

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

工程指示編號:	EI- 7621	修改版本:	-
	HK-0659		
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 D (HD1-HD7) 冷氣 柵格地盤用鋁板 (綠色)	日期:	11/04/2024

<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: 請依附件資料, 生產鋁板, 送地盤.
- 請分屋打包出貨.

完成上列要求日期: 20/5/2024

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:	HK0659/24	項目經理簽署:	

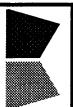
J853-香港延坪道(第二期别墅)-AC Grilles-地盘用铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 9-Apr-24

序号	部件图编号							总数量	备注
		HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7		
1	J853-AG-AC-500L	1	1	1	1	1	1	6	
2	J853-AG-AC-500R	1	1	1	1	1	1	6	
3	J853-AG-AC-501L	5	5	5	5	5	5	30	
4	J853-AG-AC-501R	4	4	4	4	4	4	24	
5	J853-AG-AC-502R	1	1	1	1	1	1	6	
6	J853-AG-AC-503L				1	1	1	3	
7	J853-AG-AC-503R	1	1	1				3	
8	J853-AG-AC-504L	1	1	1				3	
9	J853-AG-AC-504R				1	1	1	3	
10	J853-AG-AC-505L	1	1	1	1	1	1	6	
11	J853-AG-AC-505R	1	1	1	1	1	1	6	
12	J853-AG-AC-506	2	2	2	2	2	2	12	
13	J853-AG-AC-507L	1	1	1	1	1	1	6	
14	J853-AG-AC-507R	1	1	1	1	1	1	6	
15	J853-AG-AC-510A		2	2	2	2		8	
16	J853-AG-AC-510B		1	1	1	1		4	
17	J853-AG-AC-510C	1	1	1	1	1	1	6	
18	J853-AG-AC-510D	1	1	1	1	1	1	6	
19	J853-AG-AC-510E				1	1		2	
20	J853-AG-AC-510F	1	1	1				3	
21	J853-AG-AC-510G	2					2	4	
22	J853-AG-AC-510H	1					1	2	
23	J853-AG-AC-510J						1	1	
24	J853-AG-AC-511A				1	1	1	3	
25	J853-AG-AC-511B		1	1	1	1		4	
26	J853-AG-AC-511C		1	1				2	
27	J853-AG-AC-511D	1					1	2	
28	J853-AG-AC-511E	1						1	
29	J853-AG-AC-512A		2	2	2	2		8	
30	J853-AG-AC-512B		2	2	2	2		8	
31	J853-AG-AC-512C	1	1	1	1	1	1	6	
32	J853-AG-AC-512D	1	1	1	1	1	1	6	
33	J853-AG-AC-512E		1	1	1	1		4	
34	J853-AG-AC-512F	1	1	1	1	1	1	6	
35	J853-AG-AC-512G	2					2	4	
36	J853-AG-AC-512H	2					2	4	
37	J853-AG-AC-512J	1					1	2	
38	J853-AG-AC-520A		1	1	1	1		4	
39	J853-AG-AC-520B	1					1	2	
40	J853-AG-AC-521A		1	1	1	1		4	
41	J853-AG-AC-521B	1					1	2	

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	總數		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-AG-AC-500L	J853-AG-AC-500L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	20.00	0.41	2.46	0.41	2.46	
2		J853-AG-AC-500F	J853-AG-AC-500R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	13.01	0.40	2.40	0.40	2.40	
3		J853-AG-AC-501L	J853-AG-AC-501L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	30		30	66.67	0.41	12.30	0.41	12.30	
4		J853-AG-AC-501F	J853-AG-AC-501R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	24		24	52.03	0.40	9.60	0.40	9.60	
5		J853-AG-AC-502F	J853-AG-AC-502R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	13.33	0.41	2.46	0.41	2.46	
6		J853-AG-AC-503L	J853-AG-AC-503R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	7.97	0.49	1.47	0.49	1.47	
7		J853-AG-AC-503F	J853-AG-AC-503R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	7.97	0.49	1.47	0.49	1.47	
8		J853-AG-AC-504L	J853-AG-AC-504L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	7.97	0.49	1.47	0.49	1.47	
9		J853-AG-AC-504F	J853-AG-AC-504R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	7.97	0.49	1.47	0.49	1.47	
10		J853-AG-AC-505L	J853-AG-AC-505L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	8.13	0.25	1.50	0.25	1.50	
11		J853-AG-AC-505F	J853-AG-AC-505R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	8.13	0.25	1.50	0.25	1.50	
12		J853-AG-AC-506	J853-AG-AC-506	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	12		12	13.66	0.21	2.52	0.21	2.52	
13		J853-AG-AC-507L	J853-AG-AC-507L	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	17.24	0.53	3.18	0.53	3.18	
14		J853-AG-AC-507F	J853-AG-AC-507R	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	17.24	0.53	3.18	0.53	3.18	
15		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	8		8	3.47	0.08	0.64	0.00	0.00	
16		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4	1.52	0.07	0.28	0.00	0.00	
17		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		6	2.60	0.08	0.48	0.00	0.00	
18		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		6	2.28	0.07	0.42	0.00	0.00	
19		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	1.19	0.11	0.22	0.00	0.00	
20		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		3	1.14	0.07	0.21	0.00	0.00	
21		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510G	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4	1.73	0.08	0.32	0.00	0.00	
22		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510H	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	0.76	0.07	0.14	0.00	0.00	
23		J853-AG-AC-510	J853-AG-AC-510J	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.54	0.10	0.10	0.00	0.00	
24		J853-AG-AC-511	J853-AG-AC-511A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	3		3	0.98	0.06	0.18	0.00	0.00	
25		J853-AG-AC-511	J853-AG-AC-511B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4	1.52	0.07	0.28	0.00	0.00	
26		J853-AG-AC-511	J853-AG-AC-511C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	1.08	0.10	0.20	0.00	0.00	
27		J853-AG-AC-511	J853-AG-AC-511D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	0.76	0.07	0.14	0.00	0.00	
28		J853-AG-AC-511	J853-AG-AC-511E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	1		1	0.54	0.10	0.10	0.00	0.00	
29		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	8		8	5.20	0.12	0.96	0.00	0.00	
30		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	8		8	5.20	0.12	0.96	0.00	0.00	
31		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		6	3.58	0.11	0.66	0.00	0.00	
32		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		6	3.58	0.11	0.66	0.00	0.00	



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)
項目類別: AC Grillies_HD1~HD7

計算: J.L.
核對:
批准:

日期: 9/4/2024
日期:
日期:
日期:

送呈: Joe
副本:
版本:

BM編號: 地盤用鋁板B.M.表
A/C Code: 總重量(Kg): 438.37 總V.F.面積(m²): 70.08

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	總數		單件	總面積	單件	總面積	
33		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4	3.69	0.17	0.68	0.00	0.00	
34		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	6		6	3.58	0.11	0.66	0.00	0.00	
35		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512G	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4	2.60	0.12	0.48	0.00	0.00	
36		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512H	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4	2.60	0.12	0.48	0.00	0.00	
37		J853-AG-AC-512	J853-AG-AC-512J	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	1.73	0.16	0.32	0.00	0.00	
38		J853-AG-AC-520	J853-AG-AC-520A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	7.37	0.34	1.36	0.34	1.36	
39		J853-AG-AC-520	J853-AG-AC-520B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	3.69	0.34	0.68	0.34	0.68	
40		J853-AG-AC-521	J853-AG-AC-521A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	7.37	0.34	1.36	0.34	1.36	
41		J853-AG-AC-521	J853-AG-AC-521B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	3.69	0.34	0.68	0.34	0.68	
42		J853-AG-AC-522	J853-AG-AC-522A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	6.07	0.28	1.12	0.28	1.12	
43		J853-AG-AC-522	J853-AG-AC-522B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	3.04	0.28	0.56	0.28	0.56	
44		J853-AG-AC-522	J853-AG-AC-522D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	4.44	0.41	0.82	0.41	0.82	
45		J853-AG-AC-522	J853-AG-AC-522E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	3		3	4.23	0.26	0.78	0.26	0.78	
46		J853-AG-AC-522	J853-AG-AC-522F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	2.06	0.38	0.38	0.38	0.38	
47		J853-AG-AC-523	J853-AG-AC-523A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	6.07	0.28	1.12	0.28	1.12	
48		J853-AG-AC-523	J853-AG-AC-523B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	3.04	0.28	0.56	0.28	0.56	
49		J853-AG-AC-523	J853-AG-AC-523D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	4.44	0.41	0.82	0.41	0.82	
50		J853-AG-AC-523	J853-AG-AC-523E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	3		3	4.23	0.26	0.78	0.26	0.78	
51		J853-AG-AC-523	J853-AG-AC-523F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	2.06	0.38	0.38	0.38	0.38	
52		J853-AG-AC-524	J853-AG-AC-524A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	6		6	9.76	0.30	1.80	0.30	1.80	
53		J853-AG-AC-524	J853-AG-AC-524B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	6		6	9.76	0.30	1.80	0.30	1.80	
54		J853-AG-AC-530	J853-AG-AC-530A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	3.69	0.17	0.68	0.17	0.68	
55		J853-AG-AC-530	J853-AG-AC-530B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	1.84	0.17	0.34	0.17	0.34	
56		J853-AG-AC-530	J853-AG-AC-530D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	6		6	4.88	0.15	0.90	0.15	0.90	
57		J853-AG-AC-530	J853-AG-AC-530E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	6		6	4.88	0.15	0.90	0.15	0.90	
58		J853-AG-AC-531	J853-AG-AC-531A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	3.69	0.17	0.68	0.17	0.68	
59		J853-AG-AC-531	J853-AG-AC-531B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	1.84	0.17	0.34	0.17	0.34	
60		J853-AG-AC-532	J853-AG-AC-532A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	3.47	0.16	0.64	0.16	0.64	
61		J853-AG-AC-532	J853-AG-AC-532B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	1.84	0.17	0.34	0.17	0.34	
62		J853-AG-AC-532	J853-AG-AC-532D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	2.49	0.23	0.46	0.23	0.46	
63		J853-AG-AC-532	J853-AG-AC-532E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	3		3	2.60	0.16	0.48	0.16	0.48	
64		J853-AG-AC-532	J853-AG-AC-532F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	1.14	0.21	0.21	0.21	0.21	

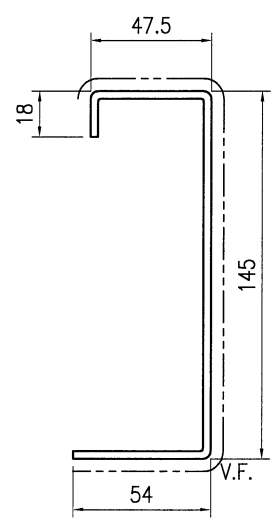
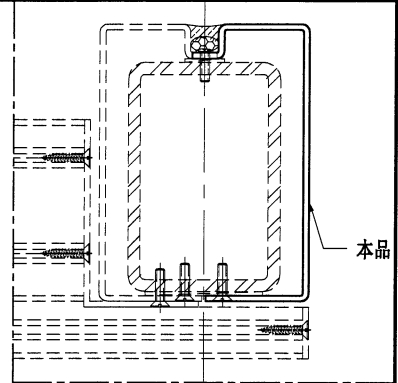
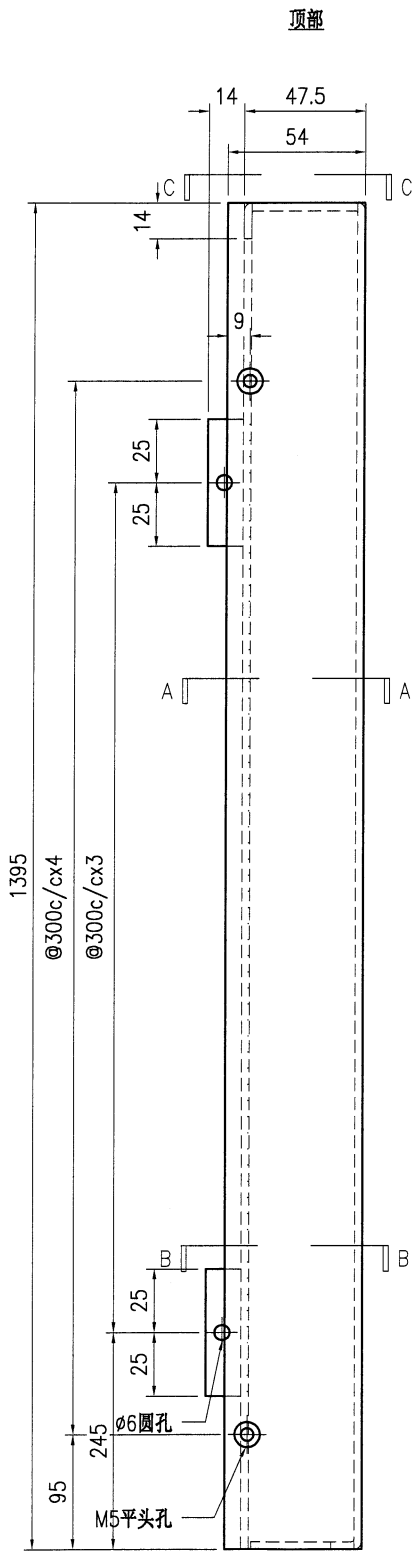
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.		工程號: J-853	計算: J.L.	日期: 9/4/2024	送呈: Joe
地盤用鋁板B. M. 表		地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)	核對:	日期:	副本:
BM編號:		項目類別: AC Grilles_HD1~HD7	批准:	日期:	版本:
A/C Code:		總重量 (Kg): 438.37		總V.F.面積 (m²): 70.08	

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		展开面積(m²)		V.F.面積(m²)		備註
						實用	後備	總數	總重量	單件	總面積	單件	總面積		
65		J853-AG-AC-533	J853-AG-AC-533A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	3.47	0.16	0.64	0.16	0.64		
66		J853-AG-AC-533	J853-AG-AC-533B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	1.84	0.17	0.34	0.17	0.34		
67		J853-AG-AC-533	J853-AG-AC-533D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	2.49	0.23	0.46	0.23	0.46		
68		J853-AG-AC-533	J853-AG-AC-533E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	2.60	0.16	0.48	0.16	0.48		
69		J853-AG-AC-533	J853-AG-AC-533F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	1.14	0.21	0.21	0.21	0.21		
總計:								312	438.37		79.65		70.08		

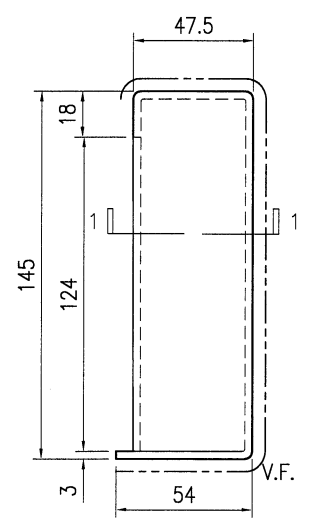


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

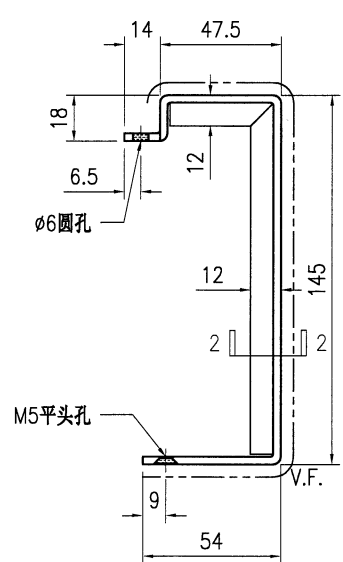
工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-500R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-500R	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	6
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.4	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				



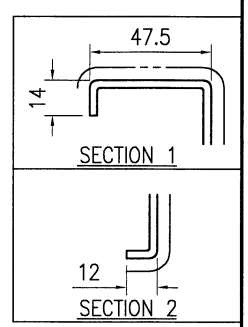
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B



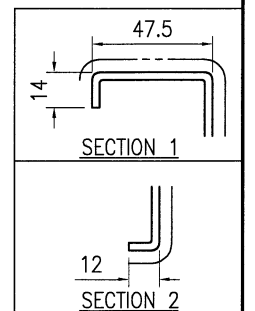
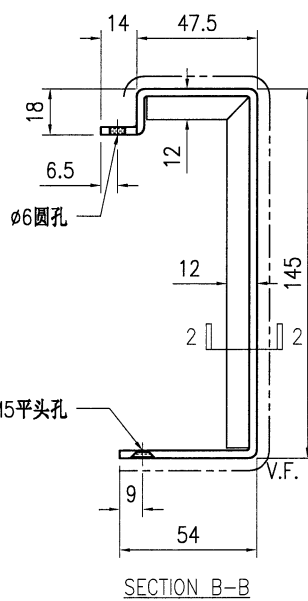
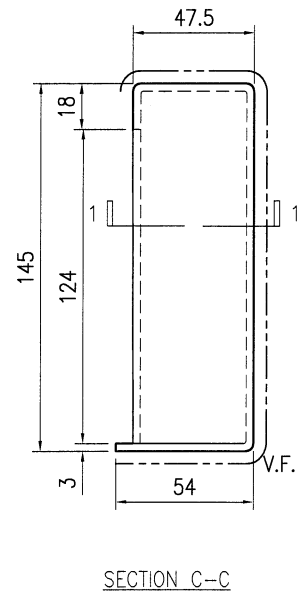
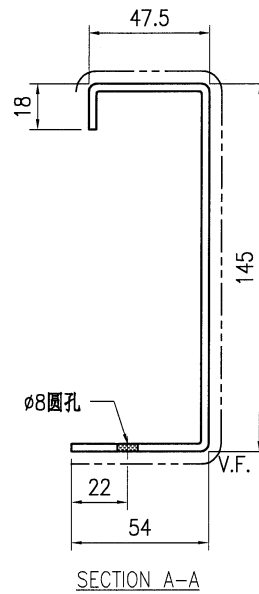
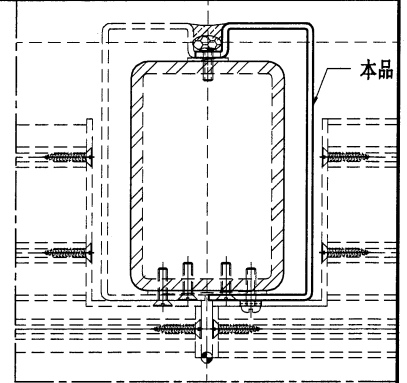
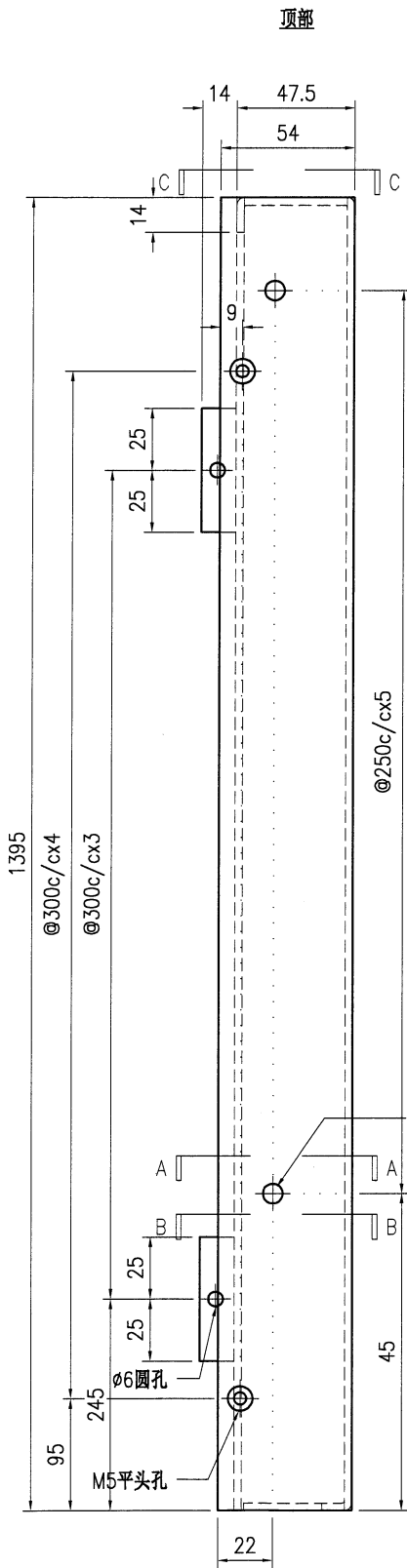
技术说明:

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.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-501R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-501R	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	24
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.4	长度	-
		采用	工厂	地盘	√	宽度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				



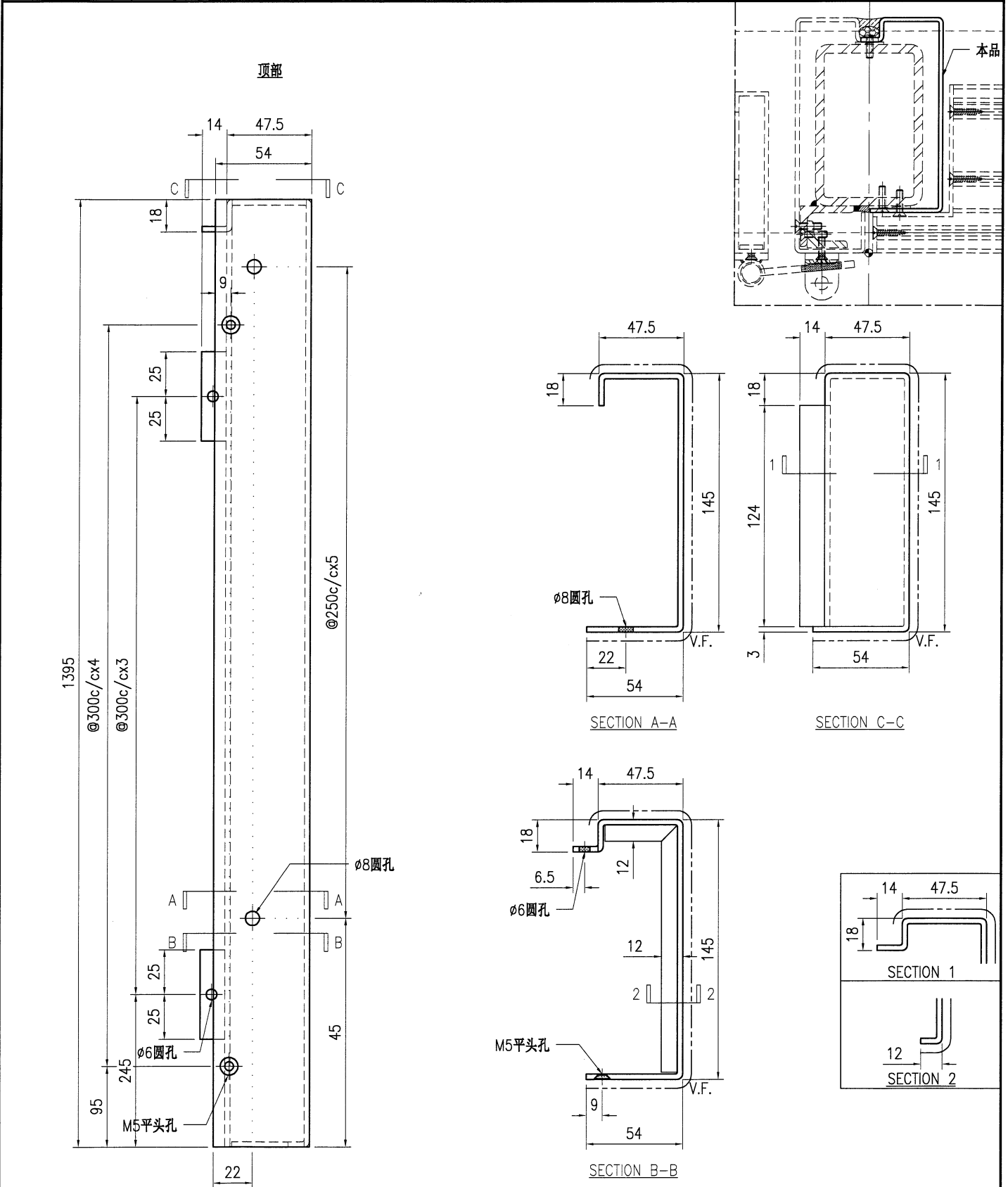
技术说明:

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.

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.41	长度	-	宽度	-	
工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-502R	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-502R	



技术说明:

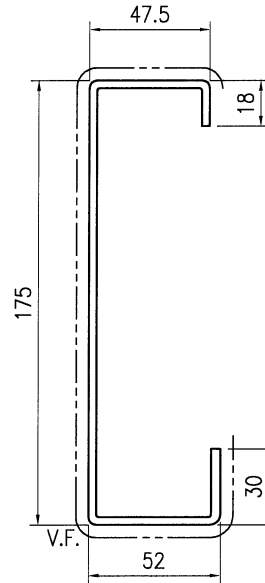
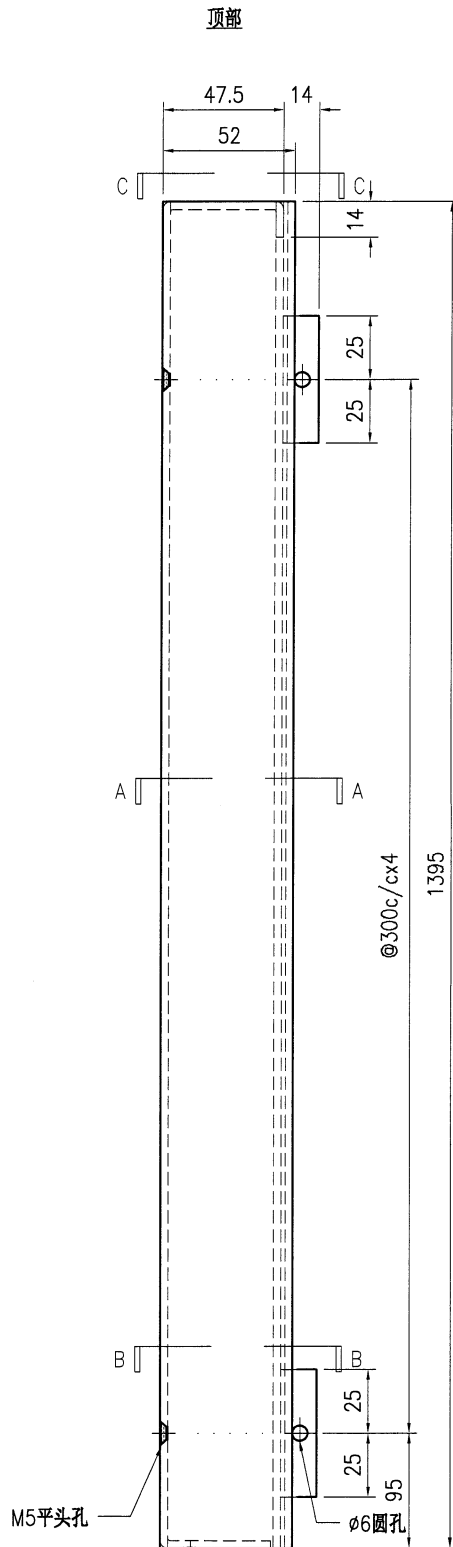
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



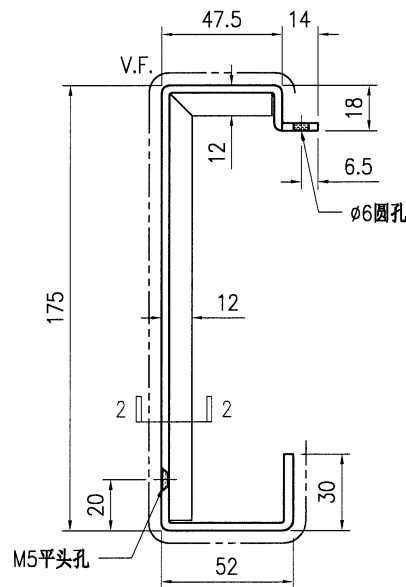
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-503L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-503L	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.49	长度	-	宽度	-

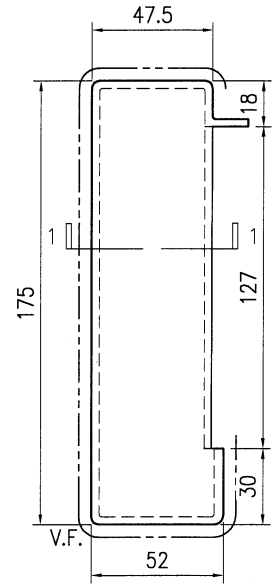
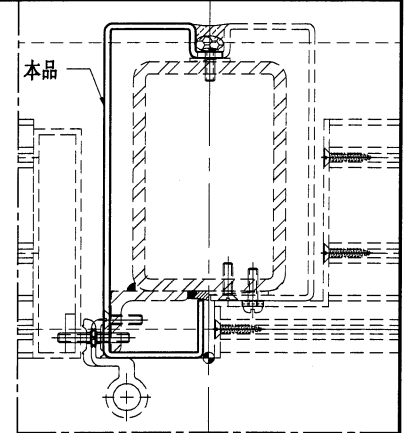
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



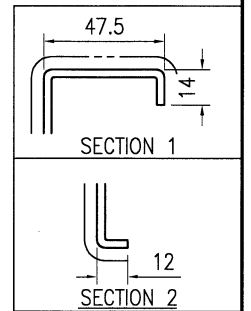
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-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。

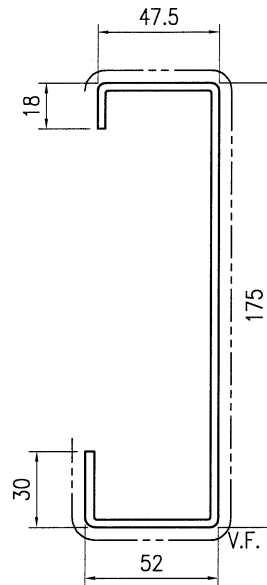
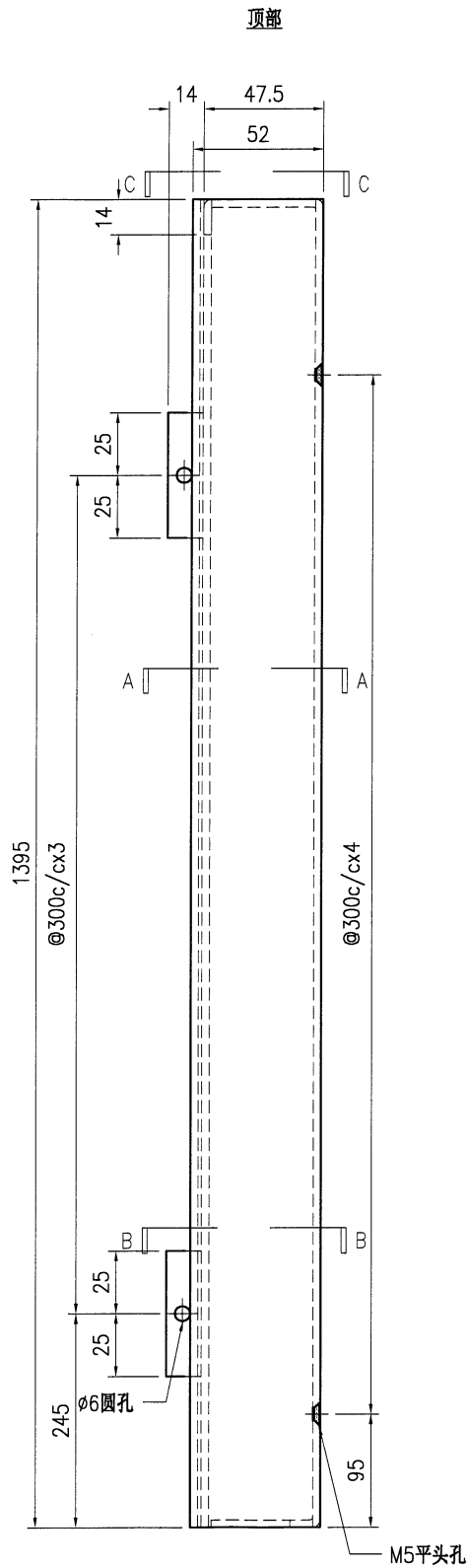


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

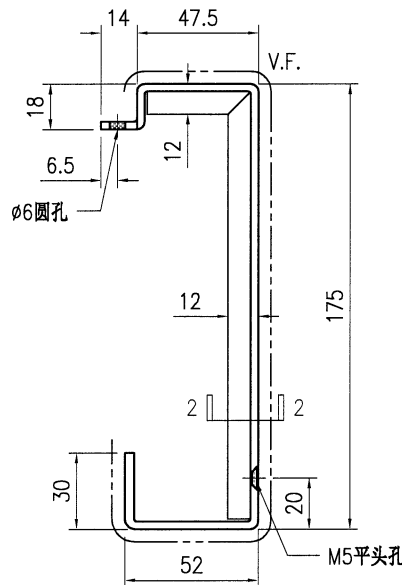
工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-503R	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-503R	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.49	长度	-	宽度	-

版本
日期

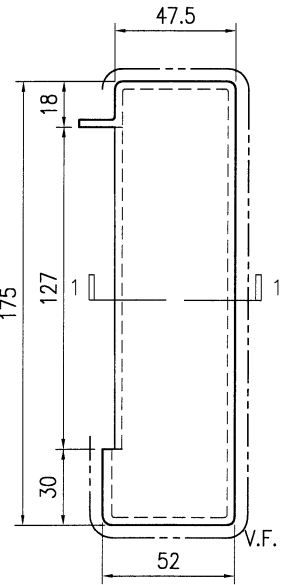
采用 工厂 地盘 √
颜色 EC-DG-D334232-ZD1



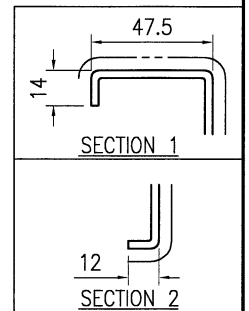
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C



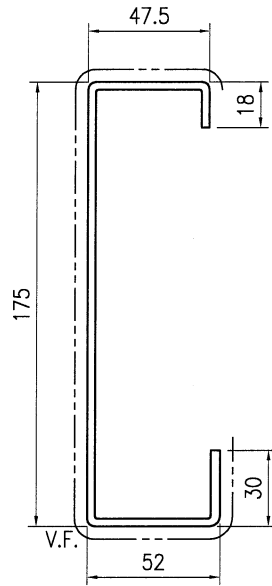
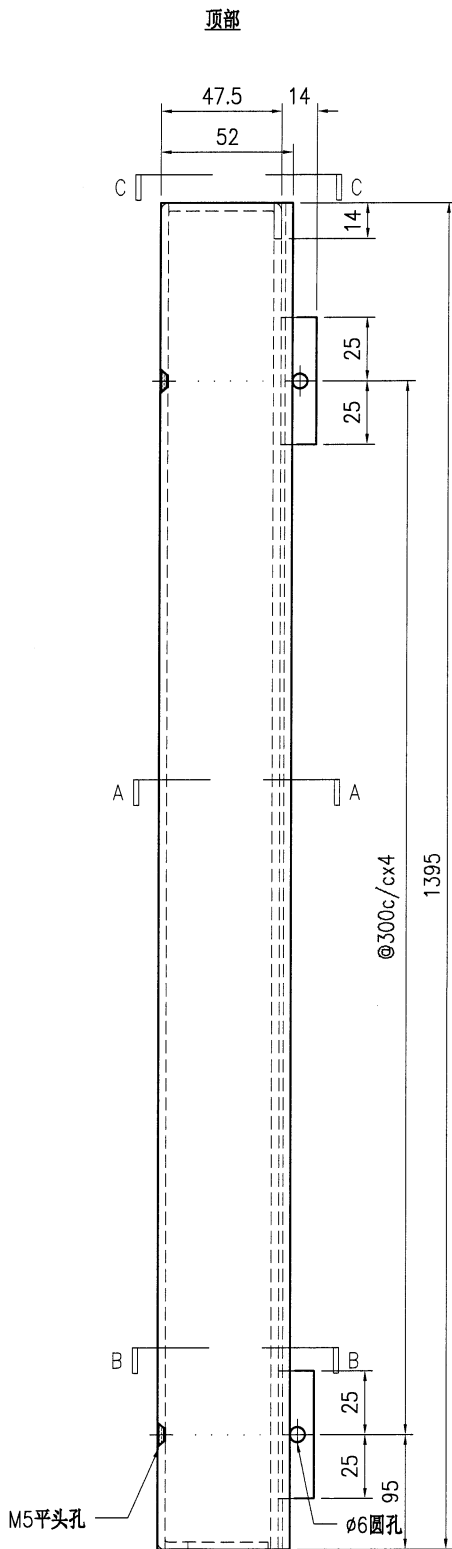
技术说明:

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。

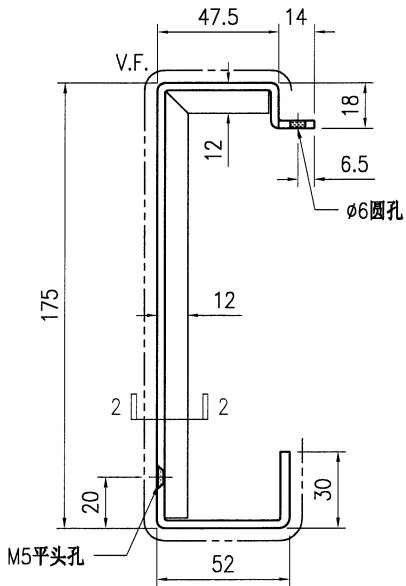


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

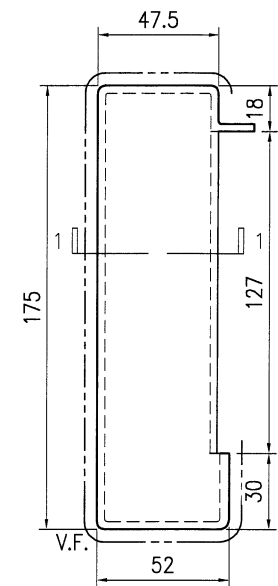
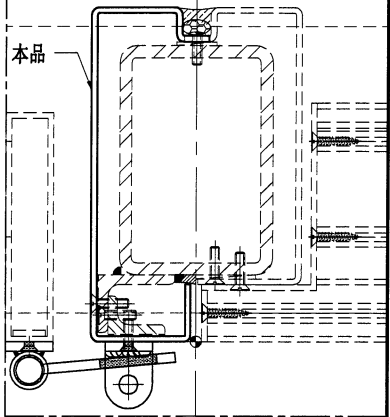
工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-504L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-504L	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	3
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.49	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



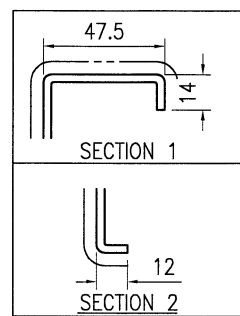
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C



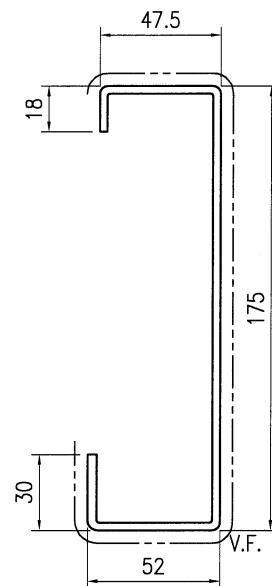
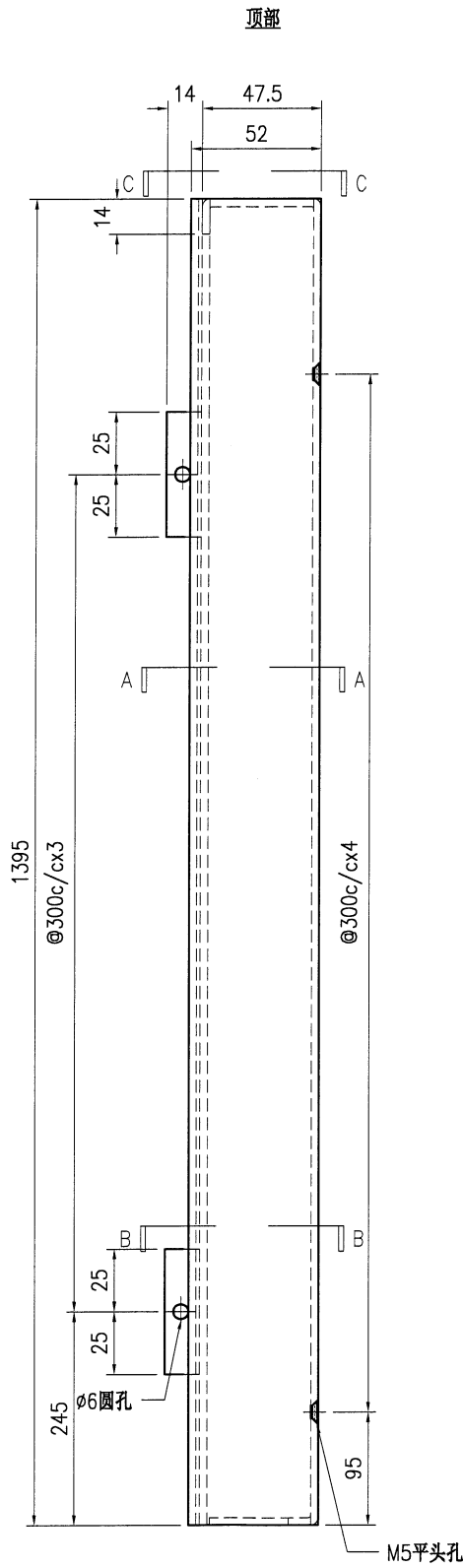
技术说明:

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。

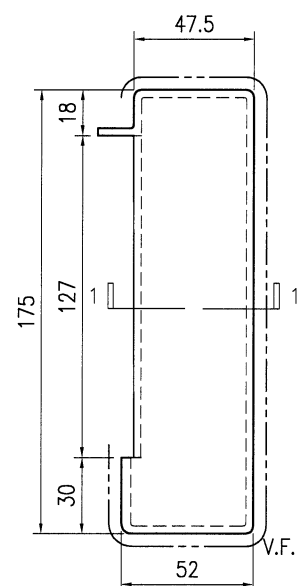
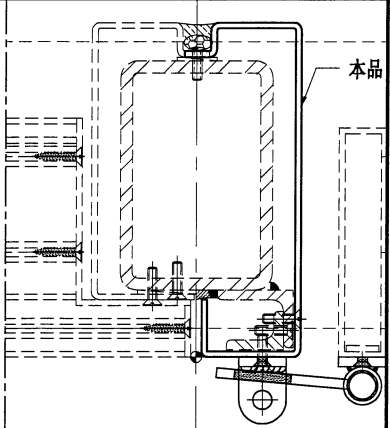


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

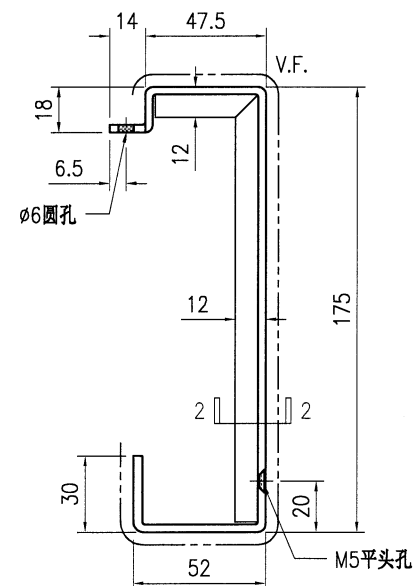
版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	数量	3
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.49	长度	-	宽度	-
工程号	J853	制图	J.L. 2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-504R	复核	-	图号	J853-AG-AC-504R		
地盘	香港延坪路										



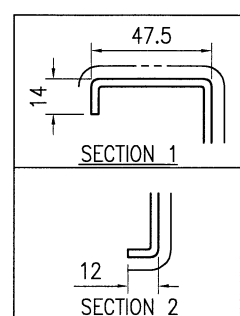
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B



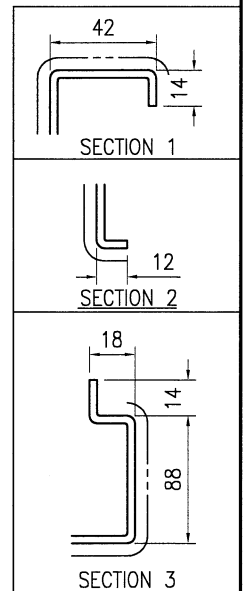
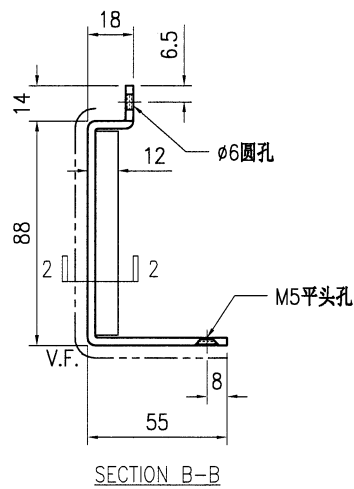
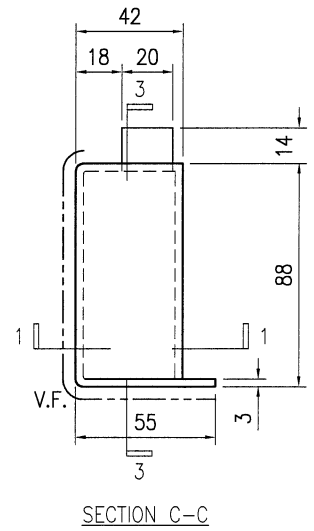
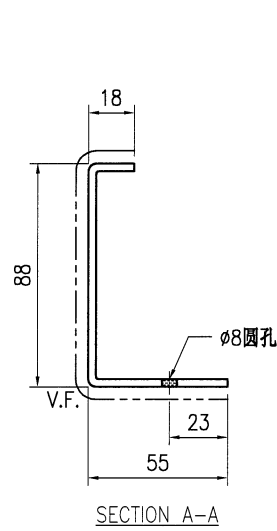
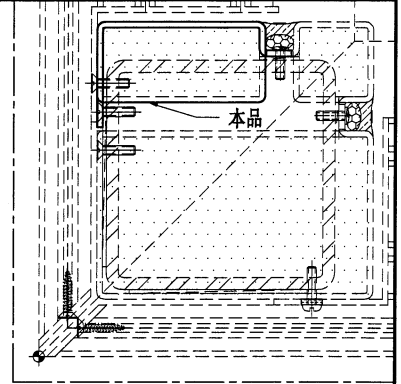
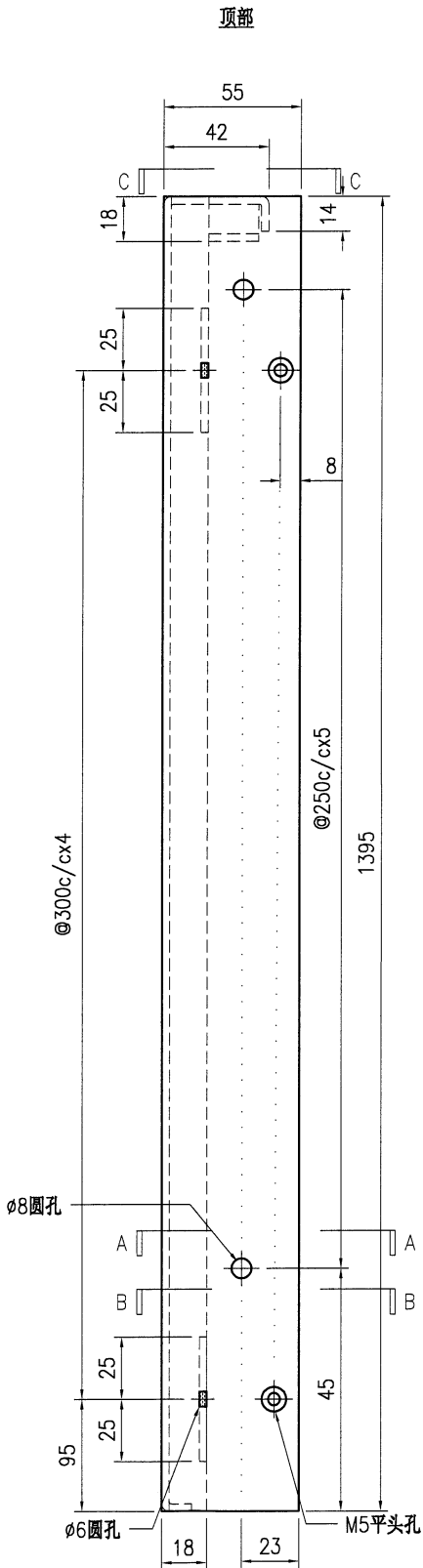
- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
 4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工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



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

工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-505L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-505L	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.25	长度	-	宽度	-

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



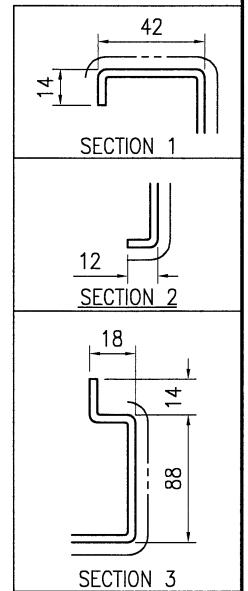
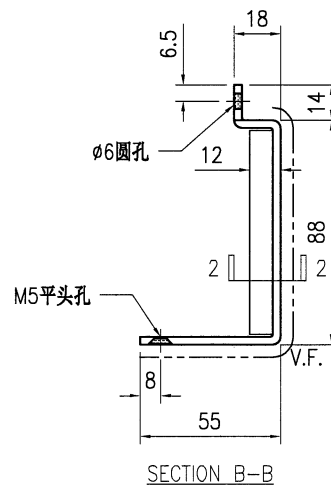
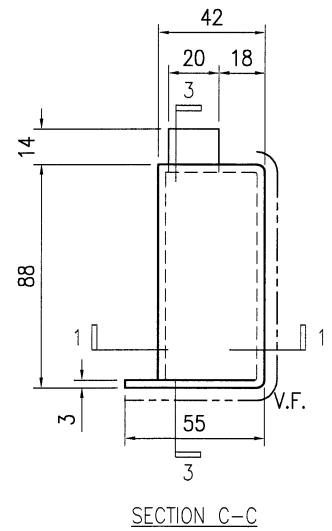
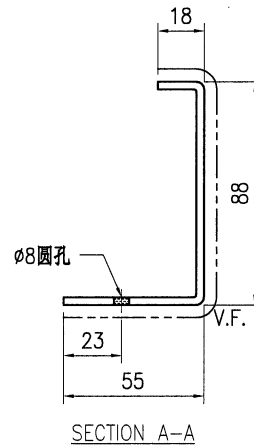
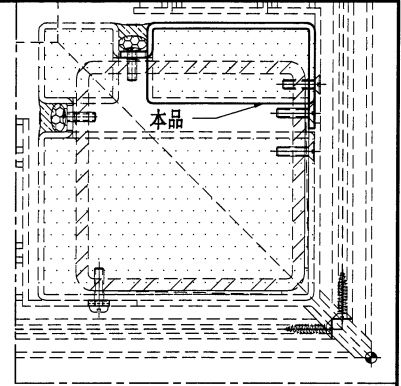
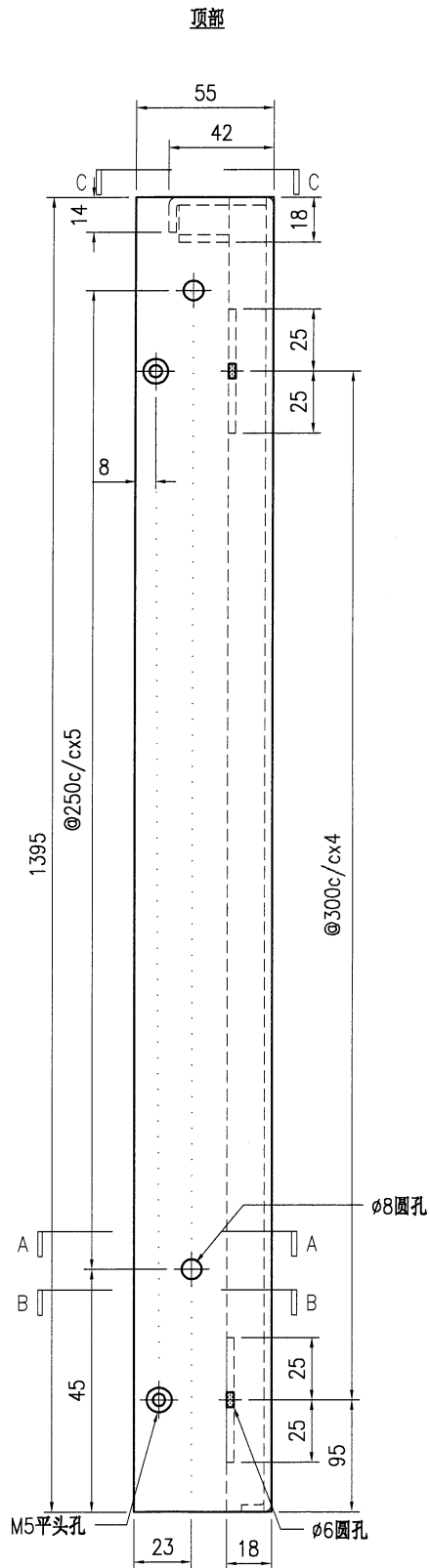
技术说明:

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.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-505R					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-505R					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	6				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.25	长度	-	宽度	-



技术说明:

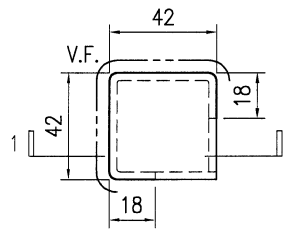
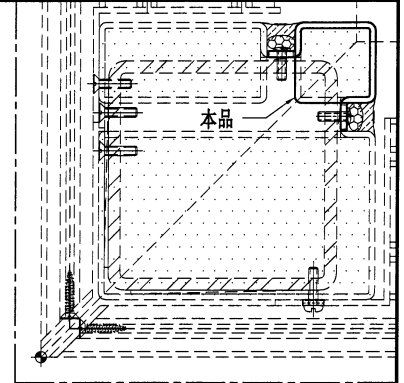
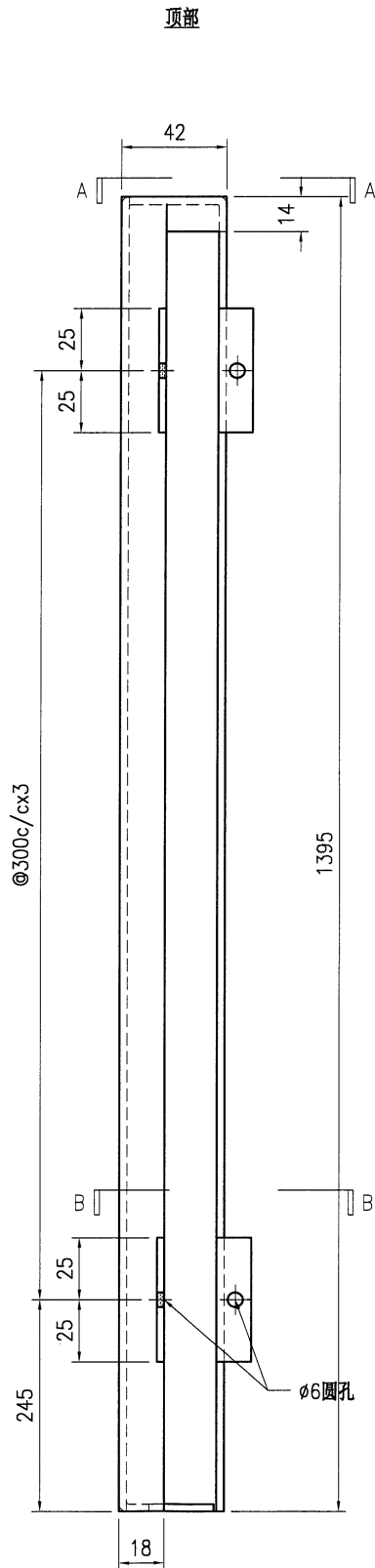
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



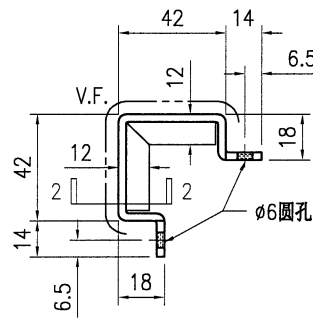
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-506	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-506	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	12	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.21	长度	-	宽度	-

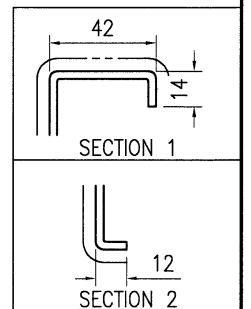
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



SECTION A-A



SECTION B-B



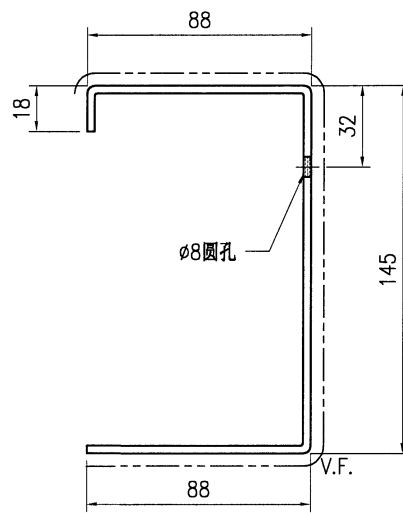
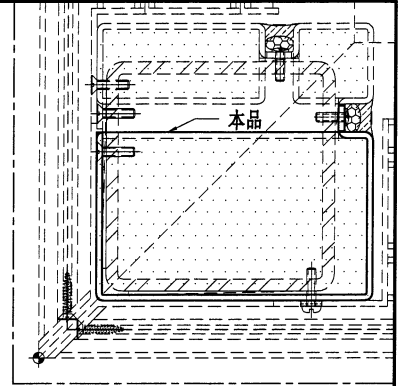
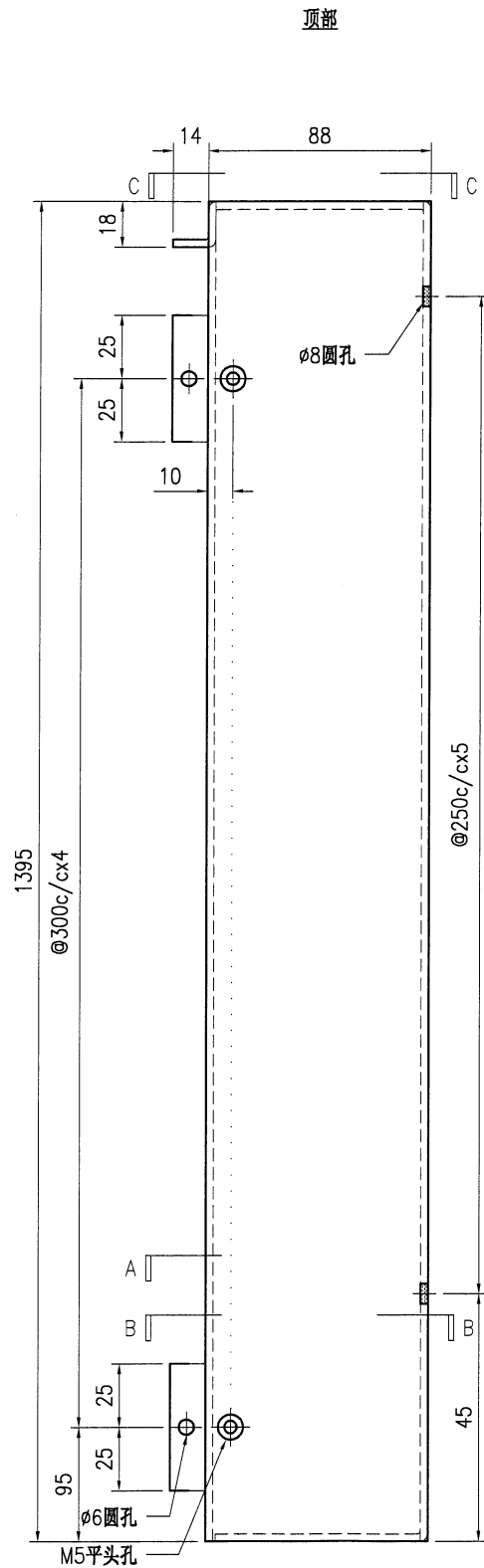
技术说明:

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。

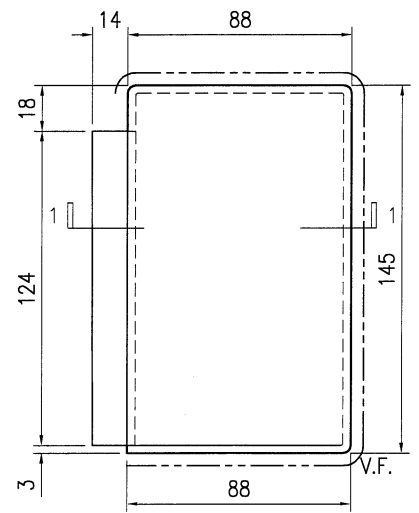


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

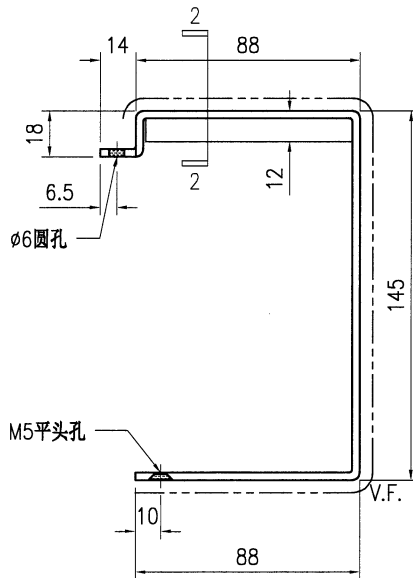
工程号	J853	制图	J.L.	2009/4/24	物料号	J853-AG-AC-507L	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-507L	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	6
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.53	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



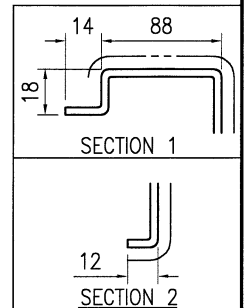
SECTION A-A



SECTION C-C



SECTION B-B

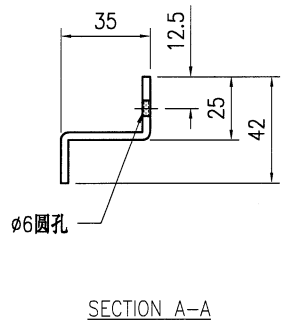
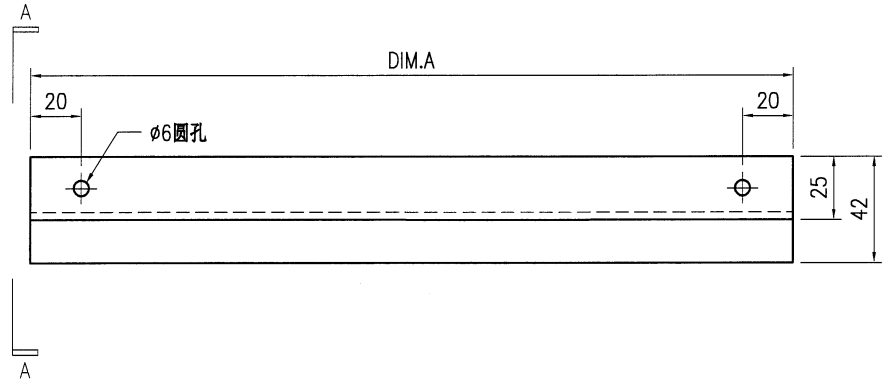
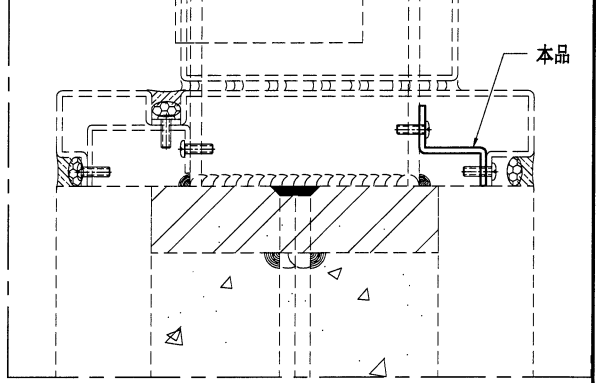


技术说明:

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.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-510
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-510
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-
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)
J853-AG-AC-510A	1077.5					8	0.08
J853-AG-AC-510B	975					4	0.07
J853-AG-AC-510C	1030					6	0.08
J853-AG-AC-510D	1005					6	0.07
J853-AG-AC-510E	1430					2	0.11
J853-AG-AC-510F	915					3	0.07
J853-AG-AC-510G	1090					4	0.08
J853-AG-AC-510H	987.5					2	0.07
J853-AG-AC-510J	1330					1	0.1
J853-AG-AC-510K	940						0.07
J853-AG-AC-510L	837.5						0.06
J853-AG-AC-510M	1062.5						0.08
J853-AG-AC-510N	1315						0.1



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±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。

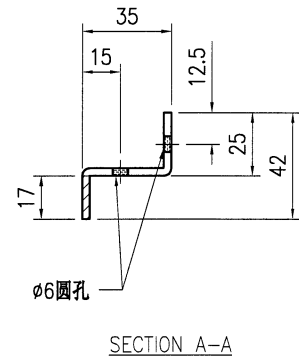
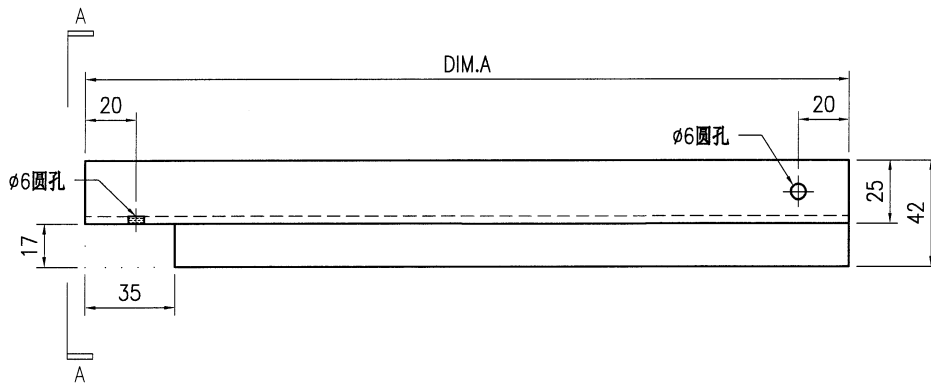
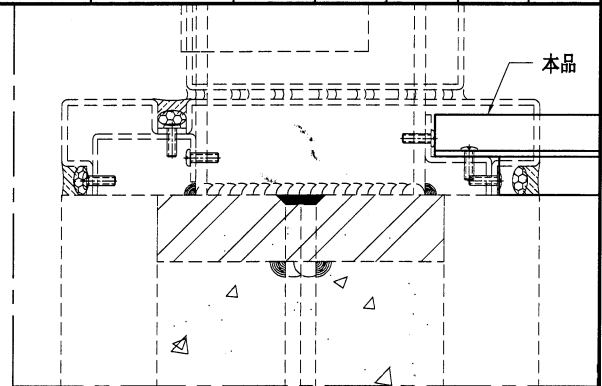


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-511	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-511	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-


版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	铬化			

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-511A	872.5					3	0.06
J853-AG-AC-511B	932.5					4	0.07
J853-AG-AC-511C	1387.5					2	0.1
J853-AG-AC-511D	945					2	0.07
J853-AG-AC-511E	1287.5					1	0.1
J853-AG-AC-511F	905						0.07
J853-AG-AC-511G	795						0.06

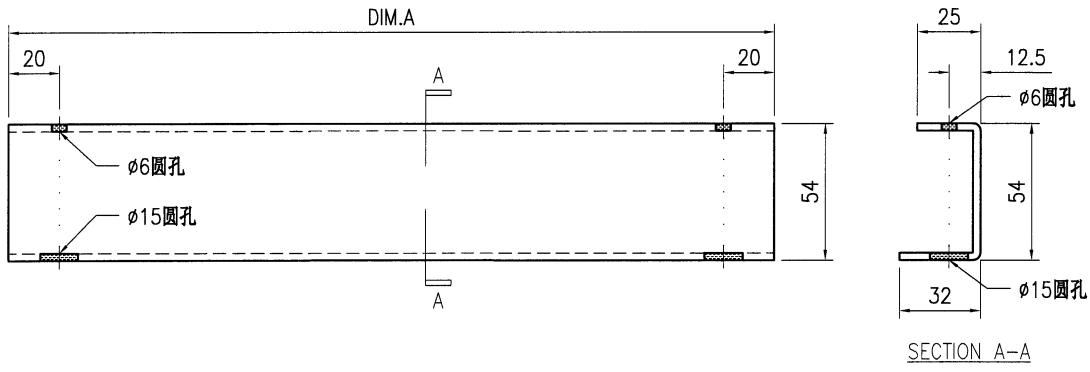
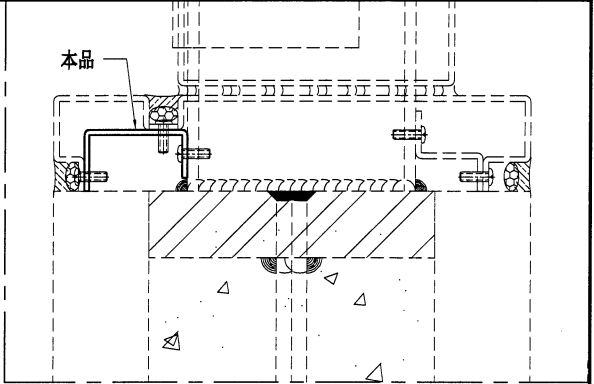


技术说明:

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.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-512			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-512			
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(㎡)	-	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-AG-AC-512A	1077.5					8	0.12
J853-AG-AC-512B	1052.5					8	0.12
J853-AG-AC-512C	1030					6	0.11
J853-AG-AC-512D	1005					6	0.11
J853-AG-AC-512E	1507.5					4	0.17
J853-AG-AC-512F	992.5					6	0.11
J853-AG-AC-512G	1090					4	0.12
J853-AG-AC-512H	1065					4	0.12
J853-AG-AC-512J	1407.5					2	0.16
J853-AG-AC-512K	940						0.1
J853-AG-AC-512L	915						0.1
J853-AG-AC-512M	1062.5						0.12
J853-AG-AC-512N	1392.5						0.15
J853-AG-AC-512P	1025						0.11



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。

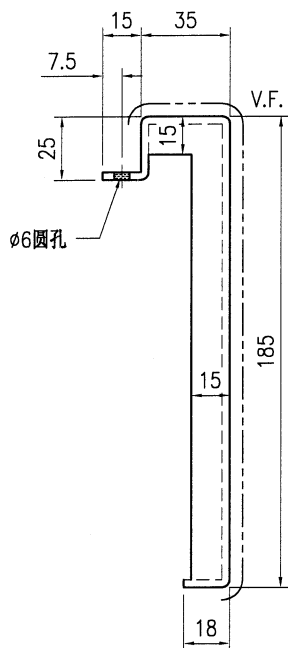
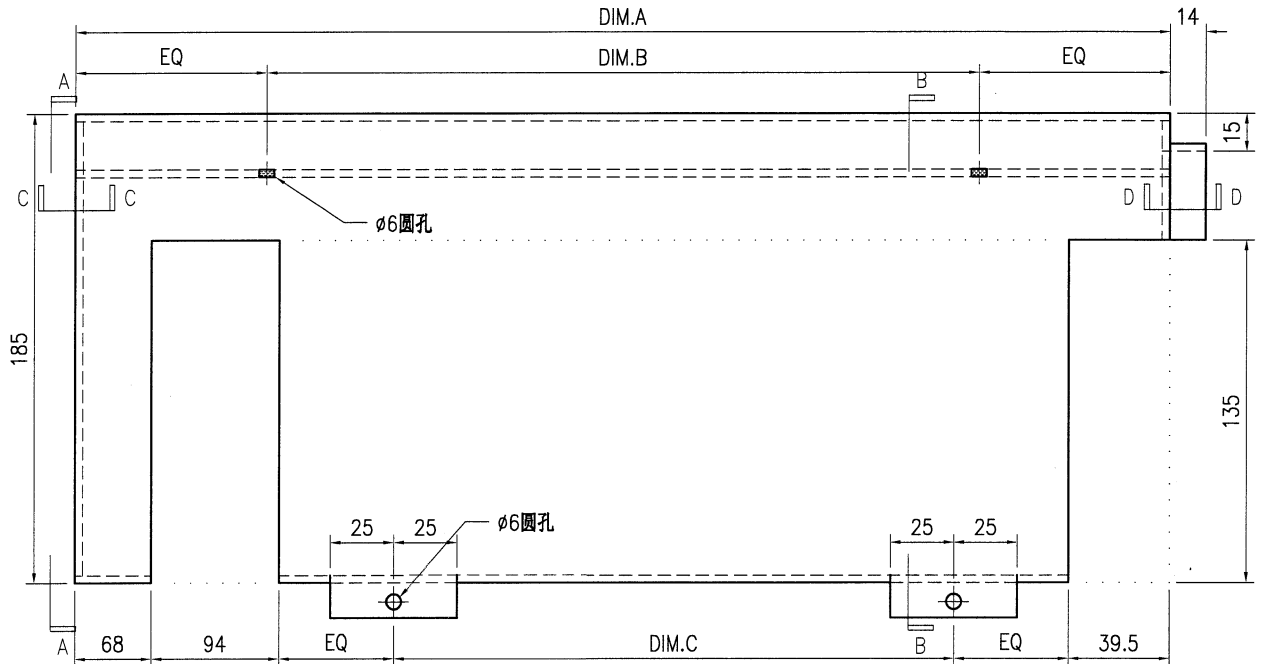


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

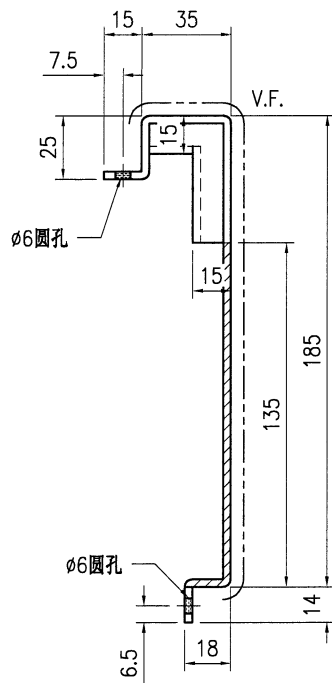
工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-520	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-520	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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

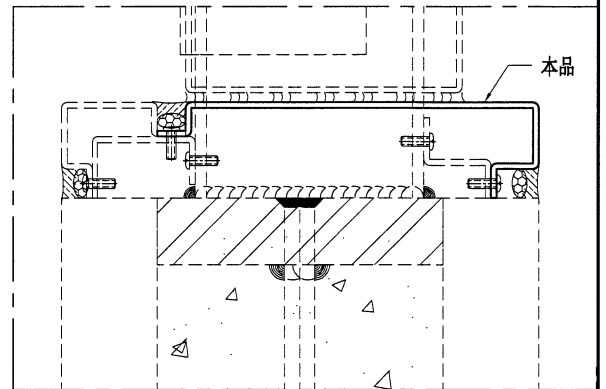
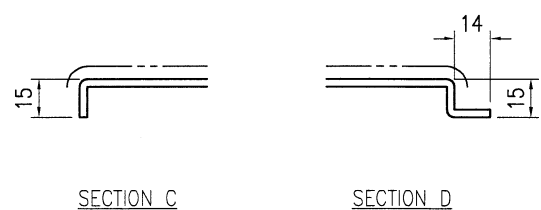
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-520A	1147.5	@300x3	@250x3			4	0.34
J853-AG-AC-520B	1160	@300x3	@250x3			2	0.34
J853-AG-AC-520C	1010	@300x3	@250x3			-	0.3



SECTION A-A



SECTION B-B



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。

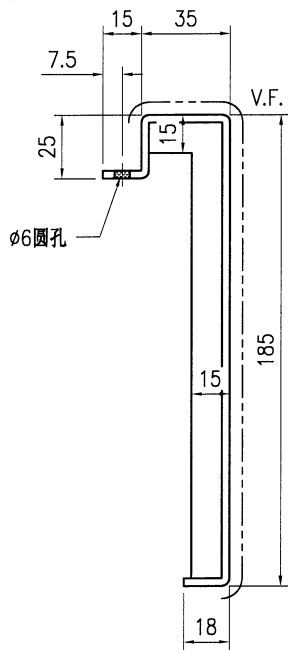
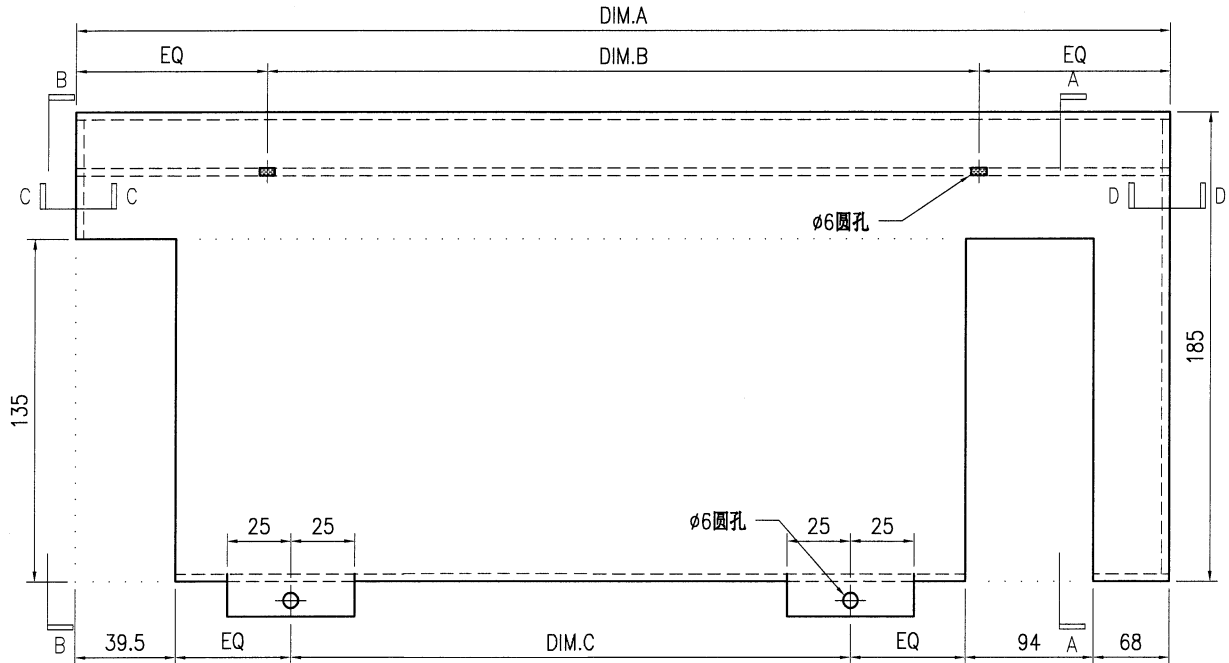


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

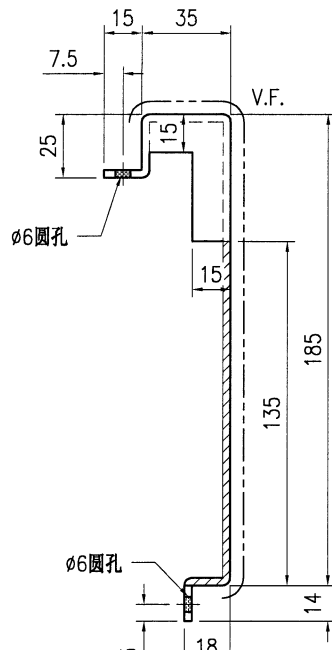
工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-521	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-521	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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

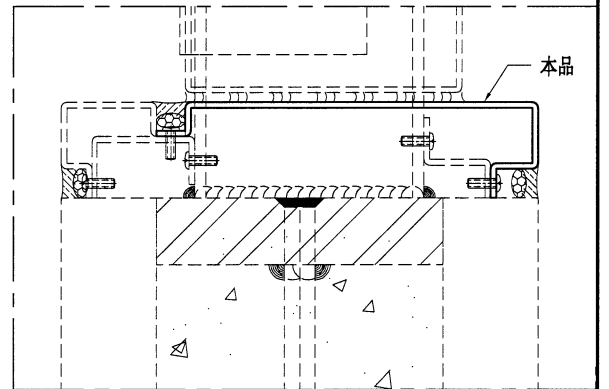
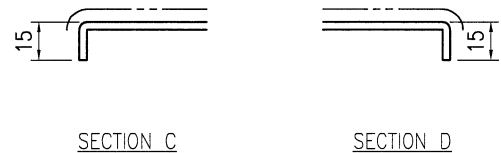
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-521A	1147.5	@300x3	@250x3			4	0.34
J853-AG-AC-521B	1160	@300x3	@250x3			2	0.34
J853-AG-AC-521C	1010	@300x3	@250x3				0.3



SECTION A-A



SECTION B-B



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。

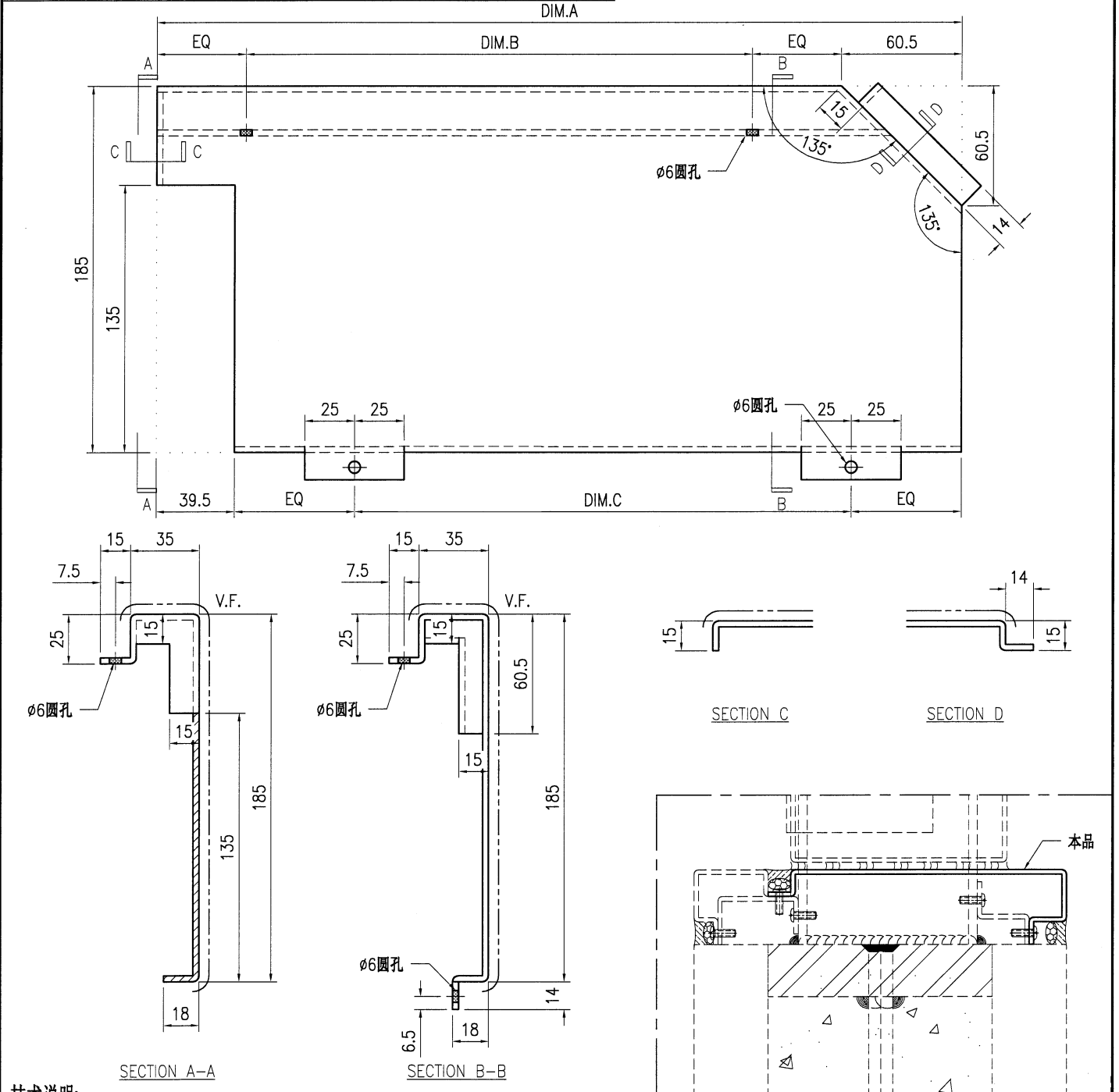


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-522
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-522
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度 - 宽度 -

采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-522A	922.5	@250x3	@250x3			4	0.28
J853-AG-AC-522B	935	@250x3	@250x3			2	0.28
J853-AG-AC-522C	785	@300x2	@300x2				0.24
J853-AG-AC-522D	1377.5	@300x4	@300x4			2	0.41
J853-AG-AC-522E	862.5	@250x3	@250x3			3	0.26
J853-AG-AC-522F	1277.5	@300x3	@300x3			1	0.38
J853-AG-AC-522G	1262.5	@300x3	@300x3				0.37



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。

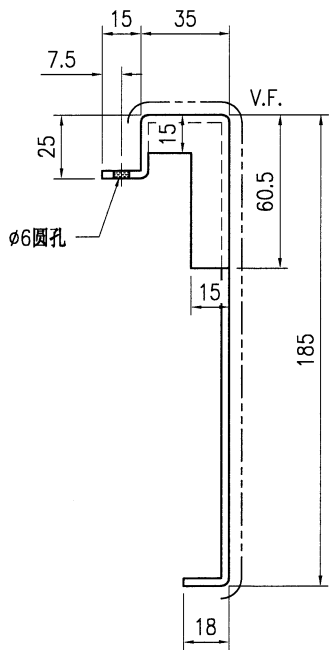
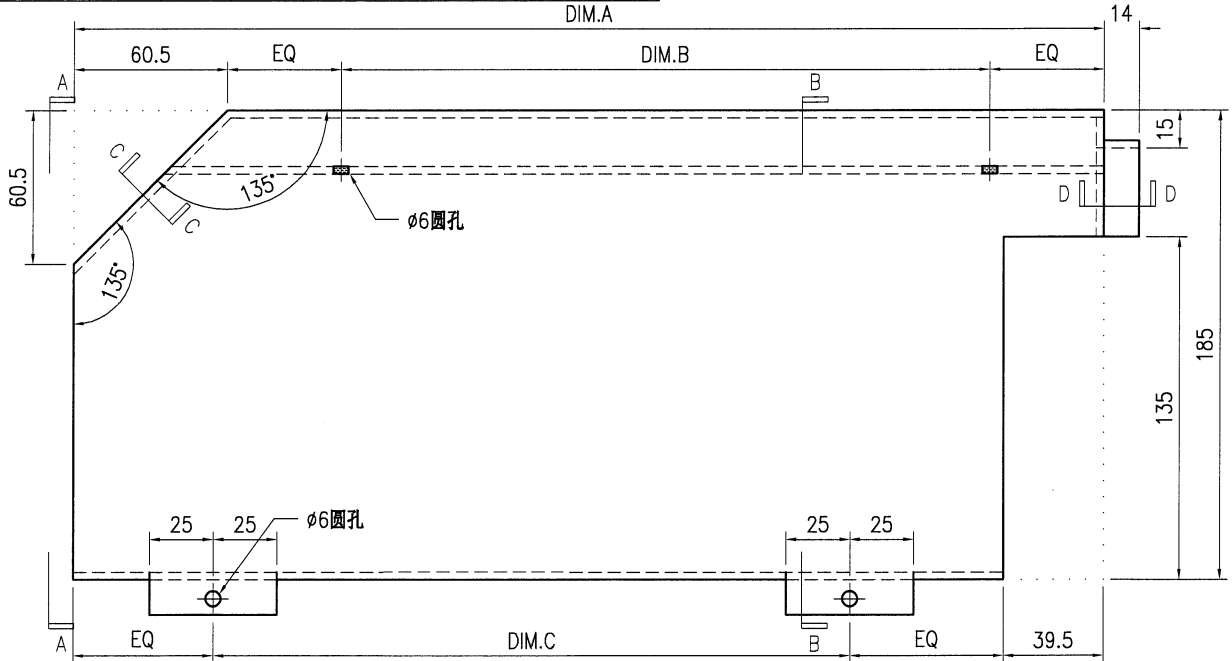


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

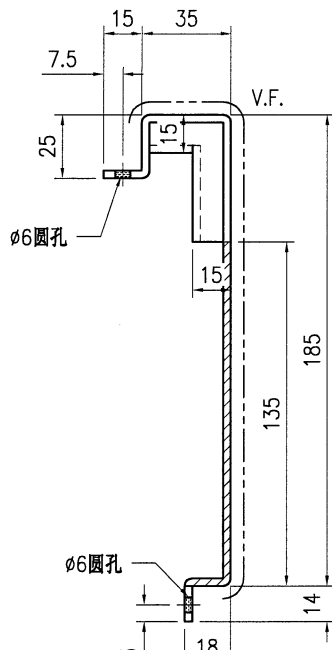
工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-523	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-523	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-	宽度	-

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

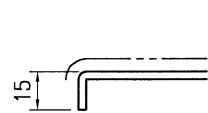
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-523A	922.5	@250x3	@250x3			4	0.28
J853-AG-AC-523B	935	@250x3	@250x3			2	0.28
J853-AG-AC-523C	785	@300x2	@300x2				0.24
J853-AG-AC-523D	1377.5	@300x4	@300x4			2	0.41
J853-AG-AC-523E	862.5	@250x3	@250x3			3	0.26
J853-AG-AC-523F	1277.5	@300x3	@300x3			1	0.38
J853-AG-AC-523G	895	@250x3	@250x3				0.27



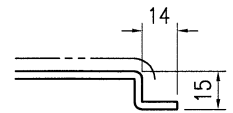
SECTION A-A



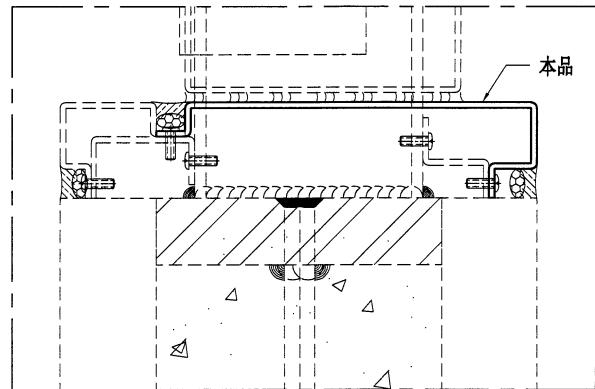
SECTION B-B



SECTION C



SECTION D



技术说明:

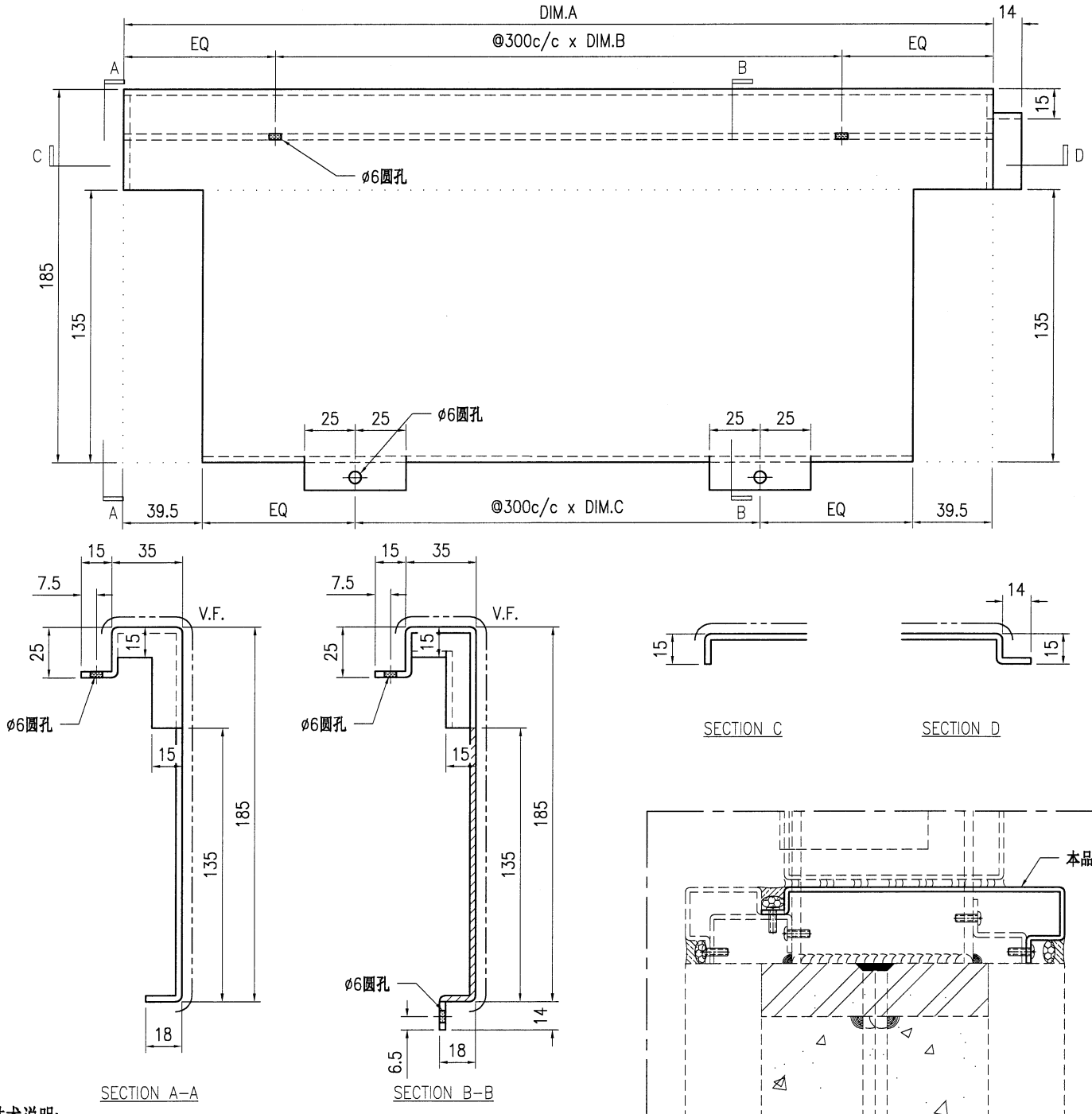
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-524	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-524	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度	-
采用	工厂	地盘	√	颜色	EC-DG-D334232-ZD1	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-524A	1020	@300x3	@250x3			6	0.3
J853-AG-AC-524B	995	@300x3	@250x3			6	0.3
J853-AG-AC-524C	1052.5	@300x3	@250x3				0.31



技术说明:

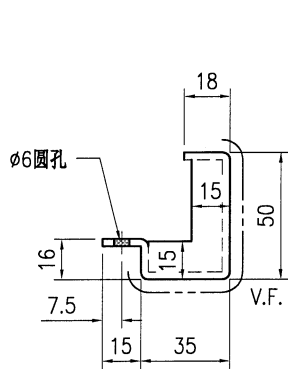
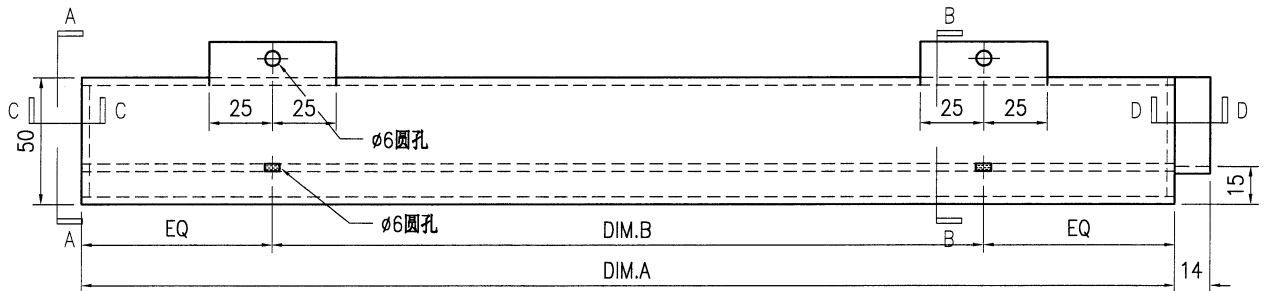
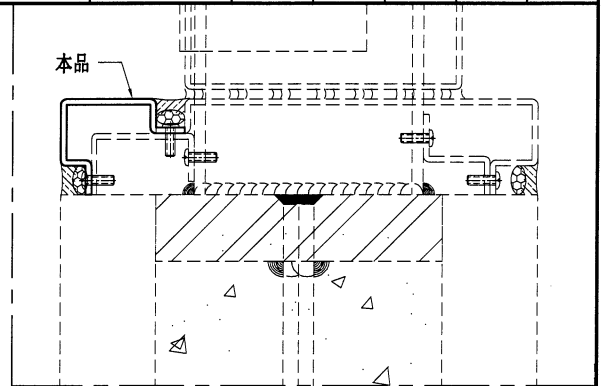
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



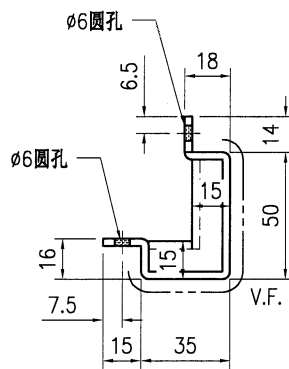
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-530	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-530	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-
						长度	-
						宽度	-

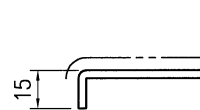
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-530A	1147.5	@250x3				4	0.17
J853-AG-AC-530B	1160	@250x3				2	0.17
J853-AG-AC-530C	1010	@250x3					0.15
J853-AG-AC-530D	1020	@300x2				6	0.15
J853-AG-AC-530E	995	@300x2				6	0.15
J853-AG-AC-530F	1052.5	@300x2					0.16



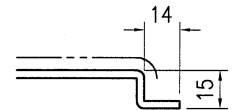
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C



SECTION D

技术说明:

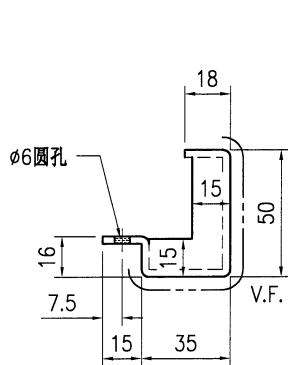
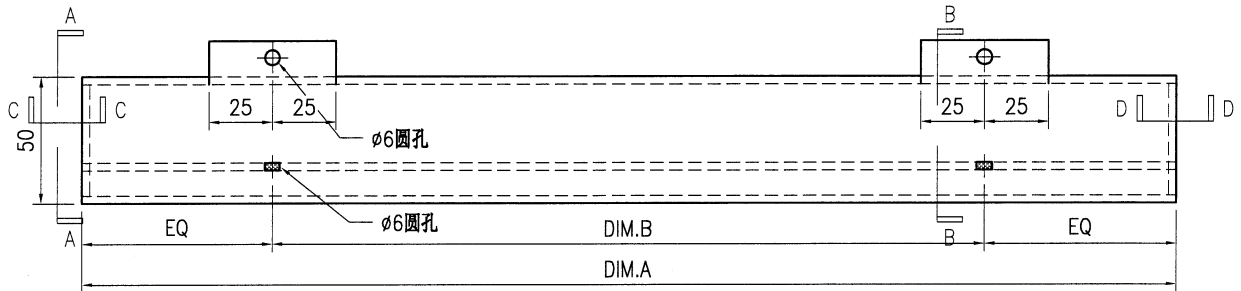
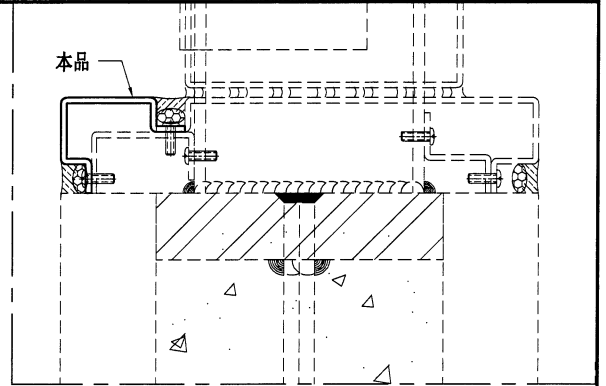
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



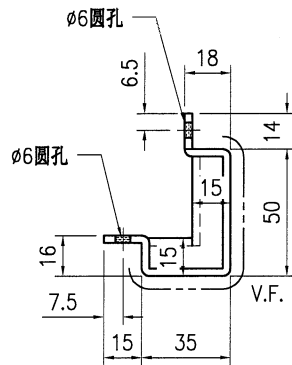
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-531	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-531	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-
						长度	-
						宽度	-

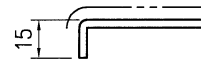
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-531A	1147.5	@250x3				4	0.17
J853-AG-AC-531B	1160	@250x3				2	0.17
J853-AG-AC-531C	1010	@250x3				-	0.15



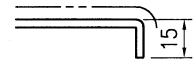
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C



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 $+0.5\text{mm}$, 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。

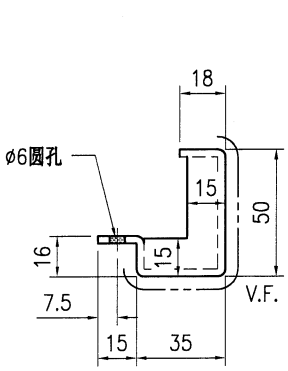
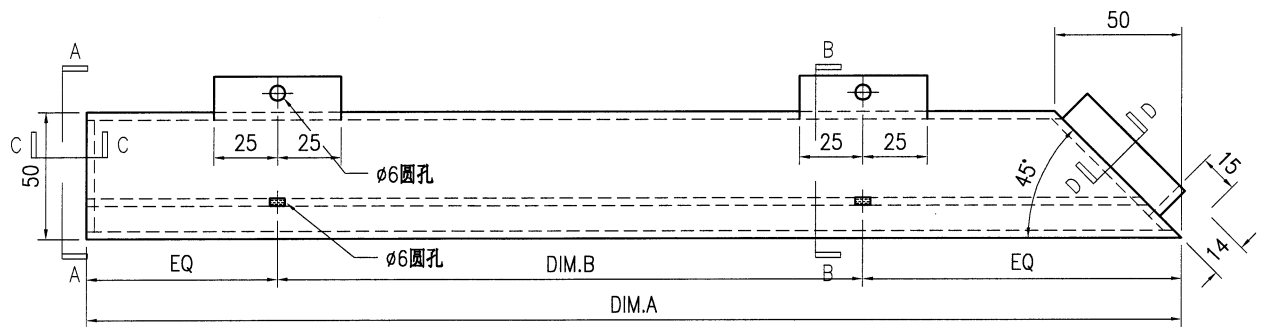
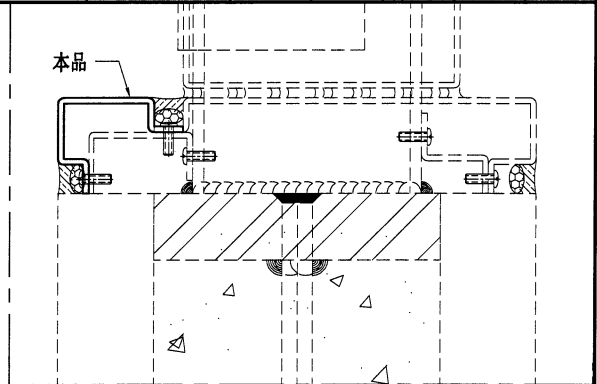


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

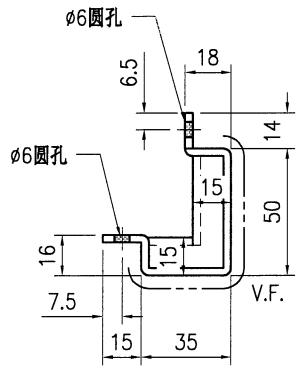
工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-532	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-532	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	-	长度	-	宽度	-

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

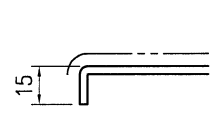
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-532A	1112	@250x3				4	0.16
J853-AG-AC-532B	1124.5	@250x3				2	0.17
J853-AG-AC-532C	974.5	@300x2				2	0.14
J853-AG-AC-532D	1567	@300x4				2	0.23
J853-AG-AC-532E	1052	@250x3				3	0.16
J853-AG-AC-532F	1467	@300x4				1	0.21
J853-AG-AC-532G	1452	@300x4				2	0.21



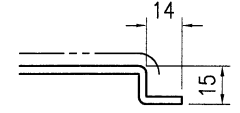
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C



SECTION D

技术说明:

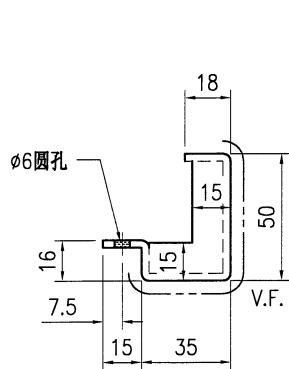
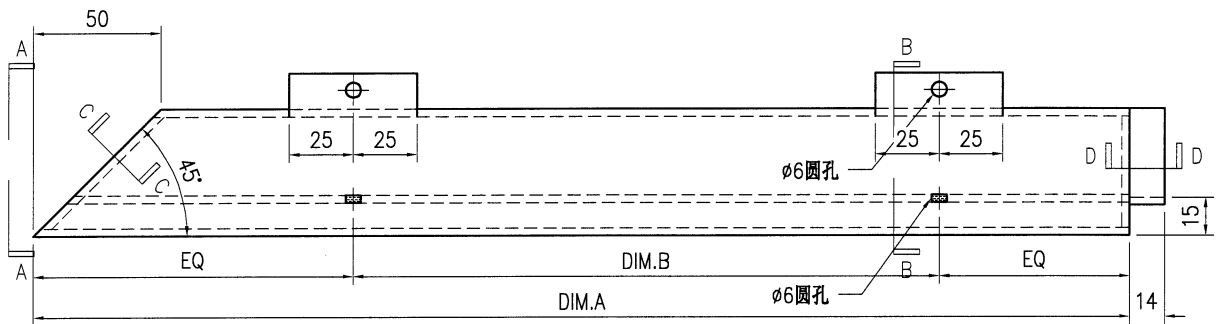
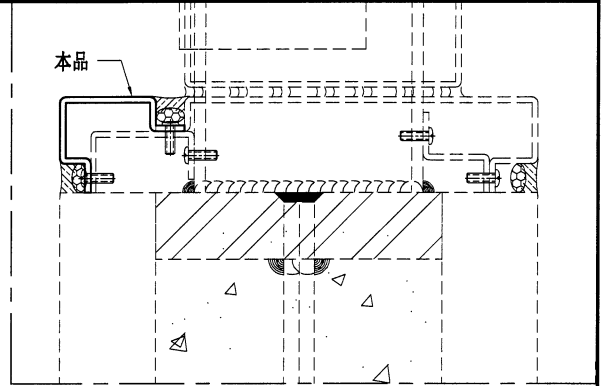
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



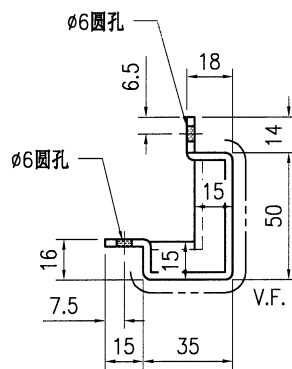
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/04/24	物料号	J853-AG-AC-533
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-AG-AC-533
版本		批准	-	-	数量	-
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	-	长度 - 宽度 -

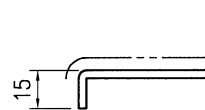
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-AG-AC-533A	1112	@250x3				4	0.16
J853-AG-AC-533B	1124.5	@250x3				2	0.17
J853-AG-AC-533C	974.5	@300x2					0.14
J853-AG-AC-533D	1567	@300x4				2	0.23
J853-AG-AC-533E	1052	@250x3				3	0.16
J853-AG-AC-533F	1467	@300x4				1	0.21
J853-AG-AC-533G	1084.5	@250x3					0.16



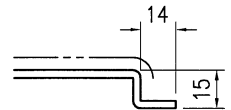
SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C



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 $+0.5\text{mm}$, 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。