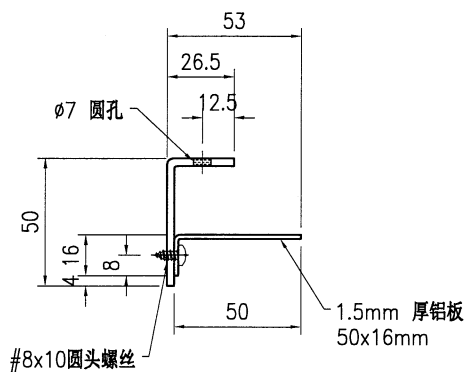
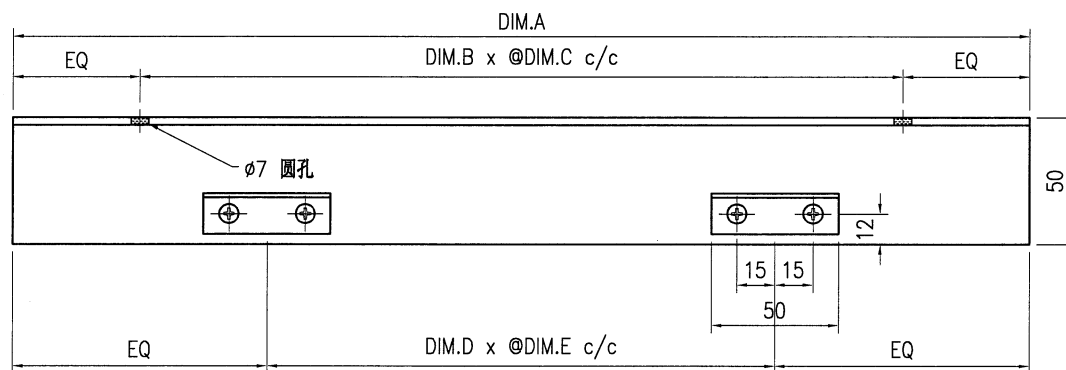
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	11/3/24	物料号 J853-CW-AC-967		
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-CW-AC-967		
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	-	数量 -		
日期 -	颜色 铬化			材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) -	-	长度 -	宽度 -	
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)	数量(HC)	数量(HD)
J853-CW-AC-967A	1658	3	400	205	105	-	-	10	12
J853-CW-AC-967B	1658	3	400	105	205	-	-	10	12
J853-CW-AC-967C	1220	2	400	205	105	-	-	9	9
J853-CW-AC-967D	1465	2	500	105	205	-	-	8	6
J853-CW-AC-967E	1465	2	500	205	105	-	-	4	6
J853-CW-AC-967F	1220	2	400	105	205	-	-	8	9
J853-CW-AC-967G	1355	2	400	205	205	-	-	15	20
J853-CW-AC-967H	1125	2	350	205	105	-	-	9	12
J853-CW-AC-967J	1125	2	350	105	205	-	-	9	12
J853-CW-AC-967K	1505	2	500	205	205	-	-	5	10
J853-CW-AC-967L	1360	2	450	205	105	-	-	3	6
J853-CW-AC-967M	1360	2	450	105	205	-	-	3	6
J853-CW-AC-967N	1195	2	350	205	205	-	-	5	-
J853-CW-AC-967P	1215	2	350	205	205	-	-	5	-
J853-CW-AC-967Q	1395	2	500	205	105	-	-	3	-
J853-CW-AC-967R	1395	2	500	105	205	-	-	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。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号 J853	制图 J.L.	11/3/24	物料号 J853-CW-AC-973
							地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-CW-AC-973
版本 -	采用 -	工厂 -	地盘 ✓	名称 铝板加工图		批准 -	-	数量 -		
日期 -	颜色 铬化			材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m²) -	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)	数量(HC)	数量(HD)	
J853-CW-AC-973A	1348	3	400	3	300	-	-	10	12	
J853-CW-AC-973B	910	2	400	2	300	-	-	10	12	
J853-CW-AC-973C	1155	2	500	3	300	-	-	5	6	
J853-CW-AC-973D	945	2	400	2	300	-	-	9	12	
J853-CW-AC-973E	815	2	350	2	300	-	-	6	8	
J853-CW-AC-973F	1095	2	500	3	300	-	-	3	6	
J853-CW-AC-973G	1050	2	450	3	300	-	-	2	4	
J853-CW-AC-973H	785	2	350	2	300	-	-	3	-	
J853-CW-AC-973J	805	2	350	2	300	-	-	3	-	
J853-CW-AC-973K	1085	2	500	3	300	-	-	2	-	



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。

