

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

工程指示編號:	EI- 7630	修改版本:	-
	HK-0673		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row B (HB1-HB8) 橫 向鋁板生產 (黃色)	日期:	1 / 04 / 2024

<input checked="" 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.
- 請分層包裝出貨
要求 HB5-HB8 : 15/5/2024 完成
HB1-HB3 : 30/5/2024 完成

完成上列要求日期: ASAP

國內

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

香港

<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input 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:	HK0673/24	項目經理簽署:	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶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
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
1	J853-HAC-AC-301	1	1						2	
2	J853-HAC-AC-302	1	1						2	
3	J853-HAC-AC-303	2	2	2	2	2	2	2	14	
4	J853-HAC-AC-304	1	1						2	
5	J853-HAC-AC-305			1	1	1	1	1	5	
6	J853-HAC-AC-306			1	1	1	1	1	5	
7	J853-HAC-AC-307			1	1	1	1	1	5	
8	J853-HAC-AC-311	1	1						2	
9	J853-HAC-AC-312	1	1						2	
10	J853-HAC-AC-313	1	1						2	
11	J853-HAC-AC-314	1	1	1	1	1	1	1	7	
12	J853-HAC-AC-315	1	1	1	1	1	1	1	7	
13	J853-HAC-AC-316	1	1						2	
14	J853-HAC-AC-317	1	1						2	
15	J853-HAC-AC-318	1	1						2	
16	J853-HAC-AC-319	1	1						2	
17	J853-HAC-AC-320	1	1						2	
18	J853-HAC-AC-321	1	1						2	
19	J853-HAC-AC-322	4	4						8	
20	J853-HAC-AC-323	1	1						2	
21	J853-HAC-AC-324	1	1						2	
22	J853-HAC-AC-325	1	1						2	
23	J853-HAC-AC-326	1	1						2	
24	J853-HAC-AC-327	1	1						2	
25	J853-HAC-AC-328	1	1						2	
26	J853-HAC-AC-329			1	1	1	1	1	5	
27	J853-HAC-AC-330			1	1	1	1	1	5	
28	J853-HAC-AC-331			1	1	1	1	1	5	
29	J853-HAC-AC-332			1	1	1	1	1	5	
30	J853-HAC-AC-333			1	1	1	1	1	5	
31	J853-HAC-AC-334			1	1	1	1	1	5	
32	J853-HAC-AC-335			1	1	1	1	1	5	
33	J853-HAC-AC-336			1	1	1	1	1	5	
34	J853-HAC-AC-337			1	1	1	1	1	5	
35	J853-HAC-AC-338			1	1	1	1	1	5	
36	J853-HAC-AC-339			4	4	4	4	4	20	
37	J853-HAC-AC-340			1	1	1	1	1	5	
38	J853-HAC-AC-341			1	1	1	1	1	5	
39	J853-HAC-AC-342			1	1	1	1	1	5	
40	J853-HAC-AC-343			1	1	1	1	1	5	
41	J853-HAC-AC-344			1	1	1	1	1	5	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶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
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
42	J853-HAC-AC-345			1	1	1	1	1	5	
43	J853-HAC-AC-351	1	1						2	
44	J853-HAC-AC-352	1	1						2	
45	J853-HAC-AC-353	5	5						10	
46	J853-HAC-AC-354	1	1						2	
47	J853-HAC-AC-355	1	1						2	
48	J853-HAC-AC-356	1	1						2	
49	J853-HAC-AC-357	1	1						2	
50	J853-HAC-AC-358	3	3						6	
51	J853-HAC-AC-359	1	1						2	
52	J853-HAC-AC-360	1	1						2	
53	J853-HAC-AC-361	1	1						2	
54	J853-HAC-AC-362	1	1						2	
55	J853-HAC-AC-363	1	1						2	
56	J853-HAC-AC-364	1	1						2	
57	J853-HAC-AC-365	2	2						4	
58	J853-HAC-AC-366	1	1						2	
59	J853-HAC-AC-367	4	4						8	
60	J853-HAC-AC-368	1	1						2	
61	J853-HAC-AC-369	1	1						2	
62	J853-HAC-AC-370	1	1						2	
63	J853-HAC-AC-371	1	1						2	
64	J853-HAC-AC-372	2	2						4	
65	J853-HAC-AC-373	4	4						8	
66	J853-HAC-AC-374	1	1						2	
67	J853-HAC-AC-375	1	1						2	
68	J853-HAC-AC-376	1	1						2	
69	J853-HAC-AC-377	1	1						2	
70	J853-HAC-AC-378	1	1						2	
71	J853-HAC-AC-379	1	1						2	
72	J853-HAC-AC-380	20	20	17	17	17	17	17	125	
73	J853-HAC-AC-381	20	20	17	17	17	17	17	125	
74	J853-HAC-AC-382	1	1						2	
75	J853-HAC-AC-383	4	4						8	
76	J853-HAC-AC-384	1	1						2	
77	J853-HAC-AC-385	1	1						2	
78	J853-HAC-AC-386	1	1						2	
79	J853-HAC-AC-387	1	1						2	
80	J853-HAC-AC-388	1	1						2	
81	J853-HAC-AC-389	1	1						2	
82	J853-HAC-AC-390	1	1						2	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶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
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
83	J853-HAC-AC-391	1	1						2	
84	J853-HAC-AC-392	1	1						2	
85	J853-HAC-AC-393	1	1						2	
86	J853-HAC-AC-394	1	1						2	
87	J853-HAC-AC-395	1	1						2	
88	J853-HAC-AC-396	1	1						2	
89	J853-HAC-AC-397	1	1						2	
90	J853-HAC-AC-398	1	1						2	
91	J853-HAC-AC-399	1	1						2	
92	J853-HAC-AC-400	1	1						2	
93	J853-HAC-AC-401	3	3						6	
94	J853-HAC-AC-402	1	1						2	
95	J853-HAC-AC-403	1	1						2	
96	J853-HAC-AC-404	1	1						2	
97	J853-HAC-AC-405	1	1						2	
98	J853-HAC-AC-406	1	1						2	
99	J853-HAC-AC-407	1	1						2	
100	J853-HAC-AC-408	1	1						2	
101	J853-HAC-AC-409	1	1						2	
102	J853-HAC-AC-410	4	4						8	
103	J853-HAC-AC-411	1	1						2	
104	J853-HAC-AC-412	1	1						2	
105	J853-HAC-AC-413	1	1						2	
106	J853-HAC-AC-414	1	1						2	
107	J853-HAC-AC-415	1	1						2	
108	J853-HAC-AC-416	1	1						2	
109	J853-HAC-AC-417	1	1						2	
110	J853-HAC-AC-418	1	1						2	
111	J853-HAC-AC-419	3	3						6	
112	J853-HAC-AC-420	1	1						2	
113	J853-HAC-AC-421	1	1						2	
114	J853-HAC-AC-422	1	1						2	
115	J853-HAC-AC-423	1	1						2	
116	J853-HAC-AC-424	1	1						2	
117	J853-HAC-AC-425	1	1						2	
118	J853-HAC-AC-426	1	1						2	
119	J853-HAC-AC-427	1	1						2	
120	J853-HAC-AC-428	1	1						2	
121	J853-HAC-AC-429	1	1						2	
122	J853-HAC-AC-430	1	1						2	
123	J853-HAC-AC-431	1	1						2	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶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
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
124	J853-HAC-AC-432	1	1						2	
125	J853-HAC-AC-433	2	2						4	
126	J853-HAC-AC-434	1	1						2	
127	J853-HAC-AC-435	4	4						8	
128	J853-HAC-AC-436	1	1						2	
129	J853-HAC-AC-437	1	1						2	
130	J853-HAC-AC-438	2	2						4	
131	J853-HAC-AC-439	4	4						8	
132	J853-HAC-AC-440	1	1						2	
133	J853-HAC-AC-441	1	1						2	
134	J853-HAC-AC-442	2	2						4	
135	J853-HAC-AC-443	4	4						8	
136	J853-HAC-AC-444	2	2						4	
137	J853-HAC-AC-445A	2	2	1	1	1	1	1	9	
138	J853-HAC-AC-445B	1	1						2	
139	J853-HAC-AC-445C	1	1						2	
140	J853-HAC-AC-445D			1	1	1	1	1	5	
141	J853-HAC-AC-445E			1	1	1	1	1	5	
142	J853-HAC-AC-445F			1	1	1	1	1	5	
143	J853-HAC-AC-451			1	1	1	1	1	5	
144	J853-HAC-AC-452			1	1	1	1	1	5	
145	J853-HAC-AC-453			4	4	4	4	4	20	
146	J853-HAC-AC-454			1	1	1	1	1	5	
147	J853-HAC-AC-455			2	2	2	2	2	10	
148	J853-HAC-AC-456			1	1	1	1	1	5	
149	J853-HAC-AC-457			1	1	1	1	1	5	
150	J853-HAC-AC-458			1	1	1	1	1	5	
151	J853-HAC-AC-459			2	2	2	2	2	10	
152	J853-HAC-AC-460			1	1	1	1	1	5	
153	J853-HAC-AC-461			1	1	1	1	1	5	
154	J853-HAC-AC-462			3	3	3	3	3	15	
155	J853-HAC-AC-463			1	1	1	1	1	5	
156	J853-HAC-AC-464			1	1	1	1	1	5	
157	J853-HAC-AC-465			1	1	1	1	1	5	
158	J853-HAC-AC-466			1	1	1	1	1	5	
159	J853-HAC-AC-467			5	5	5	5	5	25	
160	J853-HAC-AC-468			1	1	1	1	1	5	
161	J853-HAC-AC-469			1	1	1	1	1	5	
162	J853-HAC-AC-470			1	1	1	1	1	5	
163	J853-HAC-AC-471			1	1	1	1	1	5	
164	J853-HAC-AC-472			2	2	2	2	2	10	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶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
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8			
165	J853-HAC-AC-473			4	4	4	4	4	20		
166	J853-HAC-AC-474			1	1	1	1	1	5		
167	J853-HAC-AC-475			1	1	1	1	1	5		
168	J853-HAC-AC-476			1	1	1	1	1	5		
169	J853-HAC-AC-477			1	1	1	1	1	5		
170	J853-HAC-AC-478			1	1	1	1	1	5		
171	J853-HAC-AC-479			1	1	1	1	1	5		
172	J853-HAC-AC-480			1	1	1	1	1	5		
173	J853-HAC-AC-481			2	2	2	2	2	10		
174	J853-HAC-AC-482			2	2	2	2	2	10		
175	J853-HAC-AC-483			1	1	1	1	1	5		
176	J853-HAC-AC-484			1	1	1	1	1	5		
177	J853-HAC-AC-485			1	1	1	1	1	5		
178	J853-HAC-AC-486			1	1	1	1	1	5		
179	J853-HAC-AC-487			1	1	1	1	1	5		
180	J853-HAC-AC-488			1	1	1	1	1	5		
181	J853-HAC-AC-489			1	1	1	1	1	5		
182	J853-HAC-AC-490			1	1	1	1	1	5		
183	J853-HAC-AC-491			1	1	1	1	1	5		
184	J853-HAC-AC-492			1	1	1	1	1	5		
185	J853-HAC-AC-493			1	1	1	1	1	5		
186	J853-HAC-AC-494			1	1	1	1	1	5		
187	J853-HAC-AC-495			1	1	1	1	1	5		
188	J853-HAC-AC-496			1	1	1	1	1	5		
189	J853-HAC-AC-497			2	2	2	2	2	10		
190	J853-HAC-AC-498			1	1	1	1	1	5		
191	J853-HAC-AC-499			1	1	1	1	1	5		
192	J853-HAC-AC-500			3	3	3	3	3	15		
193	J853-HAC-AC-501			1	1	1	1	1	5		
194	J853-HAC-AC-502			1	1	1	1	1	5		
195	J853-HAC-AC-503			1	1	1	1	1	5		
196	J853-HAC-AC-504			1	1	1	1	1	5		
197	J853-HAC-AC-505			1	1	1	1	1	5		
198	J853-HAC-AC-506			1	1	1	1	1	5		
199	J853-HAC-AC-507			1	1	1	1	1	5		
200	J853-HAC-AC-508			1	1	1	1	1	5		
201	J853-HAC-AC-509			2	2	2	2	2	10		
202	J853-HAC-AC-510			2	2	2	2	2	10		
203	J853-HAC-AC-511			1	1	1	1	1	5		
204	J853-HAC-AC-512			1	1	1	1	1	5		
205	J853-HAC-AC-513			1	1	1	1	1	5		

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶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
		HB1	HB2	HB3	HB5	HB6	HB7	HB8		
206	J853-HAC-AC-514			1	1	1	1	1	5	
207	J853-HAC-AC-515			1	1	1	1	1	5	
208	J853-HAC-AC-516			5	1	1	1	5	13	
209	J853-HAC-AC-517				3	3	3		9	
210	J853-HAC-AC-518				1	1	1		3	
211	J853-HAC-AC-519			1	1	1	1	1	5	
212	J853-HAC-AC-520			2	2	2	2	2	10	
213	J853-HAC-AC-521			1	1	1	1	1	5	
214	J853-HAC-AC-522			1	1	1	1	1	5	
215	J853-HAC-AC-523			1	1	1	1	1	5	
216	J853-HAC-AC-524			2	2	2	2	2	10	
217	J853-HAC-AC-525			1	1	1	1	1	5	
218	J853-HAC-AC-526			1	1	1	1	1	5	
219	J853-HAC-AC-527			1	1	1	1	1	5	
220	J853-HAC-AC-528			1	1	1	1	1	5	
221	J853-HAC-AC-529			1	1	1	1	1	5	
222	J853-HAC-AC-530			1	1	1	1	1	5	
223	J853-HAC-AC-531			1	1	1	1	1	5	
224	J853-HAC-AC-532					1	1	1	3	
225	J853-HAC-AC-533					1	1	1	3	
226	J853-HAC-AC-534			3	3	3	3	3	15	
227	J853-HAC-AC-535					1	1	1	3	
228	J853-HAC-AC-536					1	1	1	3	
229	J853-HAC-AC-537					1	1	1	3	
230	J853-HAC-AC-538			1	1				2	
231	J853-HAC-AC-539			1	1				2	
232	J853-HAC-AC-540			1	1				2	
233	J853-HAC-AC-541			1	1				2	
234	J853-HAC-AC-542			1	1				2	
235	J853-HAC-AC-543			1	1	1	1	1	5	
236	J853-HAC-AC-544			1	1	1	1	1	5	
237	J853-HAC-AC-545			2	2	2	2	2	10	
238	J853-HAC-AC-546			4	4	4	4	4	20	
239	J853-HAC-AC-547			1	1	1	1	1	5	
240	J853-HAC-AC-548			1	1	1	1	1	5	
241	J853-HAC-AC-549			2	2	2	2	2	10	
242	J853-HAC-AC-550			4	4	4	4	4	20	
243	J853-HAC-AC-551			2	2	2	2	2	10	
		199	199	198	198	198	198	198	1388	

 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:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V.F.面積(m²):	1421.36		


序號	修改標示	加工圖號	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	
1		J853-HAC-AC-301	J853-HAC-AC-301	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	20.33	1.25	2.50	1.25	2.50	
2		J853-HAC-AC-302	J853-HAC-AC-302	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	41.46	2.55	5.10	2.55	5.10	
3		J853-HAC-AC-303	J853-HAC-AC-303	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	14		14	227.64	2.00	28.00	2.00	28.00	
4		J853-HAC-AC-304	J853-HAC-AC-304	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	43.25	2.66	5.32	2.66	5.32	
5		J853-HAC-AC-305	J853-HAC-AC-305	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	108.13	2.66	13.30	2.66	13.30	
6		J853-HAC-AC-306	J853-HAC-AC-306	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	103.66	2.55	12.75	2.55	12.75	
7		J853-HAC-AC-307	J853-HAC-AC-307	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	50.81	1.25	6.25	1.25	6.25	
8		J853-HAC-AC-311	J853-HAC-AC-311	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	178.70	10.99	21.98	10.99	21.98	
9		J853-HAC-AC-312	J853-HAC-AC-312	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	176.91	10.88	21.76	10.88	21.76	
10		J853-HAC-AC-313	J853-HAC-AC-313	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	8.78	0.54	1.08	0.54	1.08	
11		J853-HAC-AC-314	J853-HAC-AC-314	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	30.16	0.53	3.71	0.53	3.71	
12		J853-HAC-AC-315	J853-HAC-AC-315	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	30.73	0.54	3.78	0.54	3.78	
13		J853-HAC-AC-316	J853-HAC-AC-316	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	181.30	11.15	22.30	11.15	22.30	
14		J853-HAC-AC-317	J853-HAC-AC-317	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	180.97	11.13	22.26	11.13	22.26	
15		J853-HAC-AC-318	J853-HAC-AC-318	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	19.67	1.21	2.42	1.21	2.42	
16		J853-HAC-AC-319	J853-HAC-AC-319	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	19.51	1.20	2.40	1.20	2.40	
17		J853-HAC-AC-320	J853-HAC-AC-320	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	24.23	1.49	2.98	1.49	2.98	
18		J853-HAC-AC-321	J853-HAC-AC-321	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	43.58	2.68	5.36	2.68	5.36	
19		J853-HAC-AC-322	J853-HAC-AC-322	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	115.77	1.78	14.24	1.78	14.24	
20		J853-HAC-AC-323	J853-HAC-AC-323	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	43.58	2.68	5.36	2.68	5.36	
21		J853-HAC-AC-324	J853-HAC-AC-324	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	24.23	1.49	2.98	1.49	2.98	
22		J853-HAC-AC-325	J853-HAC-AC-325	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	18.54	1.14	2.28	1.14	2.28	
23		J853-HAC-AC-326	J853-HAC-AC-326	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	21.30	1.31	2.62	1.31	2.62	
24		J853-HAC-AC-327	J853-HAC-AC-327	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.27	0.57	1.14	0.57	1.14	
25		J853-HAC-AC-328	J853-HAC-AC-328	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.24	0.63	1.26	0.63	1.26	
26		J853-HAC-AC-329	J853-HAC-AC-329	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	472.76	11.63	58.15	11.63	58.15	
27		J853-HAC-AC-330	J853-HAC-AC-330	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	472.76	11.63	58.15	11.63	58.15	
28		J853-HAC-AC-331	J853-HAC-AC-331	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	13.01	0.32	1.60	0.32	1.60	
29		J853-HAC-AC-332	J853-HAC-AC-332	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	469.91	11.56	57.80	11.56	57.80	
30		J853-HAC-AC-333	J853-HAC-AC-333	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	415.85	10.23	51.15	10.23	51.15	
31		J853-HAC-AC-334	J853-HAC-AC-334	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	31.71	0.78	3.90	0.78	3.90	
32		J853-HAC-AC-335	J853-HAC-AC-335	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	33.74	0.83	4.15	0.83	4.15	

 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:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V.F.面積(m²):	1421.36		


序號	修改標示	加工圖號	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		J853-HAC-AC-336	J853-HAC-AC-336	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	34.96	0.86	4.30	0.86	4.30	
34		J853-HAC-AC-337	J853-HAC-AC-337	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	41.06	1.01	5.05	1.01	5.05	
35		J853-HAC-AC-338	J853-HAC-AC-338	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	104.06	2.56	12.80	2.56	12.80	
36		J853-HAC-AC-339	J853-HAC-AC-339	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	20		20	260.16	1.60	32.00	1.60	32.00	
37		J853-HAC-AC-340	J853-HAC-AC-340	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	104.06	2.56	12.80	2.56	12.80	
38		J853-HAC-AC-341	J853-HAC-AC-341	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	55.28	1.36	6.80	1.36	6.80	
39		J853-HAC-AC-342	J853-HAC-AC-342	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	43.90	1.08	5.40	1.08	5.40	
40		J853-HAC-AC-343	J853-HAC-AC-343	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	43.90	1.08	5.40	1.08	5.40	
41		J853-HAC-AC-344	J853-HAC-AC-344	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	22.76	0.56	2.80	0.56	2.80	
42		J853-HAC-AC-345	J853-HAC-AC-345	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	21.95	0.54	2.70	0.54	2.70	
43		J853-HAC-AC-351	J853-HAC-AC-351	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	21.79	1.34	2.68	1.34	2.68	
44		J853-HAC-AC-352	J853-HAC-AC-352	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	37.72	2.32	4.64	2.32	4.64	
45		J853-HAC-AC-353	J853-HAC-AC-353	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	188.62	2.32	23.20	2.32	23.20	
46		J853-HAC-AC-354	J853-HAC-AC-354	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	37.72	2.32	4.64	2.32	4.64	
47		J853-HAC-AC-355	J853-HAC-AC-355	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	36.91	2.27	4.54	2.27	4.54	
48		J853-HAC-AC-356	J853-HAC-AC-356	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	27.48	1.69	3.38	1.69	3.38	
49		J853-HAC-AC-357	J853-HAC-AC-357	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	58.54	3.60	7.20	3.60	7.20	
50		J853-HAC-AC-358	J853-HAC-AC-358	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	106.34	2.18	13.08	2.18	13.08	
51		J853-HAC-AC-359	J853-HAC-AC-359	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	58.54	3.60	7.20	3.60	7.20	
52		J853-HAC-AC-360	J853-HAC-AC-360	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	22.60	1.39	2.78	1.39	2.78	
53		J853-HAC-AC-361	J853-HAC-AC-361	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	32.03	1.97	3.94	1.97	3.94	
54		J853-HAC-AC-362	J853-HAC-AC-362	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	42.44	2.61	5.22	2.61	5.22	
55		J853-HAC-AC-363	J853-HAC-AC-363	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	29.59	1.82	3.64	1.82	3.64	
56		J853-HAC-AC-364	J853-HAC-AC-364	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	26.99	1.66	3.32	1.66	3.32	
57		J853-HAC-AC-365	J853-HAC-AC-365	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	54.31	1.67	6.68	1.67	6.68	
58		J853-HAC-AC-366	J853-HAC-AC-366	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	27.15	1.67	3.34	1.67	3.34	
59		J853-HAC-AC-367	J853-HAC-AC-367	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	92.36	1.42	11.36	1.42	11.36	
60		J853-HAC-AC-368	J853-HAC-AC-368	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	23.09	1.42	2.84	1.42	2.84	
61		J853-HAC-AC-369	J853-HAC-AC-369	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.08	0.62	1.24	0.62	1.24	
62		J853-HAC-AC-370	J853-HAC-AC-370	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.89	0.67	1.34	0.67	1.34	
63		J853-HAC-AC-371	J853-HAC-AC-371	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	18.21	1.12	2.24	1.12	2.24	
64		J853-HAC-AC-372	J853-HAC-AC-372	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	27.64	0.85	3.40	0.85	3.40	

 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:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V.F.面積(m²):	1421.36		


序號	修改標示	加工圖號	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-HAC-AC-373	J853-HAC-AC-373	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	91.06	1.40	11.20	1.40	11.20	
66		J853-HAC-AC-374	J853-HAC-AC-374	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	20.00	1.23	2.46	1.23	2.46	
67		J853-HAC-AC-375	J853-HAC-AC-375	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.17	0.81	1.62	0.81	1.62	
68		J853-HAC-AC-376	J853-HAC-AC-376	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.20	0.75	1.50	0.75	1.50	
69		J853-HAC-AC-377	J853-HAC-AC-377	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.50	0.83	1.66	0.83	1.66	
70		J853-HAC-AC-378	J853-HAC-AC-378	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.20	0.75	1.50	0.75	1.50	
71		J853-HAC-AC-379	J853-HAC-AC-379	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.50	0.83	1.66	0.83	1.66	
72		J853-HAC-AC-380	J853-HAC-AC-380	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	125		125	223.58	0.22	27.50	0.22	27.50	
73		J853-HAC-AC-381	J853-HAC-AC-381	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	125		125	223.58	0.22	27.50	0.22	27.50	
74		J853-HAC-AC-382	J853-HAC-AC-382	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	5.04	0.31	0.62	0.31	0.62	
75		J853-HAC-AC-383	J853-HAC-AC-383	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	32.52	0.50	4.00	0.50	4.00	
76		J853-HAC-AC-384	J853-HAC-AC-384	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.88	0.30	0.60	0.30	0.60	
77		J853-HAC-AC-385	J853-HAC-AC-385	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	11.06	0.68	1.36	0.68	1.36	
78		J853-HAC-AC-386	J853-HAC-AC-386	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	17.89	1.10	2.20	1.10	2.20	
79		J853-HAC-AC-387	J853-HAC-AC-387	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	17.89	1.10	2.20	1.10	2.20	
80		J853-HAC-AC-388	J853-HAC-AC-388	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	17.89	1.10	2.20	1.10	2.20	
81		J853-HAC-AC-389	J853-HAC-AC-389	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	17.89	1.10	2.20	1.10	2.20	
82		J853-HAC-AC-390	J853-HAC-AC-390	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.89	0.67	1.34	0.67	1.34	
83		J853-HAC-AC-391	J853-HAC-AC-391	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	5.53	0.34	0.68	0.34	0.68	
84		J853-HAC-AC-392	J853-HAC-AC-392	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.11	0.56	1.12	0.56	1.12	
85		J853-HAC-AC-393	J853-HAC-AC-393	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.11	0.56	1.12	0.56	1.12	
86		J853-HAC-AC-394	J853-HAC-AC-394	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.11	0.56	1.12	0.56	1.12	
87		J853-HAC-AC-395	J853-HAC-AC-395	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.11	0.56	1.12	0.56	1.12	
88		J853-HAC-AC-396	J853-HAC-AC-396	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	5.53	0.34	0.68	0.34	0.68	
89		J853-HAC-AC-397	J853-HAC-AC-397	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	6.83	0.42	0.84	0.42	0.84	
90		J853-HAC-AC-398	J853-HAC-AC-398	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	7.80	0.48	0.96	0.48	0.96	
91		J853-HAC-AC-399	J853-HAC-AC-399	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	5.69	0.35	0.70	0.35	0.70	
92		J853-HAC-AC-400	J853-HAC-AC-400	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.11	0.56	1.12	0.56	1.12	
93		J853-HAC-AC-401	J853-HAC-AC-401	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	22.93	0.47	2.82	0.47	2.82	
94		J853-HAC-AC-402	J853-HAC-AC-402	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.11	0.56	1.12	0.56	1.12	
95		J853-HAC-AC-403	J853-HAC-AC-403	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.72	0.29	0.58	0.29	0.58	
96		J853-HAC-AC-404	J853-HAC-AC-404	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	6.67	0.41	0.82	0.41	0.82	

 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:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V.F.面積(m²):	1421.36		


序號	修改標示	加工圖號	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	
97		J853-HAC-AC-405	J853-HAC-AC-405	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	6.99	0.43	0.86	0.43	0.86	
98		J853-HAC-AC-406	J853-HAC-AC-406	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	3.74	0.23	0.46	0.23	0.46	
99		J853-HAC-AC-407	J853-HAC-AC-407	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	2.60	0.16	0.32	0.16	0.32	
100		J853-HAC-AC-408	J853-HAC-AC-408	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.39	0.27	0.54	0.27	0.54	
101		J853-HAC-AC-409	J853-HAC-AC-409	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	7.97	0.49	0.98	0.49	0.98	
102		J853-HAC-AC-410	J853-HAC-AC-410	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	52.68	0.81	6.48	0.81	6.48	
103		J853-HAC-AC-411	J853-HAC-AC-411	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	7.97	0.49	0.98	0.49	0.98	
104		J853-HAC-AC-412	J853-HAC-AC-412	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.39	0.27	0.54	0.27	0.54	
105		J853-HAC-AC-413	J853-HAC-AC-413	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.55	0.28	0.56	0.28	0.56	
106		J853-HAC-AC-414	J853-HAC-AC-414	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	1.79	0.11	0.22	0.11	0.22	
107		J853-HAC-AC-415	J853-HAC-AC-415	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	8.13	0.50	1.00	0.50	1.00	
108		J853-HAC-AC-416	J853-HAC-AC-416	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.66	0.84	1.68	0.84	1.68	
109		J853-HAC-AC-417	J853-HAC-AC-417	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	16.26	1.00	2.00	1.00	2.00	
110		J853-HAC-AC-418	J853-HAC-AC-418	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	16.26	1.00	2.00	1.00	2.00	
111		J853-HAC-AC-419	J853-HAC-AC-419	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	41.46	0.85	5.10	0.85	5.10	
112		J853-HAC-AC-420	J853-HAC-AC-420	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	16.26	1.00	2.00	1.00	2.00	
113		J853-HAC-AC-421	J853-HAC-AC-421	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	16.26	1.00	2.00	1.00	2.00	
114		J853-HAC-AC-422	J853-HAC-AC-422	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	11.87	0.73	1.46	0.73	1.46	
115		J853-HAC-AC-423	J853-HAC-AC-423	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	17.40	1.07	2.14	1.07	2.14	
116		J853-HAC-AC-424	J853-HAC-AC-424	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.63	0.90	1.80	0.90	1.80	
117		J853-HAC-AC-425	J853-HAC-AC-425	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.63	0.90	1.80	0.90	1.80	
118		J853-HAC-AC-426	J853-HAC-AC-426	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.63	0.90	1.80	0.90	1.80	
119		J853-HAC-AC-427	J853-HAC-AC-427	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	17.40	1.07	2.14	1.07	2.14	
120		J853-HAC-AC-428	J853-HAC-AC-428	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.08	0.62	1.24	0.62	1.24	
121		J853-HAC-AC-429	J853-HAC-AC-429	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	11.87	0.73	1.46	0.73	1.46	
122		J853-HAC-AC-430	J853-HAC-AC-430	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.66	0.84	1.68	0.84	1.68	
123		J853-HAC-AC-431	J853-HAC-AC-431	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.17	0.81	1.62	0.81	1.62	
124		J853-HAC-AC-432	J853-HAC-AC-432	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.11	0.56	1.12	0.56	1.12	
125		J853-HAC-AC-433	J853-HAC-AC-433	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	21.79	0.67	2.68	0.67	2.68	
126		J853-HAC-AC-434	J853-HAC-AC-434	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.89	0.67	1.34	0.67	1.34	
127		J853-HAC-AC-435	J853-HAC-AC-435	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	40.32	0.62	4.96	0.62	4.96	
128		J853-HAC-AC-436	J853-HAC-AC-436	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	4.72	0.29	0.58	0.29	0.58	

 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:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V.F.面積(m²):	1421.36		

序號	修改標示	加工圖號	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	
129		J853-HAC-AC-437	J853-HAC-AC-437	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	7.97	0.49	0.98	0.49	0.98	
130		J853-HAC-AC-438	J853-HAC-AC-438	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	16.26	0.50	2.00	0.50	2.00	
131		J853-HAC-AC-439	J853-HAC-AC-439	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	53.33	0.82	6.56	0.82	6.56	
132		J853-HAC-AC-440	J853-HAC-AC-440	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	7.97	0.49	0.98	0.49	0.98	
133		J853-HAC-AC-441	J853-HAC-AC-441	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	2.93	0.18	0.36	0.18	0.36	
134		J853-HAC-AC-442	J853-HAC-AC-442	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	7.80	0.24	0.96	0.24	0.96	
135		J853-HAC-AC-443	J853-HAC-AC-443	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	24.06	0.37	2.96	0.37	2.96	
136		J853-HAC-AC-444	J853-HAC-AC-444	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	2.28	0.07	0.28	0.07	0.28	
137		J853-HAC-AC-445	J853-HAC-AC-445A	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	9		9	12.44	0.17	1.53	0.00	0.00	
138		J853-HAC-AC-445	J853-HAC-AC-445B	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	1.95	0.12	0.24	0.00	0.00	
139		J853-HAC-AC-445	J853-HAC-AC-445C	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	2		2	1.14	0.07	0.14	0.00	0.00	
140		J853-HAC-AC-445	J853-HAC-AC-445D	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		5	6.50	0.16	0.80	0.00	0.00	
141		J853-HAC-AC-445	J853-HAC-AC-445E	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		5	2.44	0.06	0.30	0.00	0.00	
142		J853-HAC-AC-445	J853-HAC-AC-445F	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	5		5	4.07	0.10	0.50	0.00	0.00	
143		J853-HAC-AC-451	J853-HAC-AC-451	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.73	0.51	2.55	0.51	2.55	
144		J853-HAC-AC-452	J853-HAC-AC-452	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	52.85	1.30	6.50	1.30	6.50	
145		J853-HAC-AC-453	J853-HAC-AC-453	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	20		20	211.38	1.30	26.00	1.30	26.00	
146		J853-HAC-AC-454	J853-HAC-AC-454	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	62.19	1.53	7.65	1.53	7.65	
147		J853-HAC-AC-455	J853-HAC-AC-455	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	124.39	1.53	15.30	1.53	15.30	
148		J853-HAC-AC-456	J853-HAC-AC-456	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	62.19	1.53	7.65	1.53	7.65	
149		J853-HAC-AC-457	J853-HAC-AC-457	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	85.77	2.11	10.55	2.11	10.55	
150		J853-HAC-AC-458	J853-HAC-AC-458	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	88.21	2.17	10.85	2.17	10.85	
151		J853-HAC-AC-459	J853-HAC-AC-459	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	127.64	1.57	15.70	1.57	15.70	
152		J853-HAC-AC-460	J853-HAC-AC-460	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	39.84	0.98	4.90	0.98	4.90	
153		J853-HAC-AC-461	J853-HAC-AC-461	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	138.62	3.41	17.05	3.41	17.05	
154		J853-HAC-AC-462	J853-HAC-AC-462	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	15		15	241.46	1.98	29.70	1.98	29.70	
155		J853-HAC-AC-463	J853-HAC-AC-463	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	138.62	3.41	17.05	3.41	17.05	
156		J853-HAC-AC-464	J853-HAC-AC-464	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	65.45	1.61	8.05	1.61	8.05	
157		J853-HAC-AC-465	J853-HAC-AC-465	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	89.43	2.20	11.00	2.20	11.00	
158		J853-HAC-AC-466	J853-HAC-AC-466	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	90.65	2.23	11.15	2.23	11.15	
159		J853-HAC-AC-467	J853-HAC-AC-467	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	25		25	453.25	2.23	55.75	2.23	55.75	
160		J853-HAC-AC-468	J853-HAC-AC-468	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	90.65	2.23	11.15	2.23	11.15	

 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:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V.F.面積(m²):	1421.36		

序號	修改標示	加工圖號	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	
161		J853-HAC-AC-469	J853-HAC-AC-469	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	41.46	1.02	5.10	1.02	5.10	
162		J853-HAC-AC-470	J853-HAC-AC-470	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	33.74	0.83	4.15	0.83	4.15	
163		J853-HAC-AC-471	J853-HAC-AC-471	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	53.66	1.32	6.60	1.32	6.60	
164		J853-HAC-AC-472	J853-HAC-AC-472	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	50.41	0.62	6.20	0.62	6.20	
165		J853-HAC-AC-473	J853-HAC-AC-473	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	20		20	204.88	1.26	25.20	1.26	25.20	
166		J853-HAC-AC-474	J853-HAC-AC-474	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	49.19	1.21	6.05	1.21	6.05	
167		J853-HAC-AC-475	J853-HAC-AC-475	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	27.24	0.67	3.35	0.67	3.35	
168		J853-HAC-AC-476	J853-HAC-AC-476	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	31.30	0.77	3.85	0.77	3.85	
169		J853-HAC-AC-477	J853-HAC-AC-477	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	32.93	0.81	4.05	0.81	4.05	
170		J853-HAC-AC-478	J853-HAC-AC-478	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	31.30	0.77	3.85	0.77	3.85	
171		J853-HAC-AC-479	J853-HAC-AC-479	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	32.93	0.81	4.05	0.81	4.05	
172		J853-HAC-AC-480	J853-HAC-AC-480	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	9.35	0.23	1.15	0.23	1.15	
173		J853-HAC-AC-481	J853-HAC-AC-481	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	36.59	0.45	4.50	0.45	4.50	
174		J853-HAC-AC-482	J853-HAC-AC-482	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	36.59	0.45	4.50	0.45	4.50	
175		J853-HAC-AC-483	J853-HAC-AC-483	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	8.94	0.22	1.10	0.22	1.10	
176		J853-HAC-AC-484	J853-HAC-AC-484	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	
177		J853-HAC-AC-485	J853-HAC-AC-485	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	40.24	0.99	4.95	0.99	4.95	
178		J853-HAC-AC-486	J853-HAC-AC-486	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	40.24	0.99	4.95	0.99	4.95	
179		J853-HAC-AC-487	J853-HAC-AC-487	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	40.24	0.99	4.95	0.99	4.95	
180		J853-HAC-AC-488	J853-HAC-AC-488	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	40.24	0.99	4.95	0.99	4.95	
181		J853-HAC-AC-489	J853-HAC-AC-489	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	19.92	0.49	2.45	0.49	2.45	
182		J853-HAC-AC-490	J853-HAC-AC-490	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	10.57	0.26	1.30	0.26	1.30	
183		J853-HAC-AC-491	J853-HAC-AC-491	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	
184		J853-HAC-AC-492	J853-HAC-AC-492	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	
185		J853-HAC-AC-493	J853-HAC-AC-493	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	
186		J853-HAC-AC-494	J853-HAC-AC-494	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	
187		J853-HAC-AC-495	J853-HAC-AC-495	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	10.16	0.25	1.25	0.25	1.25	
188		J853-HAC-AC-496	J853-HAC-AC-496	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	12.20	0.30	1.50	0.30	1.50	
189		J853-HAC-AC-497	J853-HAC-AC-497	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	26.83	0.33	3.30	0.33	3.30	
190		J853-HAC-AC-498	J853-HAC-AC-498	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	8.13	0.20	1.00	0.20	1.00	
191		J853-HAC-AC-499	J853-HAC-AC-499	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.73	0.51	2.55	0.51	2.55	
192		J853-HAC-AC-500	J853-HAC-AC-500	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	15		15	52.44	0.43	6.45	0.43	6.45	

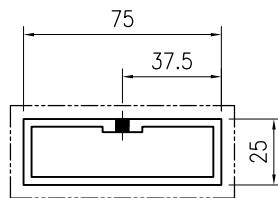
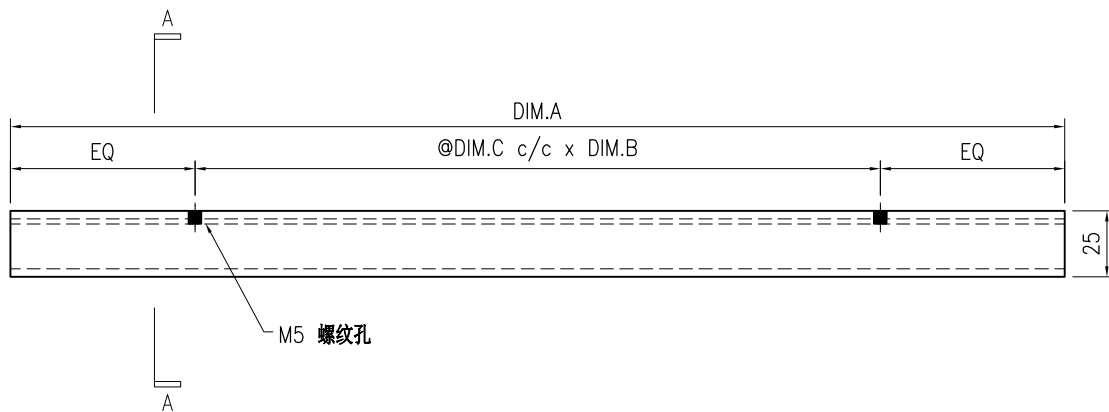
 美特鋁質有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	9/4/2024	送呈:	Joe
	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
	地盤用鋁板B.M.表	項目類別:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V.F.面積(m²):	1421.36		

序號	修改標示	加工圖號	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	
193		J853-HAC-AC-501	J853-HAC-AC-501	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.73	0.51	2.55	0.51	2.55	
194		J853-HAC-AC-502	J853-HAC-AC-502	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	13.41	0.33	1.65	0.33	1.65	
195		J853-HAC-AC-503	J853-HAC-AC-503	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	18.70	0.46	2.30	0.46	2.30	
196		J853-HAC-AC-504	J853-HAC-AC-504	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	17.89	0.44	2.20	0.44	2.20	
197		J853-HAC-AC-505	J853-HAC-AC-505	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	8.54	0.21	1.05	0.21	1.05	
198		J853-HAC-AC-506	J853-HAC-AC-506	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	8.94	0.22	1.10	0.22	1.10	
199		J853-HAC-AC-507	J853-HAC-AC-507	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	12.60	0.31	1.55	0.31	1.55	
200		J853-HAC-AC-508	J853-HAC-AC-508	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	15.45	0.38	1.90	0.38	1.90	
201		J853-HAC-AC-509	J853-HAC-AC-509	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	60.16	0.74	7.40	0.74	7.40	
202		J853-HAC-AC-510	J853-HAC-AC-510	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	60.16	0.74	7.40	0.74	7.40	
203		J853-HAC-AC-511	J853-HAC-AC-511	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	15.45	0.38	1.90	0.38	1.90	
204		J853-HAC-AC-512	J853-HAC-AC-512	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	13.41	0.33	1.65	0.33	1.65	
205		J853-HAC-AC-513	J853-HAC-AC-513	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	5.28	0.13	0.65	0.13	0.65	
206		J853-HAC-AC-514	J853-HAC-AC-514	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	12.20	0.30	1.50	0.30	1.50	
207		J853-HAC-AC-515	J853-HAC-AC-515	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	9.76	0.24	1.20	0.24	1.20	
208		J853-HAC-AC-516	J853-HAC-AC-516	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	13		13	62.36	0.59	7.67	0.59	7.67	
209		J853-HAC-AC-517	J853-HAC-AC-517	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	9		9	43.90	0.60	5.40	0.60	5.40	
210		J853-HAC-AC-518	J853-HAC-AC-518	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.39	0.59	1.77	0.59	1.77	
211		J853-HAC-AC-519	J853-HAC-AC-519	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	25.61	0.63	3.15	0.63	3.15	
212		J853-HAC-AC-520	J853-HAC-AC-520	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	51.22	0.63	6.30	0.63	6.30	
213		J853-HAC-AC-521	J853-HAC-AC-521	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	20.33	0.50	2.50	0.50	2.50	
214		J853-HAC-AC-522	J853-HAC-AC-522	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	28.46	0.70	3.50	0.70	3.50	
215		J853-HAC-AC-523	J853-HAC-AC-523	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	28.86	0.71	3.55	0.71	3.55	
216		J853-HAC-AC-524	J853-HAC-AC-524	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	47.97	0.59	5.90	0.59	5.90	
217		J853-HAC-AC-525	J853-HAC-AC-525	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	19.11	0.47	2.35	0.47	2.35	
218		J853-HAC-AC-526	J853-HAC-AC-526	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	39.84	0.98	4.90	0.98	4.90	
219		J853-HAC-AC-527	J853-HAC-AC-527	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	33.33	0.82	4.10	0.82	4.10	
220		J853-HAC-AC-528	J853-HAC-AC-528	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	33.33	0.82	4.10	0.82	4.10	
221		J853-HAC-AC-529	J853-HAC-AC-529	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	33.33	0.82	4.10	0.82	4.10	
222		J853-HAC-AC-530	J853-HAC-AC-530	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	39.84	0.98	4.90	0.98	4.90	
223		J853-HAC-AC-531	J853-HAC-AC-531	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	28.46	0.70	3.50	0.70	3.50	
224		J853-HAC-AC-532	J853-HAC-AC-532	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	24.88	1.02	3.06	1.02	3.06	

 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:	Horizontal Alum. Cladding_HB	批准:		日期:		版本:						
		A/C Code:		總重量(Kg):	11584.19	總V. F. 面積 (m²):	1421.36							
序號	修改標示	加工圖號	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	
225		J853-HAC-AC-533	J853-HAC-AC-533	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	24.88	1.02	3.06	1.02	3.06	
226		J853-HAC-AC-534	J853-HAC-AC-534	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	15		15	102.44	0.84	12.60	0.84	12.60	
227		J853-HAC-AC-535	J853-HAC-AC-535	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	24.88	1.02	3.06	1.02	3.06	
228		J853-HAC-AC-536	J853-HAC-AC-536	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	24.88	1.02	3.06	1.02	3.06	
229		J853-HAC-AC-537	J853-HAC-AC-537	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	24.88	1.02	3.06	1.02	3.06	
230		J853-HAC-AC-538	J853-HAC-AC-538	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.93	0.98	1.96	0.98	1.96	
231		J853-HAC-AC-539	J853-HAC-AC-539	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.93	0.98	1.96	0.98	1.96	
232		J853-HAC-AC-540	J853-HAC-AC-540	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.93	0.98	1.96	0.98	1.96	
233		J853-HAC-AC-541	J853-HAC-AC-541	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.93	0.98	1.96	0.98	1.96	
234		J853-HAC-AC-542	J853-HAC-AC-542	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	15.93	0.98	1.96	0.98	1.96	
235		J853-HAC-AC-543	J853-HAC-AC-543	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	15.45	0.38	1.90	0.38	1.90	
236		J853-HAC-AC-544	J853-HAC-AC-544	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	22.36	0.55	2.75	0.55	2.75	
237		J853-HAC-AC-545	J853-HAC-AC-545	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	30.89	0.38	3.80	0.38	3.80	
238		J853-HAC-AC-546	J853-HAC-AC-546	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	20		20	121.95	0.75	15.00	0.75	15.00	
239		J853-HAC-AC-547	J853-HAC-AC-547	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	22.36	0.55	2.75	0.55	2.75	
240		J853-HAC-AC-548	J853-HAC-AC-548	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	10.57	0.26	1.30	0.26	1.30	
241		J853-HAC-AC-549	J853-HAC-AC-549	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	16.26	0.20	2.00	0.20	2.00	
242		J853-HAC-AC-550	J853-HAC-AC-550	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	20		20	53.66	0.33	6.60	0.33	6.60	
243		J853-HAC-AC-551	J853-HAC-AC-551	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	6.50	0.08	0.80	0.08	0.80	
總計:						1388		1388	11584.19		1424.87		1421.36	

 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 -	16/3/24 -	物料号 J853-ACE-X86232-004 图号 J853-ACE-X86232-004
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	√ 地盘	名称 装饰通加工图 材料 X86232	批准 单件重量(kg)	- -	数量 长度 宽度

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86232-004A	1612.5	4	300			32	-
J853-ACE-X86232-004B	1605	4	300			12	-
J853-ACE-X86232-004C	1393	5	270			4	-
J853-ACE-X86232-004D	1190	4	275			32	-
J853-ACE-X86232-004F	944	3	280			8	-
J853-ACE-X86232-004G	1576.5	5	300			16	-
J853-ACE-X86232-004H	1085	4	250			80	-
J853-ACE-X86232-004J	1091	4	260			20	-
J853-ACE-X86232-004K	1445	5	275			30	-
J853-ACE-X86232-004L	1545	4	300			80	-
J853-ACE-X86232-004M	677.5	3	210			20	-
J853-ACE-X86232-004N	1410	5	265			40	-



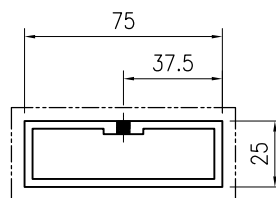
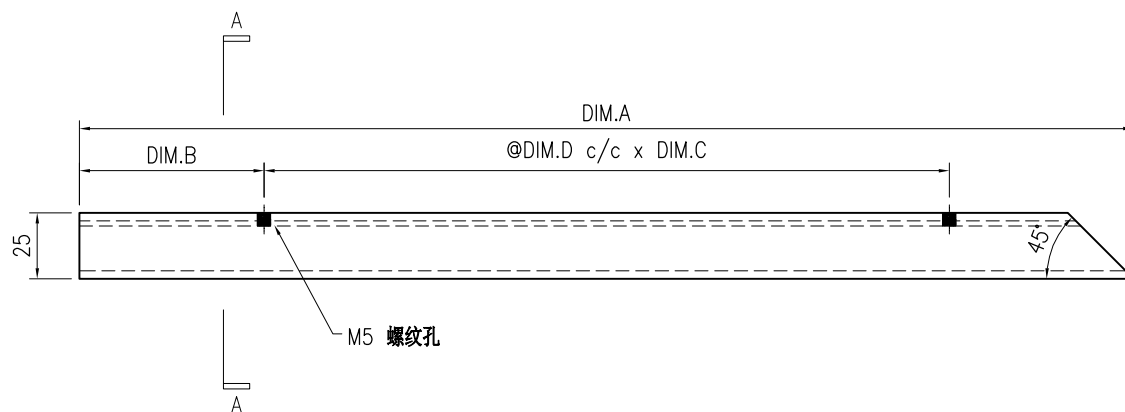
SECTION A-A

技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86232-005		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86232-005		
版本		采用	工厂	√	地盘		名称	装饰通加工图	批准	-	-	数量	-		
日期		颜色	JMQ213457				材料	X86232	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-X86232-005A	949.5	40	3	280		4	-
J853-ACE-X86232-005B	1399.5	27	5	265		4	-
J853-ACE-X86232-005C	1917	35	7	260		8	-
J853-ACE-X86232-005D	1181	40	4	270		4	-
J853-ACE-X86232-005E	977	40	3	250		4	-
J853-ACE-X86232-005F	527	40	2	210		4	-
J853-ACE-X86232-005G	929.5	40	3	280		8	-
J853-ACE-X86232-005H	422	25	1	340		10	-
J853-ACE-X86232-005J	872	40	3	255		10	-
J853-ACE-X86232-005K	878	40	3	255		10	-
J853-ACE-X86232-005L	1757	50	5	300		20	-
J853-ACE-X86232-005M	1332	40	5	250		10	-
J853-ACE-X86232-005N	707	25	3	210		10	-
J853-ACE-X86232-005P	1029.5	25	4	235		20	-

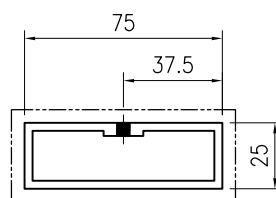
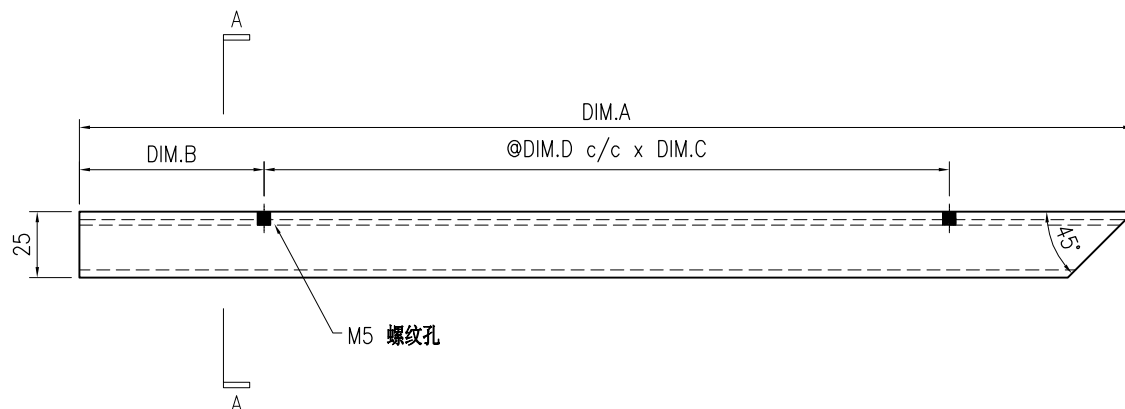


SECTION A-A

技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/3/24 -	物料号 J853-ACE-X86232-006 图号 J853-ACE-X86232-006
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 装饰通加工图	材料 X86232	批准 单件重量(kg)	- -	数量 - 长度 - 宽度 -
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86232-006A	1626.5	200	4	300		4	-
J853-ACE-X86232-006B	1325.5	25	5	265		10	-



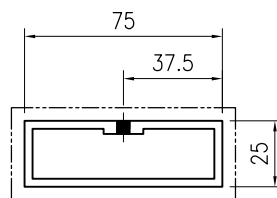
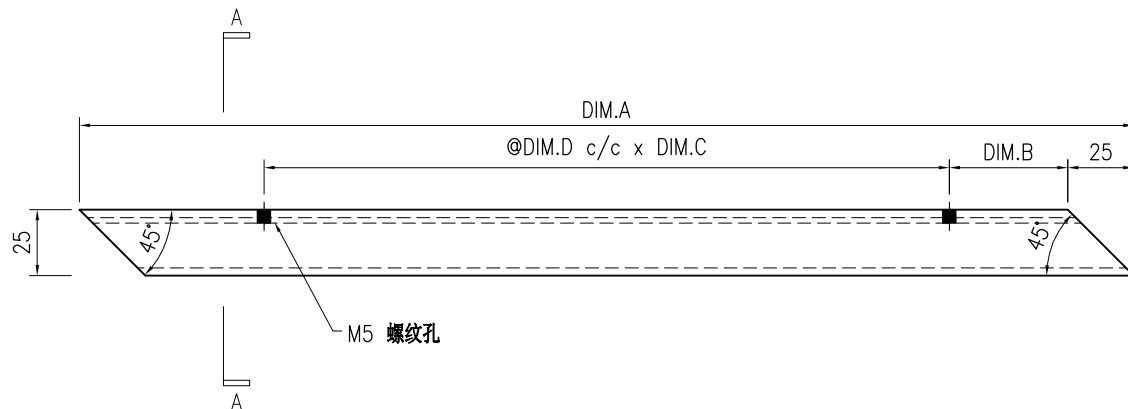
SECTION A-A

技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	16/3/24 -	物料号 J853-ACE-X86232-007 图号 J853-ACE-X86232-007
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 装饰通加工图	材料 X86232	批准 单件重量(kg)	- -	数量 - 长度 - 宽度 -

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86232-007A	1450	45	5	270		4	-
J853-ACE-X86232-007B	1250	72.5	4	270		10	-

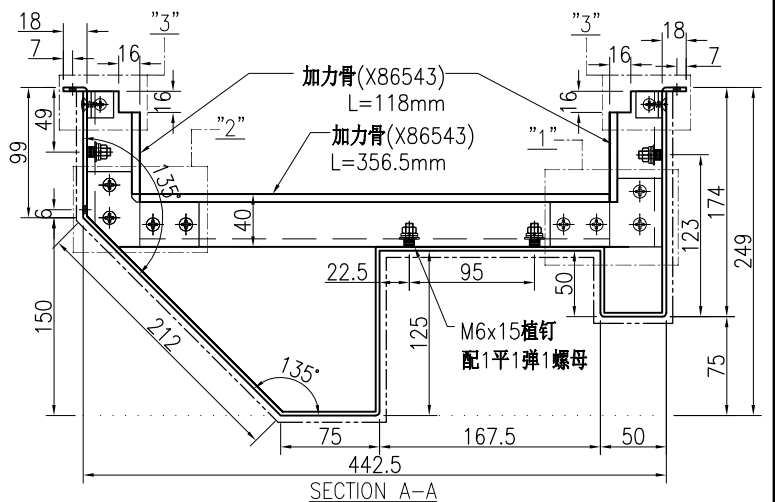
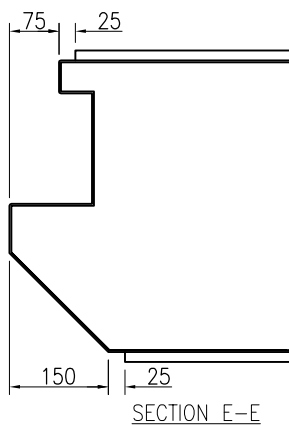
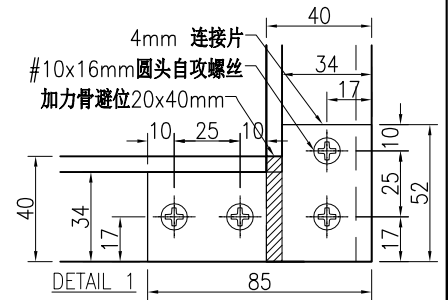
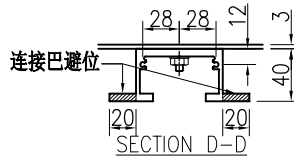
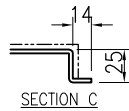
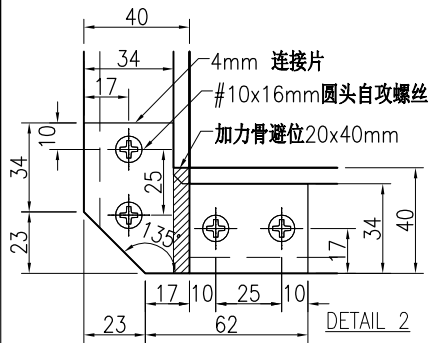
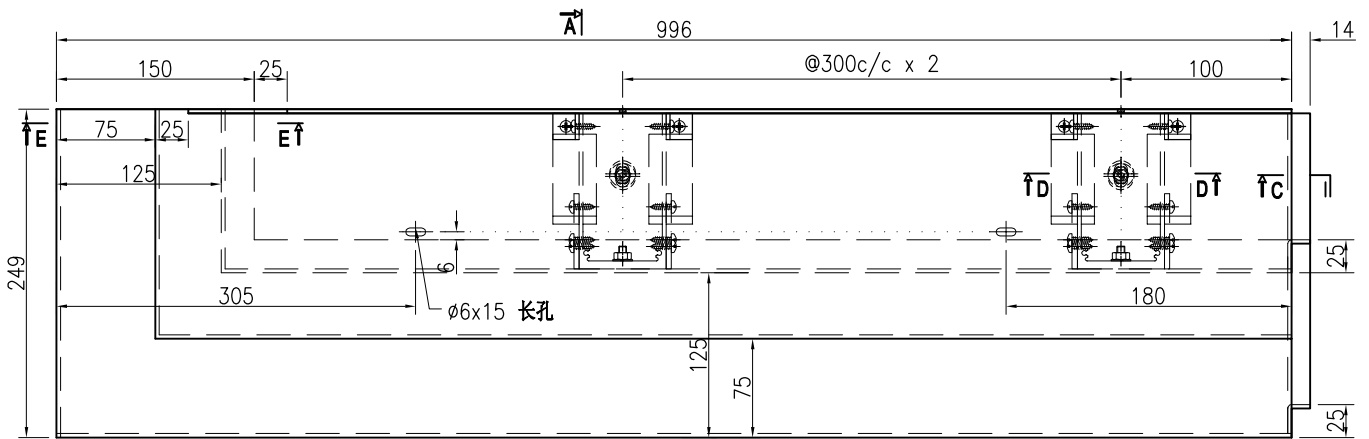
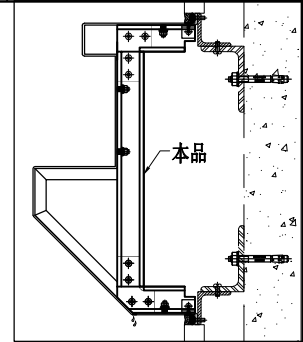
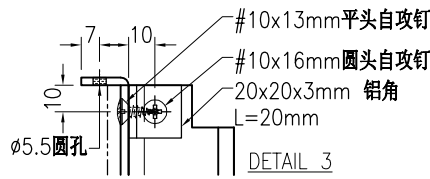


技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-301 图号 J853-HAC-AC-301
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.25	数量 2 长度 996 宽度 442.5

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	118	6
2	加力骨(X86543)	356.5	3
3	20x20x3mm 铝角	20	12

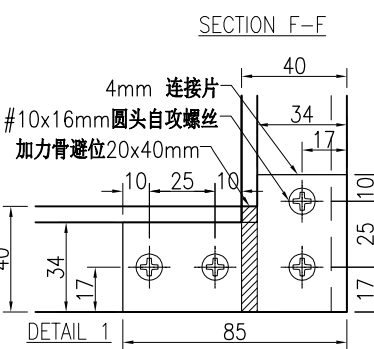
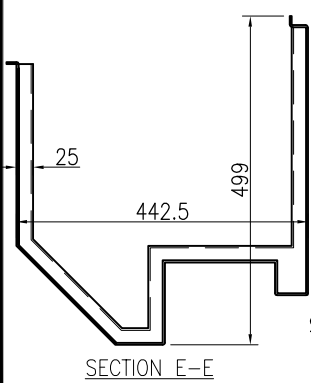
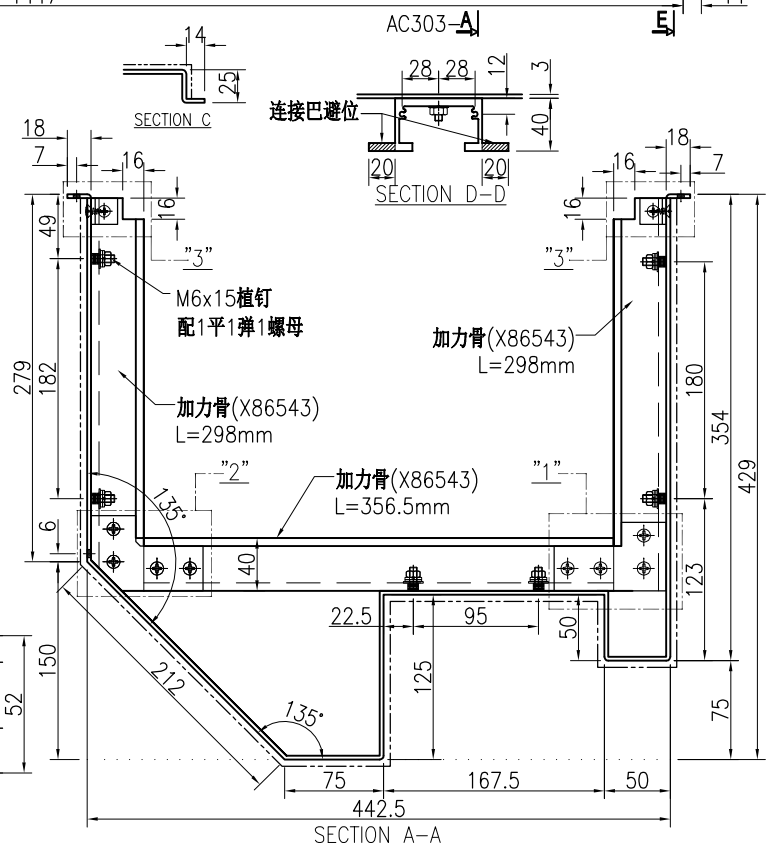
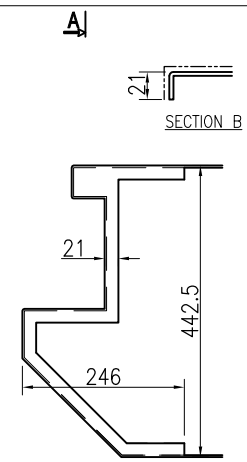
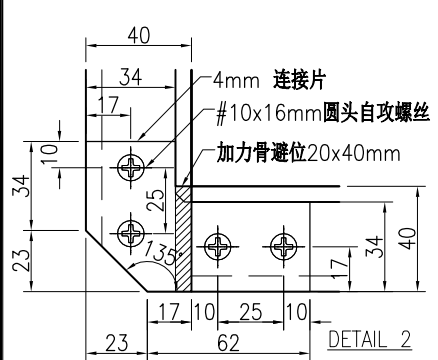
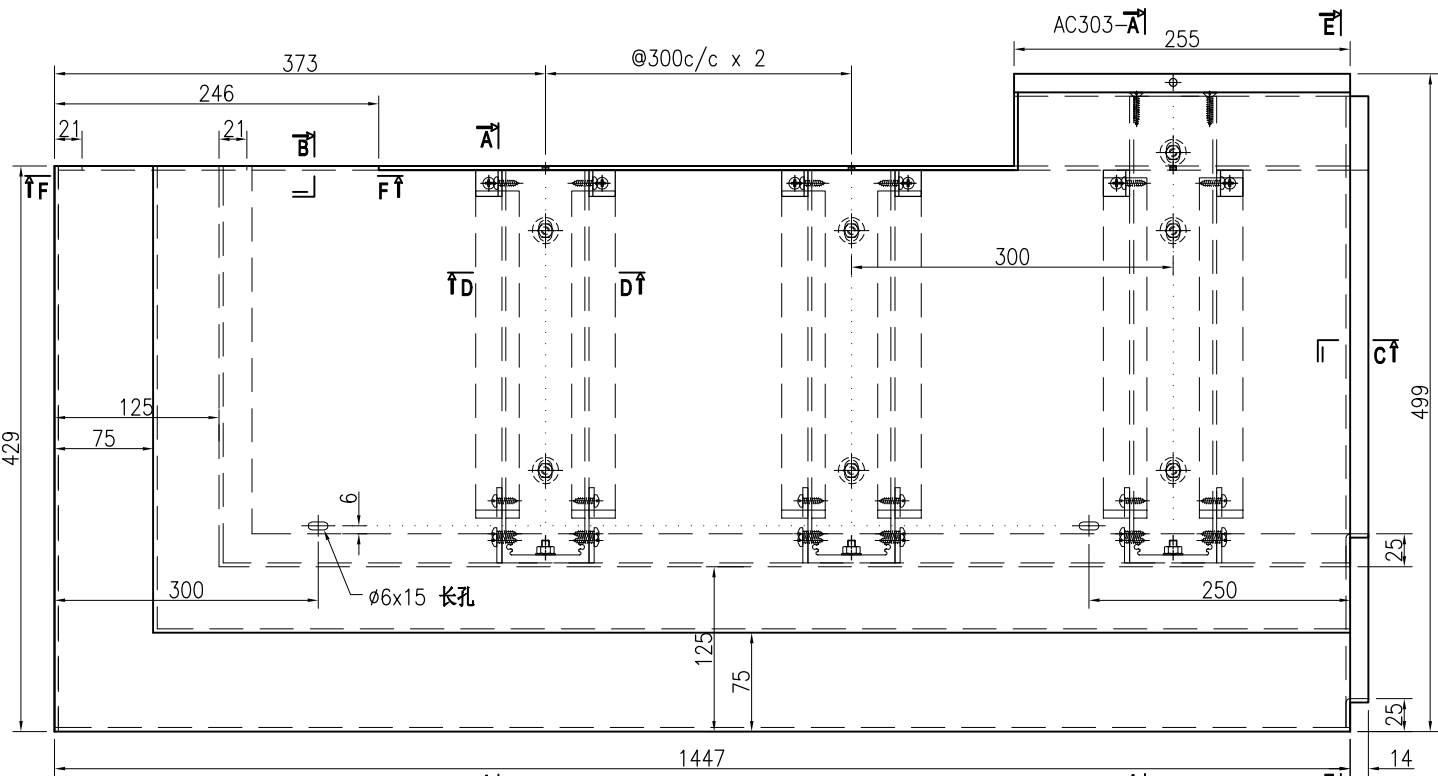
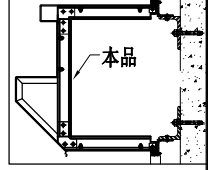
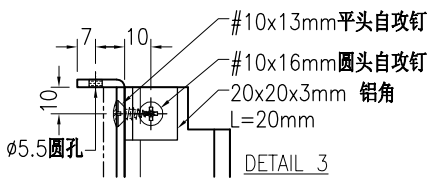


技术说明:


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±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.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-302	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-302	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.55
采用	工厂	地盘	√			长度	1447
						宽度	442.5

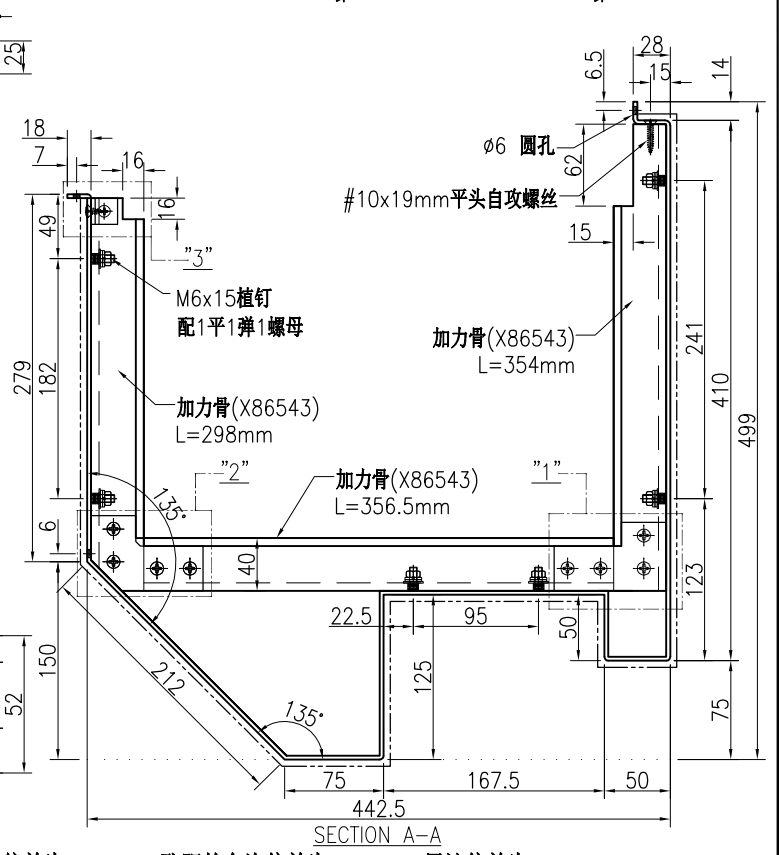
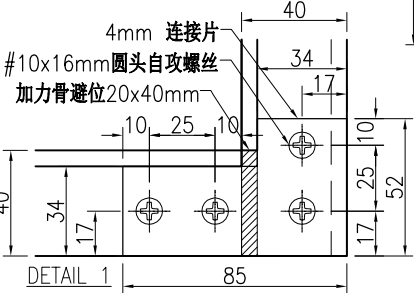
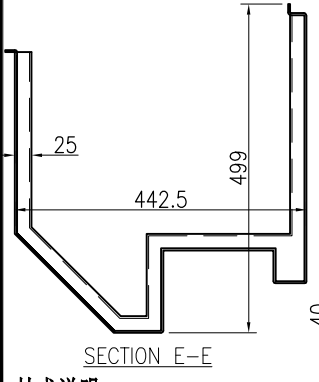
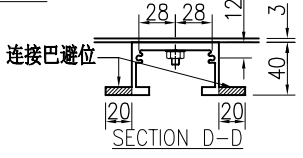
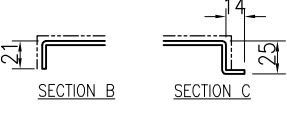
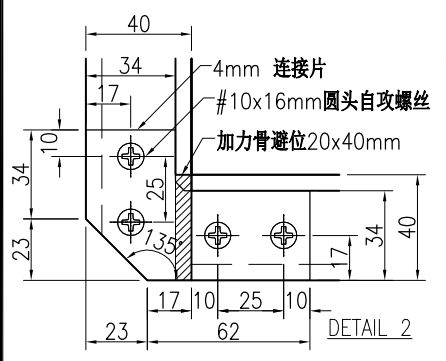
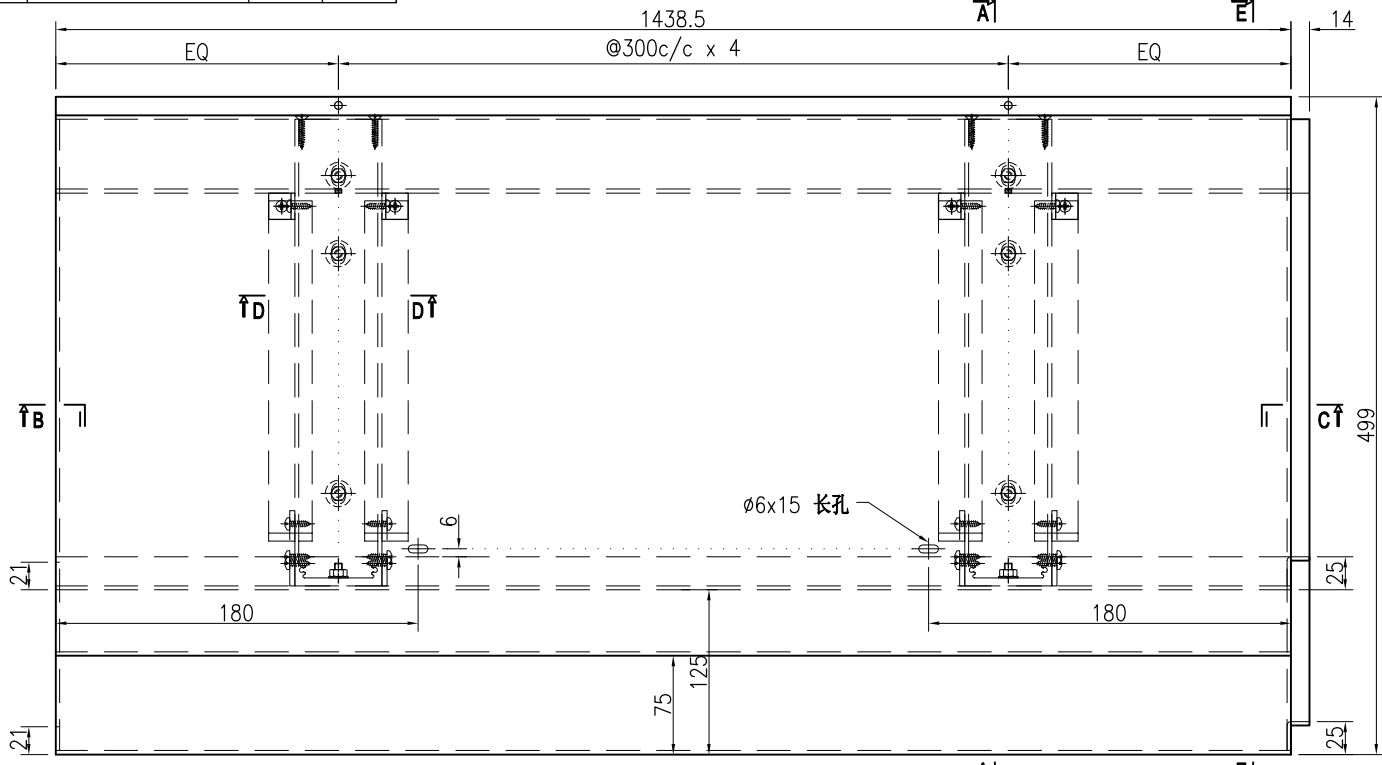
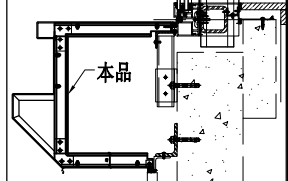
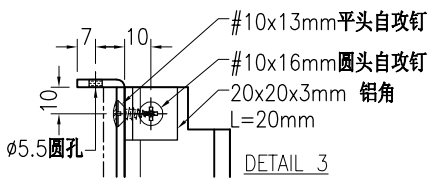
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	1
2	加力骨(X86543)	356.5	4
3	加力骨(X86543)	298	7
4	20x20x3mm 铝角	20	14



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。

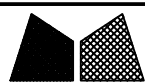
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-303 图号 J853-HAC-AC-303
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 2	数量 14 长度 1438.5 宽度 442.5	图号 J853-HAC-AC-303 数量 14 长度 1438.5 宽度 442.5

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	5
2	加力骨(X86543)	356.5	5
3	加力骨(X86543)	298	5
4	20x20x3mm 铝角	20	20



技术说明:

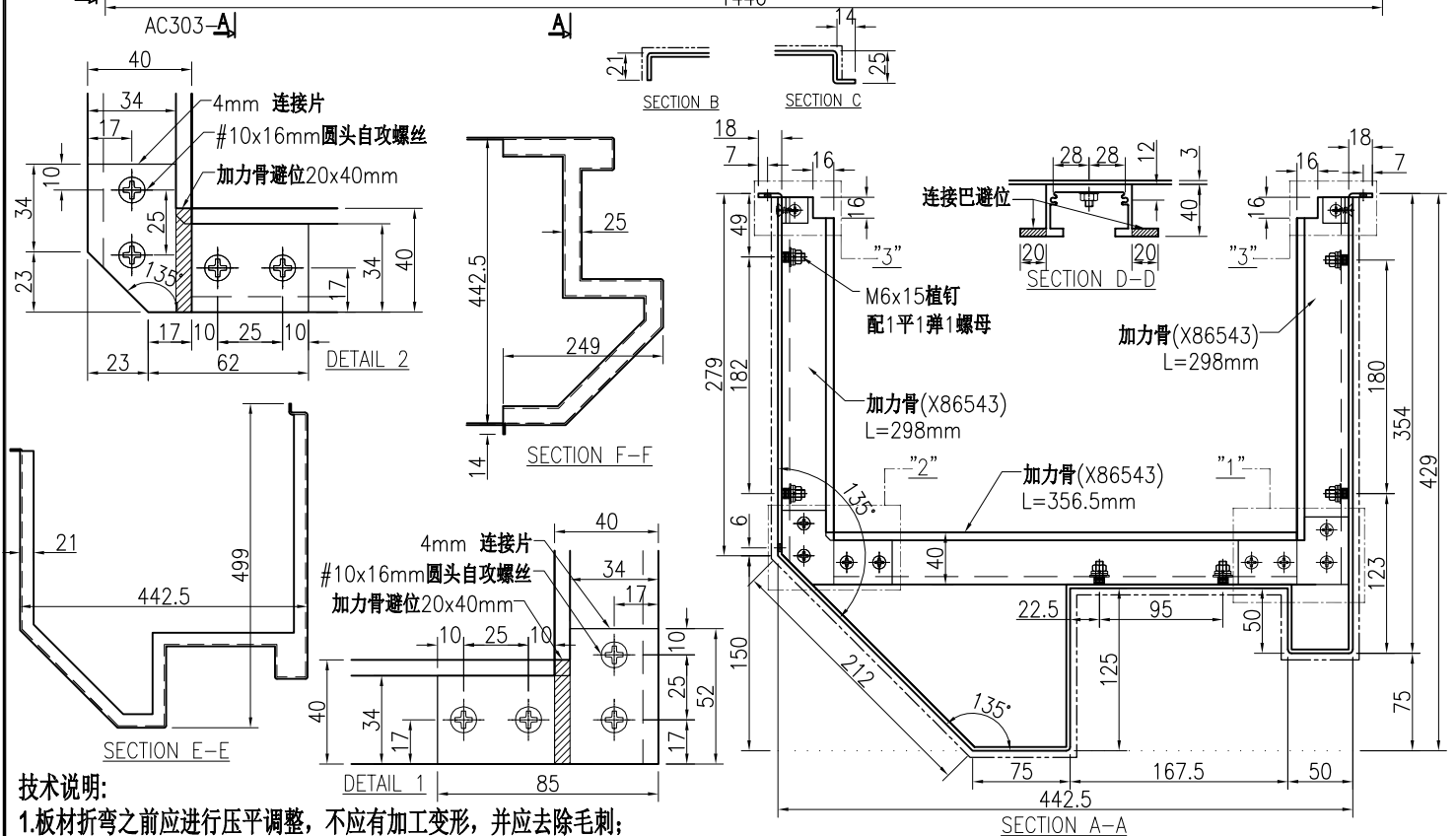
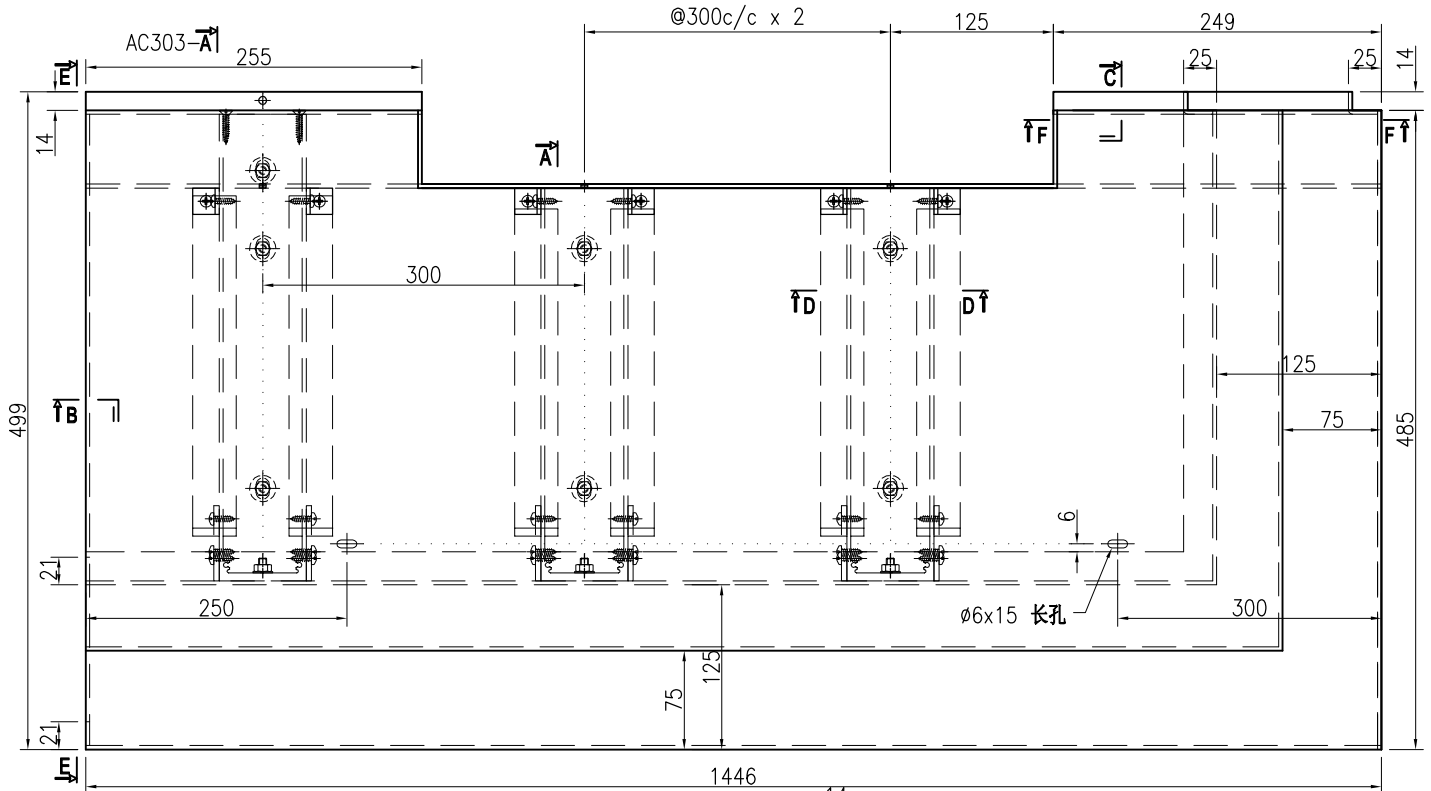
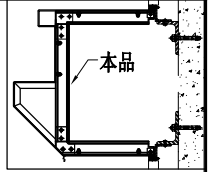
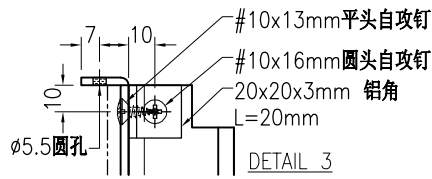
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-304		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-304		
版本		名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.66	长度 1446 宽度 442.5

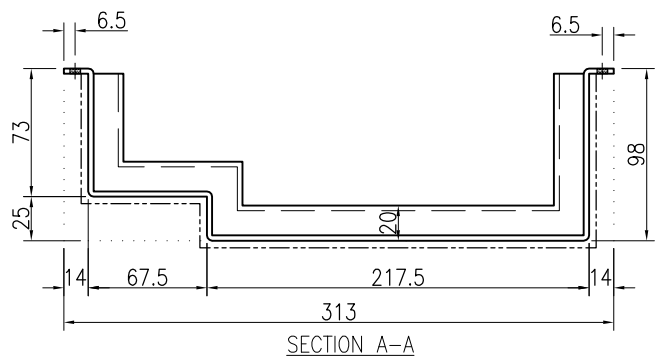
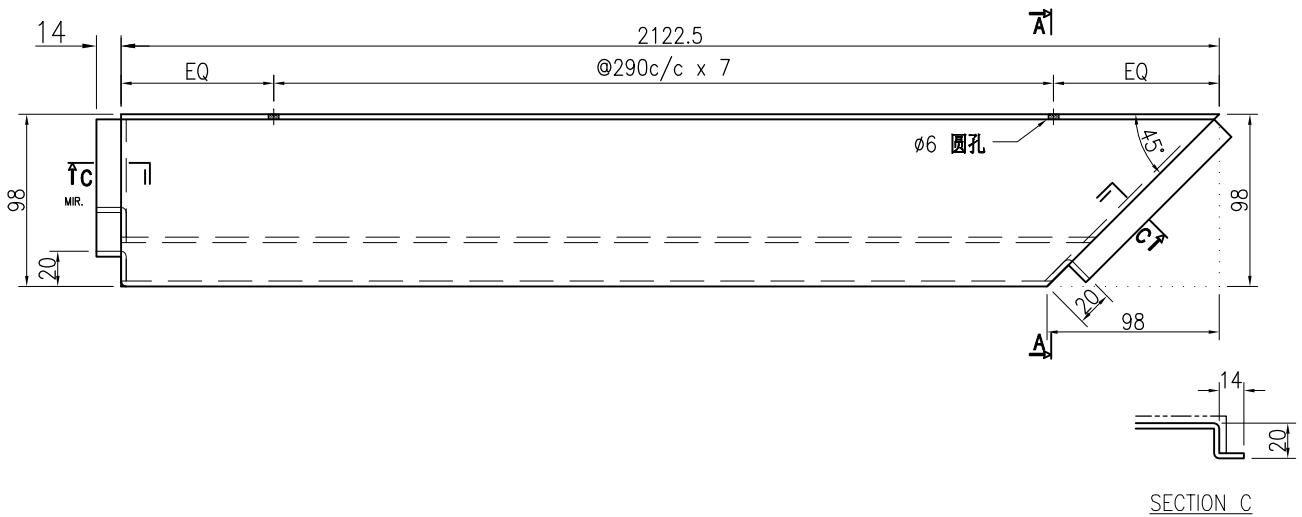
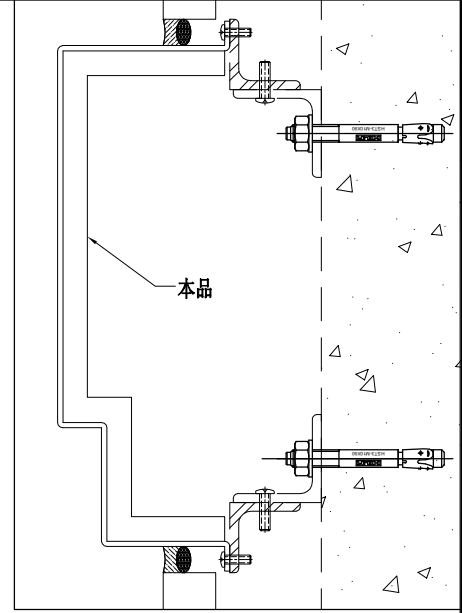
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	1
2	加力骨(X86543)	356.5	4
3	加力骨(X86543)	298	7
4	20x20x3mm 铝角	20	14



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。

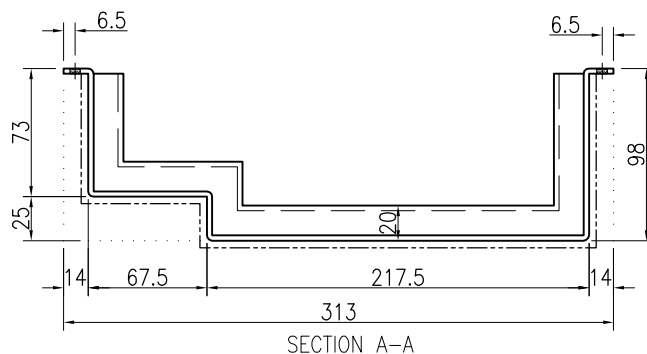
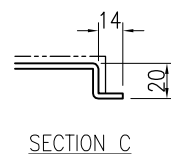
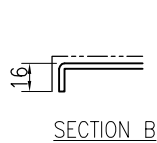
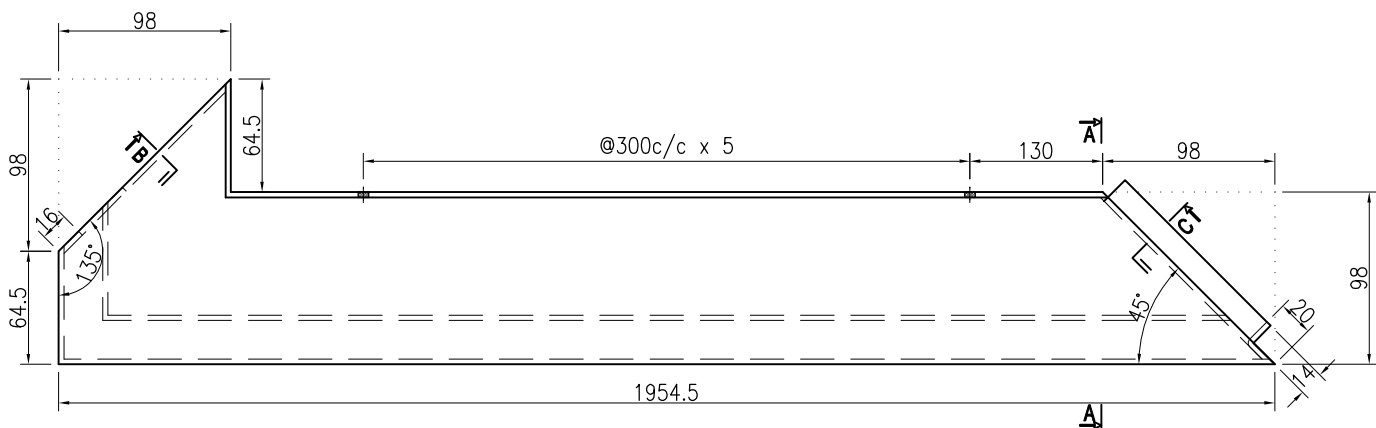
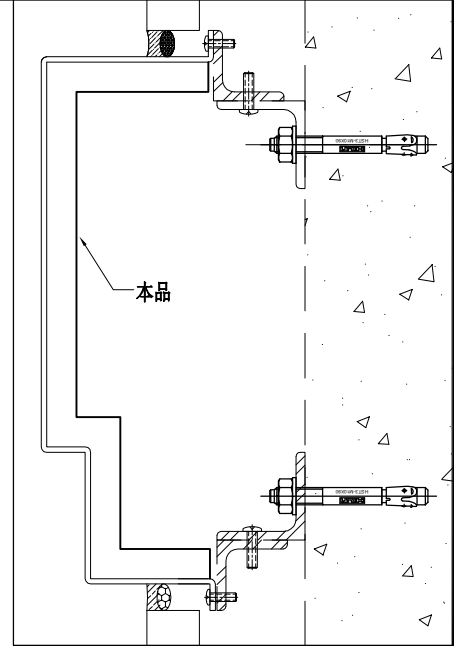
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-311 图号 J853-HAC-AC-311
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 10.99	数量 2 长度 2122.5 宽度 285



技术说明:

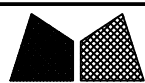
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-312 图号 J853-HAC-AC-312 数量 2
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 10.88	长度 1954.5	宽度 285



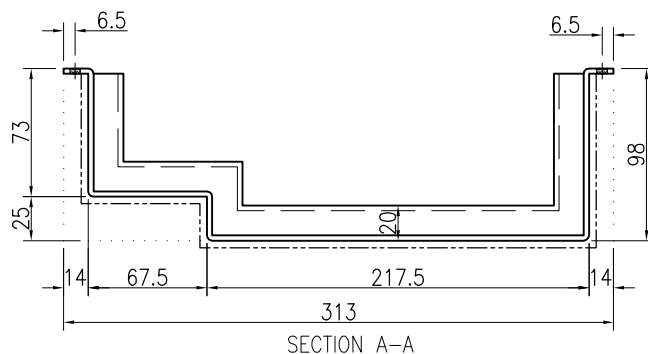
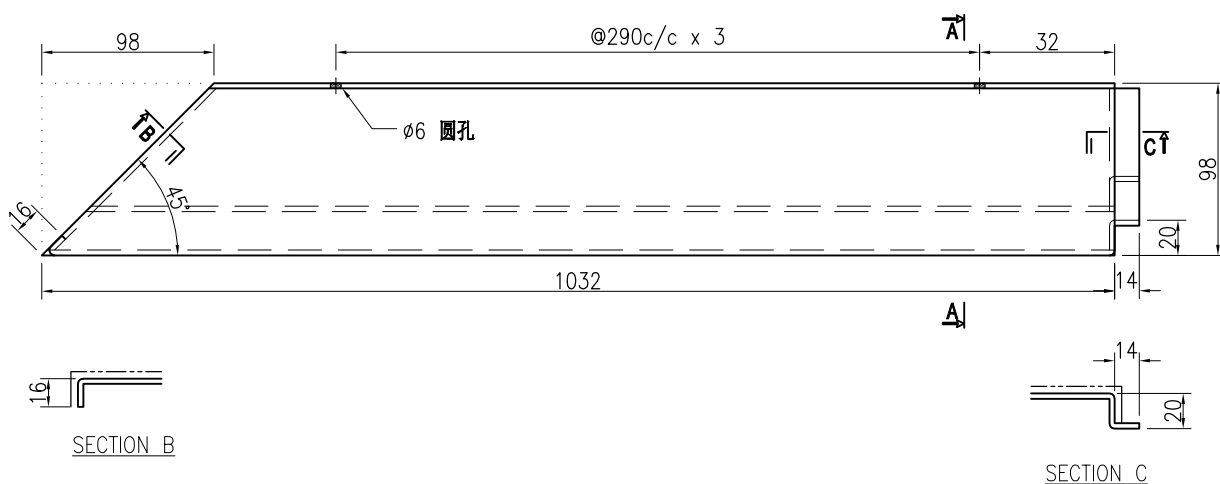
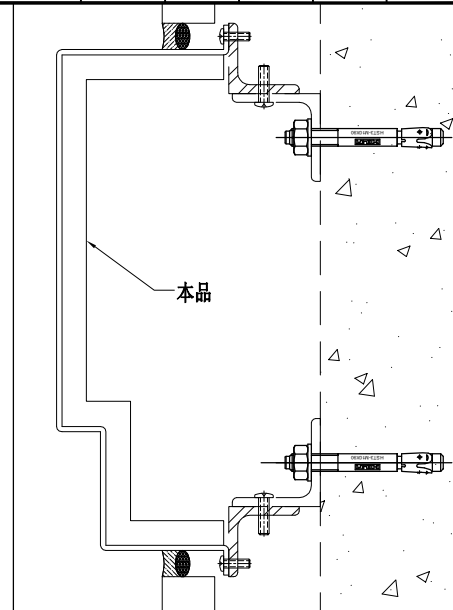
技术说明:

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.

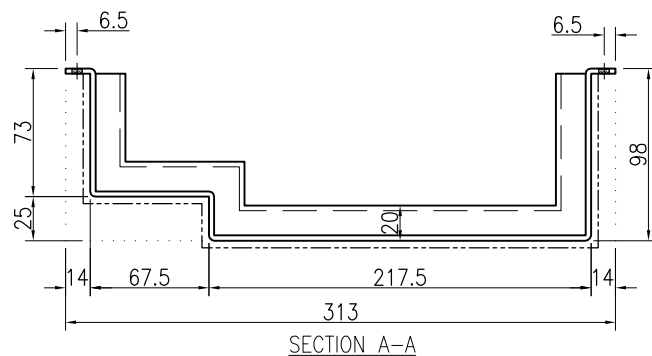
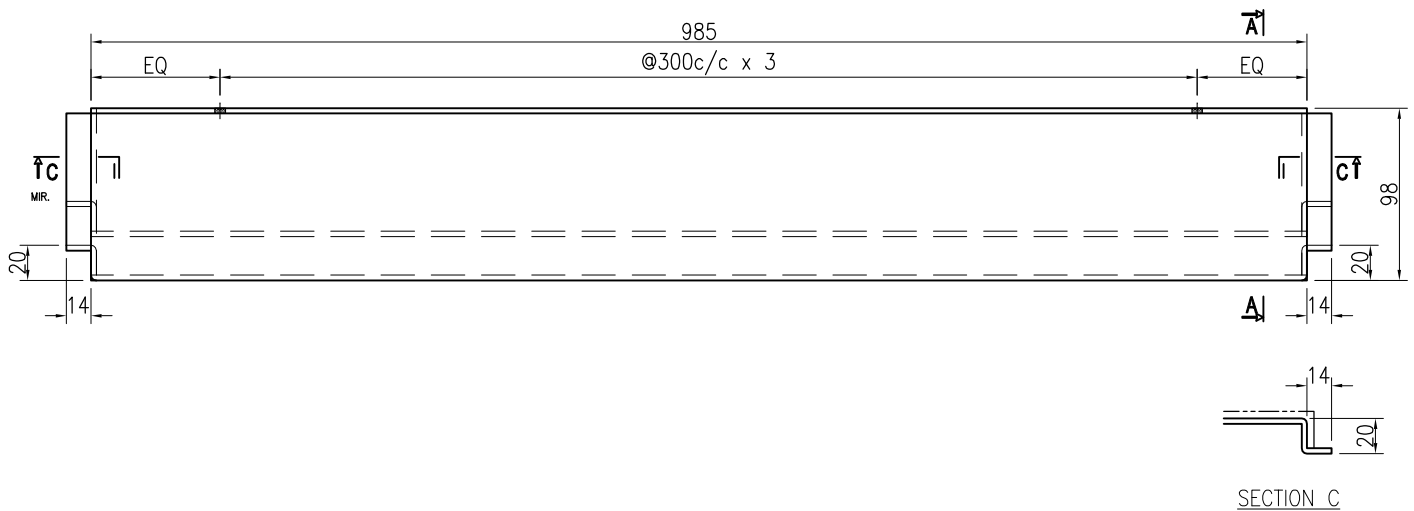
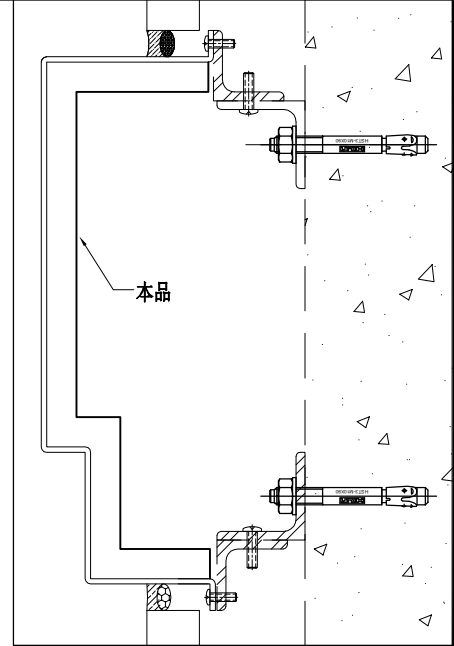
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-313			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-313			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2		
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.54	长度	1032	宽度	285
采用	工厂	地盘	√						
颜色	EC-DG-D334232-ZD1								



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。

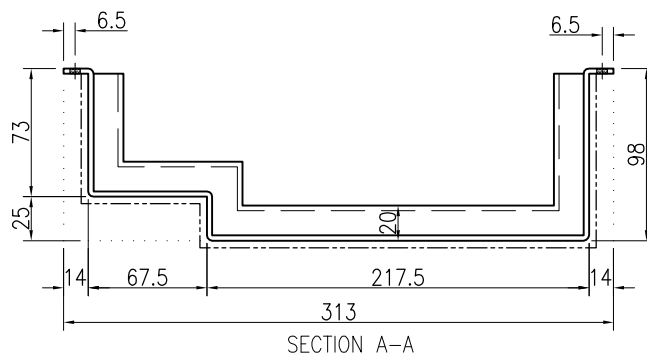
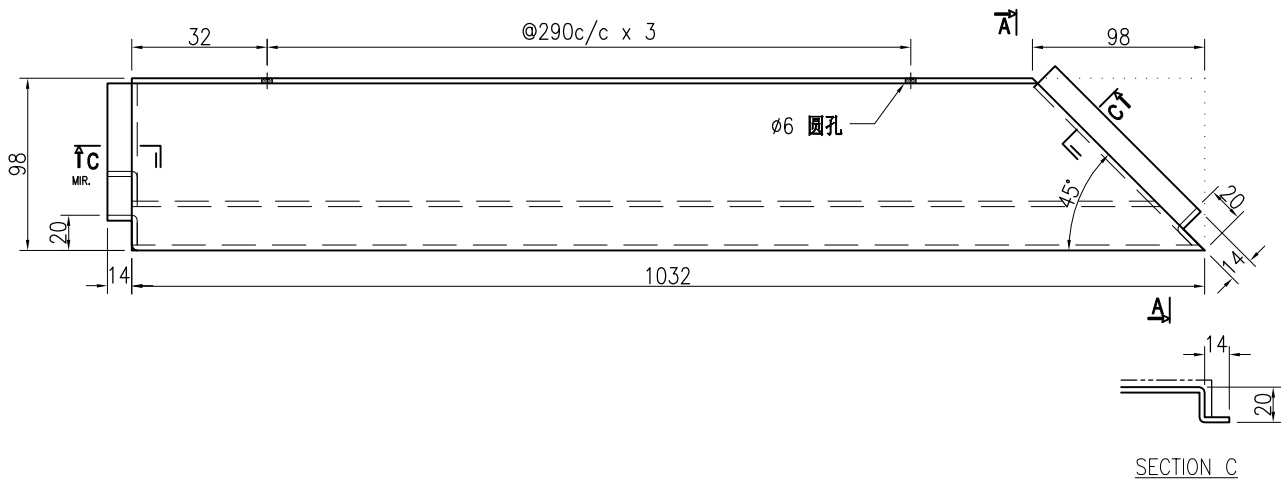
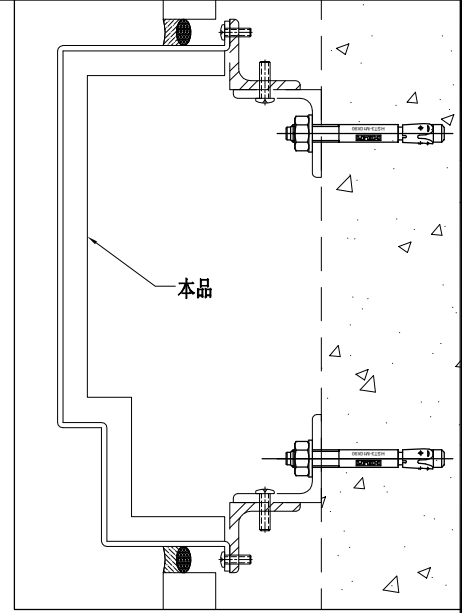
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-314		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-314		
版本		采用	工厂		名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	7	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.53	长度	985	宽度	285



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。

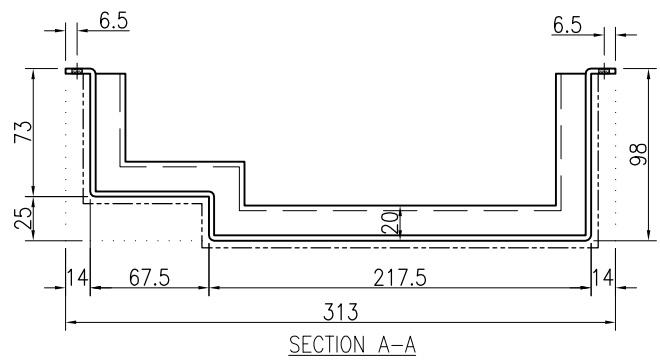
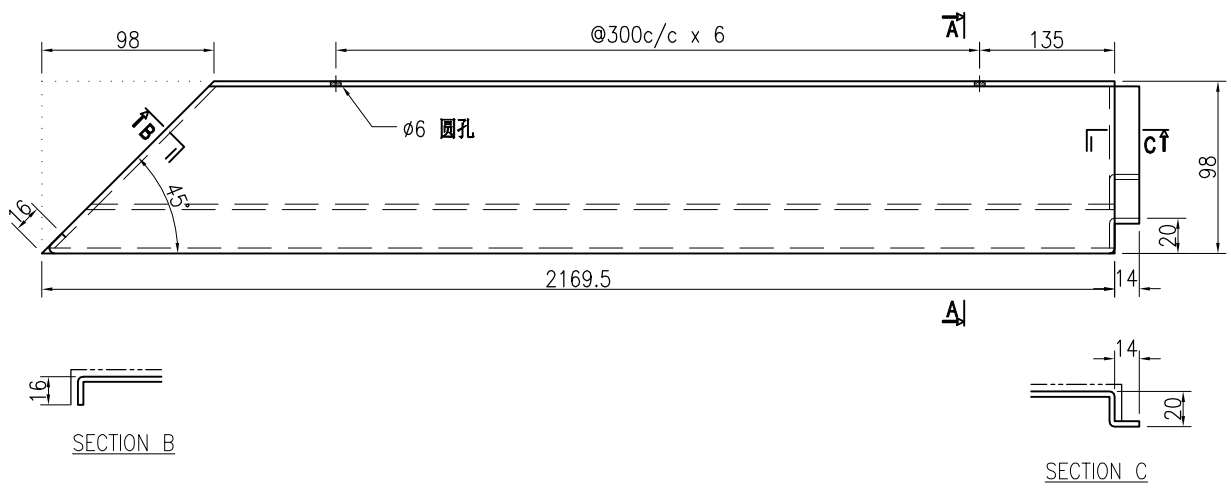
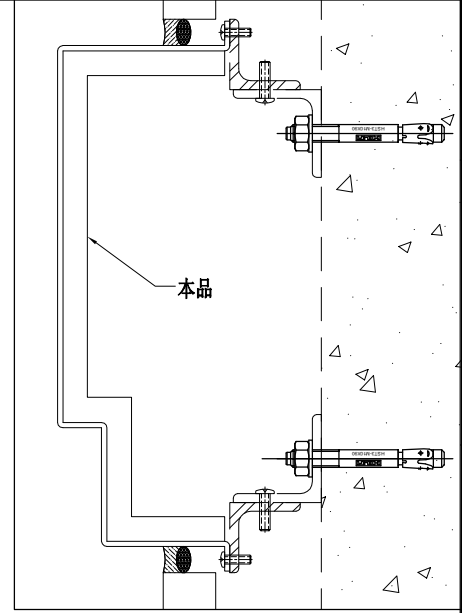
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-315		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-315		
版本		采用	工厂		名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	7	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.54	长度	1032	宽度	285



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。

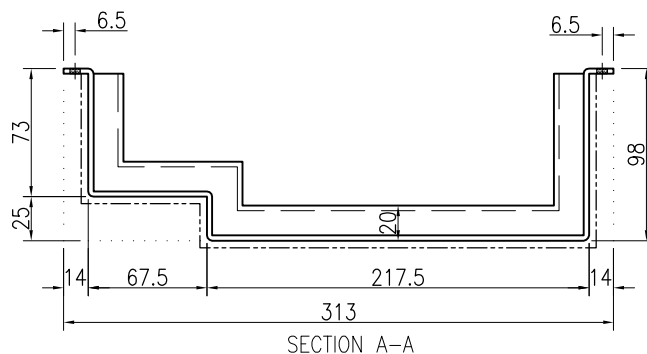
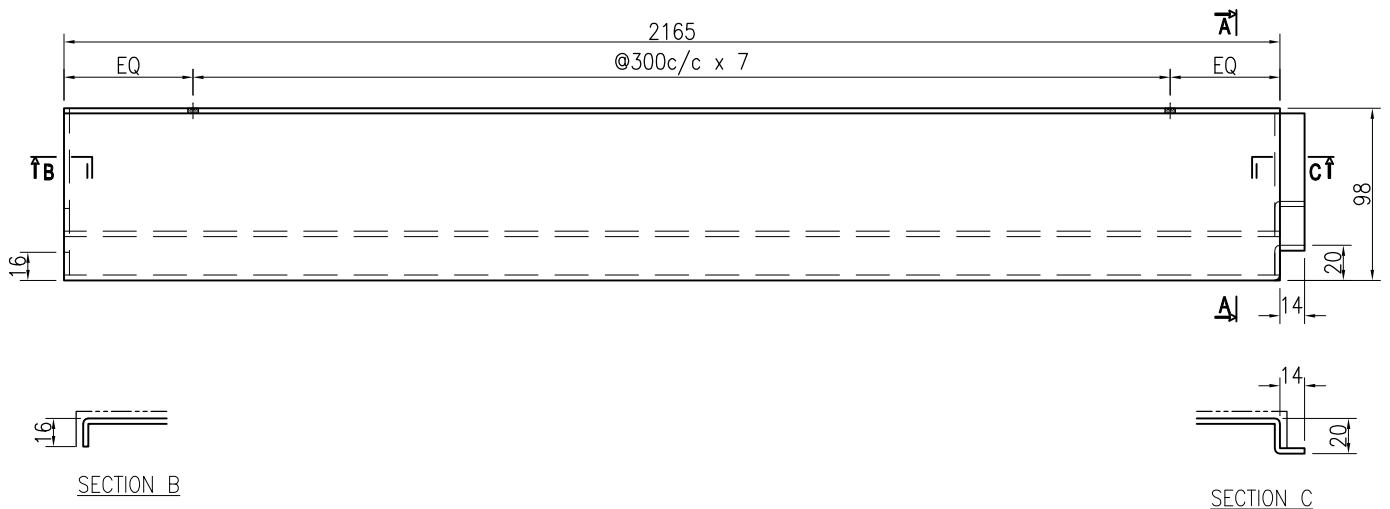
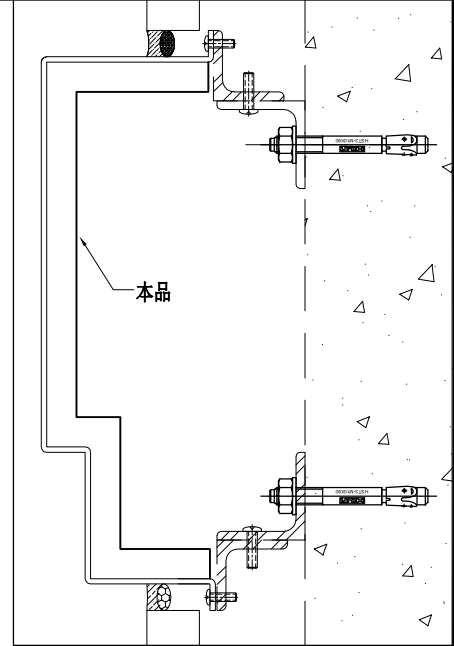
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-316			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-316			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	11.15	长度	2169.5	宽度	285



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。

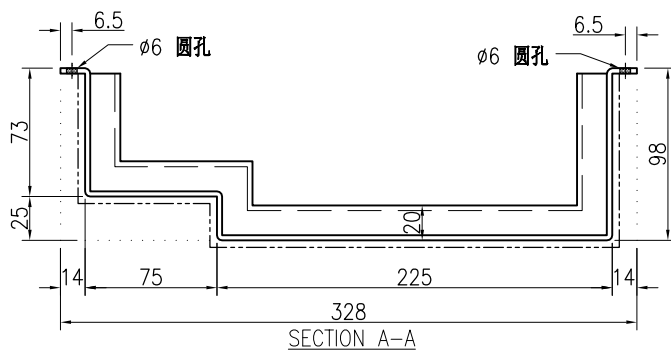
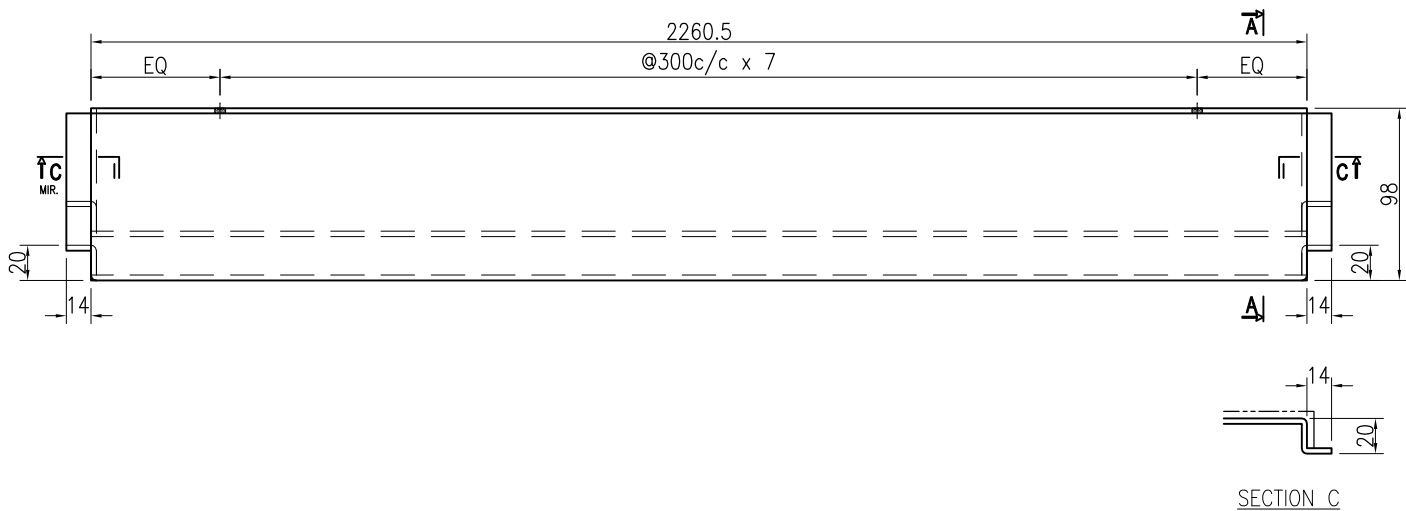
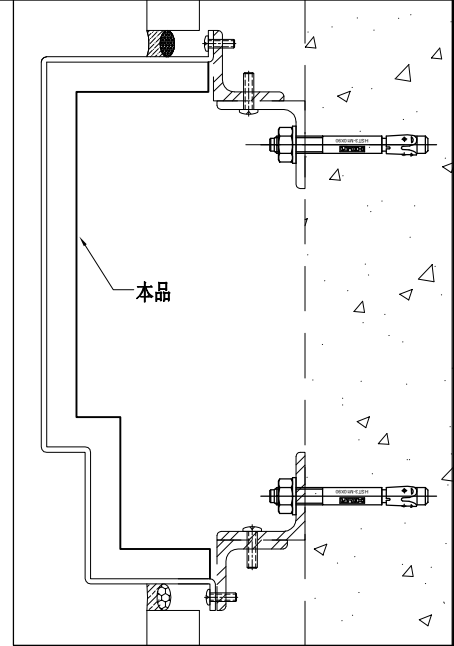
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-317 图号 J853-HAC-AC-317 数量 2
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 11.13	长度 2165 宽度 285	



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。

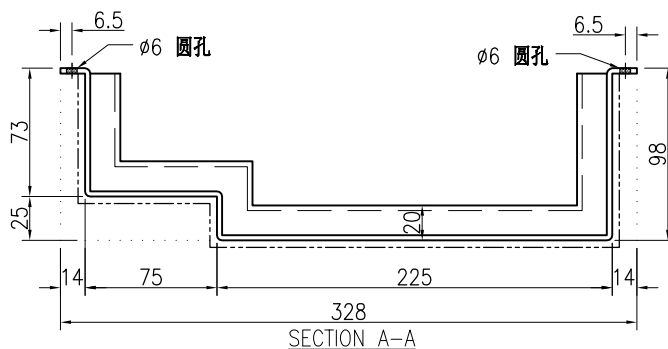
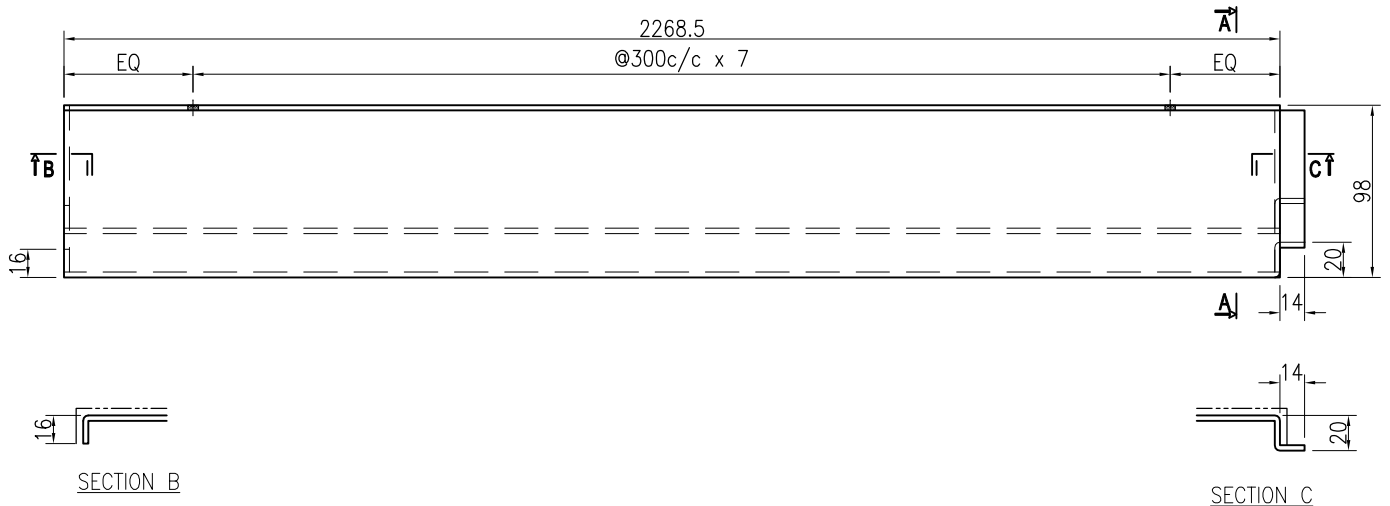
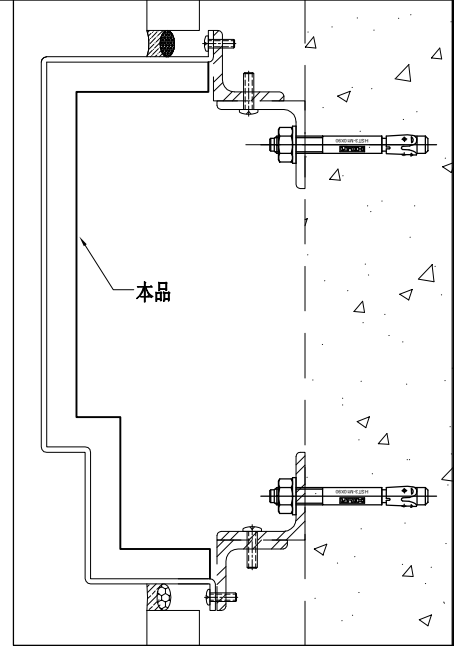
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-318			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-318			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工1		批准	-	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	1.21	长度	2260.5	宽度	300



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。

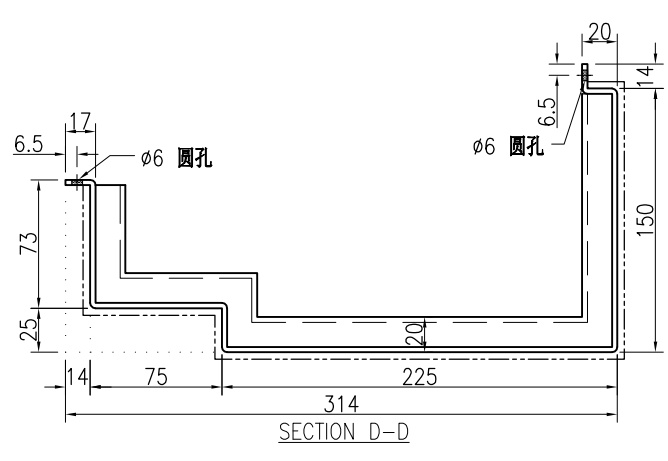
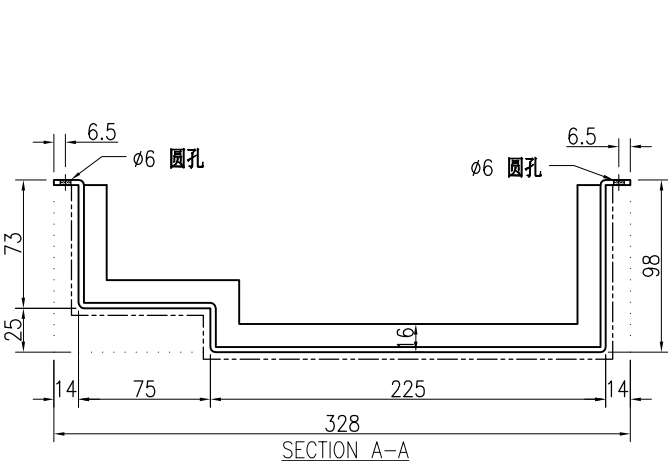
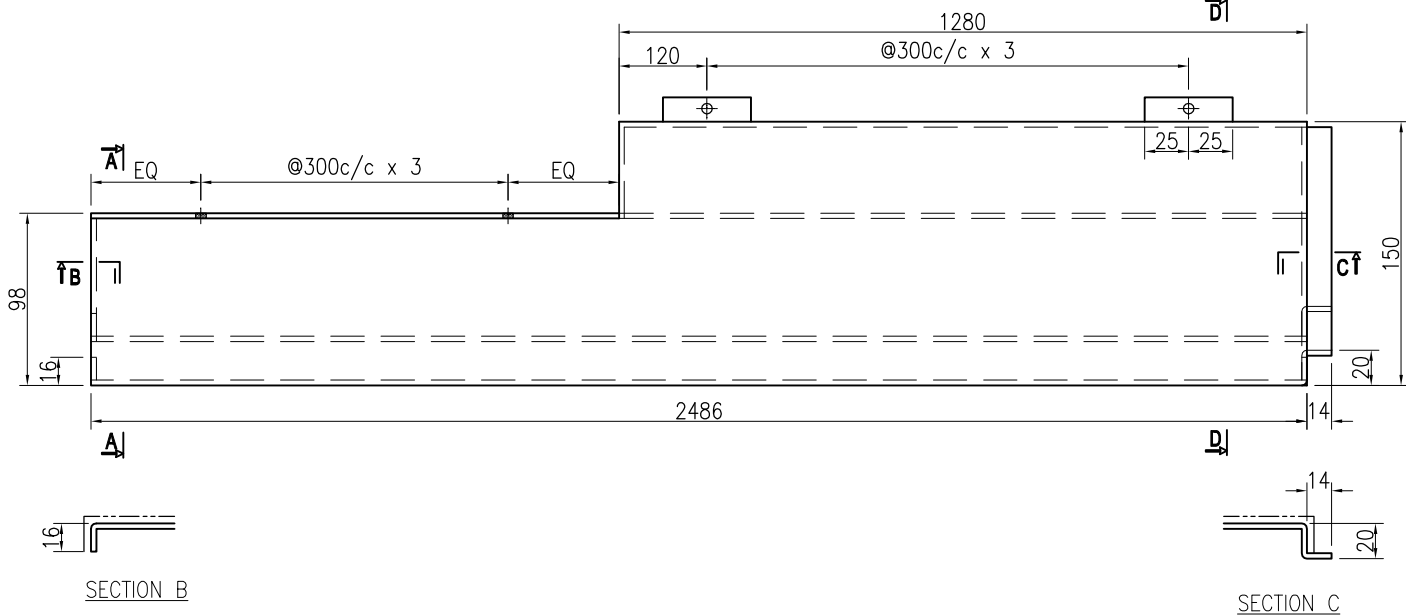
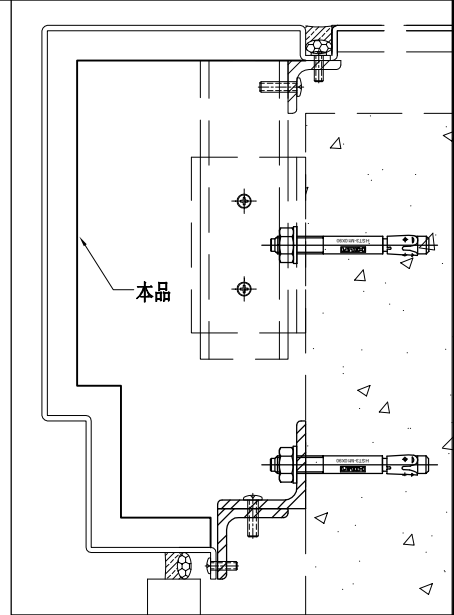
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-319 图号 J853-HAC-AC-319
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m ²) 1.2	- 长度 2268.5	数量 2 宽度 300



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.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-320			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-320			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.49	长度	2268.5	宽度	300

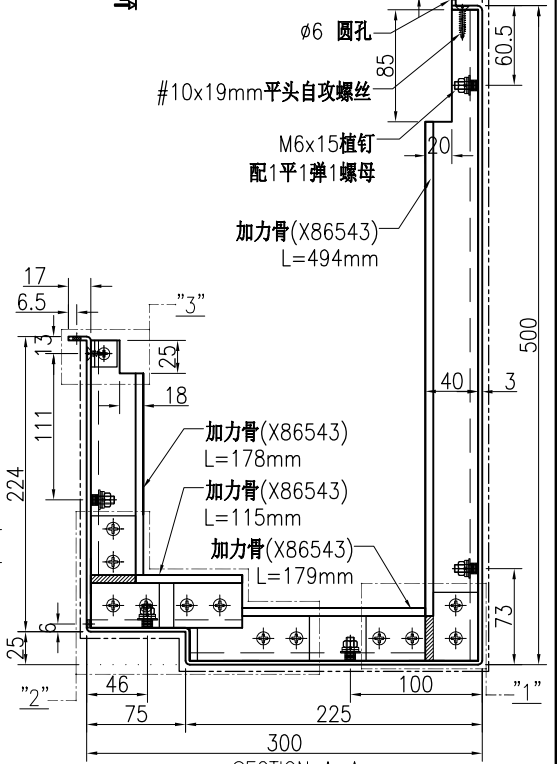
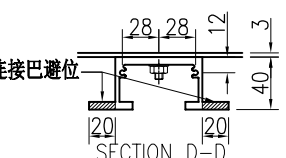
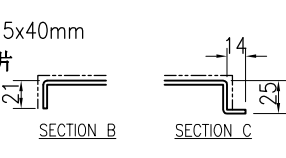
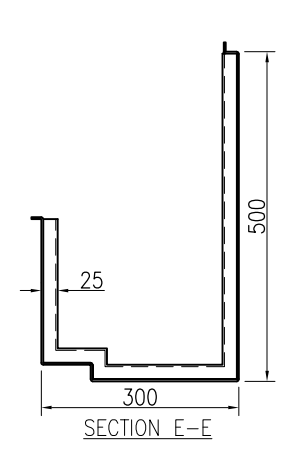
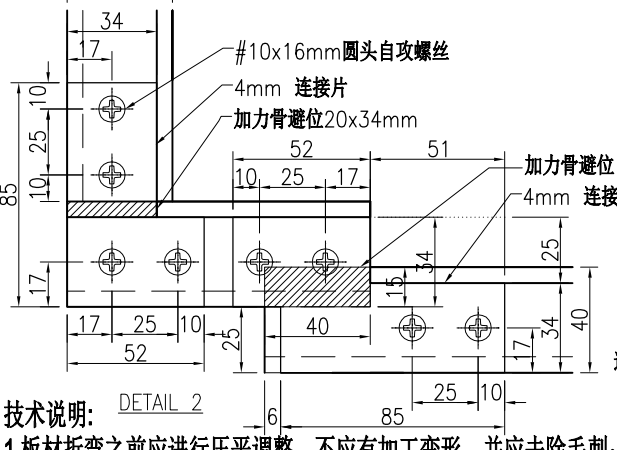
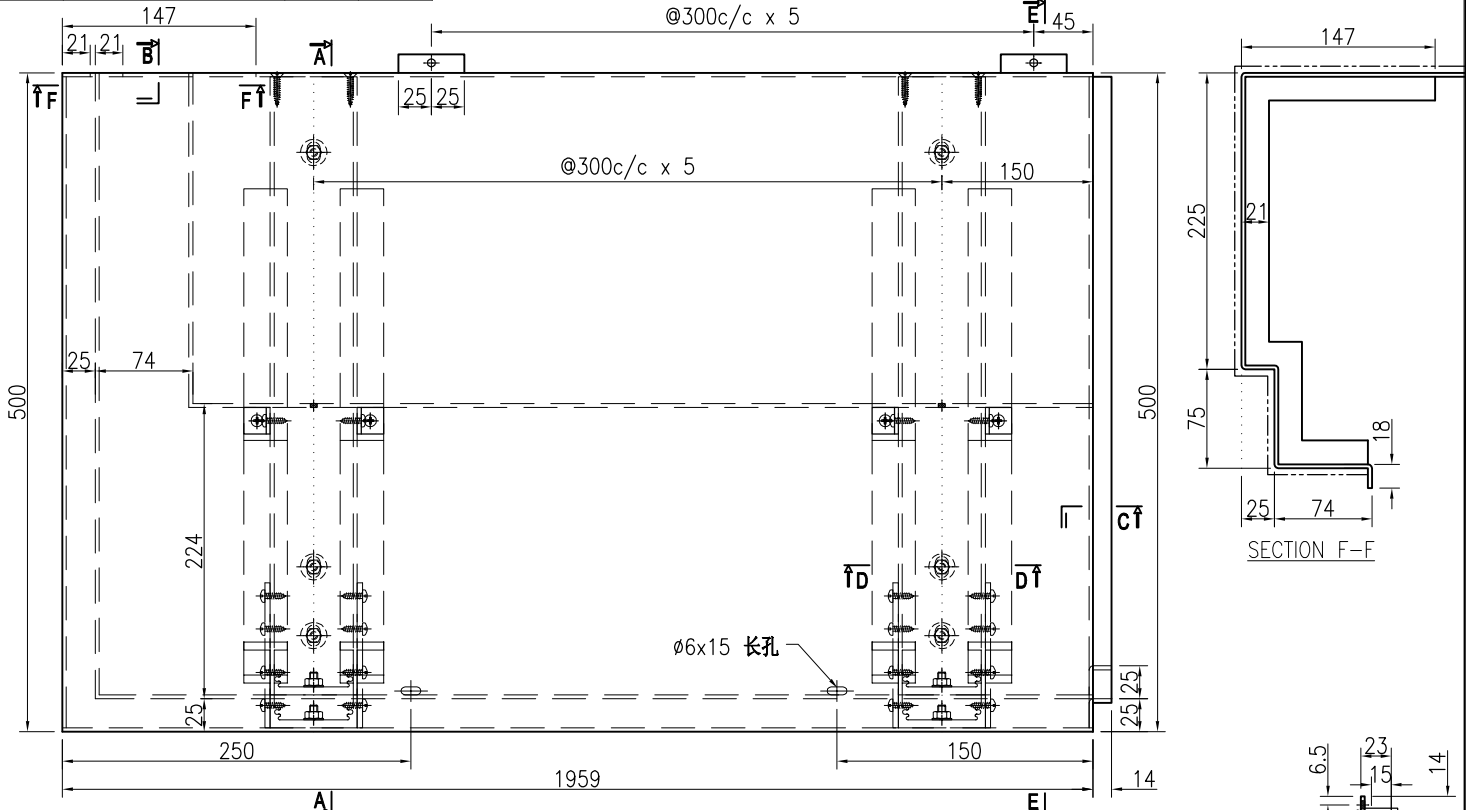
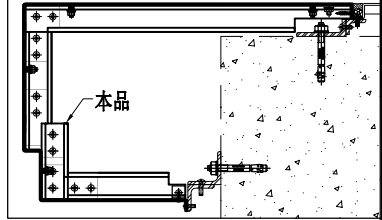
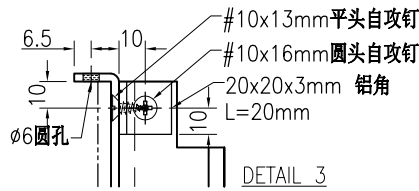


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-321 图号 J853-HAC-AC-321
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 2.68	数量 2 长度 1959 宽度 300	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	494	6
2	加力骨(X86543)	179	6
3	加力骨(X86543)	115	6
4	加力骨(X86543)	178	6
5	20x20x3mm 铝角	20	12

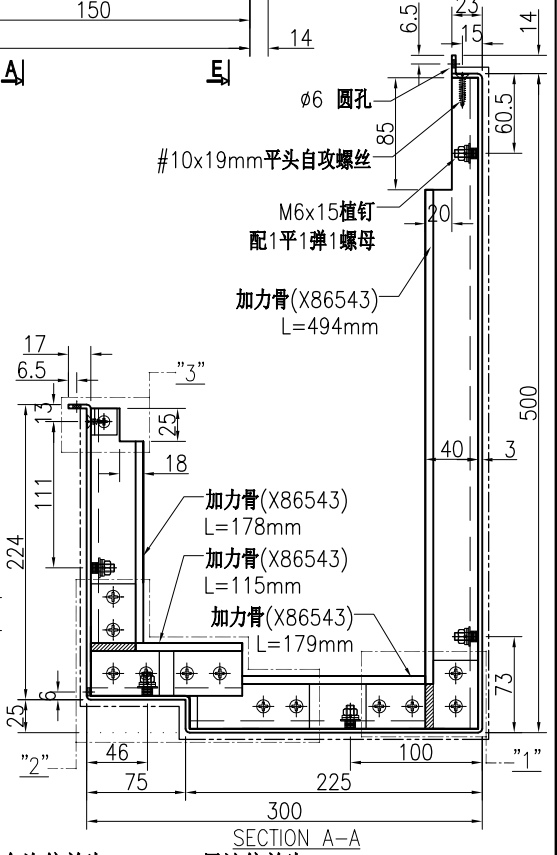
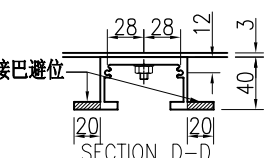
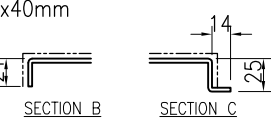
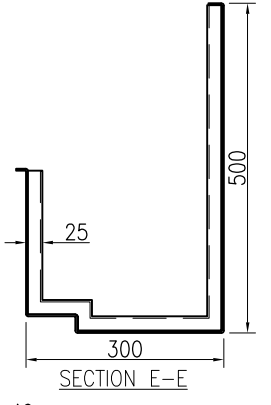
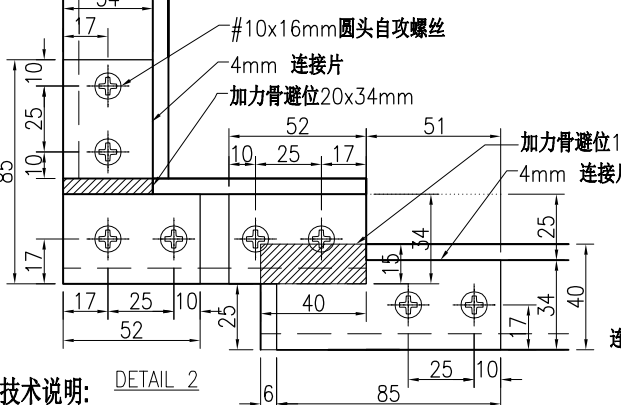
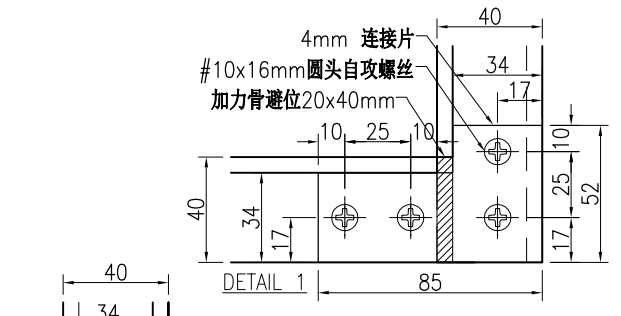
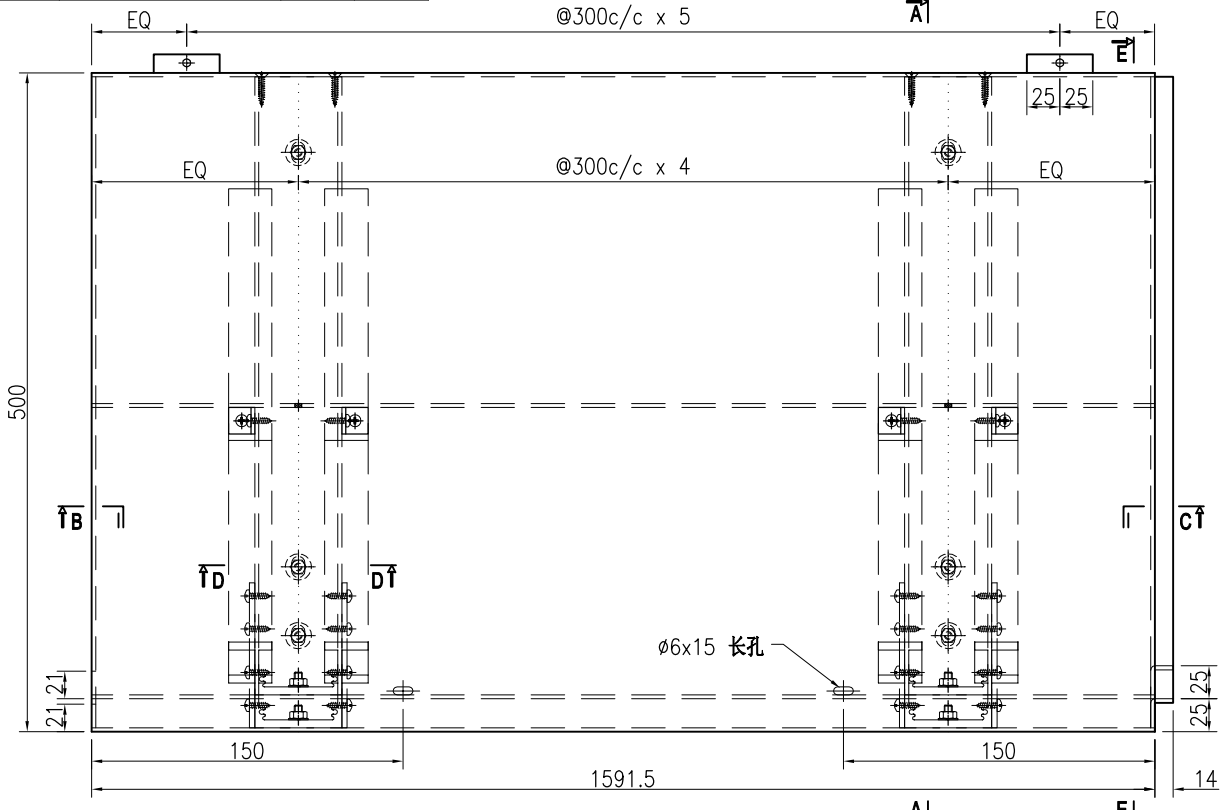
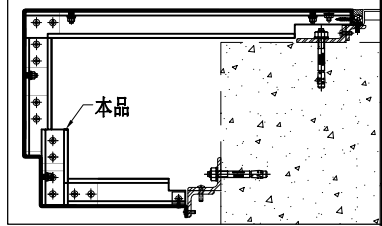
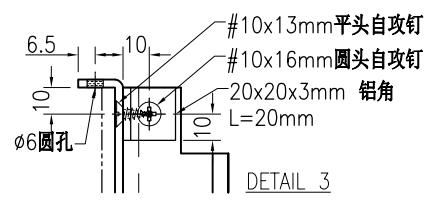


技术说明:

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±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。

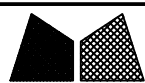
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-322 图号 J853-HAC-AC-322
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.78	数量 8 长度 1591.5 宽度 300	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	494	5
2	加力骨(X86543)	179	5
3	加力骨(X86543)	115	5
4	加力骨(X86543)	178	5
5	20x20x3mm 铝角	20	10



技术说明:

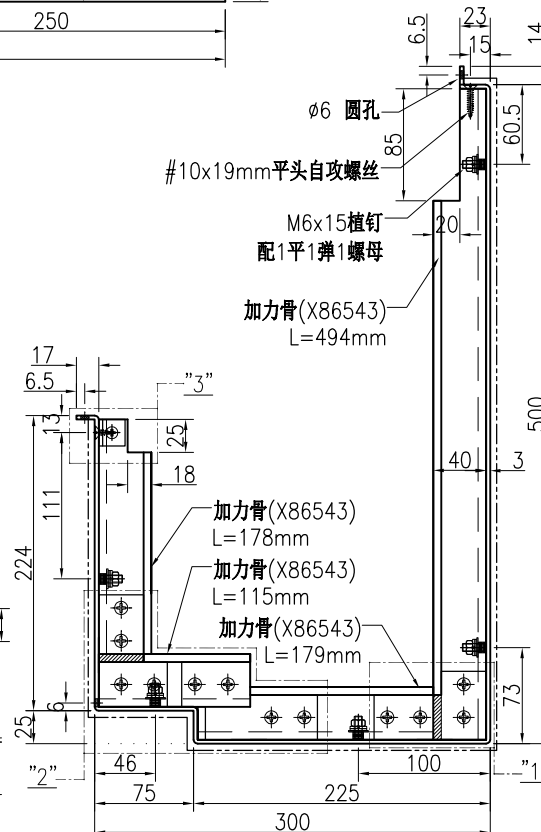
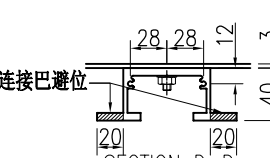
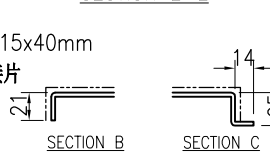
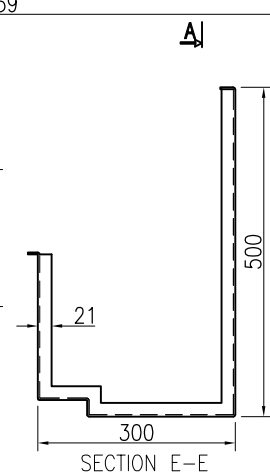
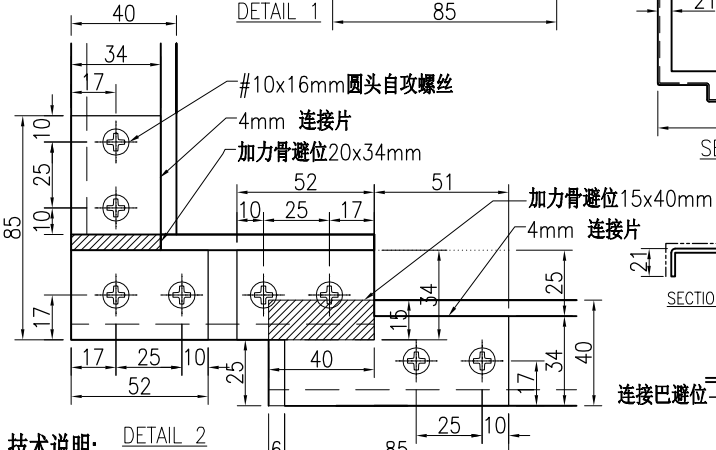
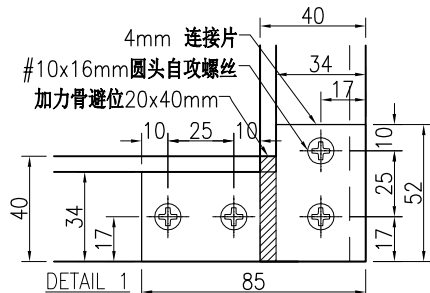
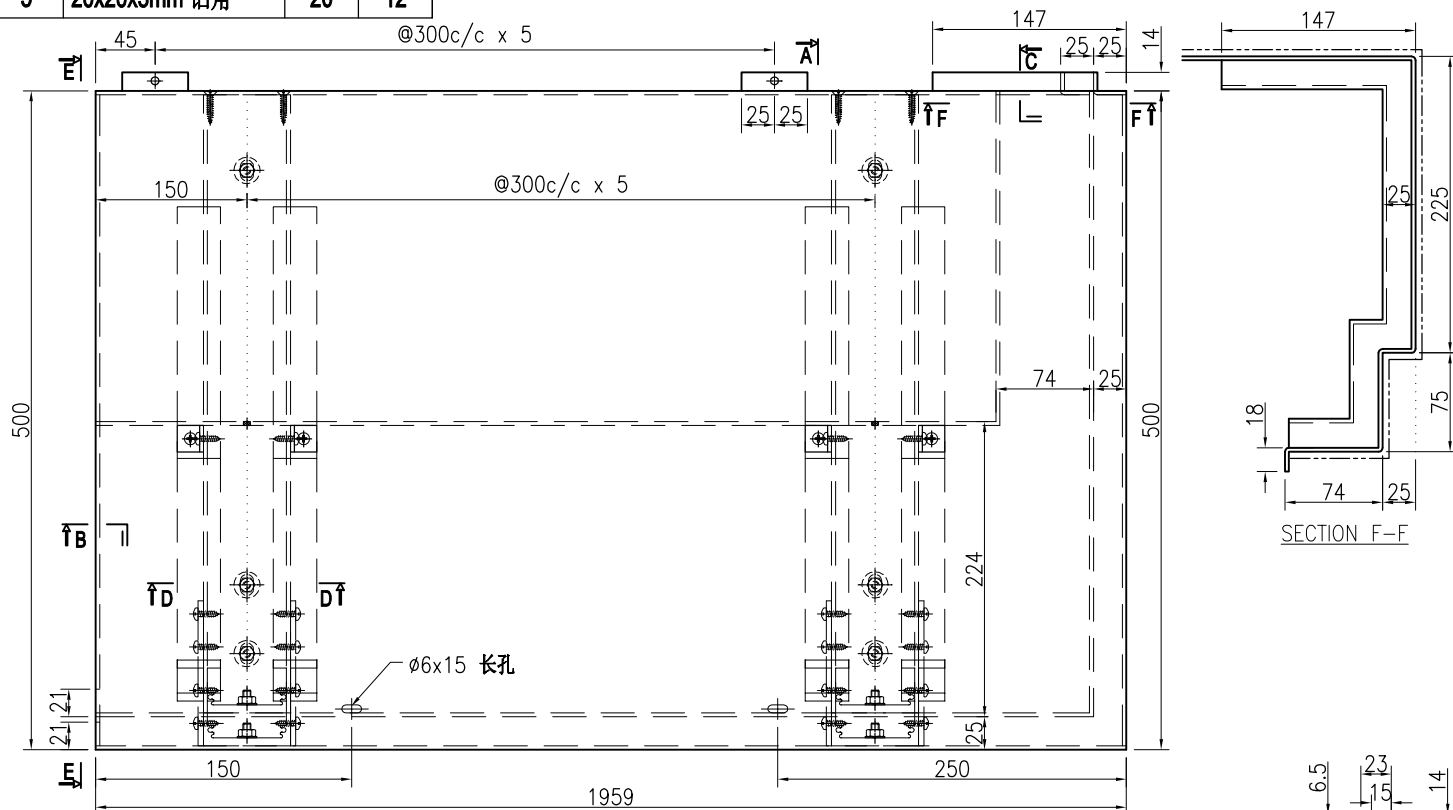
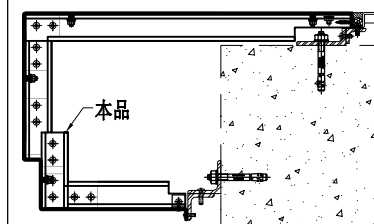
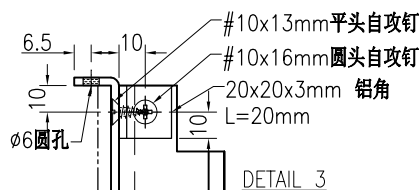
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-323
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-323
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.68	长度 1959 宽度 300
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

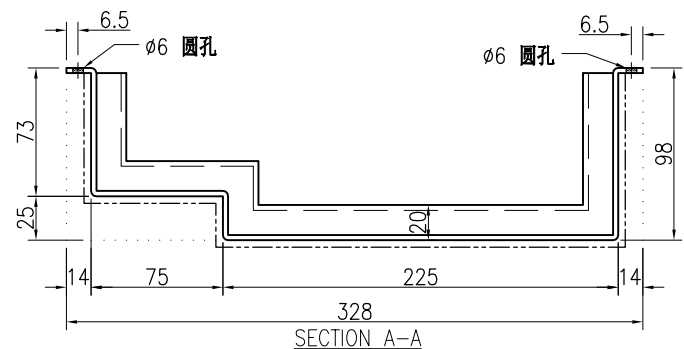
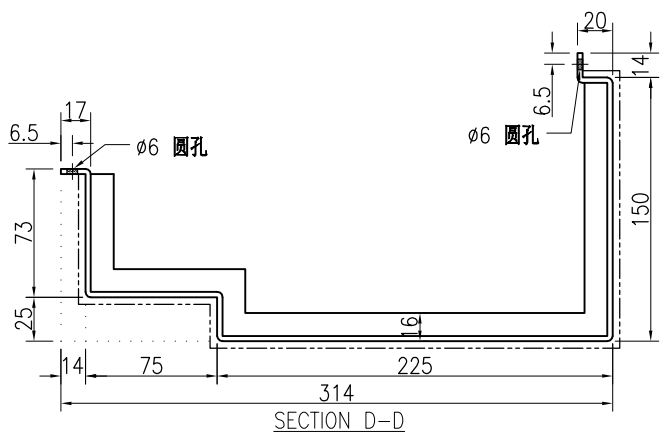
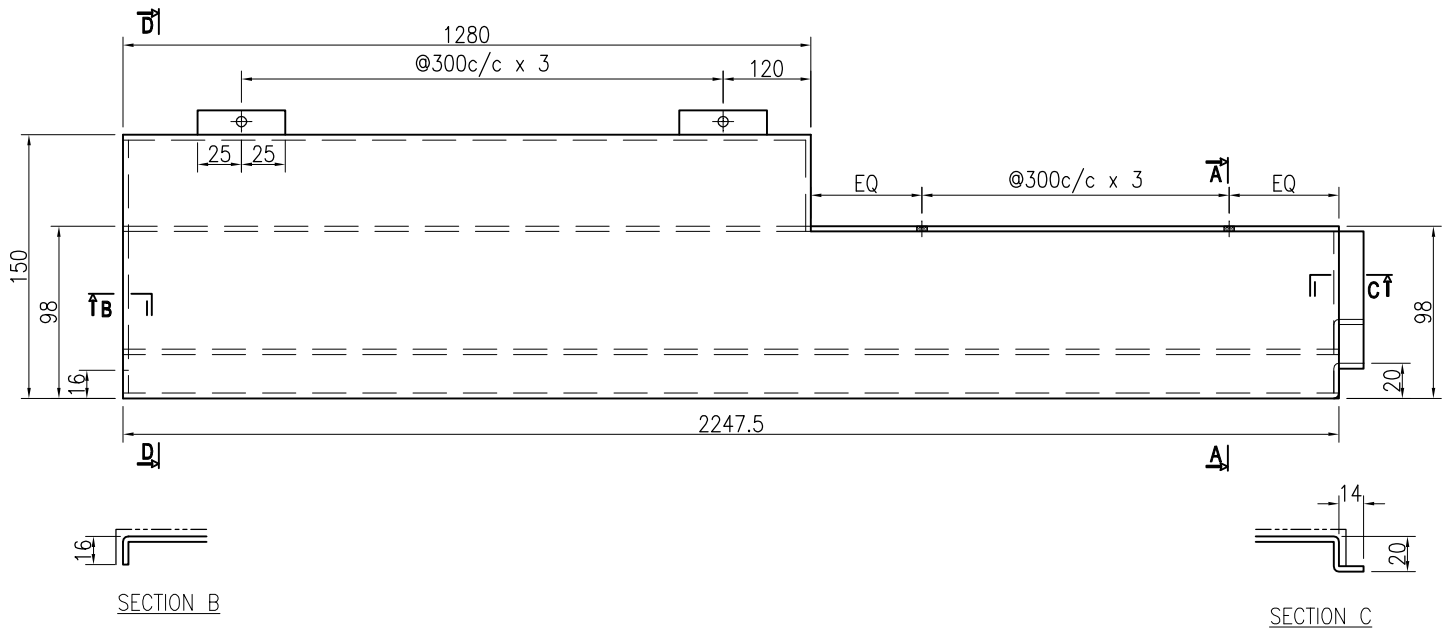
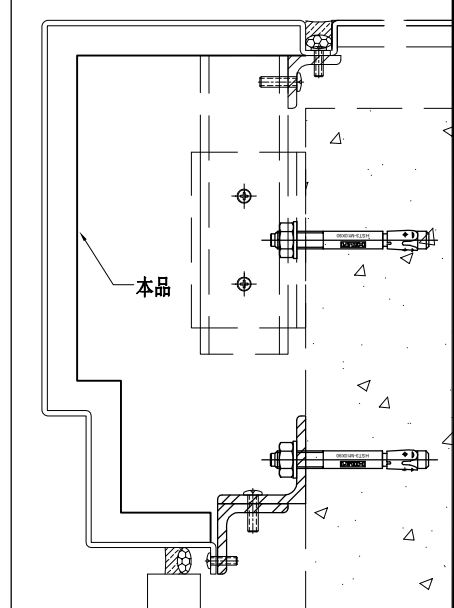
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	494	6
2	加力骨(X86543)	179	6
3	加力骨(X86543)	115	6
4	加力骨(X86543)	178	6
5	20x20x3mm 铝角	20	12



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±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。

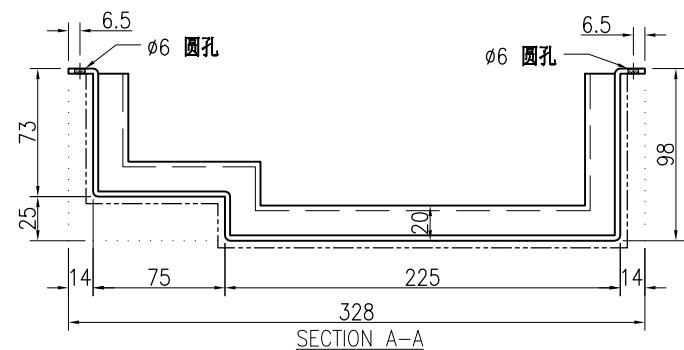
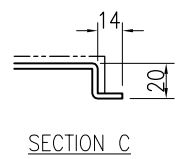
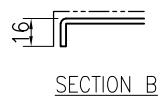
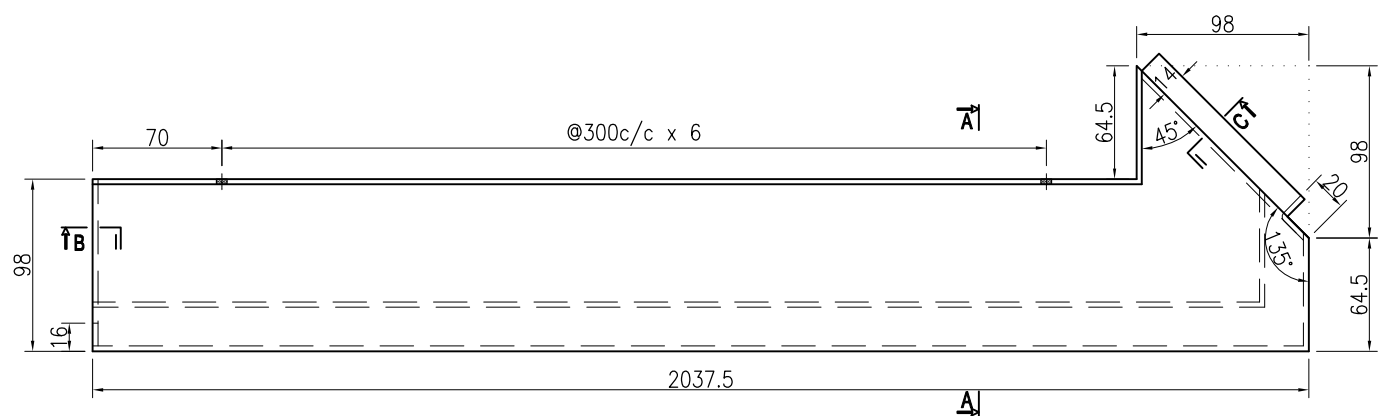
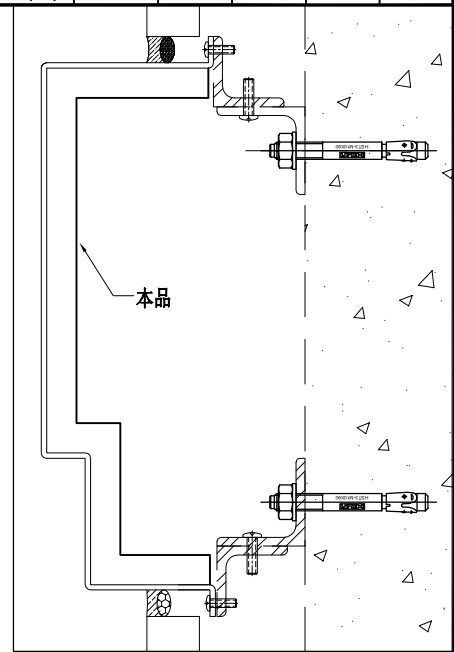
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-324 图号 J853-HAC-AC-324
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²) 1.49	- 长度 2247.5	数量 2 宽度 300



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。

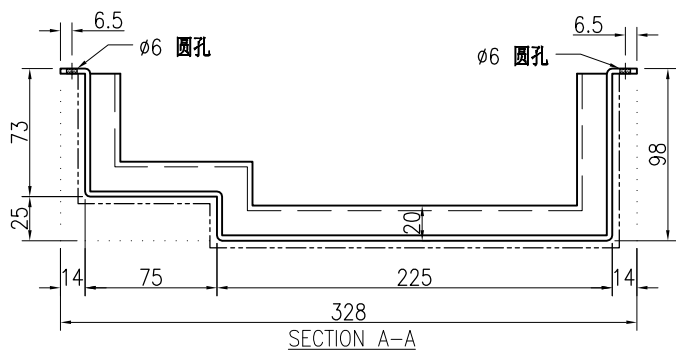
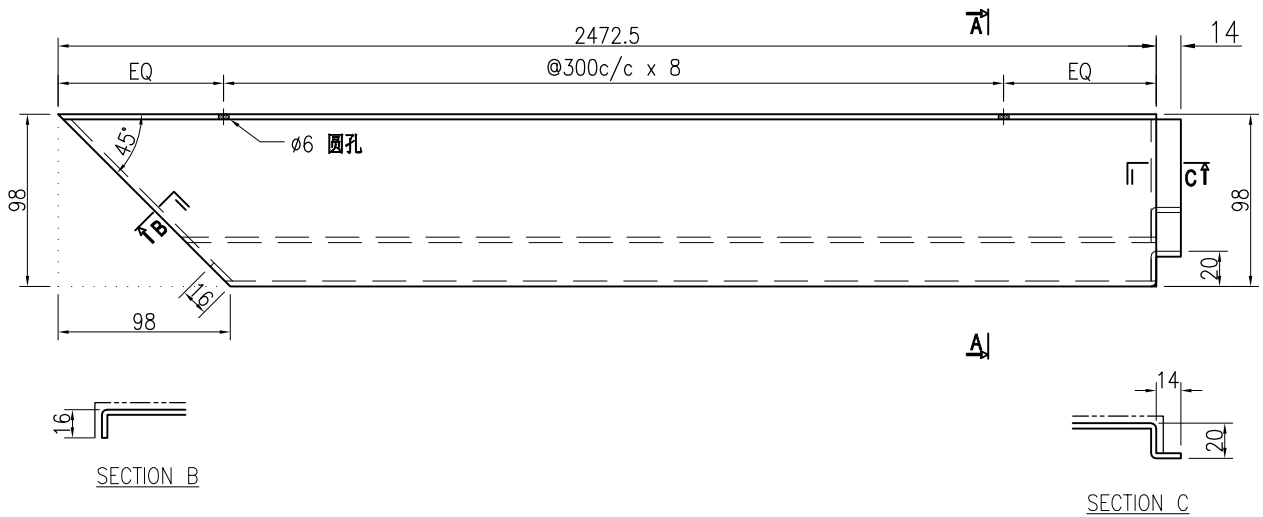
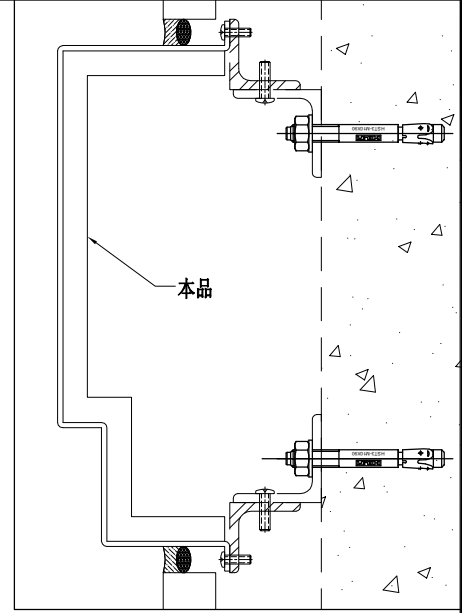
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-325			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-325			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.14	长度	2094.5	宽度	300



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。

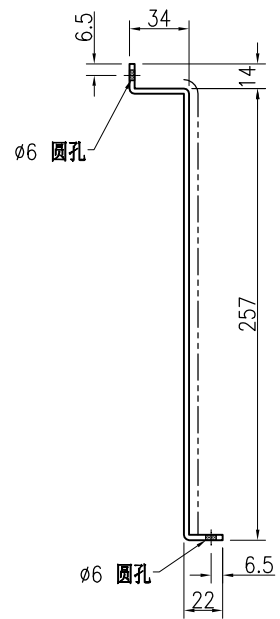
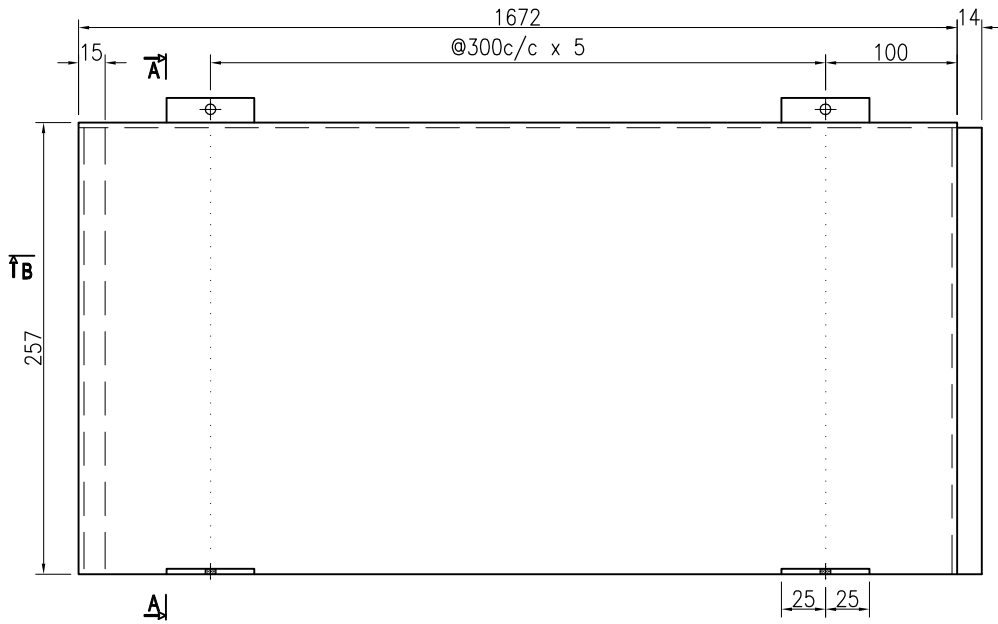
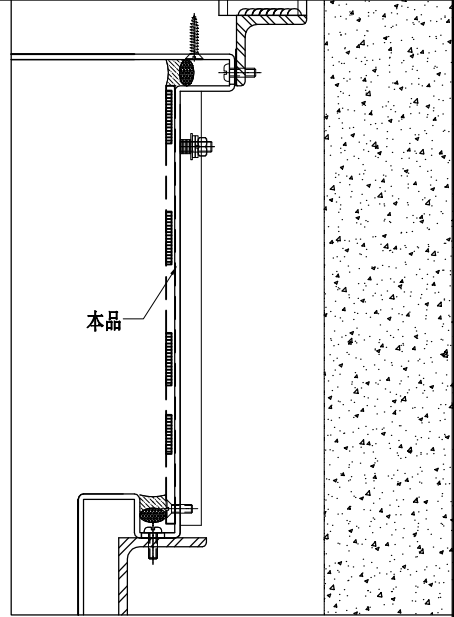
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-326		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-326		
版本		采用	工厂		名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.31	长度	2472.5	宽度	300



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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-327 图号 J853-HAC-AC-327
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.57	- 长度 1672	数量 2 宽度 257



SECTION A-A

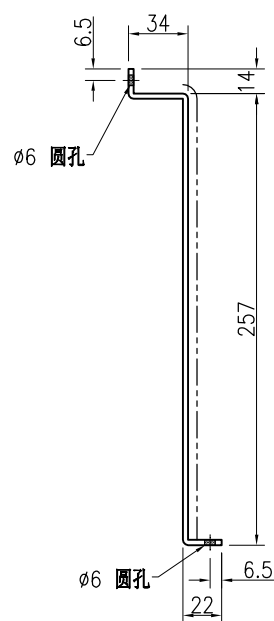
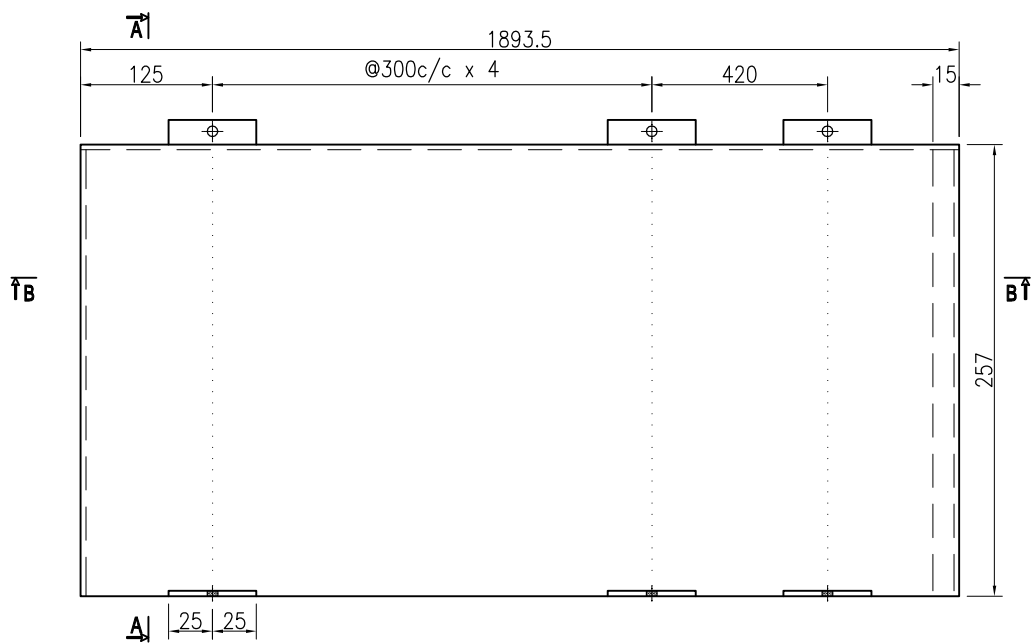
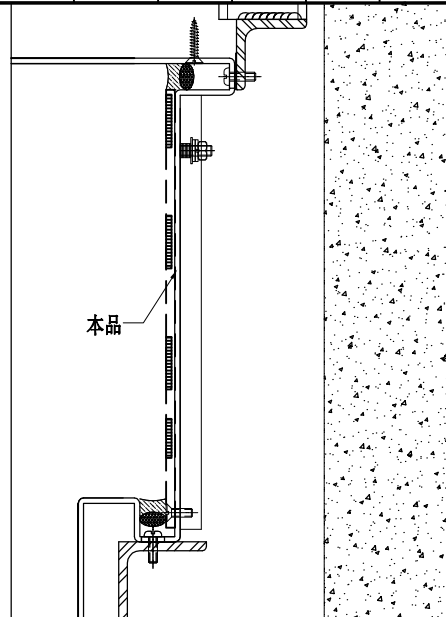


SECTION B-B

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-328 图号 J853-HAC-AC-328 数量 2
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.63	长度 1893.5 宽度 257	




SECTION A-A



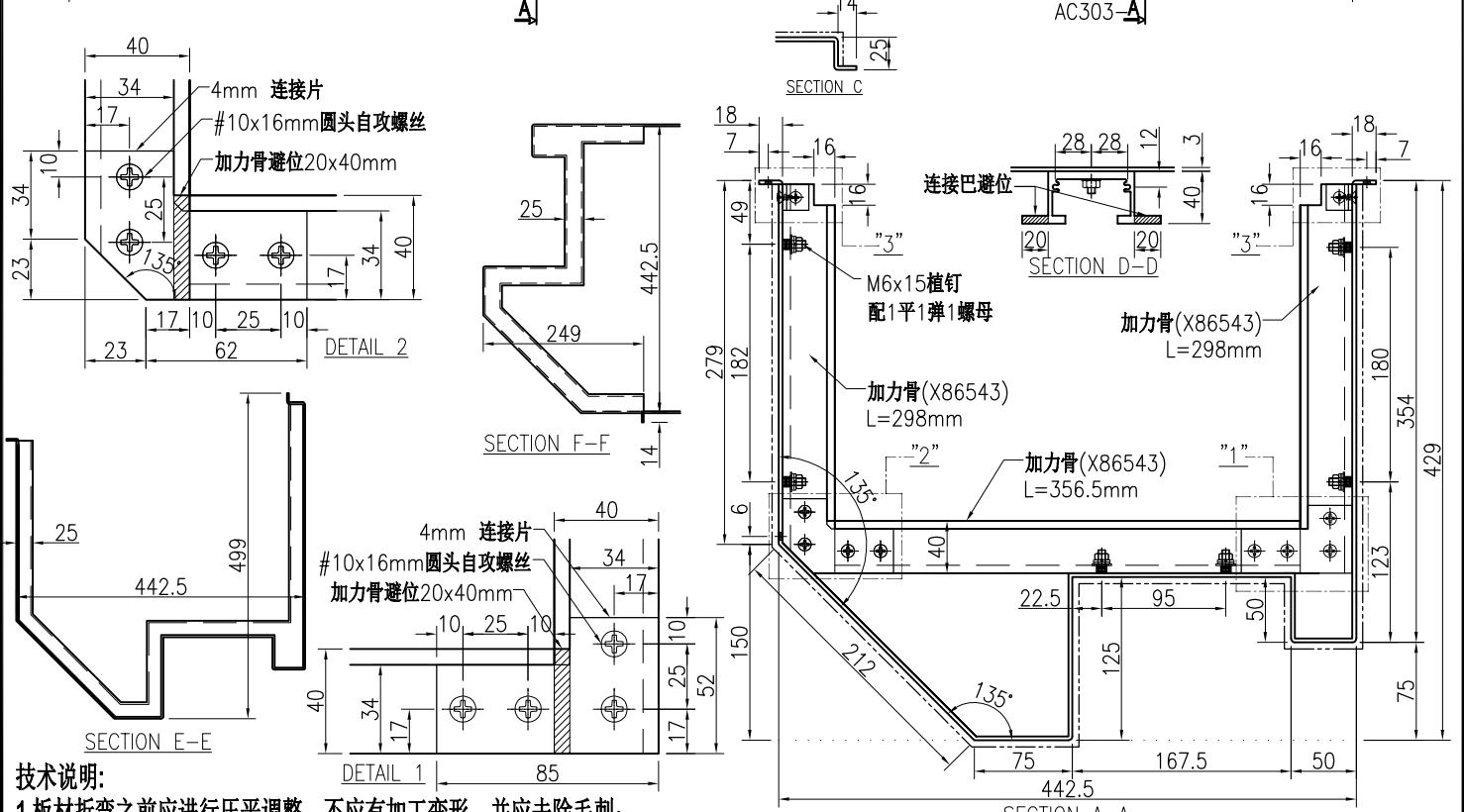
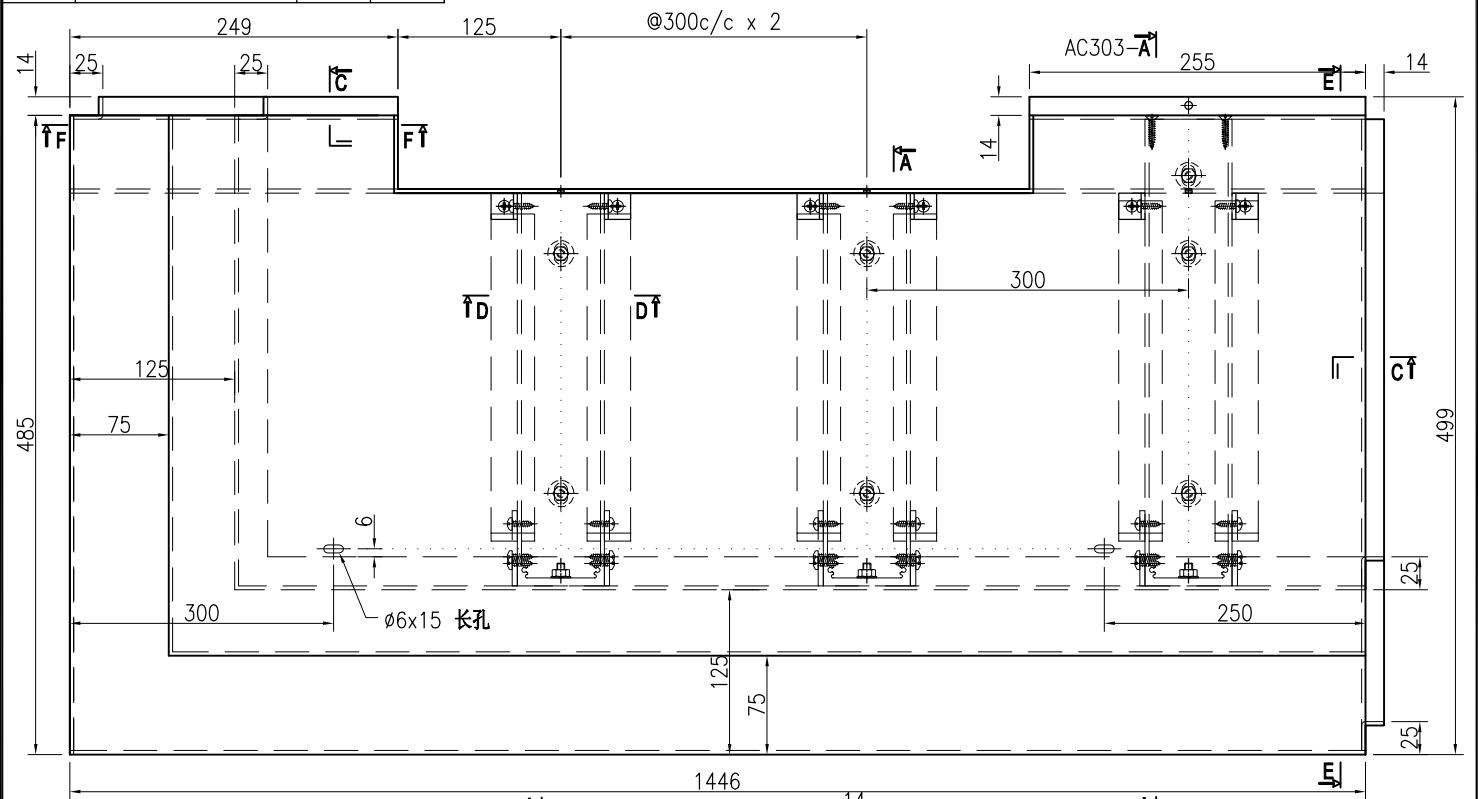
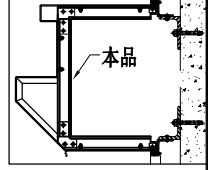
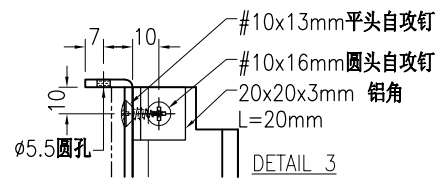
SECTION B-B

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。

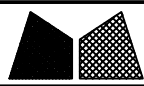
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-305
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-305 数量 5 长度 1446 宽度 442.5	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	1
2	加力骨(X86543)	356.5	4
3	加力骨(X86543)	298	7
4	20x20x3mm 铝角	20	14



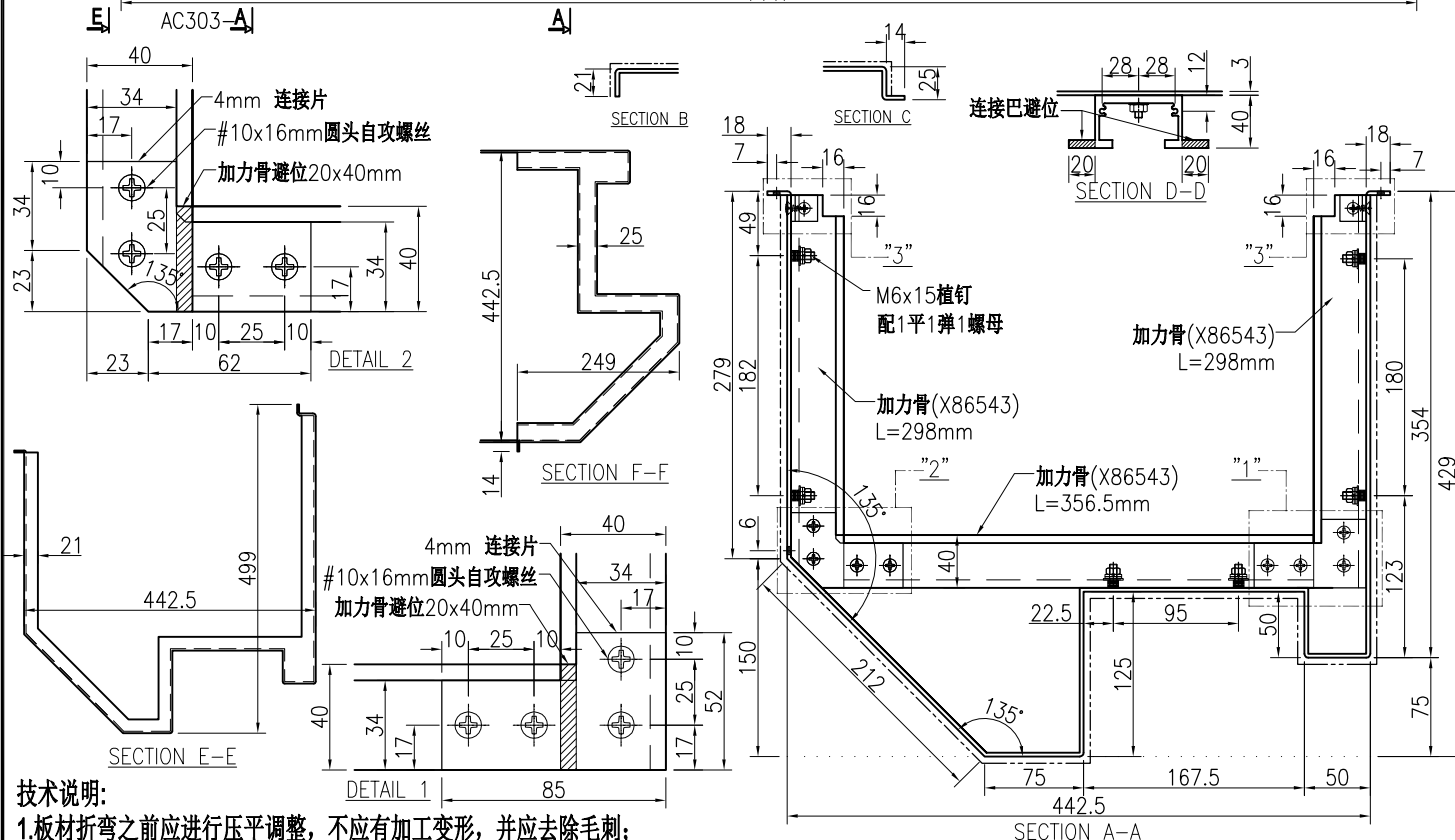
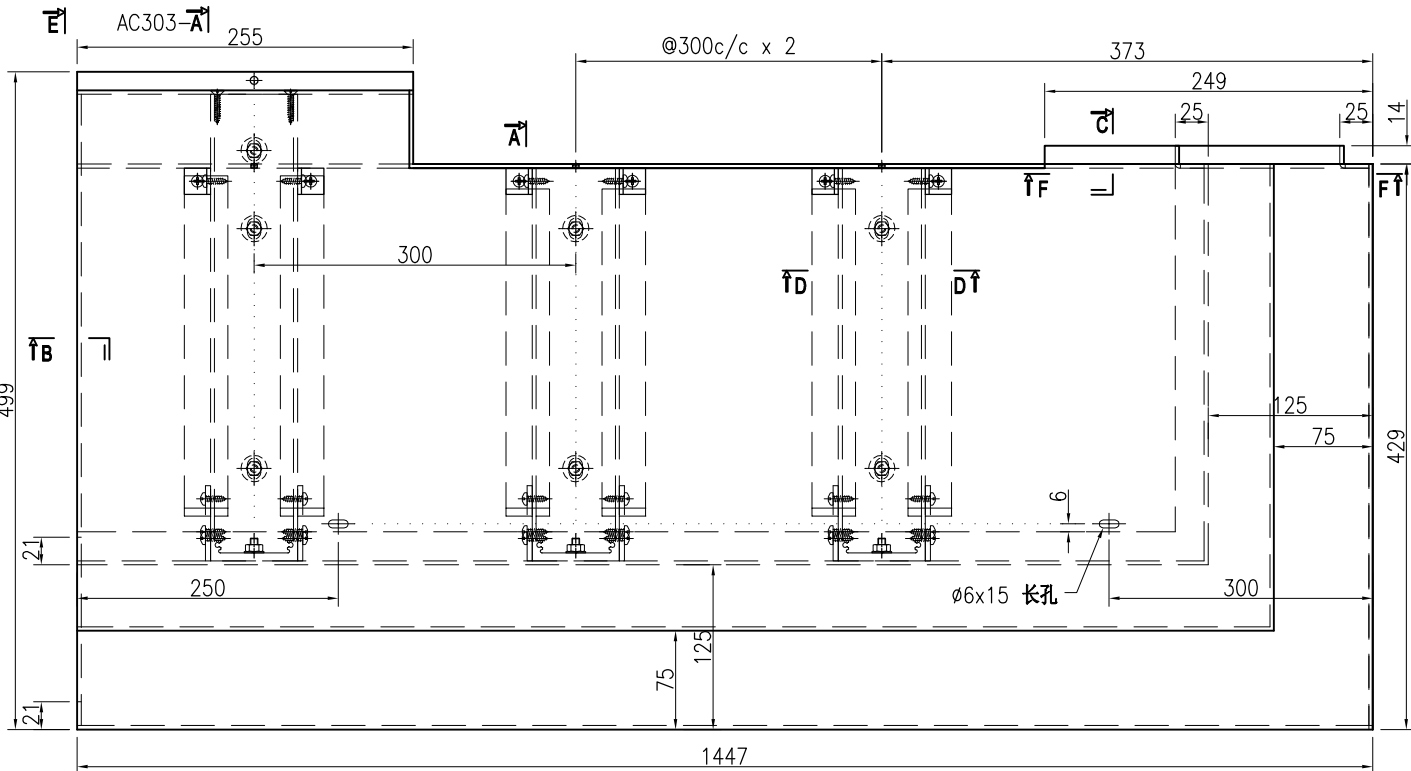
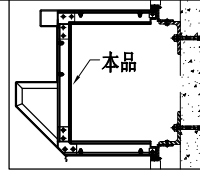
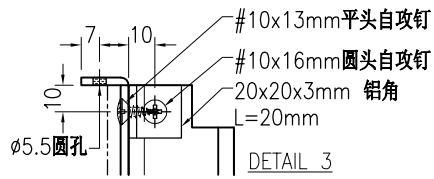
技术说明:

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.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-306
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-306
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.55	长度 1447 宽度 442.5

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	1
2	加力骨(X86543)	356.5	4
3	加力骨(X86543)	298	7
4	20x20x3mm 铝角	20	14

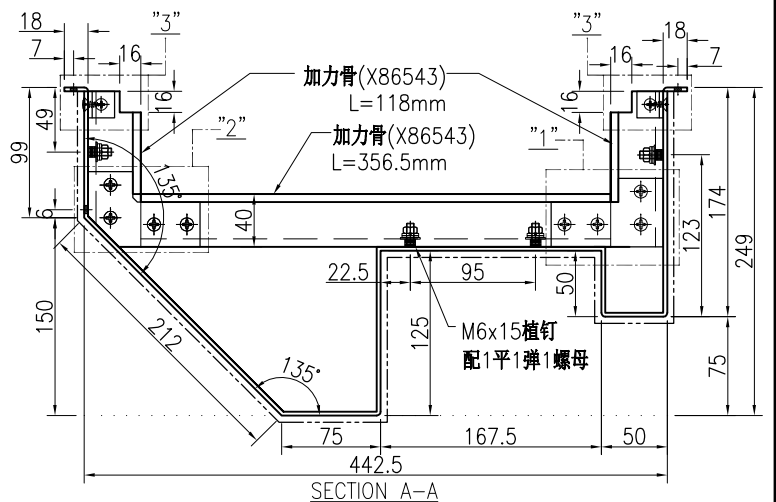
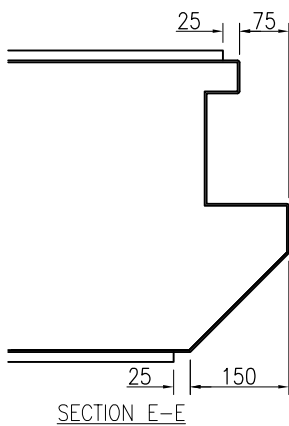
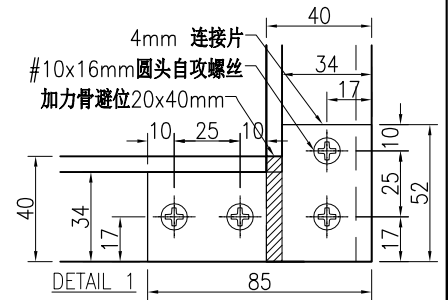
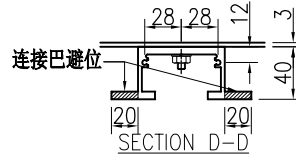
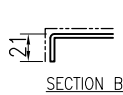
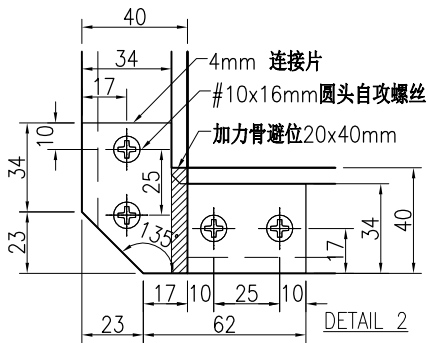
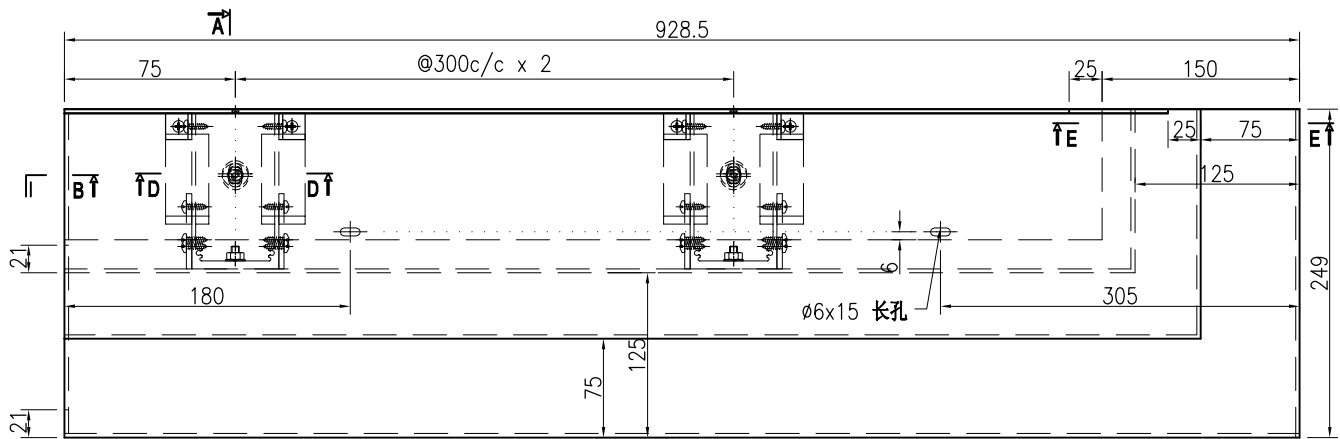
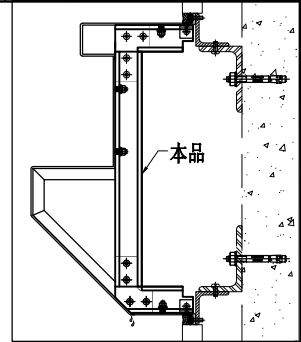
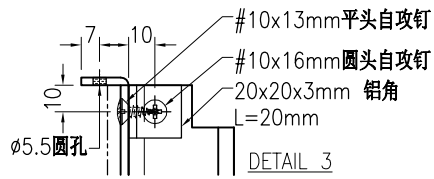


技术说明:

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.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-307			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-307			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图	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(m ²)	1.25	长度	928.5	宽度	442.5

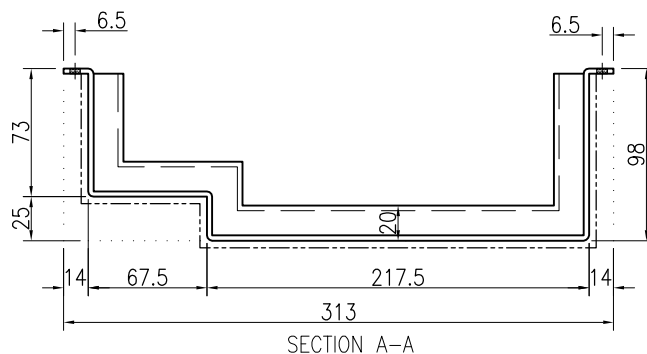
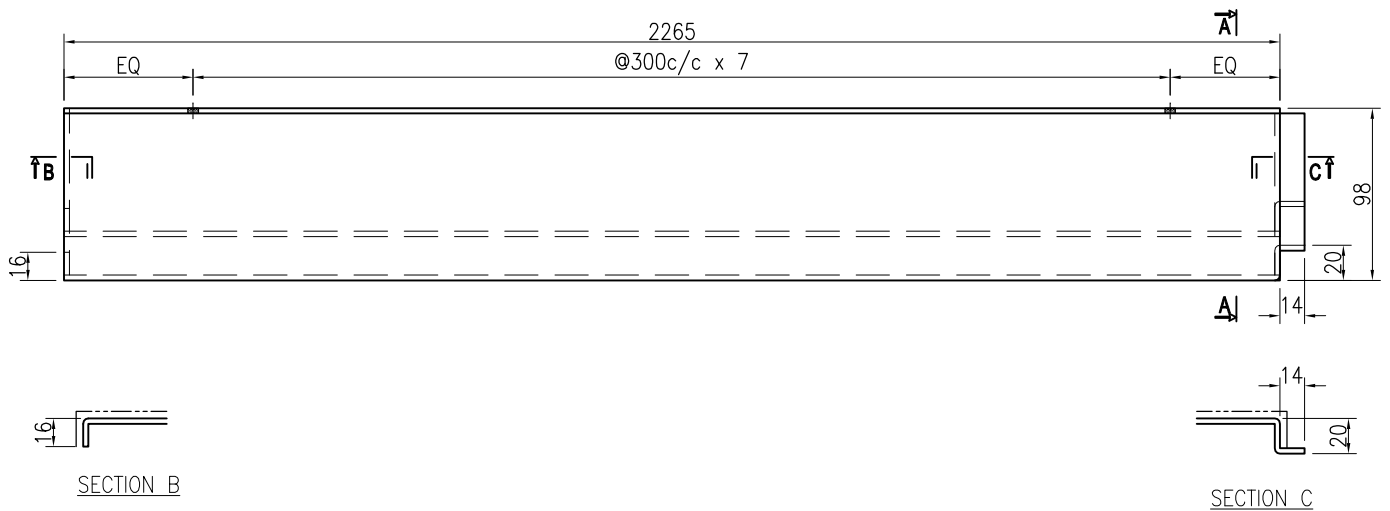
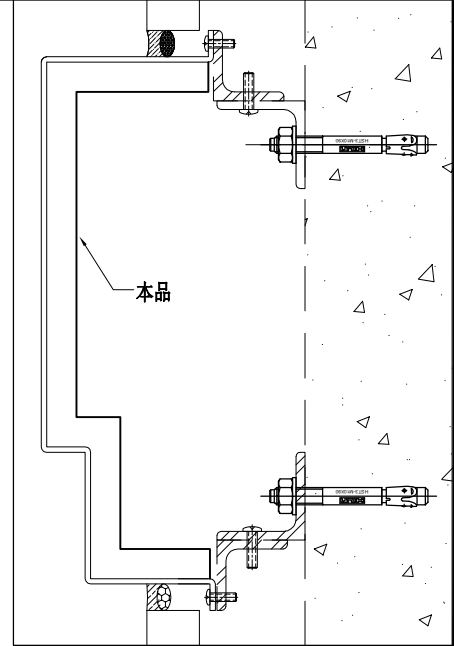
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	118	6
2	加力骨(X86543)	356.5	3
3	20x20x3mm 铝角	20	12



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。

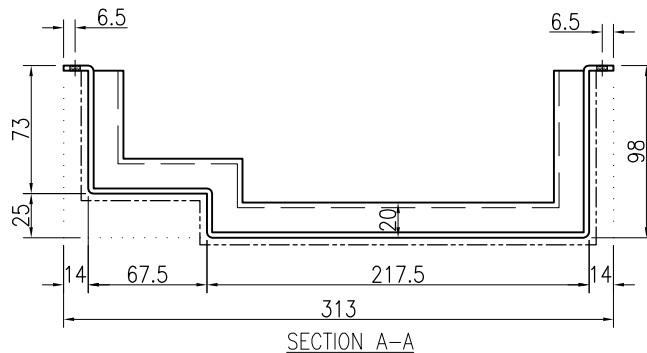
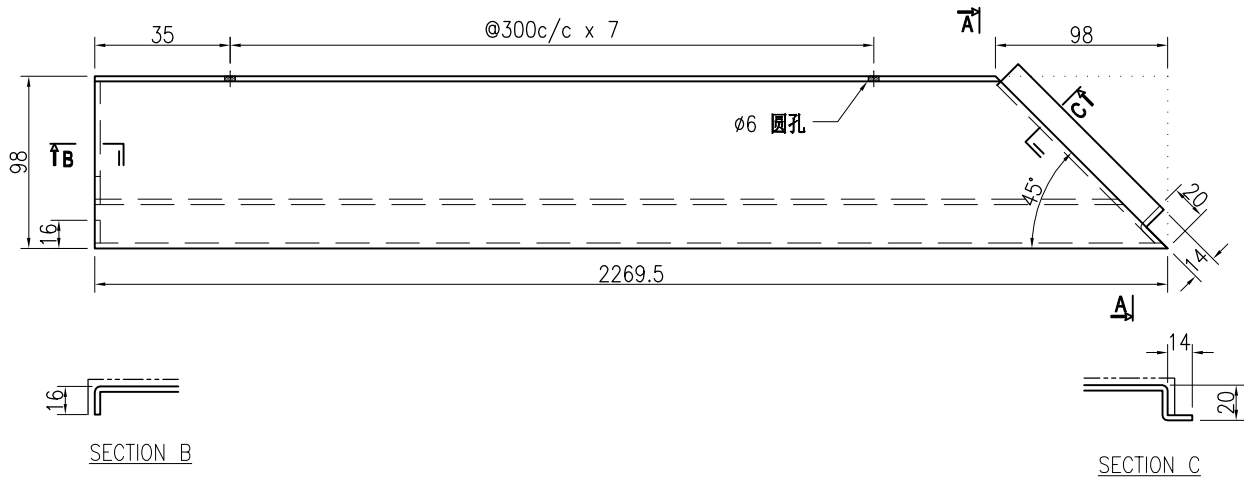
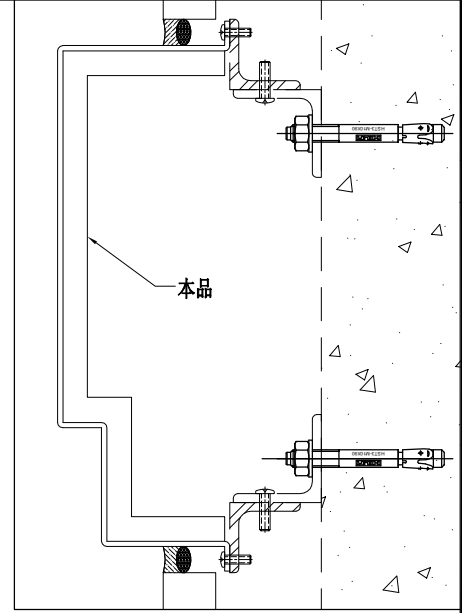
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-329 图号 J853-HAC-AC-329 数量 5
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 11.63	长度 2265 宽度 285	



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 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-330 图号 J853-HAC-AC-330 数量 5
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 11.63	长度 2269.5 宽度 285



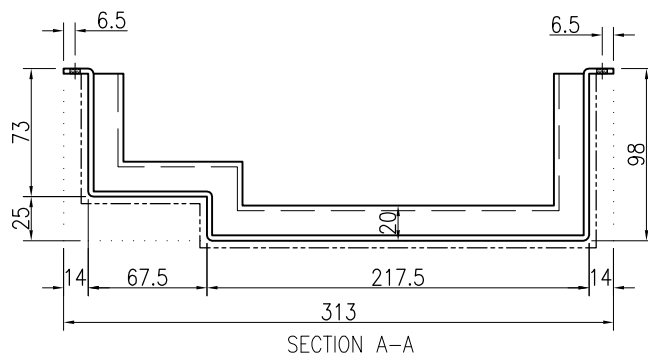
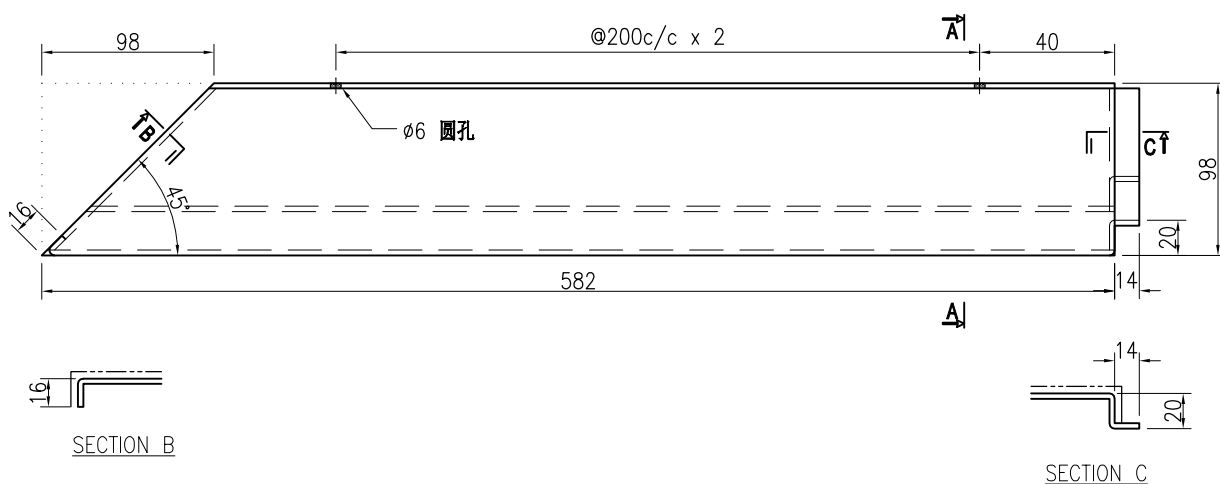
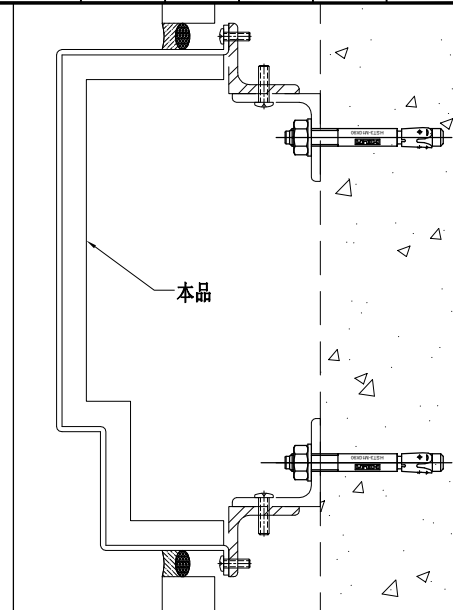
技术说明:

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.

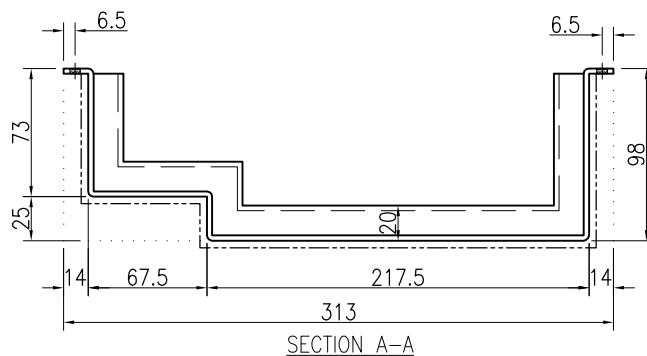
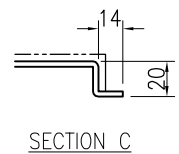
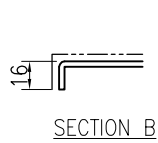
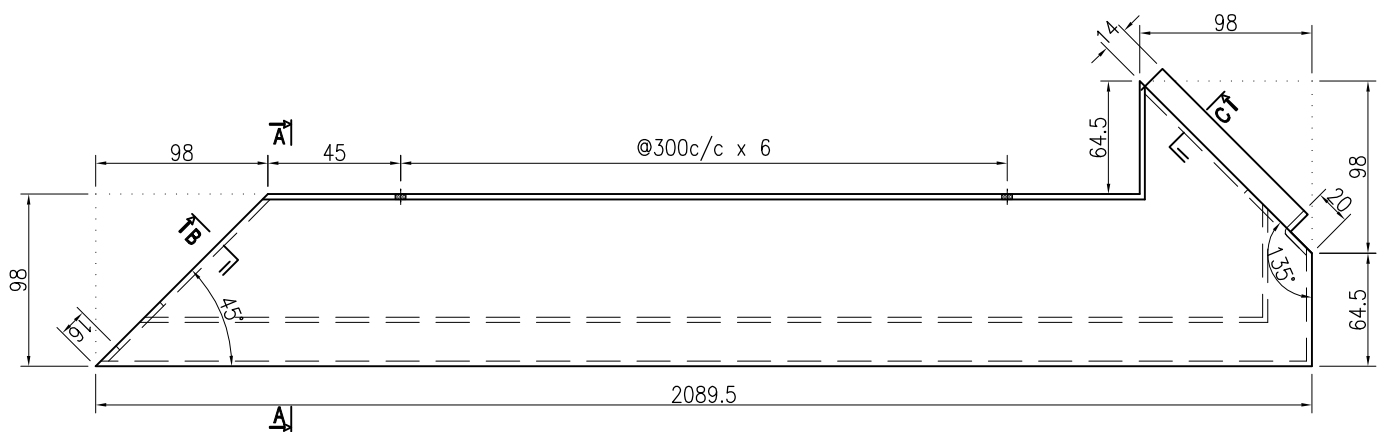
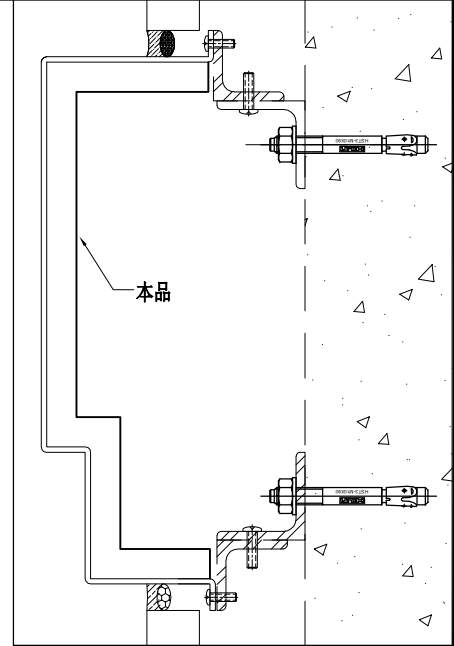
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-331			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-331			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	5		
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.32	长度	582	宽度	285
采用	工厂	地盘	√						
颜色	EC-DG-D334232-ZD1								



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。

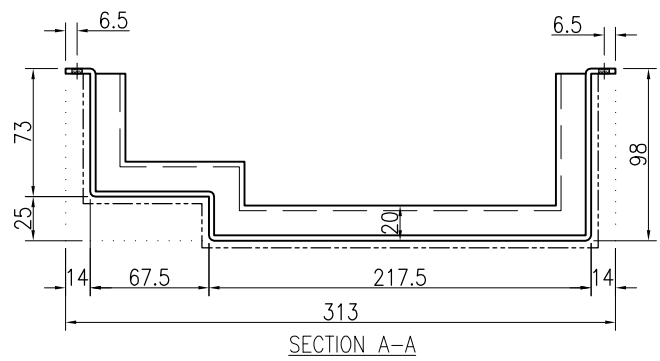
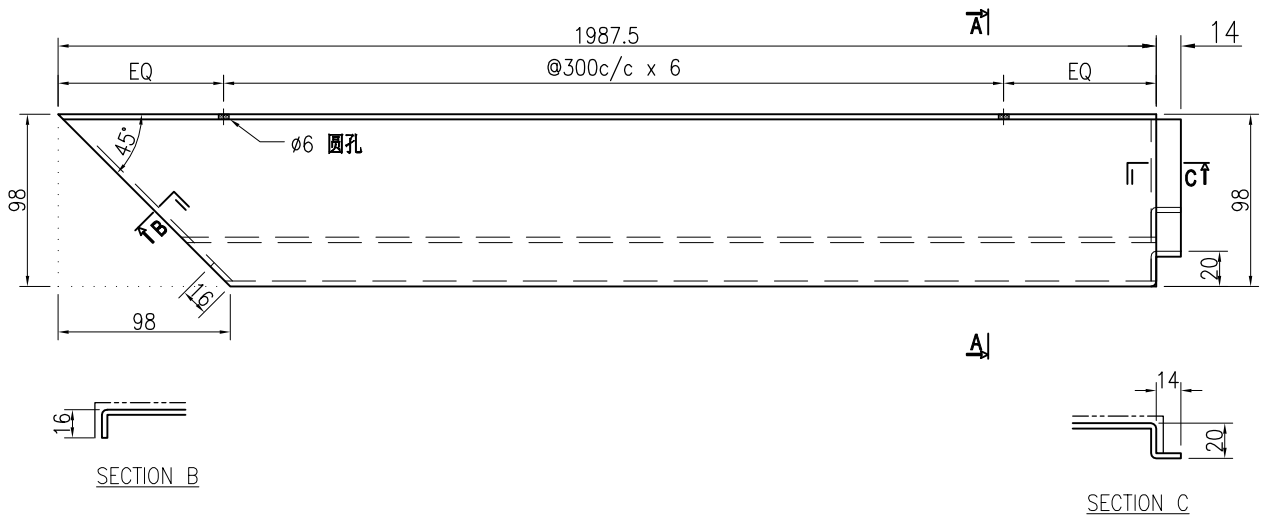
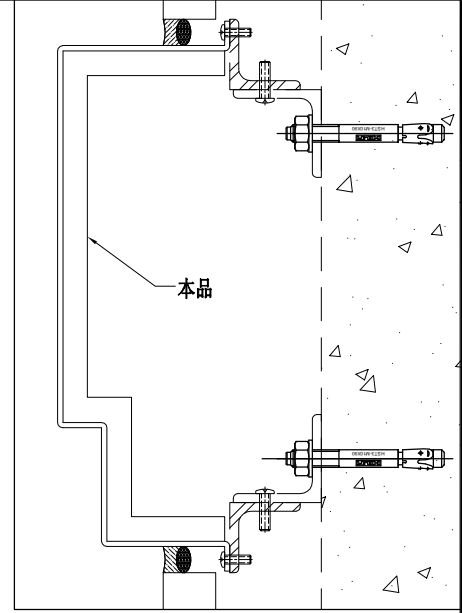
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-332 图号 J853-HAC-AC-332 数量 5		
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 11.56	长度 2089.5	宽度 285



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。

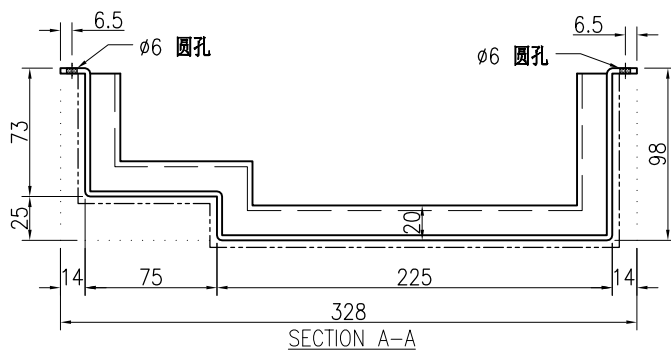
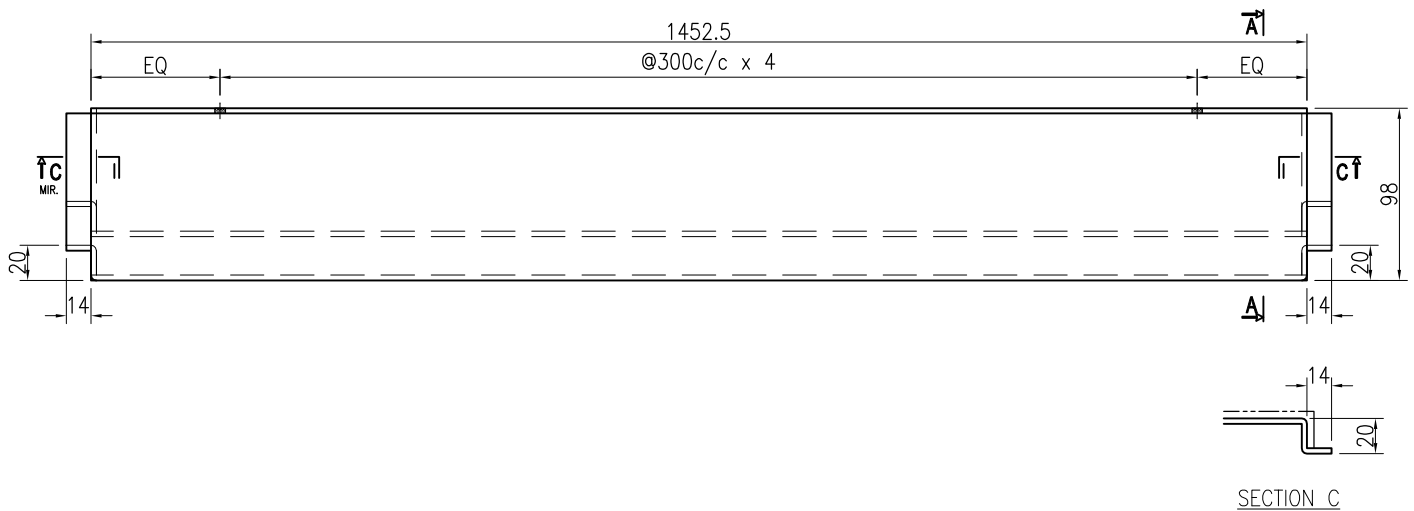
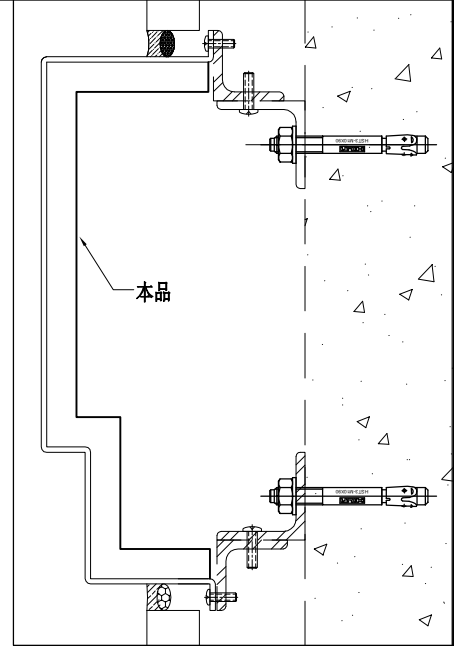
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-333 图号 J853-HAC-AC-333
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 10.23	数量 5 长度 1987.5 宽度 285



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。

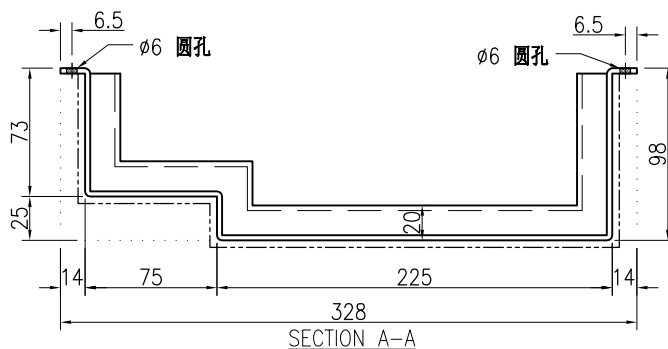
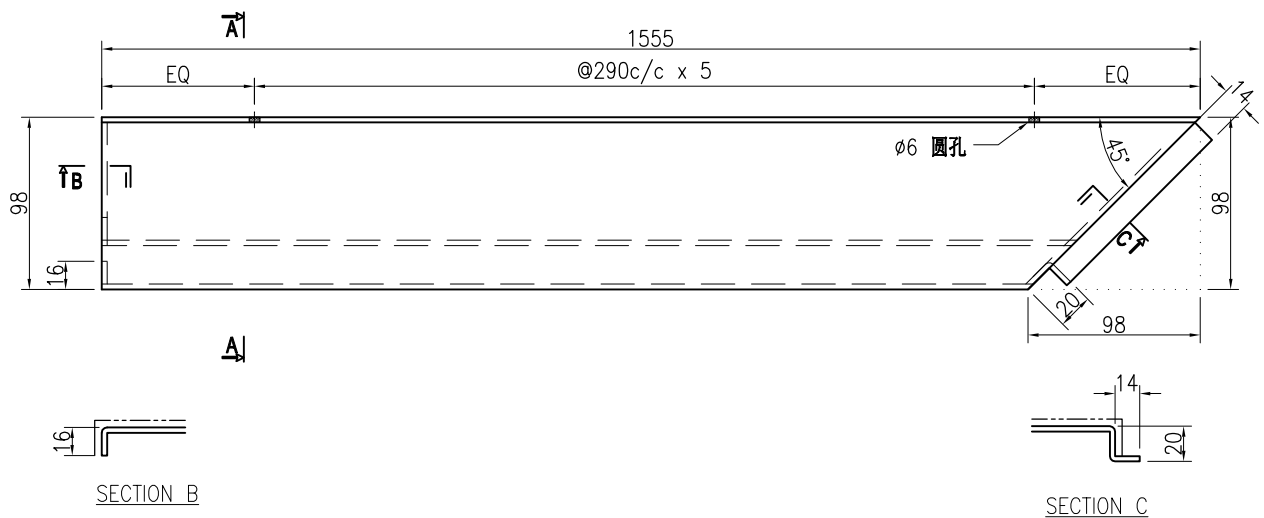
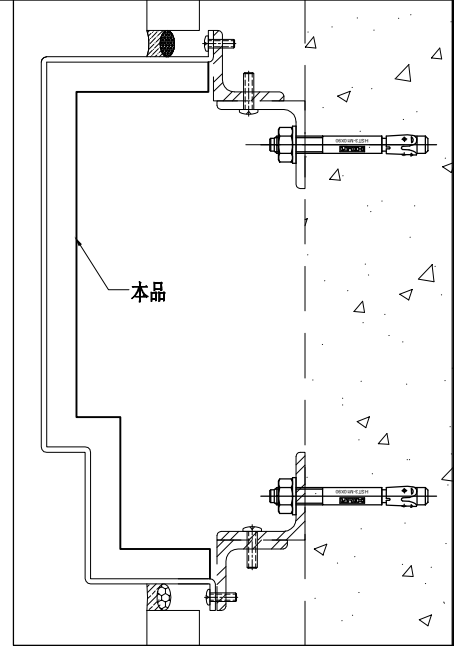
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-334		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-334		
版本		采用	工厂		名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	5	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.78	长度	1452.5	宽度	300



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。

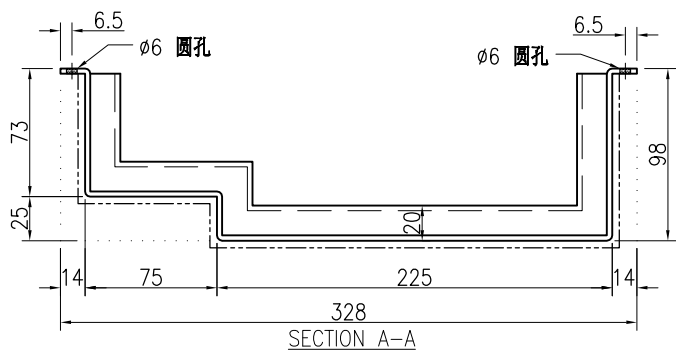
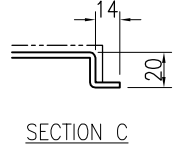
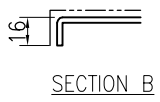
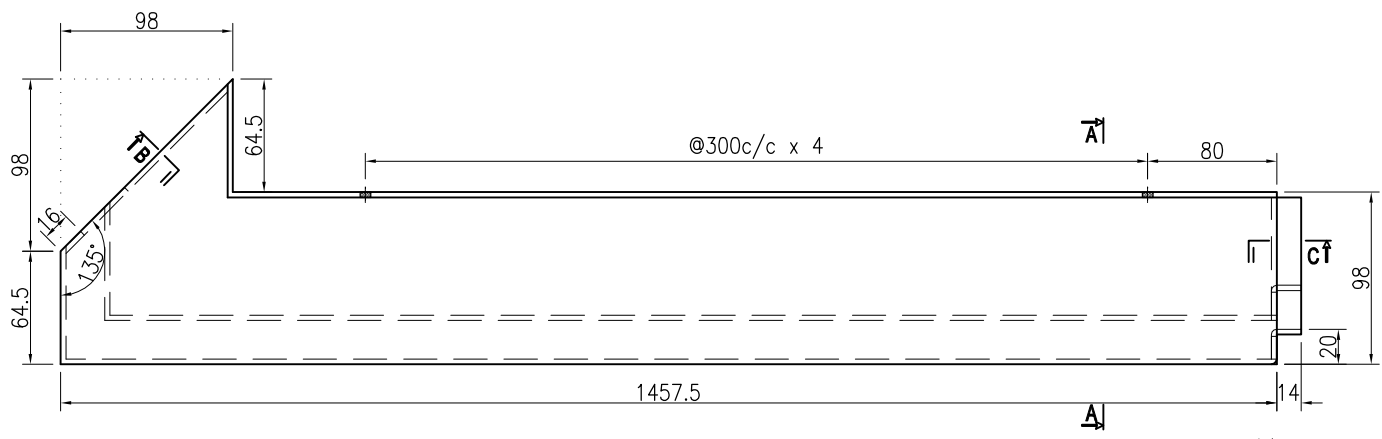
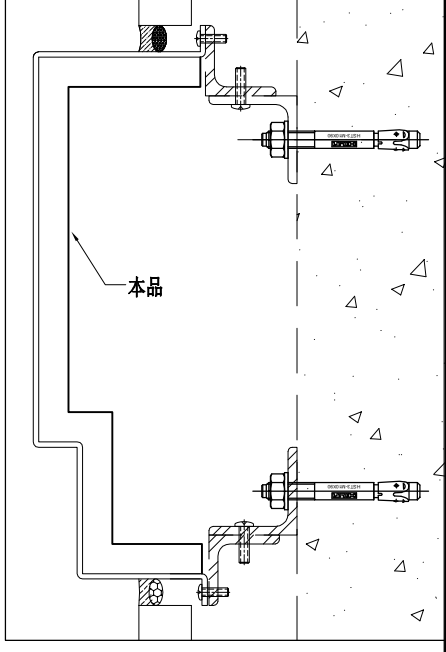
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-335 图号 J853-HAC-AC-335 数量 5
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.83	长度 1555 宽度 488	



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。

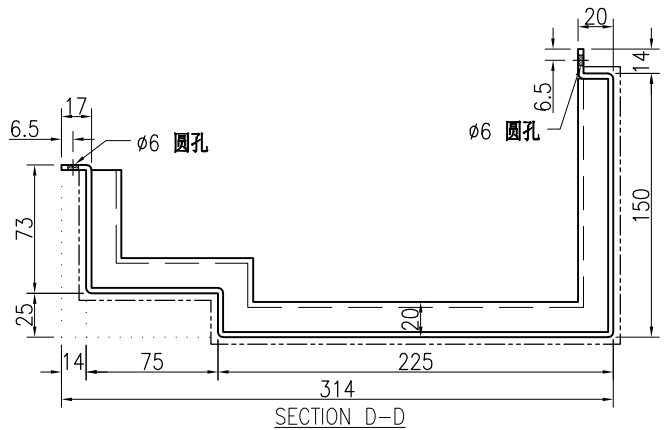
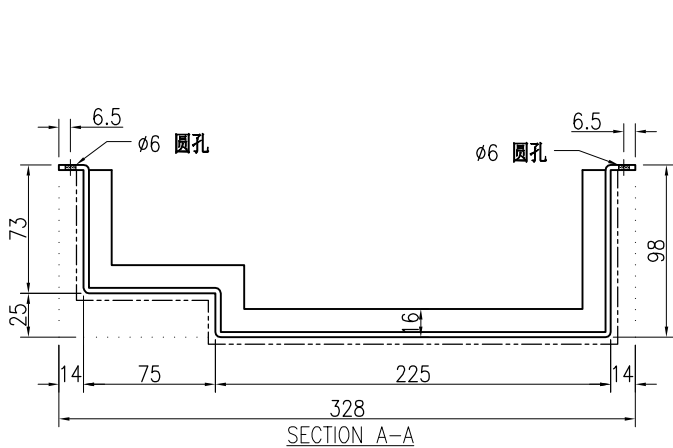
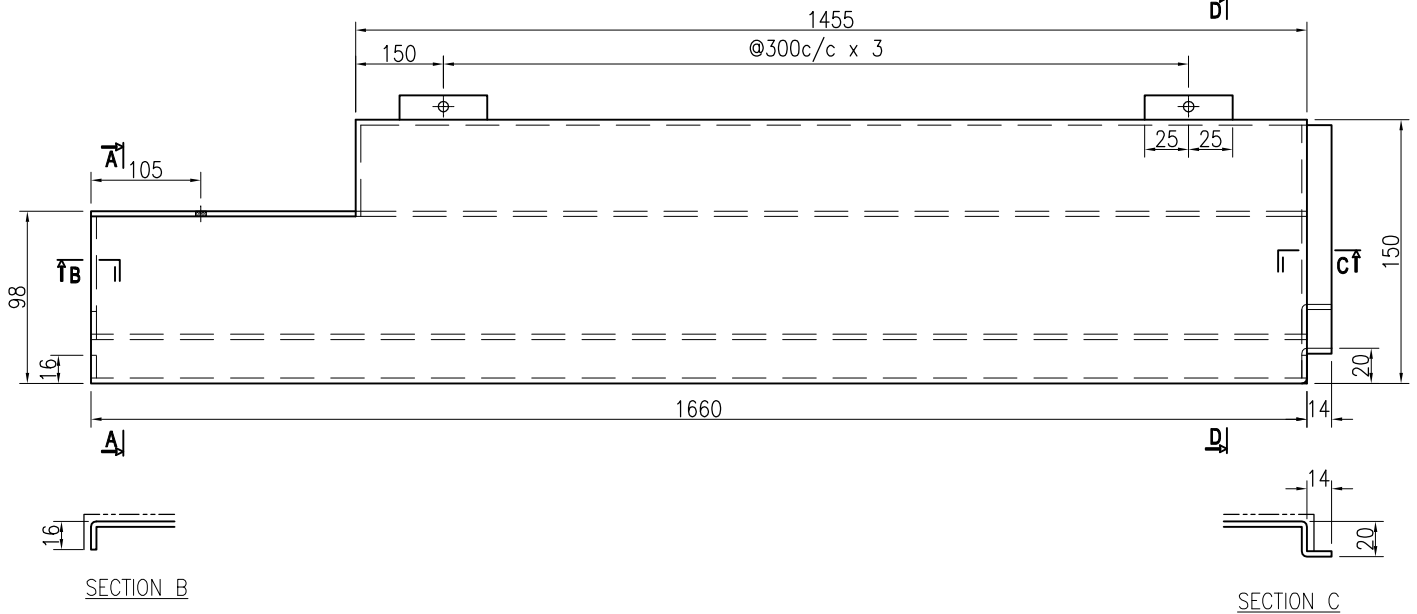
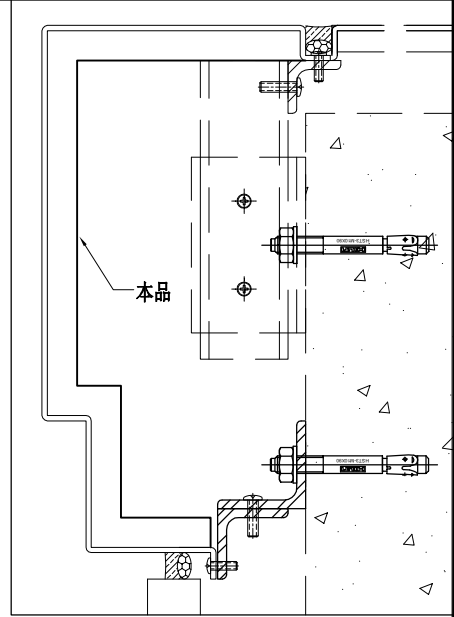
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-336 图号 J853-HAC-AC-336 数量 5
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.86	长度 1457.5 宽度 518	



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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-337 图号 J853-HAC-AC-337 数量 5
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 1.01	长度 1660	宽度 300

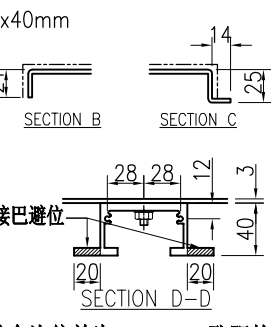
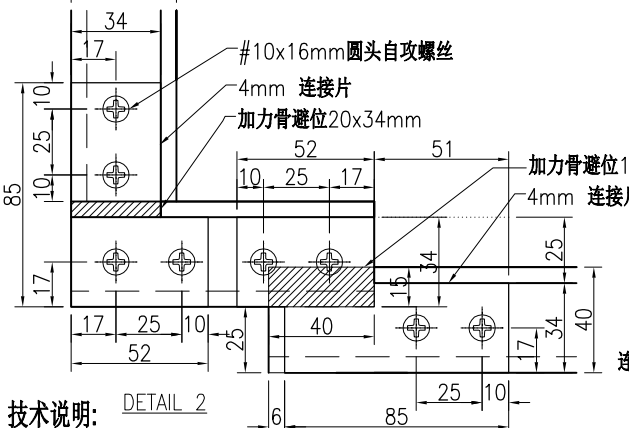
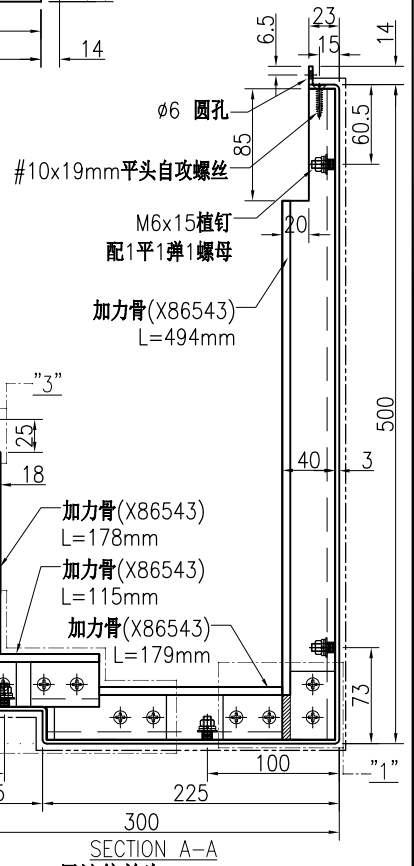
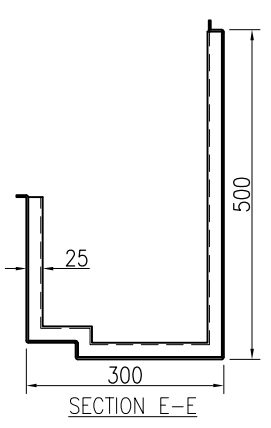
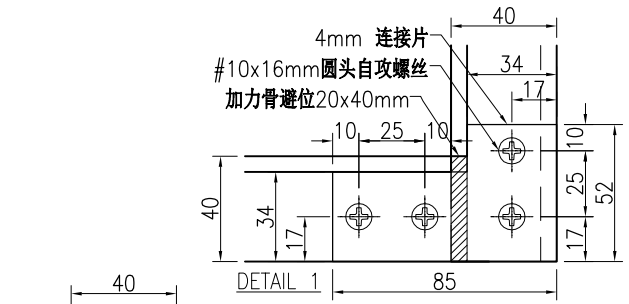
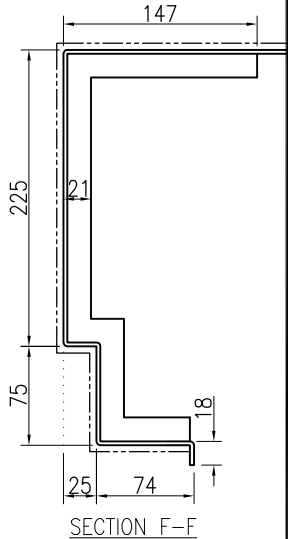
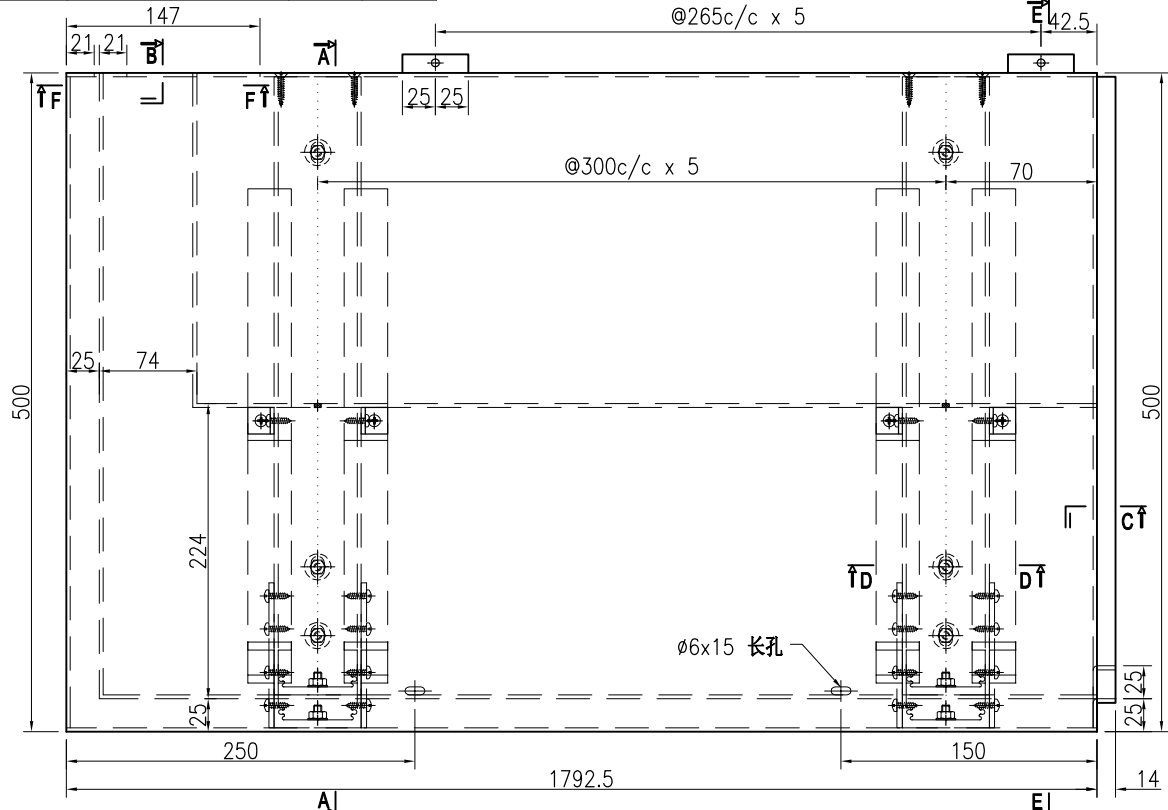
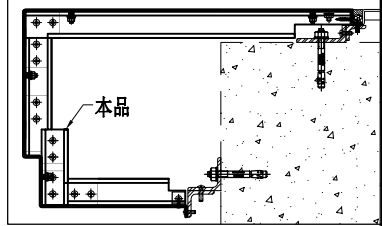
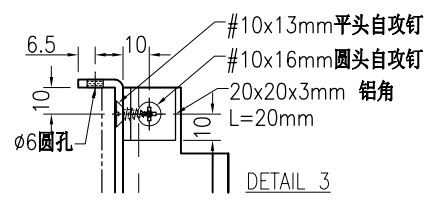


技术说明:

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 -	30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-338 图号 J853-HAC-AC-338
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 2.56	数量 5 长度 1792.5 宽度 300	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	494	6
2	加力骨(X86543)	179	6
3	加力骨(X86543)	115	6
4	加力骨(X86543)	178	6
5	20x20x3mm 铝角	20	12

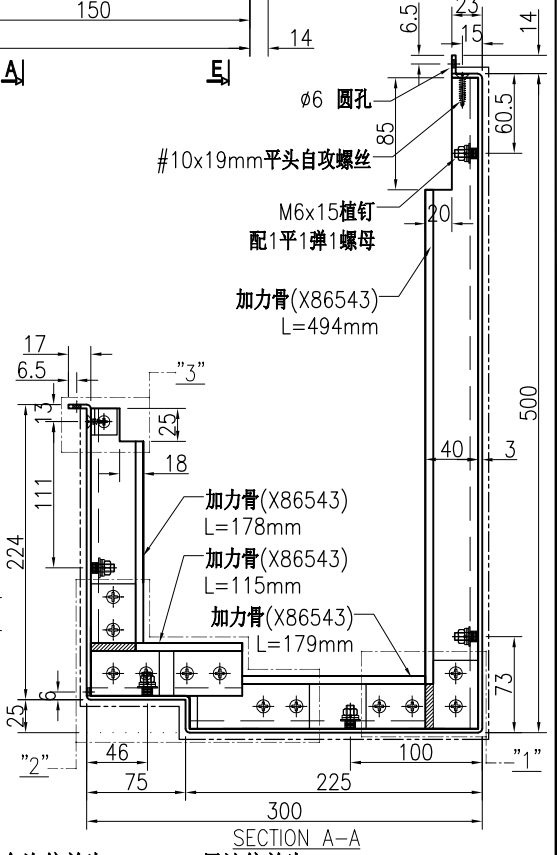
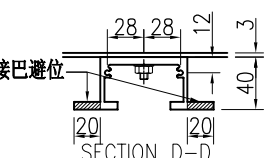
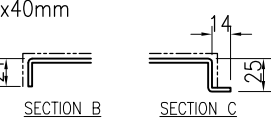
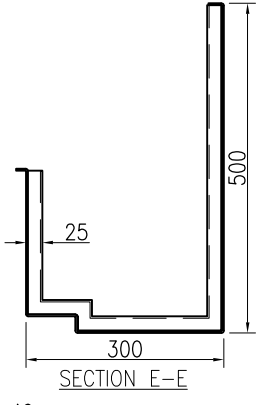
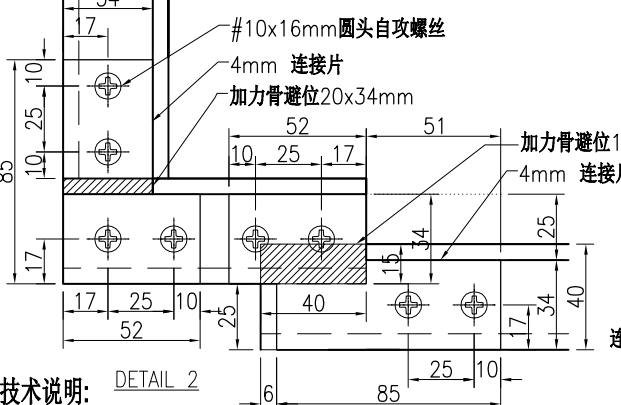
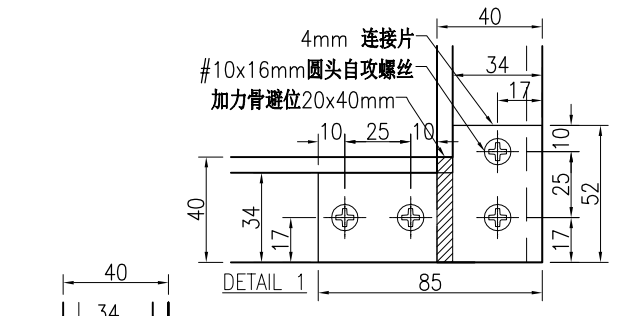
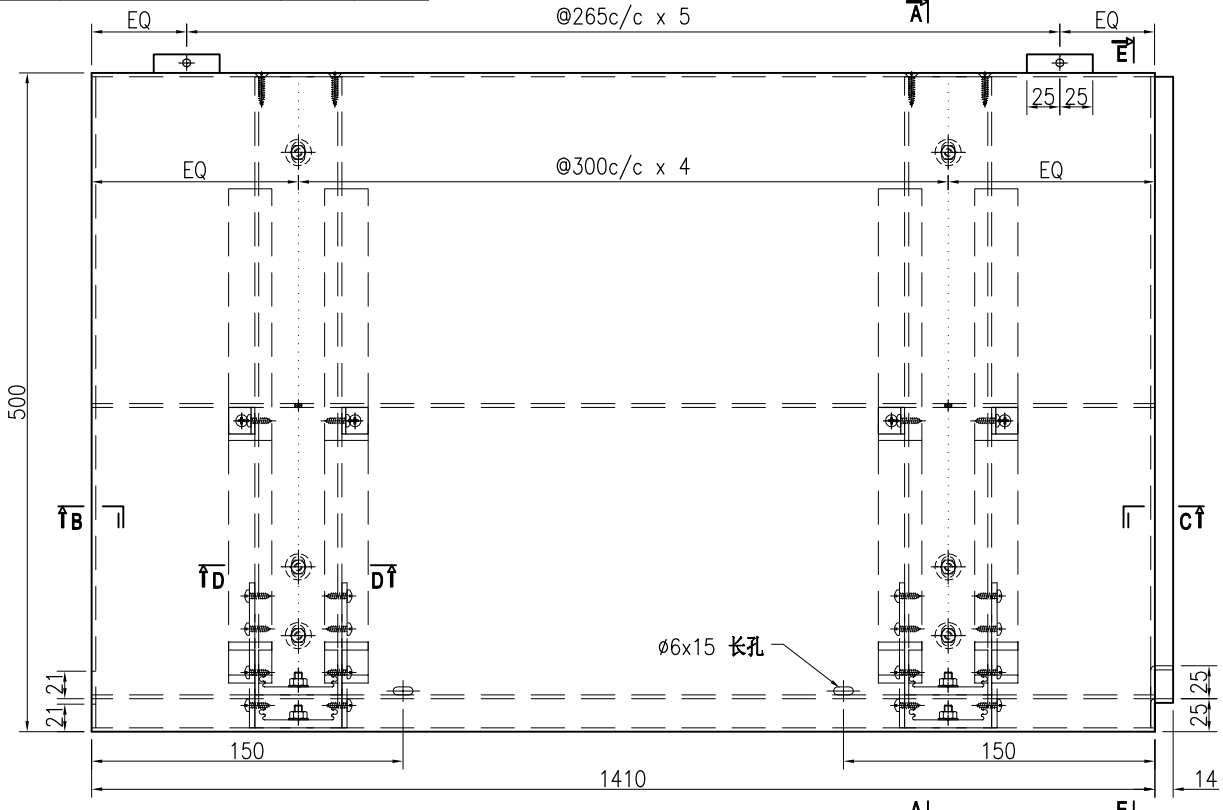
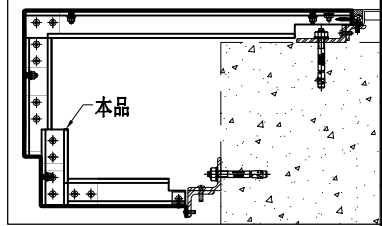
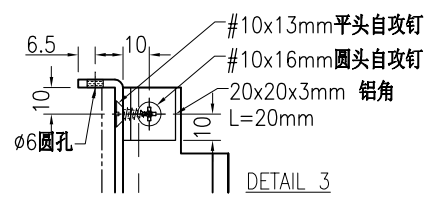


技术说明:

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±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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-339 图号 J853-HAC-AC-339
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图	批准 -	-	数量 20	长度 1410 宽度 300
材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.6	日期					

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	494	5
2	加力骨(X86543)	179	5
3	加力骨(X86543)	115	5
4	加力骨(X86543)	178	5
5	20x20x3mm 铝角	20	10

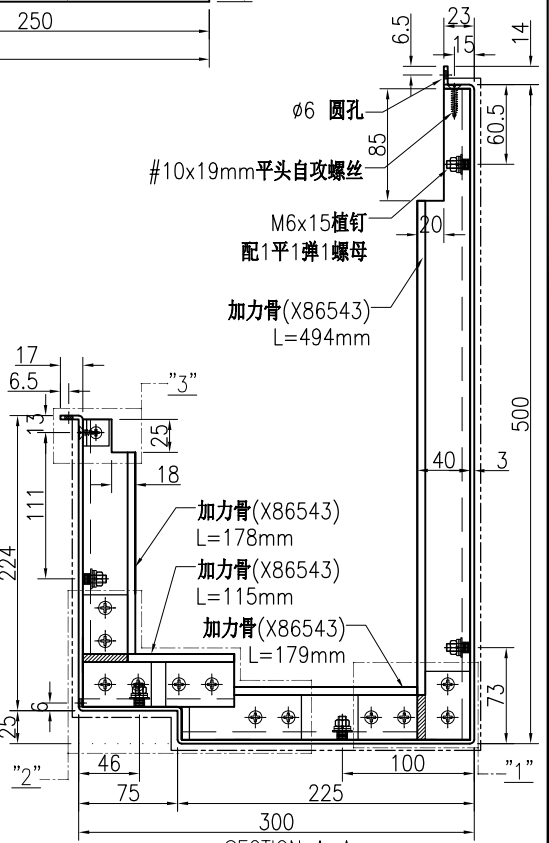
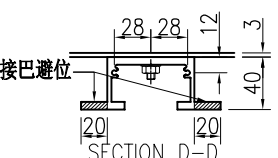
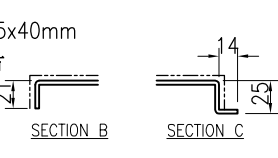
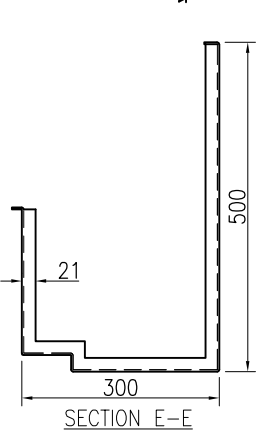
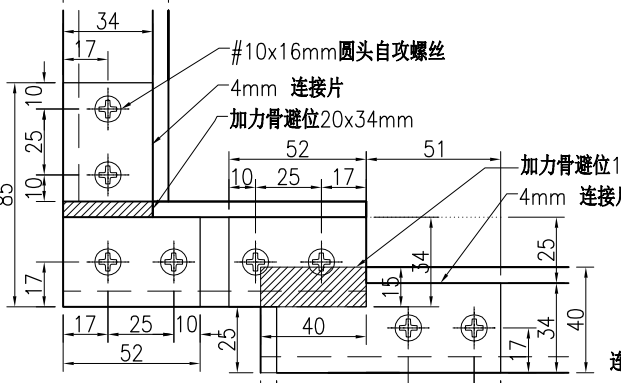
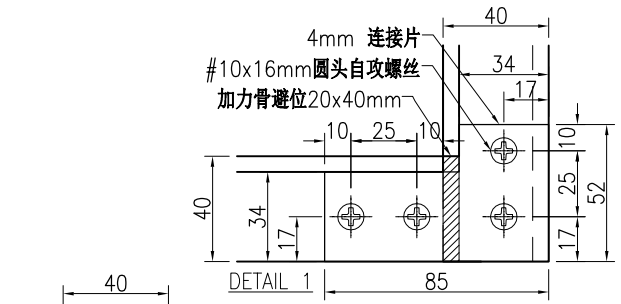
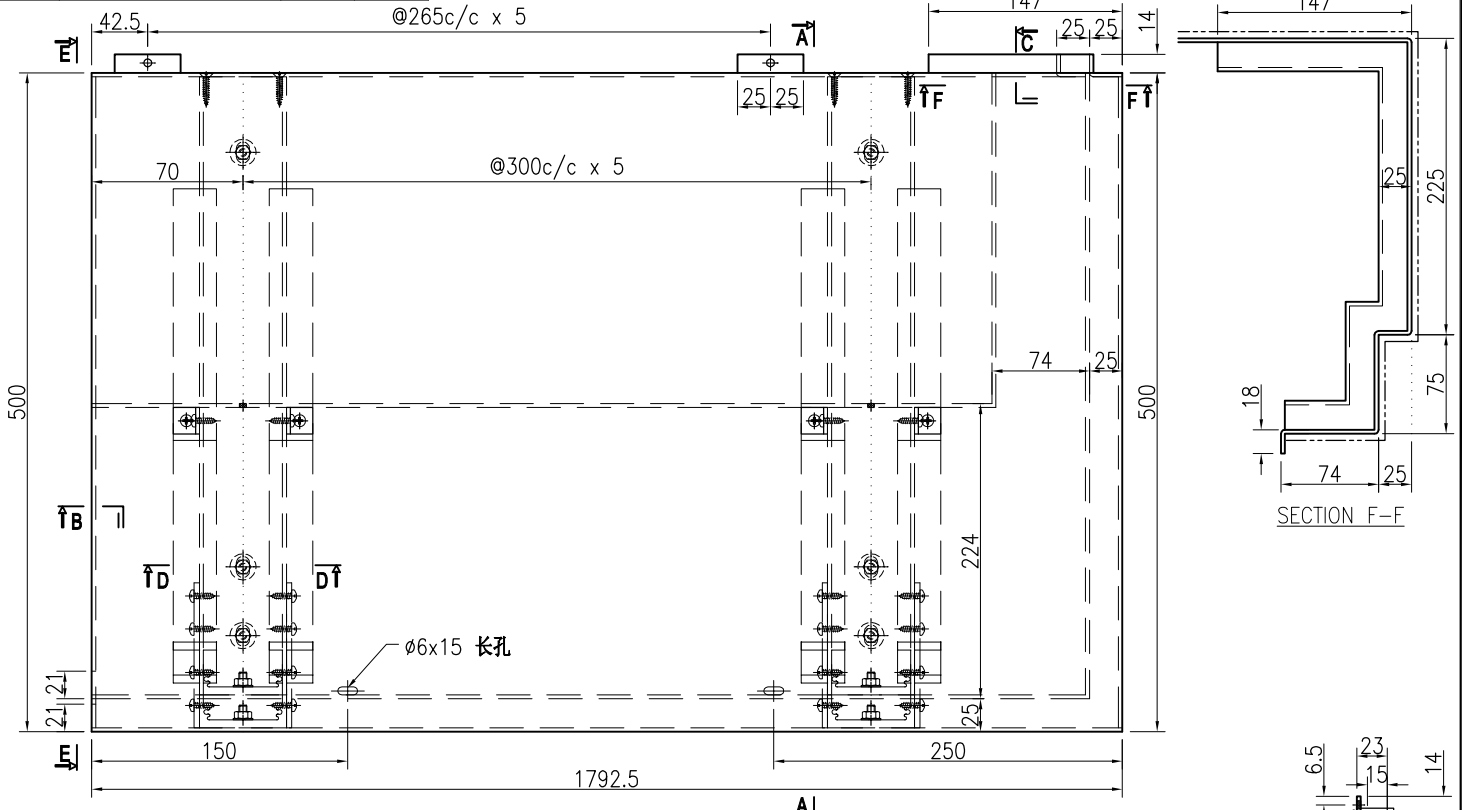
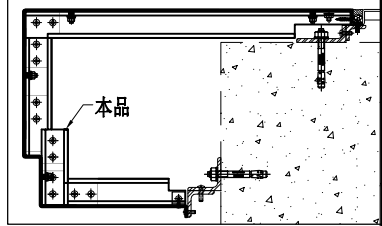
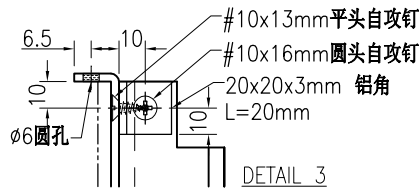


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-340 图号 J853-HAC-AC-340
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 2.56	- 长度 1792.5	- 宽度 300	数量 5

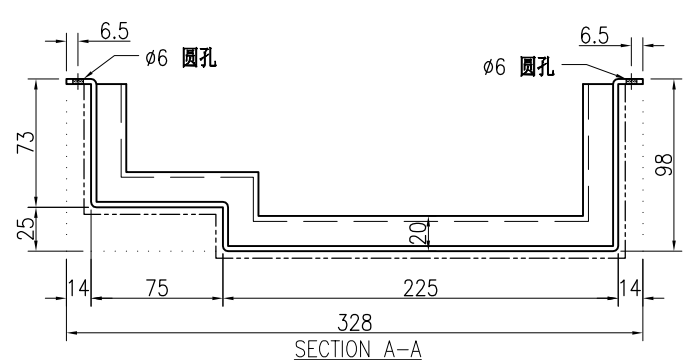
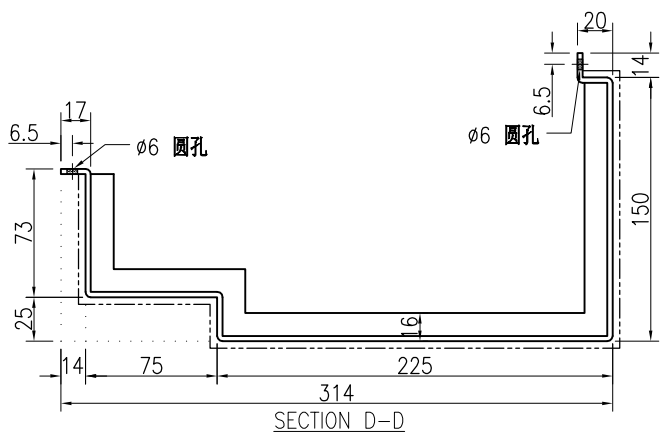
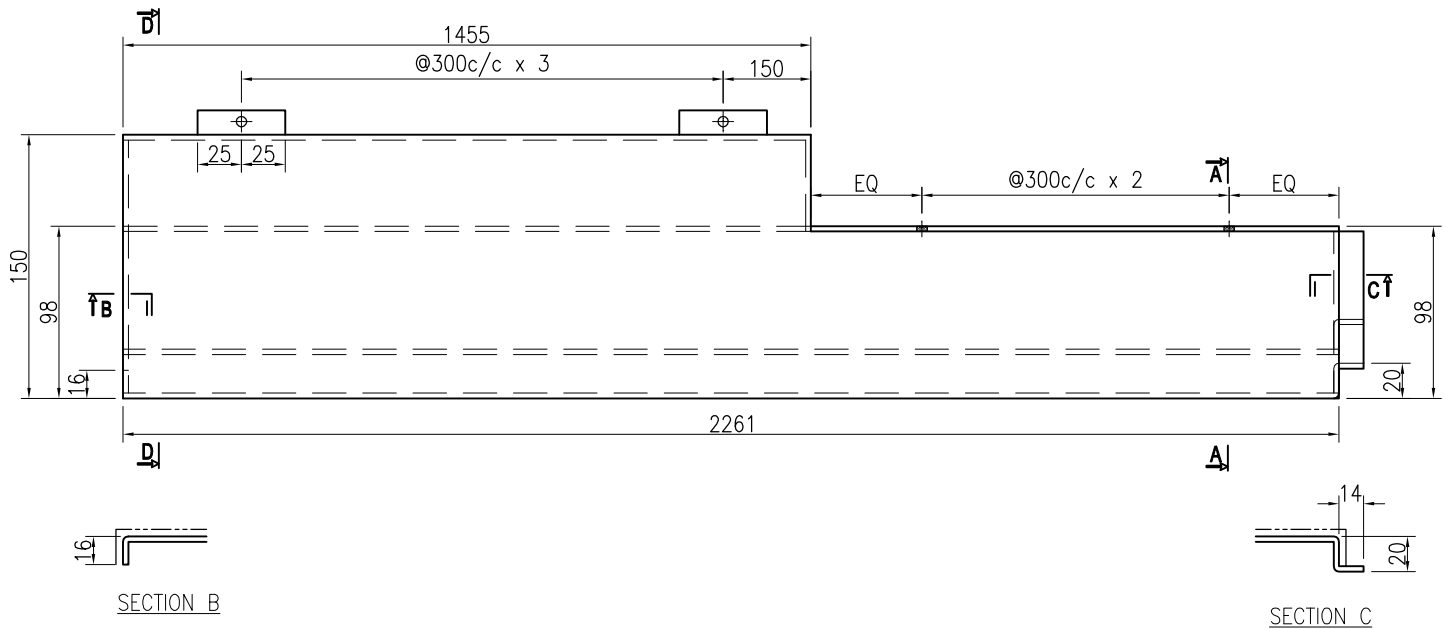
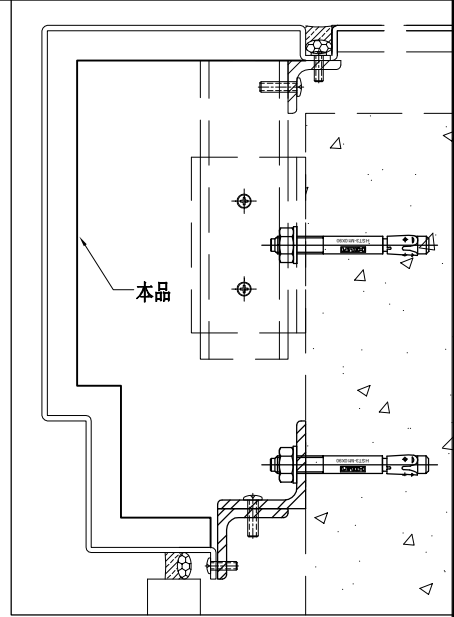
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	494	6
2	加力骨(X86543)	179	6
3	加力骨(X86543)	115	6
4	加力骨(X86543)	178	6
5	20x20x3mm 铝角	20	12



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±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。

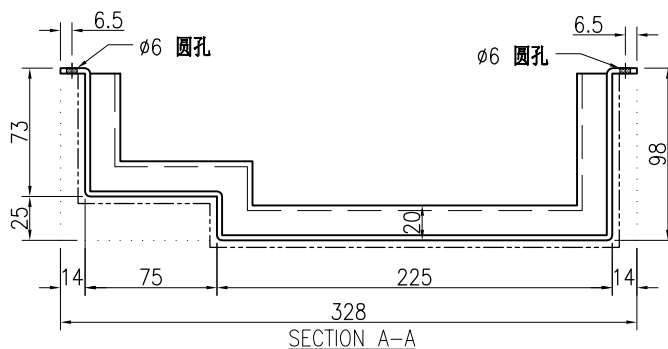
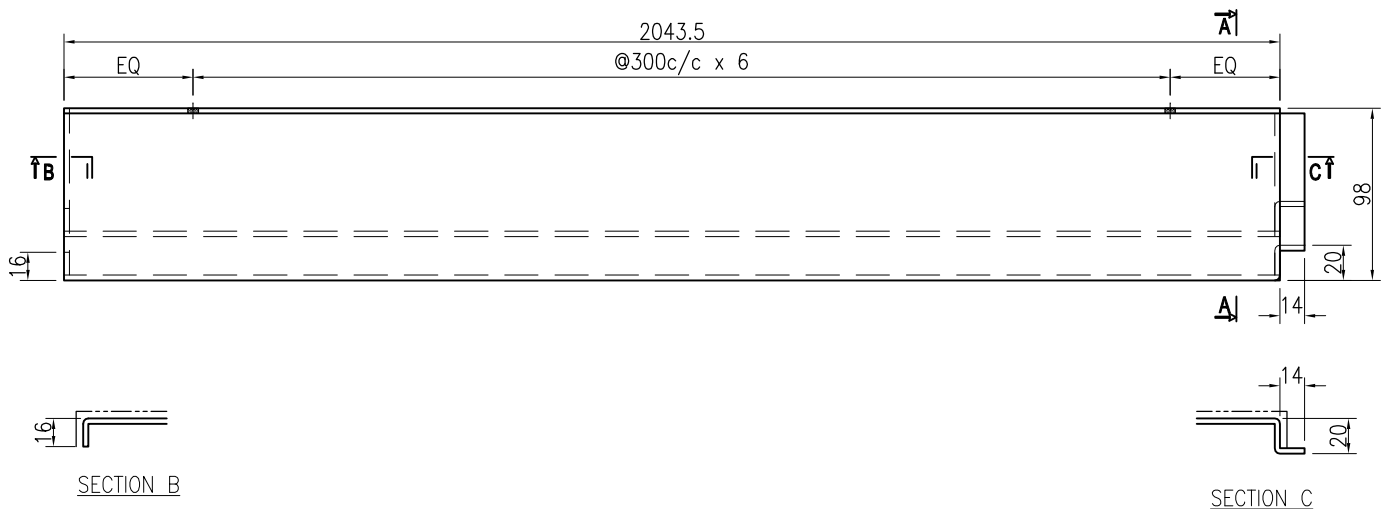
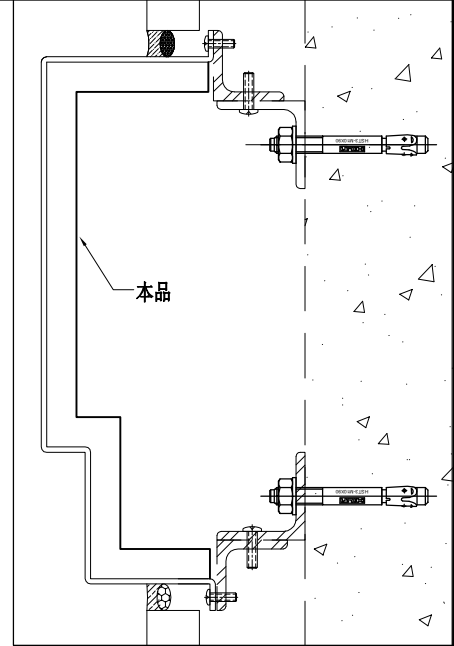
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-341 图号 J853-HAC-AC-341 数量 5	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 1.36	长度 2261	宽度 300



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。

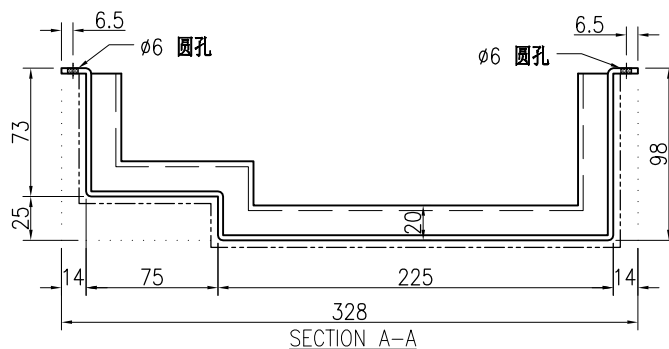
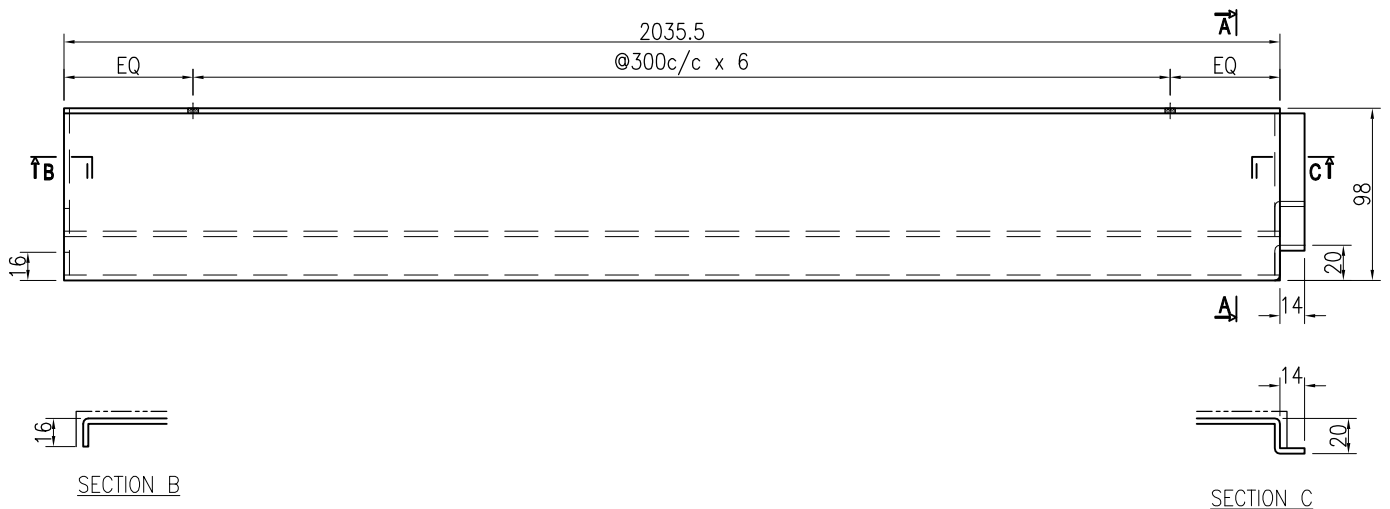
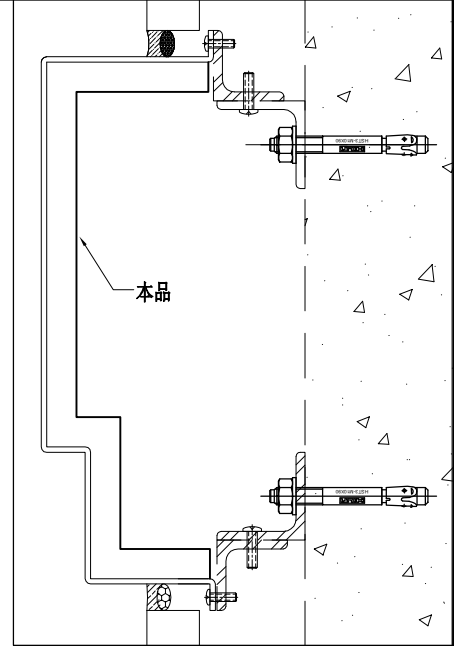
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-342			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-342			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工1		批准	-	-	数量	5
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	1.08	长度	2043.5	宽度	300



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。

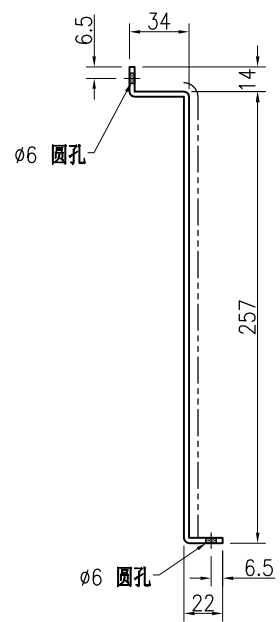
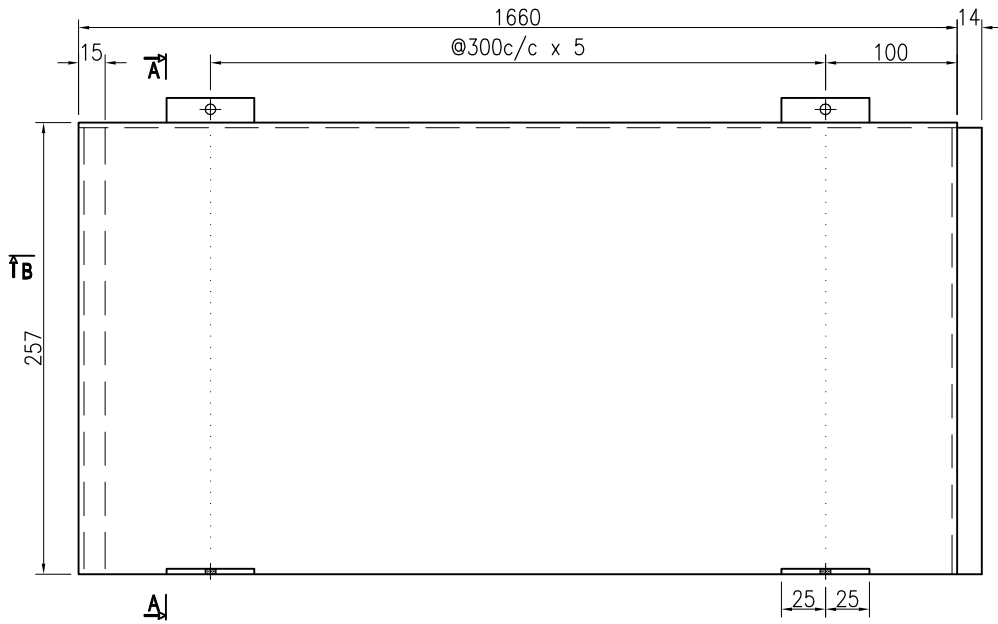
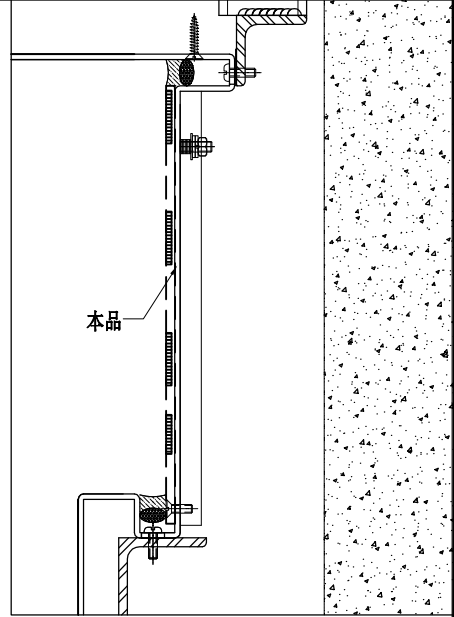
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-343 图号 J853-HAC-AC-343
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m ²) 1.08	- 长度 2035.5	数量 5 宽度 300



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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-344 图号 J853-HAC-AC-344
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m ²) 0.56	- 长度 1660	数量 5 宽度 257



SECTION A-A

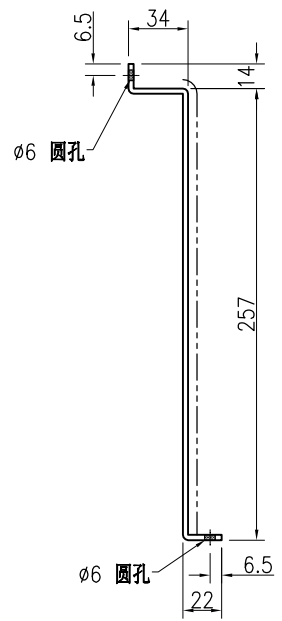
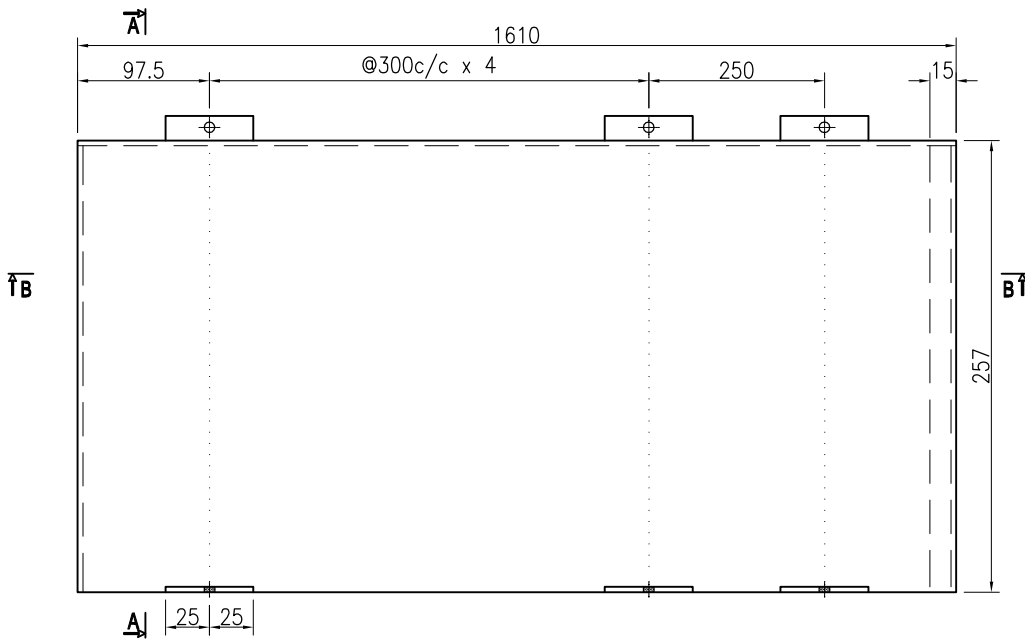
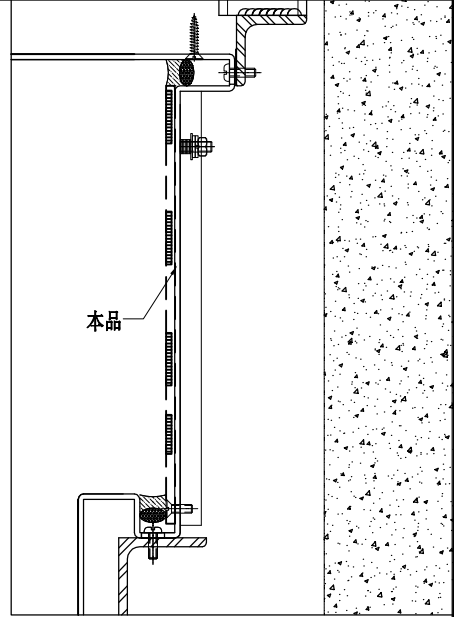


SECTION B-B

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-345 图号 J853-HAC-AC-345 数量 5	长度 1610 宽度 257	
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.54				



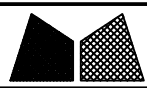
SECTION A-A



SECTION B-B

技术说明:

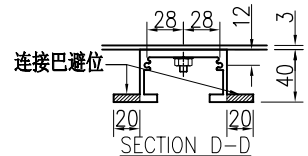
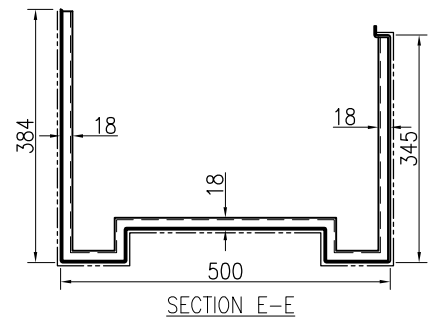
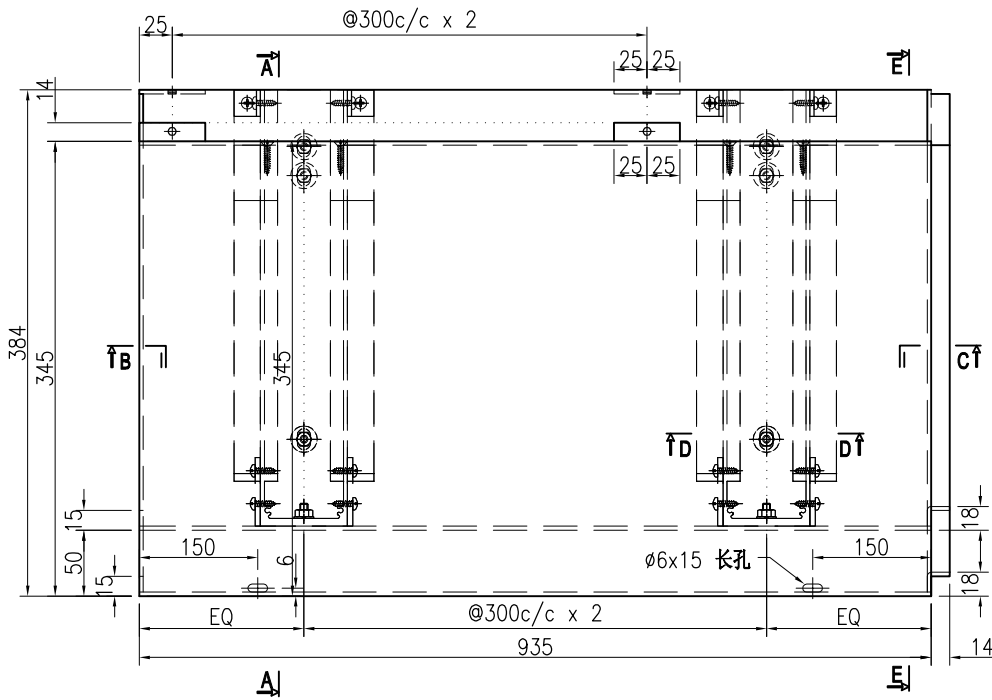
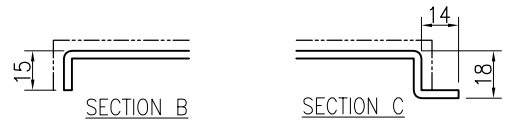
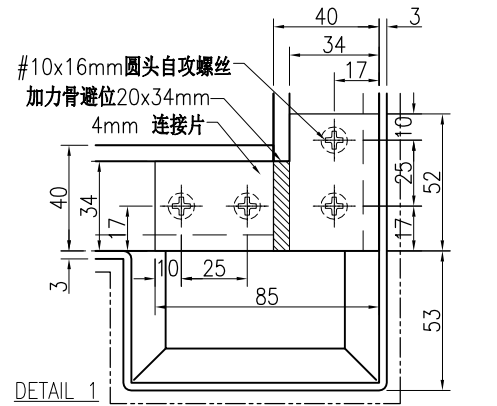
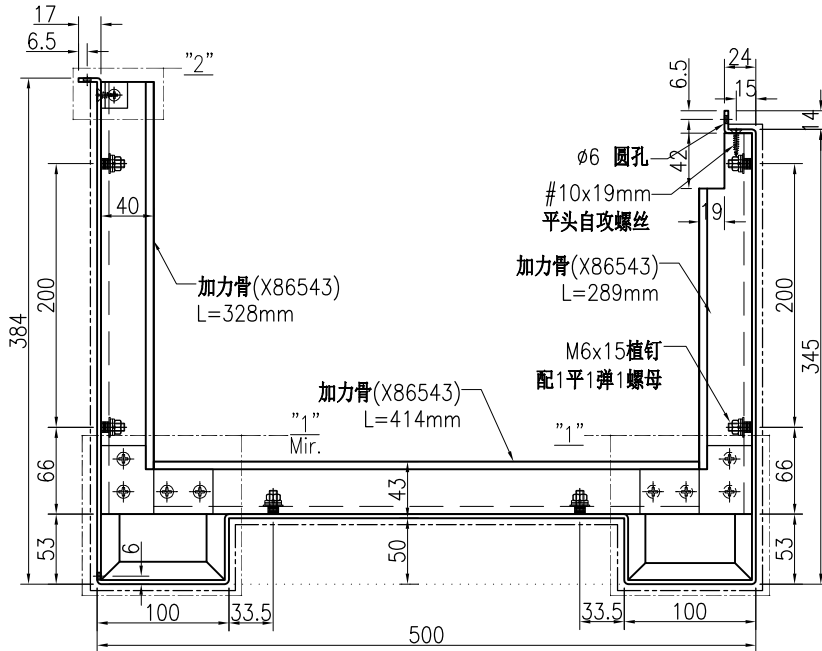
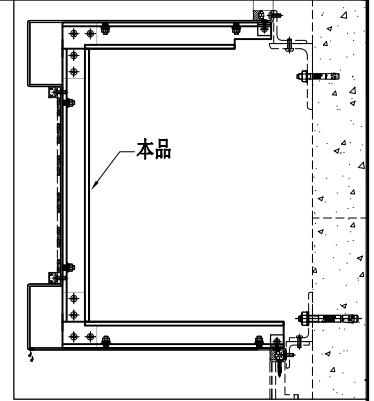
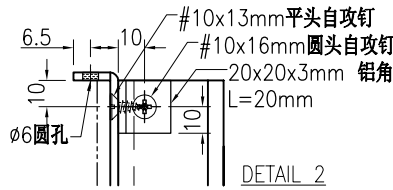
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-351	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-351	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.34
采用	工厂	地盘	√			长度	935
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	加力骨(X86543)	289	3
3	加力骨(X86543)	328	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

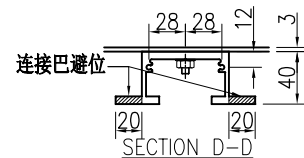
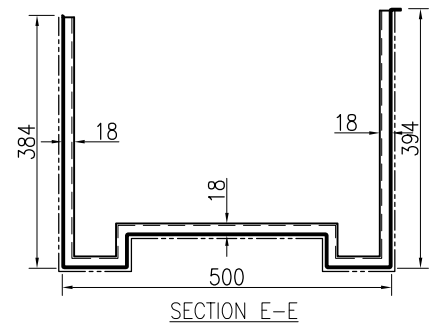
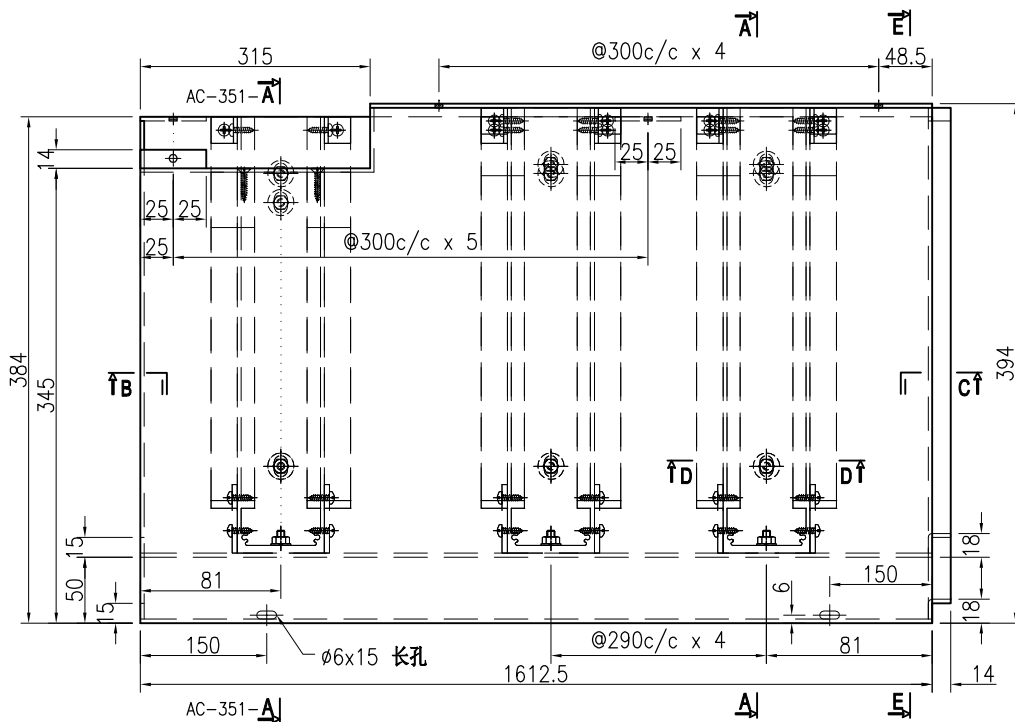
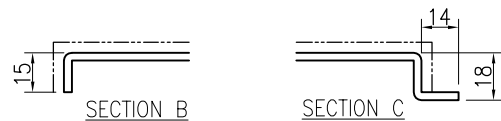
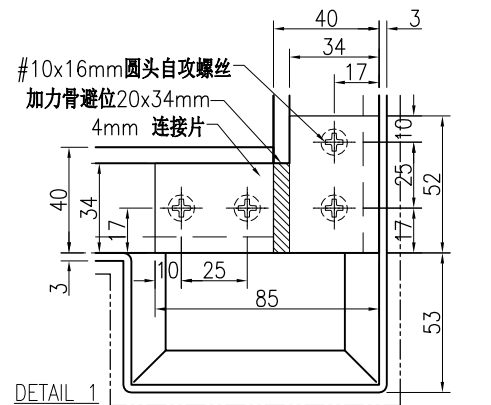
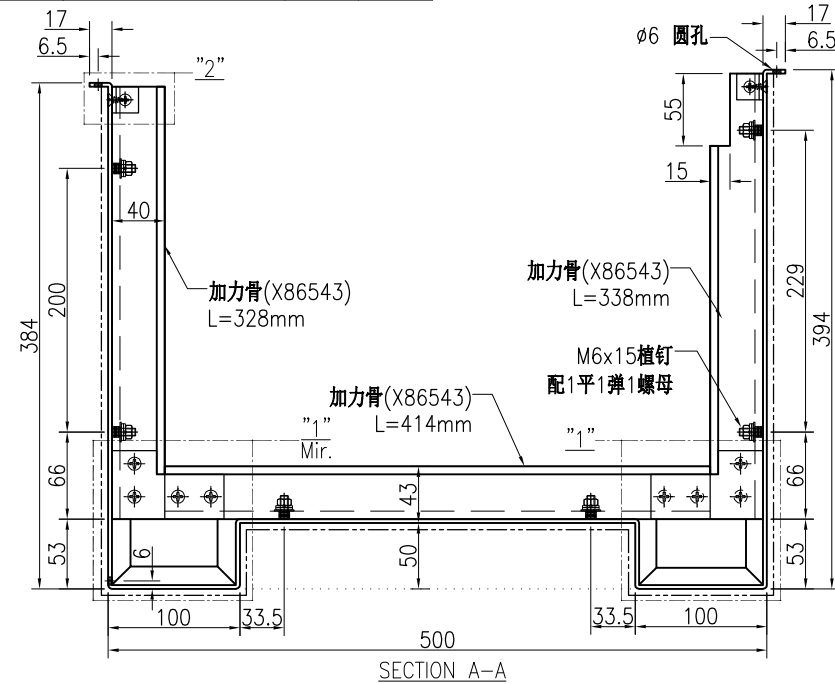
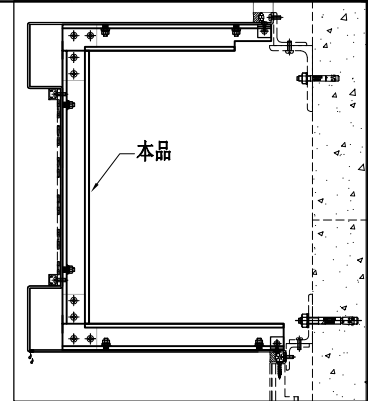
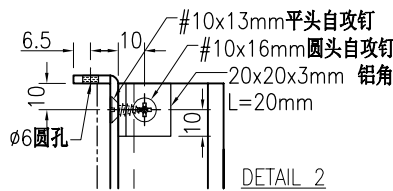


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-352 图号 J853-HAC-AC-352
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	批准 -	- -	数量 2
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 2.32	长度 1612.5	宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	338	5
3	加力骨(X86543)	328	6
4	加力骨(X86543)	289	1
5	20x20x3mm 铝角	20	24

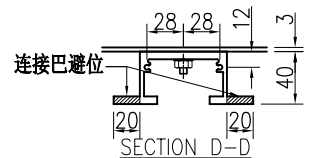
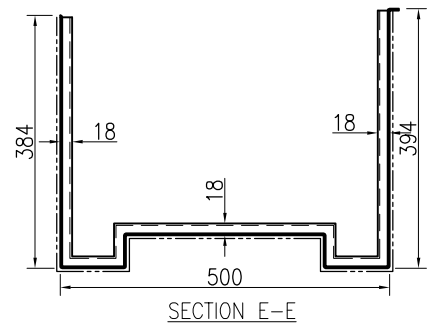
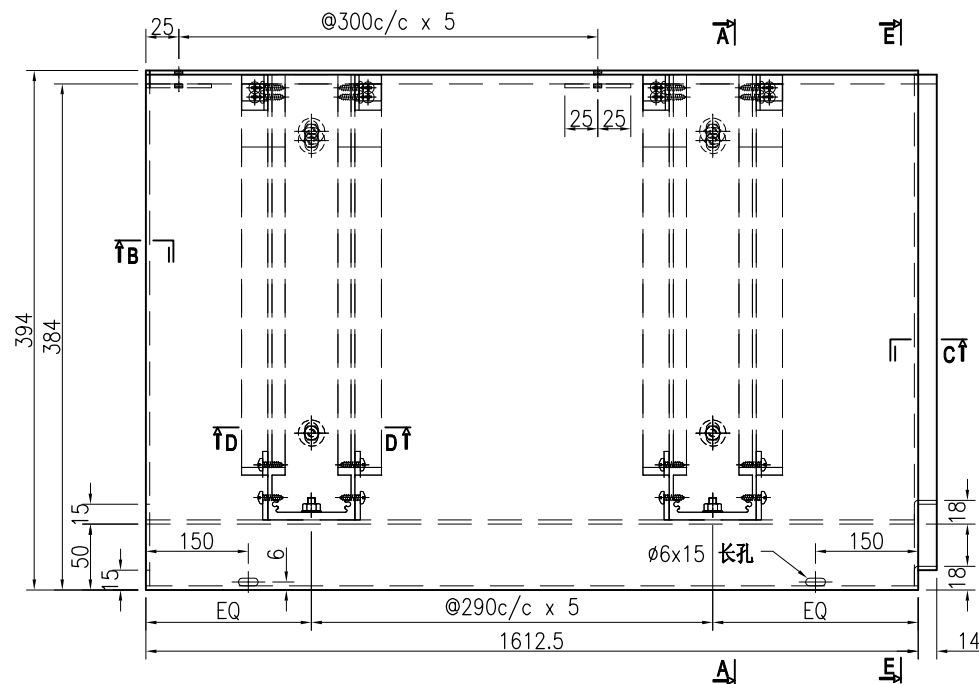
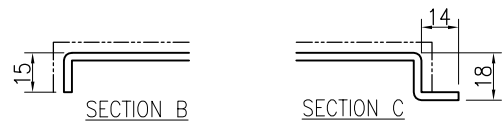
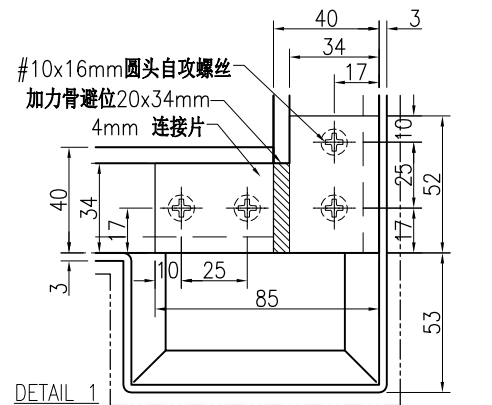
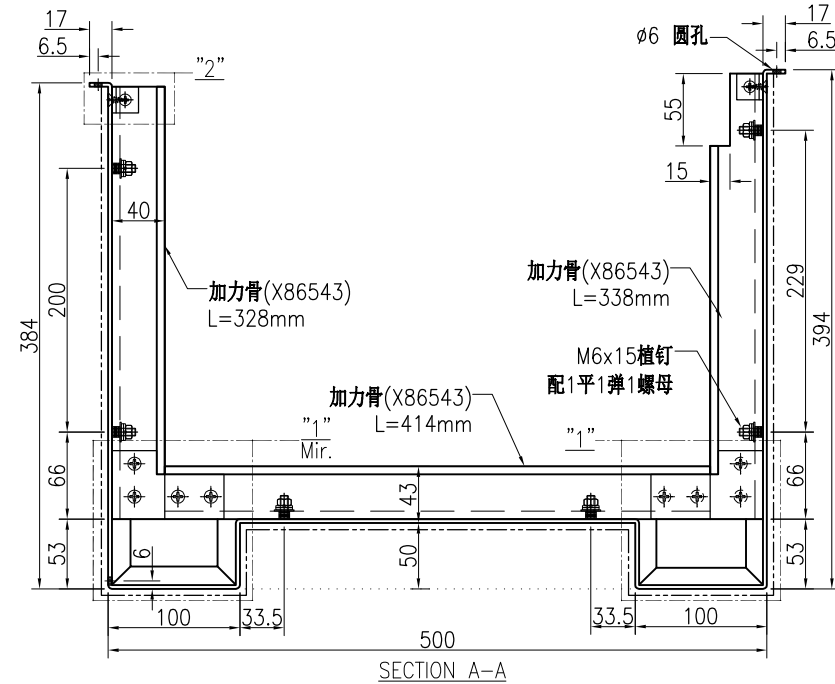
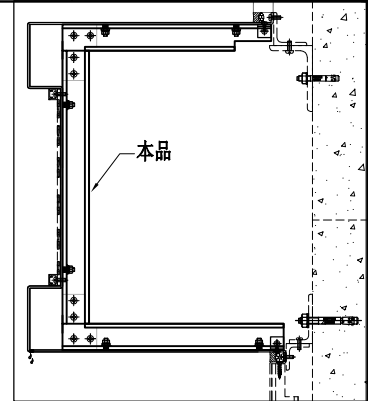
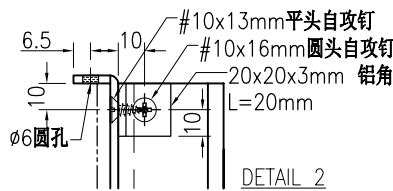


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-353 图号 J853-HAC-AC-353
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m ²) 2.32	数量 10 长度 1612.5 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	338	6
3	加力骨(X86543)	328	6
4	20x20x3mm 铝角	20	24

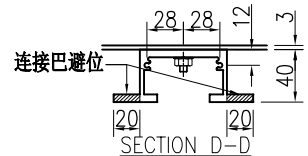
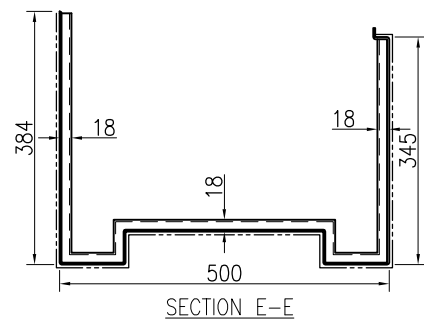
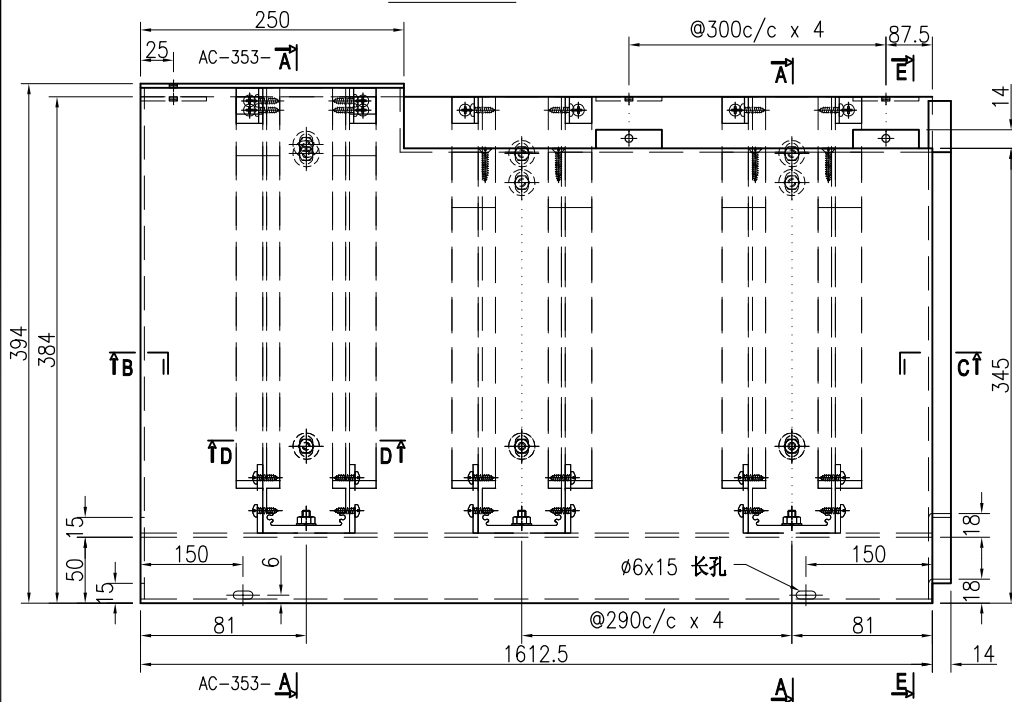
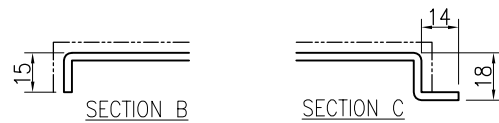
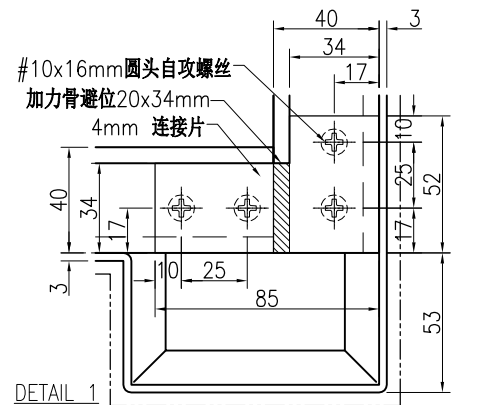
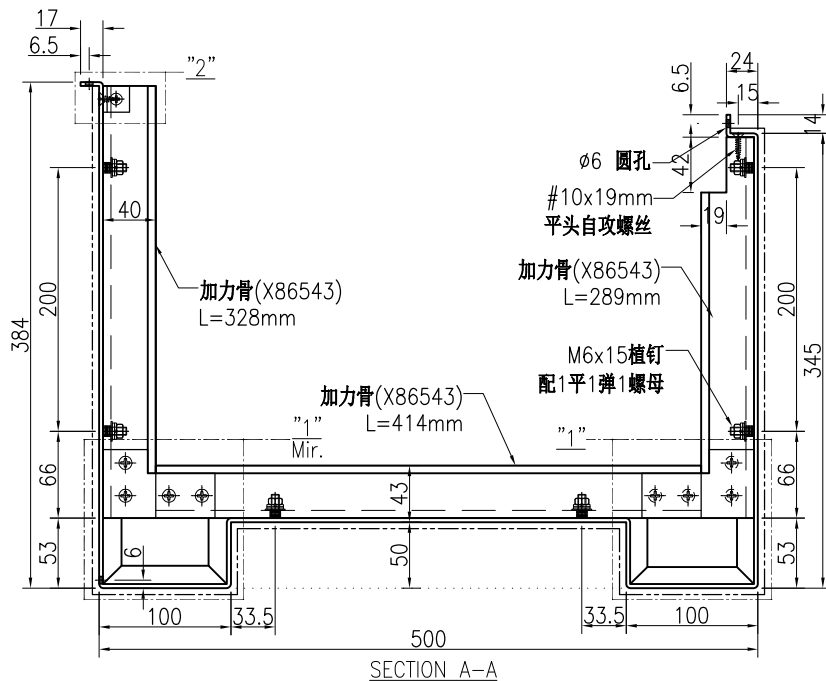
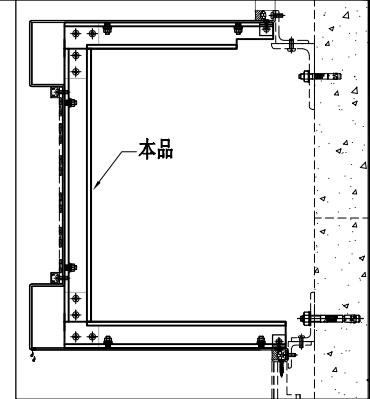
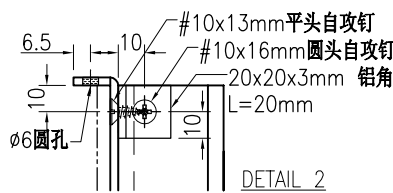


技术说明:

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。

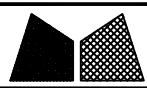
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-354 图号 J853-HAC-AC-354
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m ²) 2.32	数量 2 长度 1612.5 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	338	1
3	加力骨(X86543)	328	6
4	加力骨(X86543)	289	5
5	20x20x3mm 铝角	20	14



技术说明:

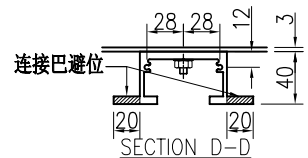
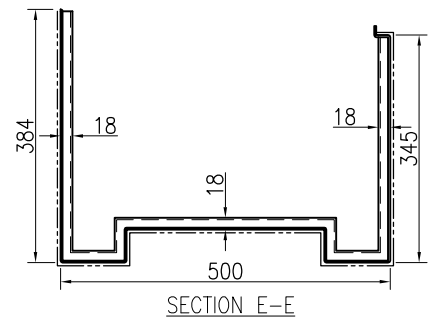
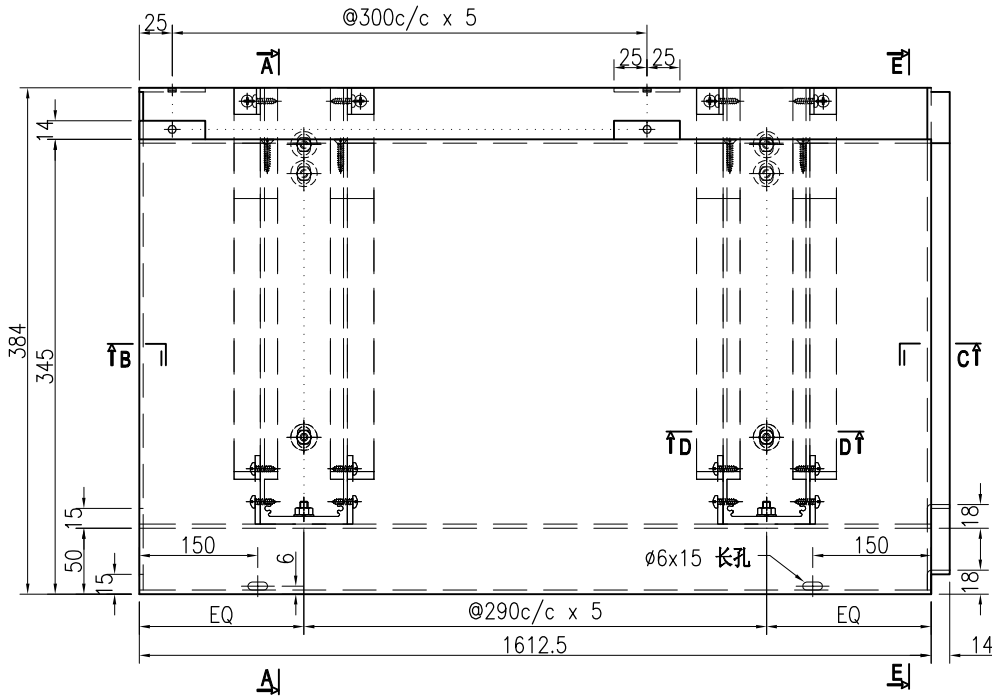
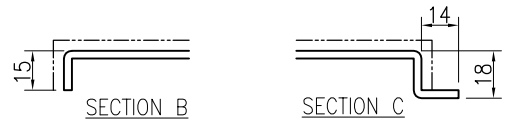
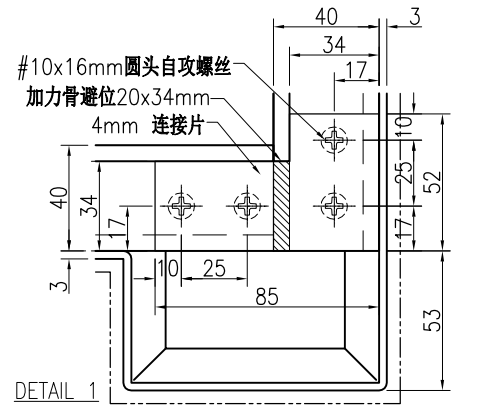
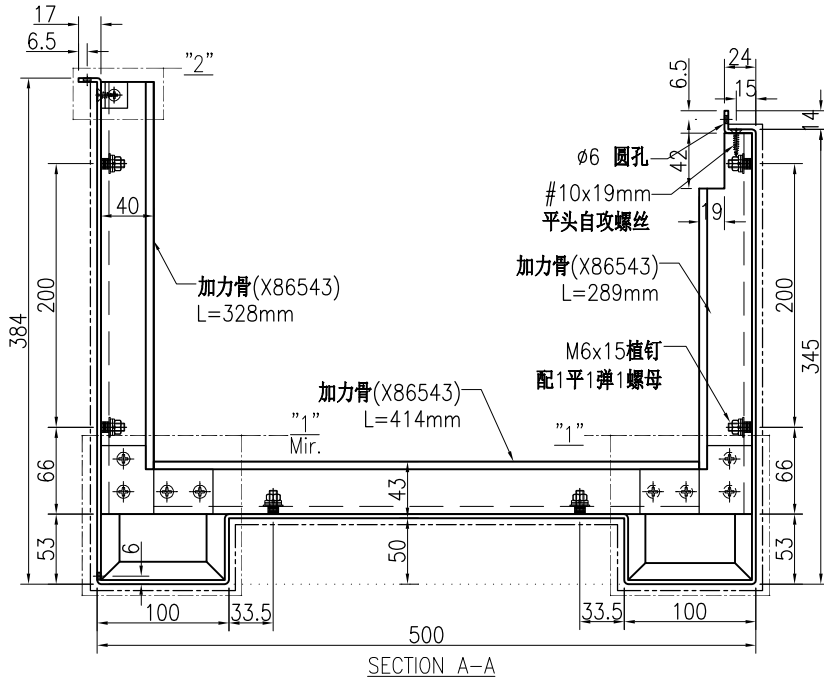
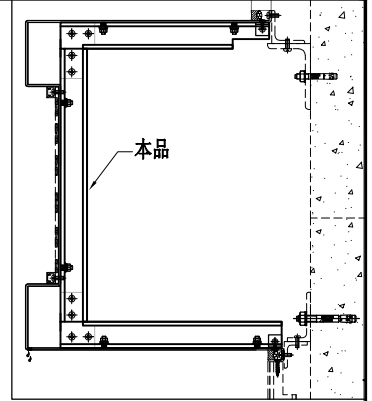
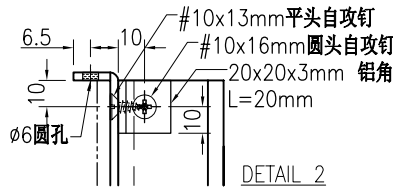
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-355	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-355	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.27
		采用	工厂			长度	1612.5
			地盘	√		宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	289	6
3	加力骨(X86543)	328	6
4	20x20x3mm 铝角	20	12

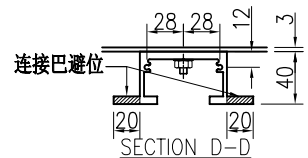
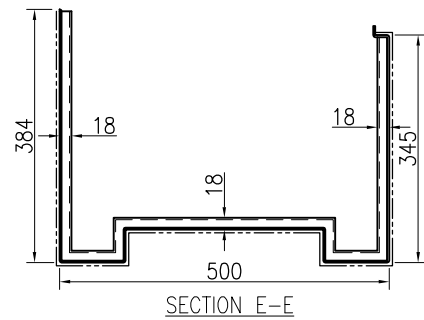
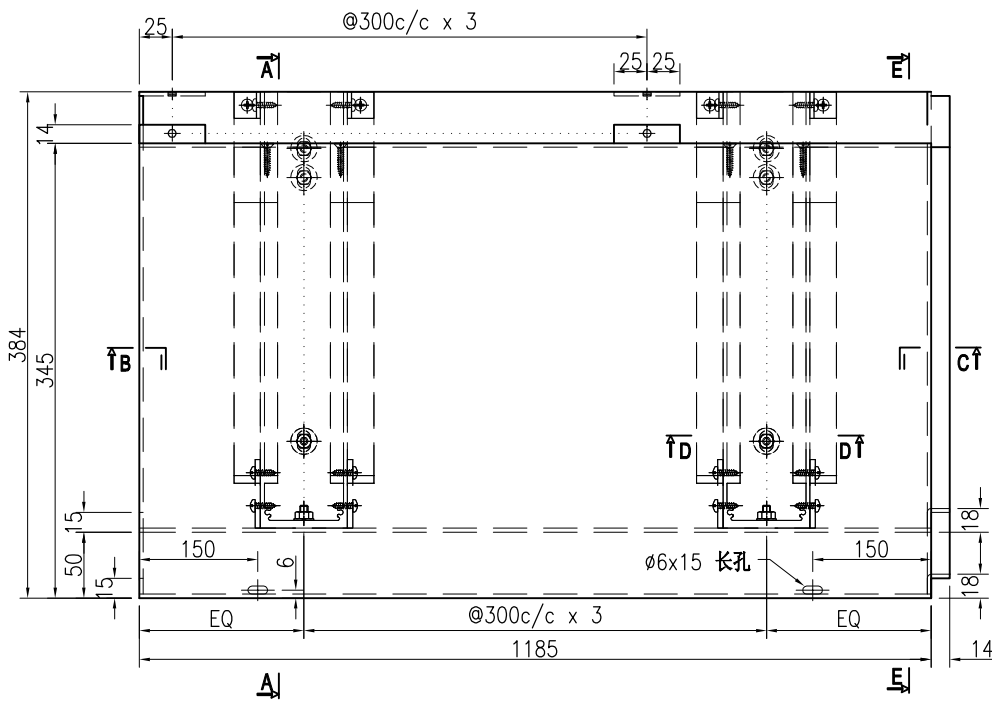
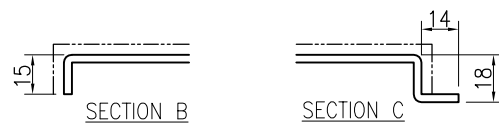
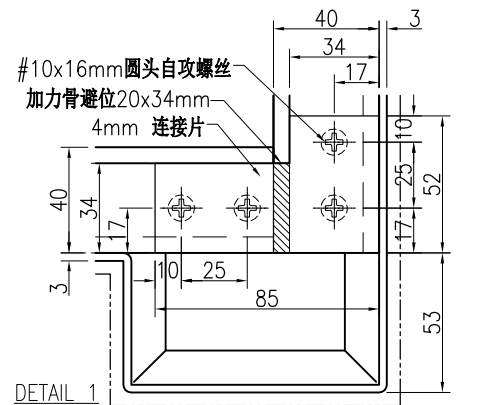
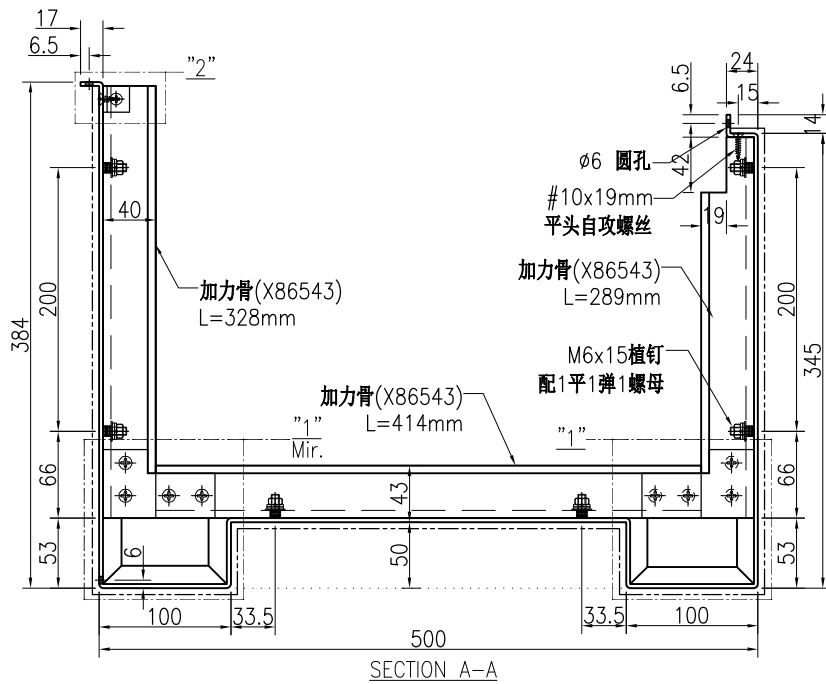
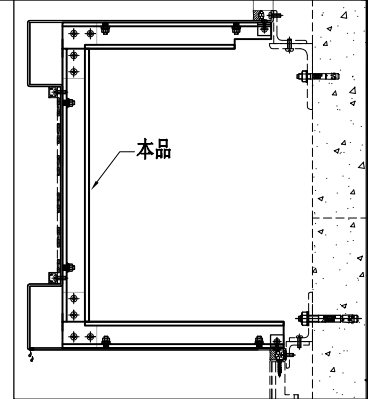
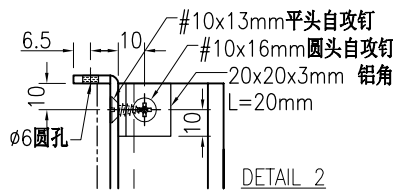


技术说明:

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±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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-356
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-356 数量 2	单件面积(㎡) 1.69 长度 1185 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	289	4
3	加力骨(X86543)	328	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

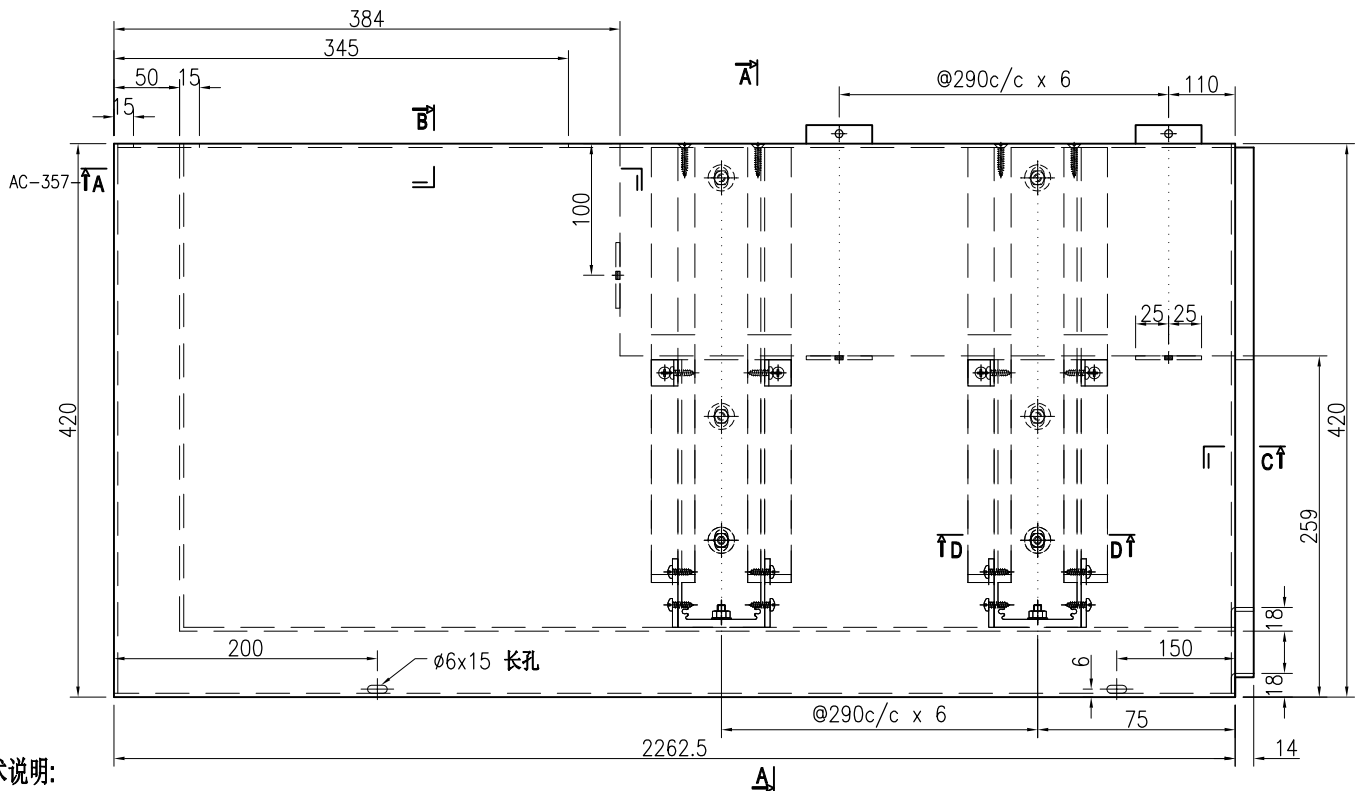
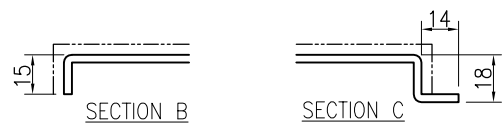
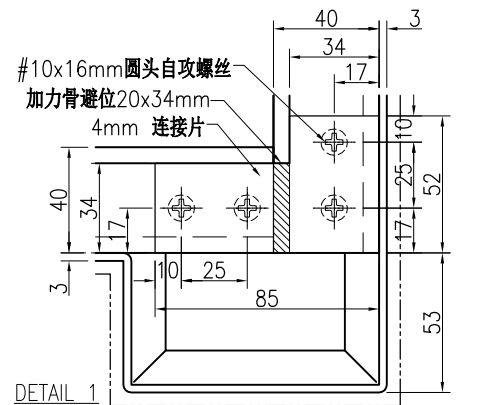
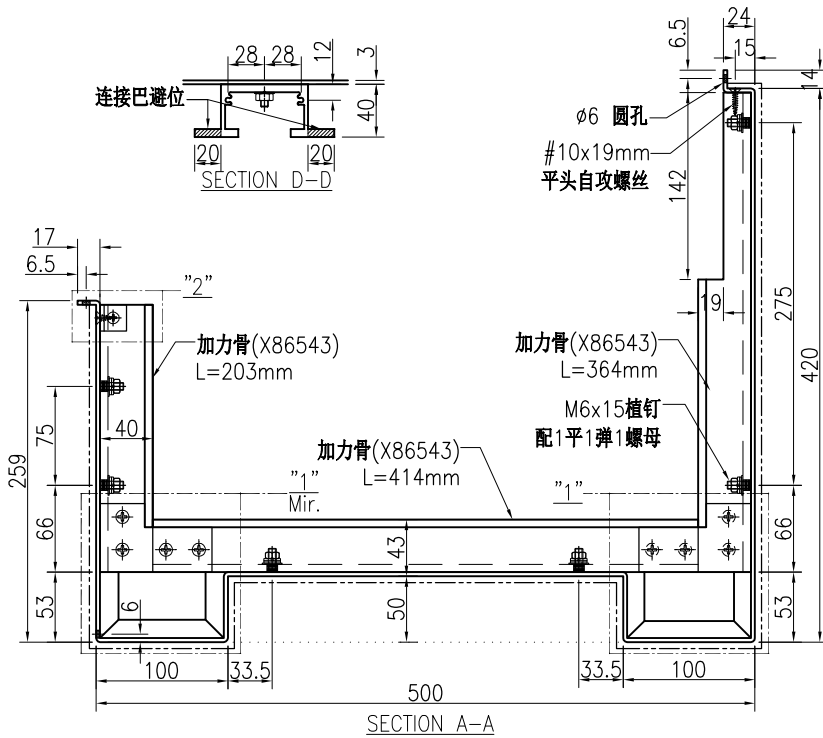
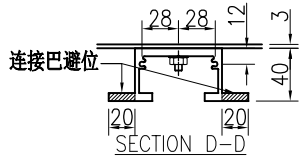
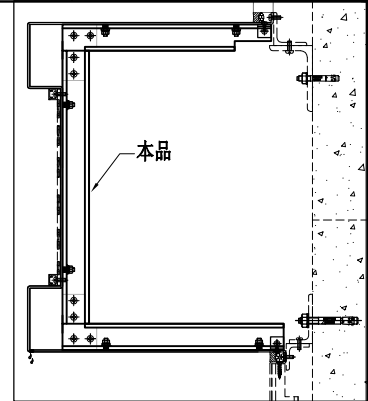
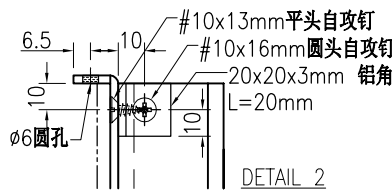


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-357 图号 J853-HAC-AC-357
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m ²) 3.6	数量 2 长度 2262.5 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	7
2	加力骨(X86543)	364	7
3	加力骨(X86543)	203	7
4	20x20x3mm 铝角	20	14

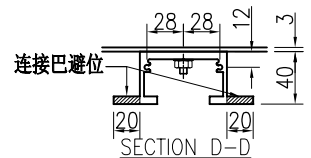
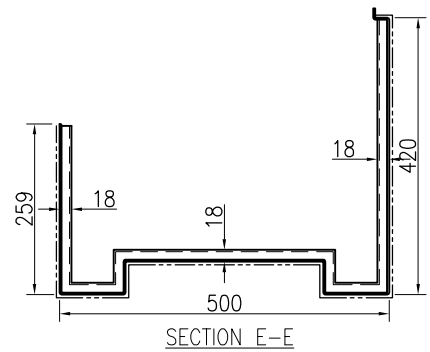
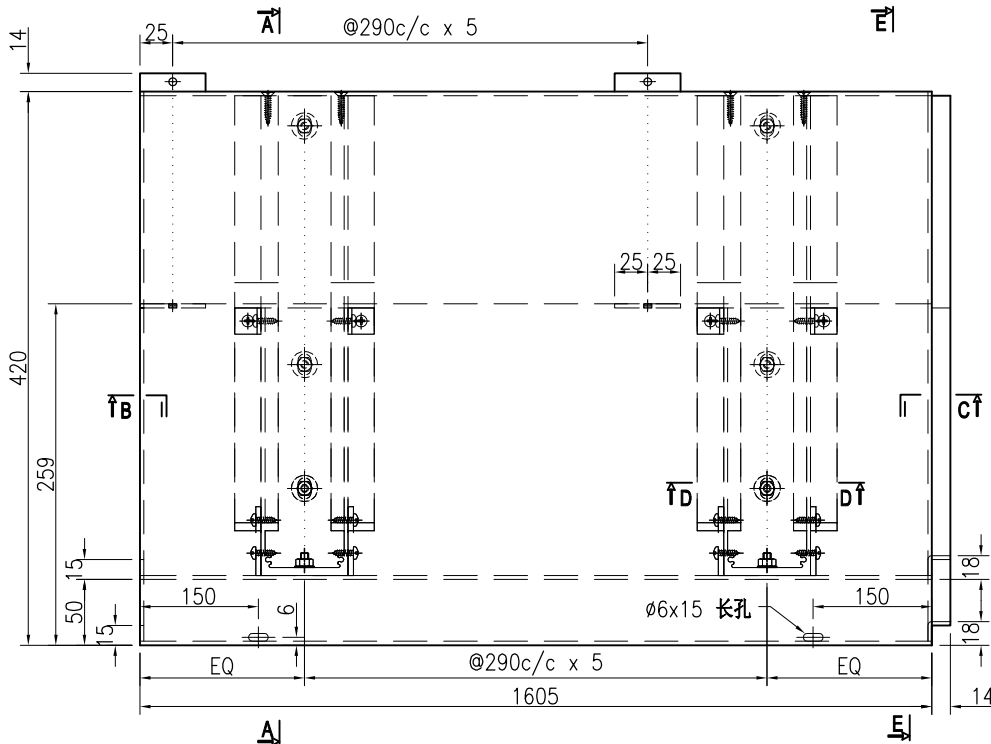
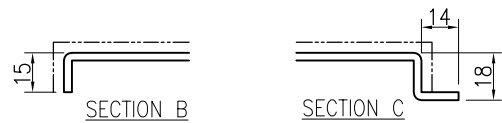
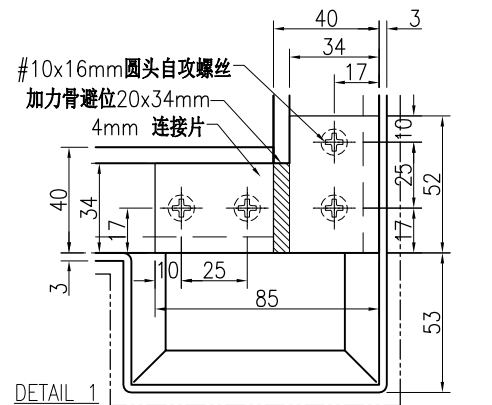
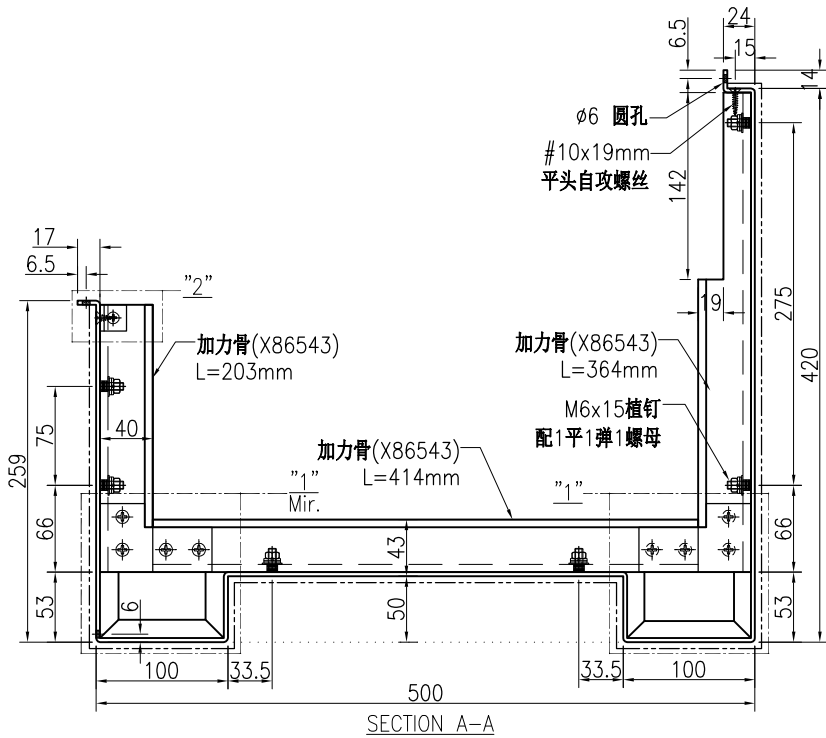
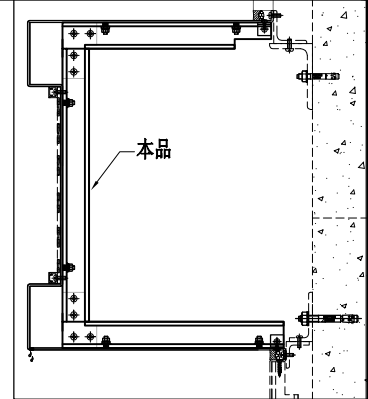
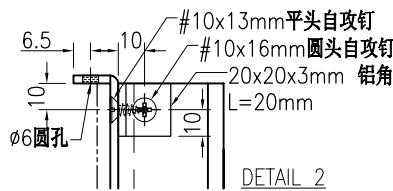


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-358 图号 J853-HAC-AC-358
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 2.18	数量 6 长度 1605 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	364	6
3	加力骨(X86543)	203	6
4	20x20x3mm 铝角	20	12

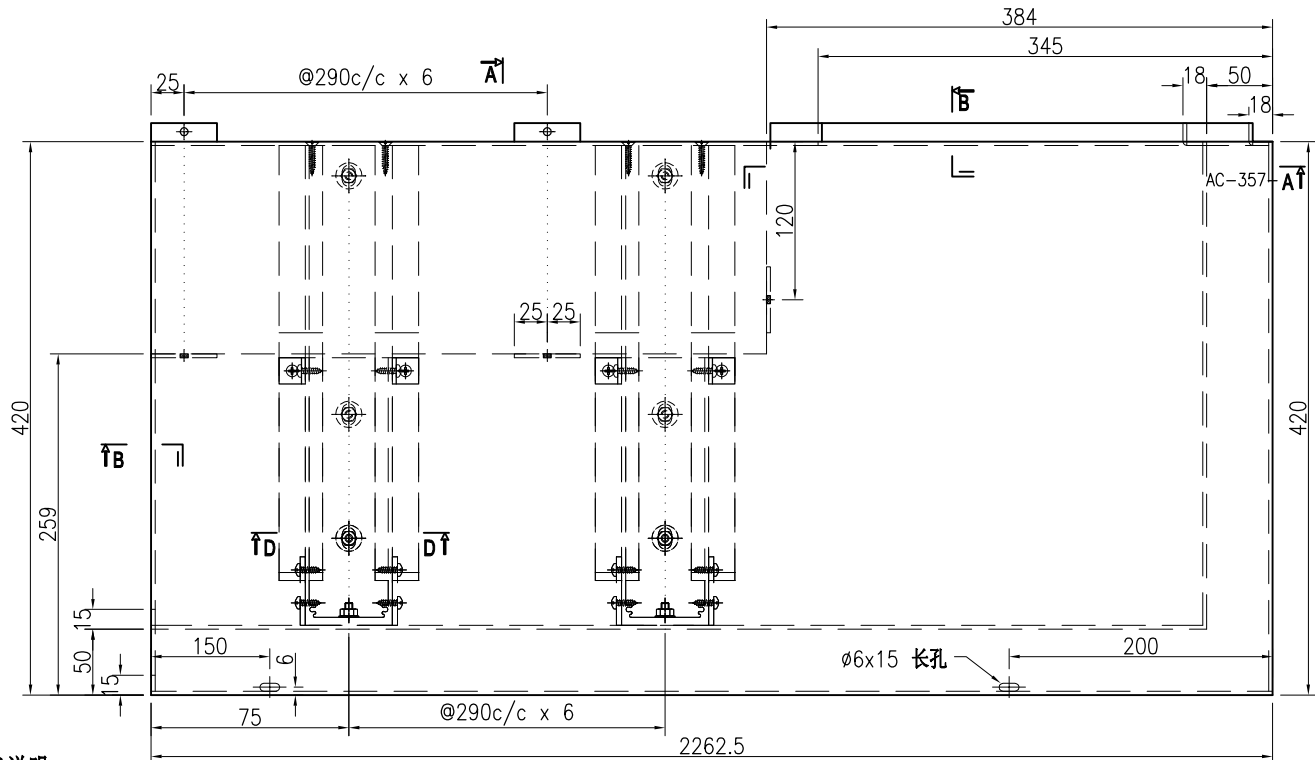
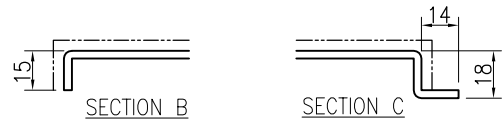
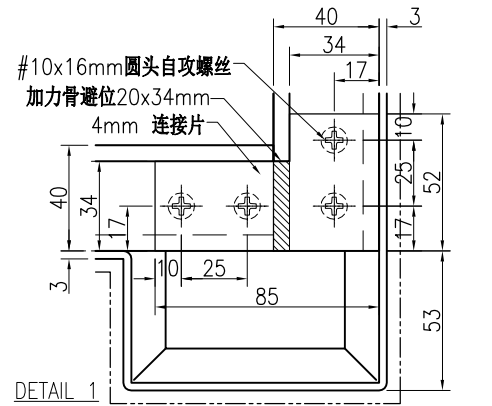
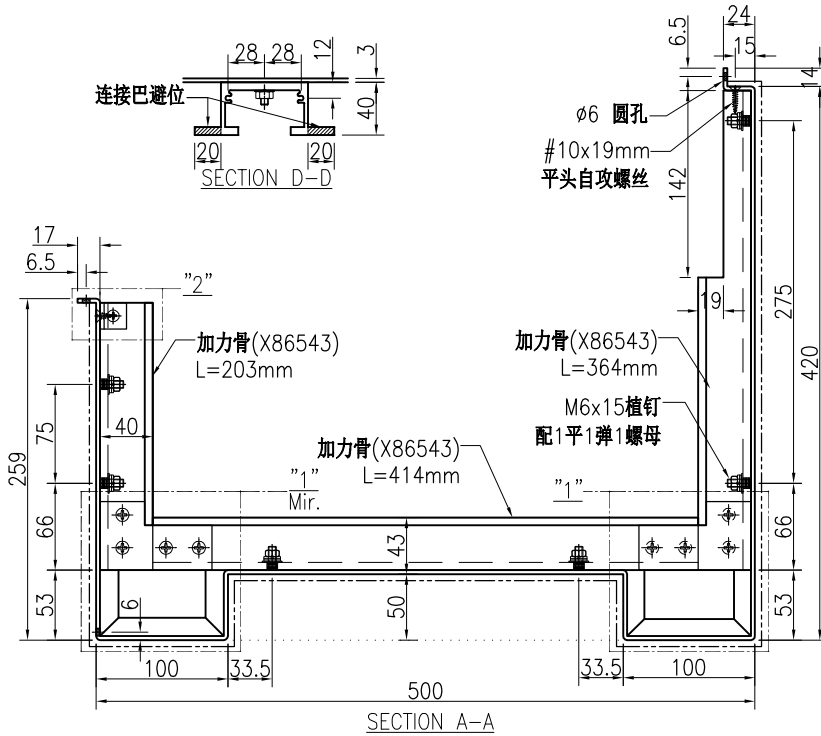
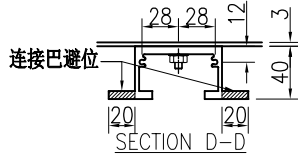
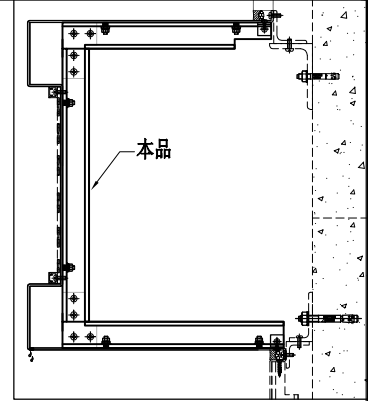
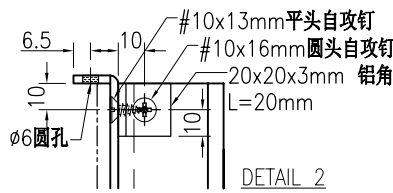


技术说明:

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±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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-359 图号 J853-HAC-AC-359
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 3.6	数量 2 长度 2262.5 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	7
2	加力骨(X86543)	364	7
3	加力骨(X86543)	203	7
4	20x20x3mm 铝角	20	14



技术说明:

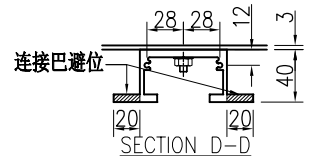
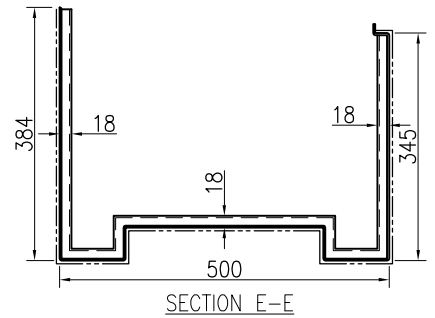
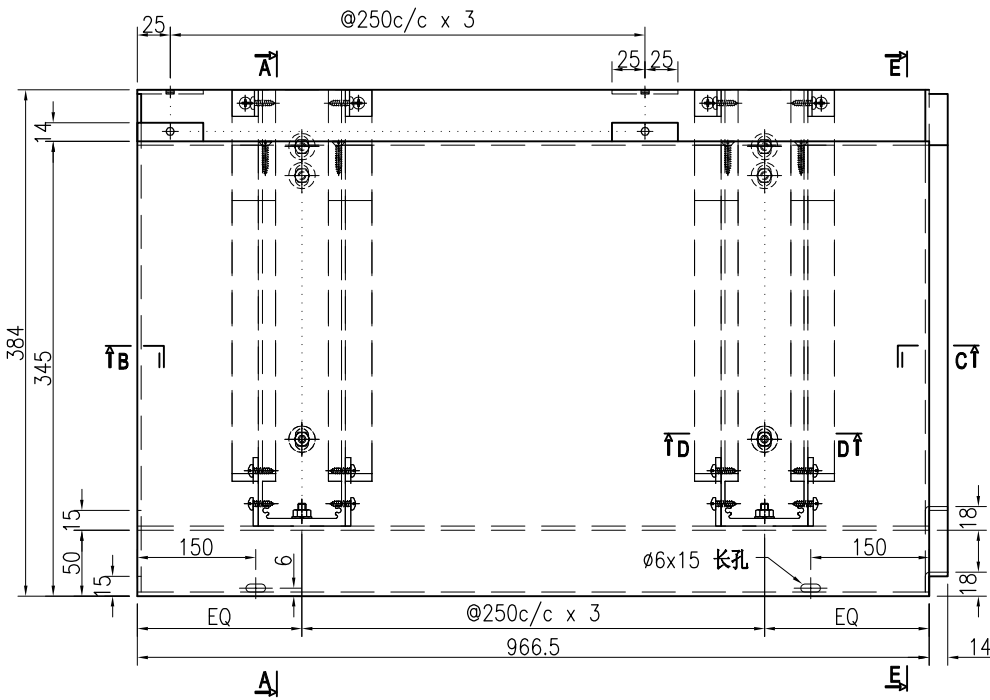
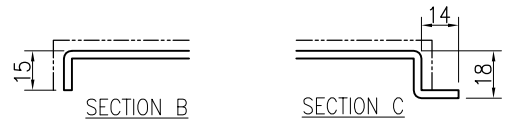
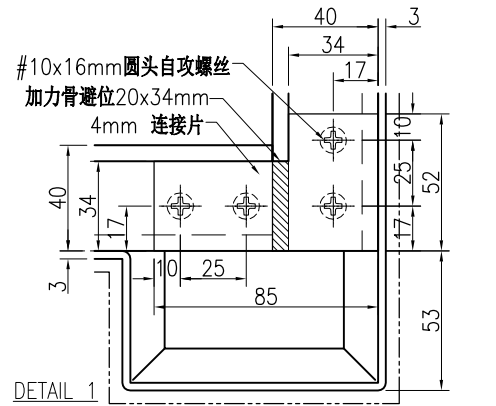
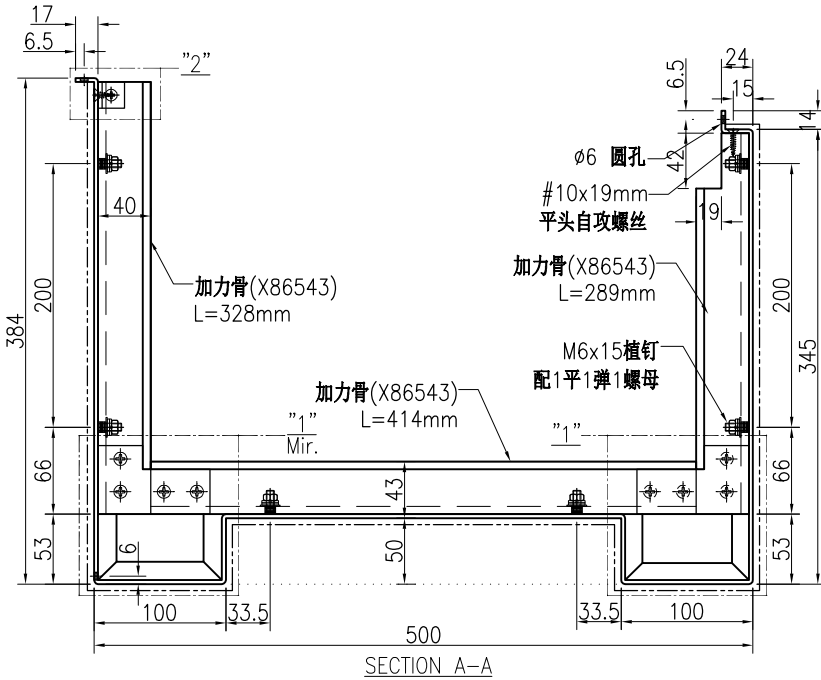
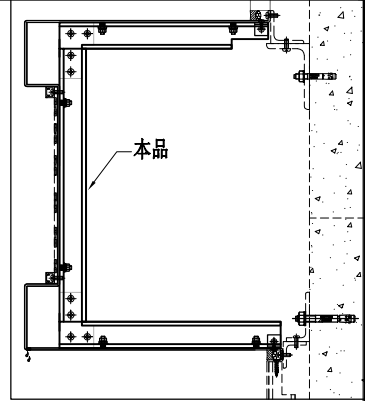
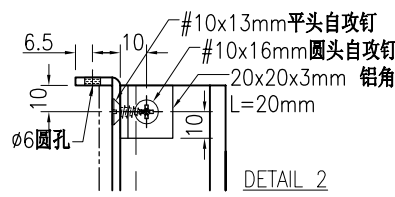
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-360					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-360					
版本		批准	-	-	数量	2					
日期		名称	铝板组装图	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.39	长度	966.5	宽度	500
采用	工厂	地盘	√								
颜色	EC-DG-D334232-ZD1										

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	289	4
3	加力骨(X86543)	328	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

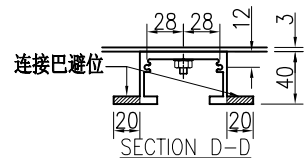
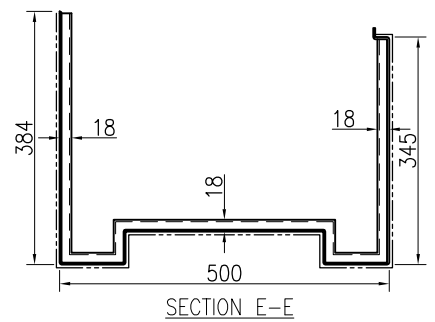
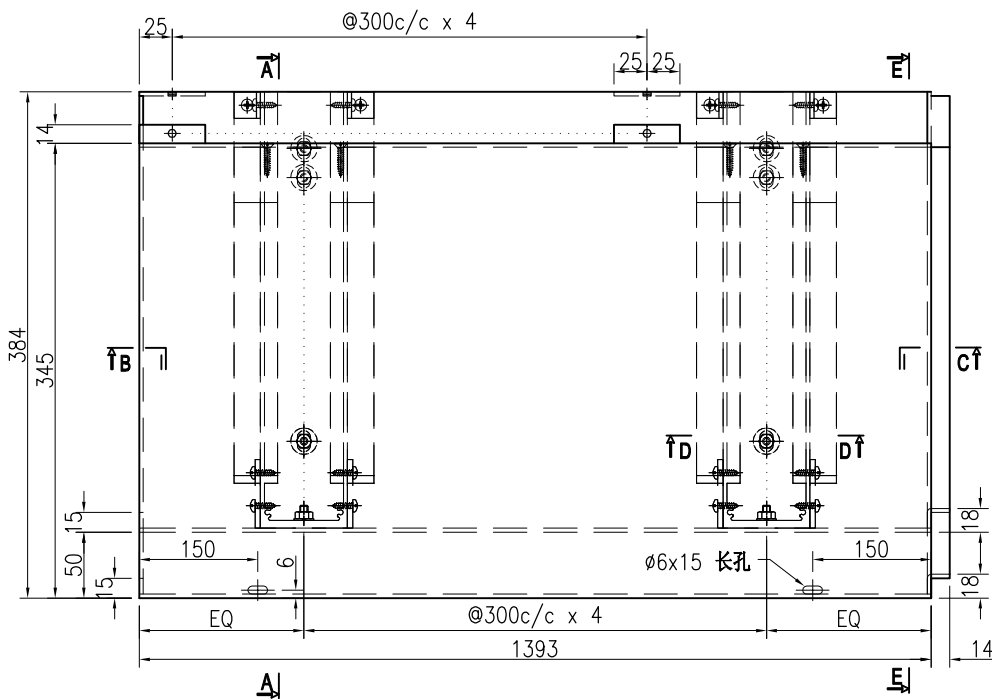
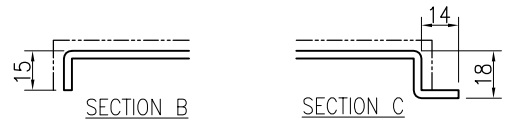
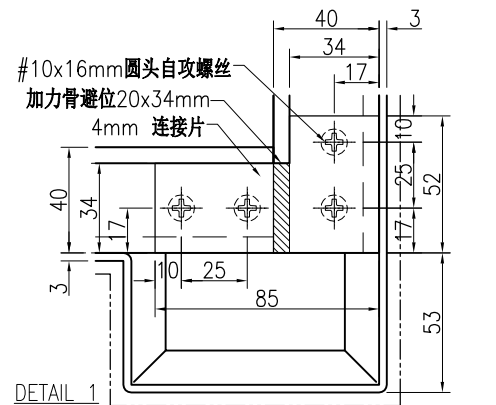
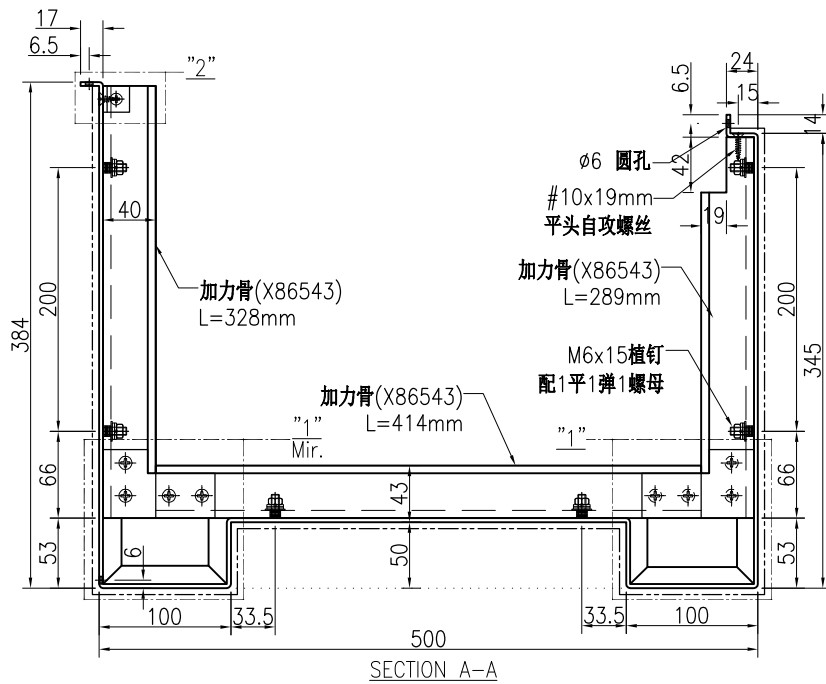
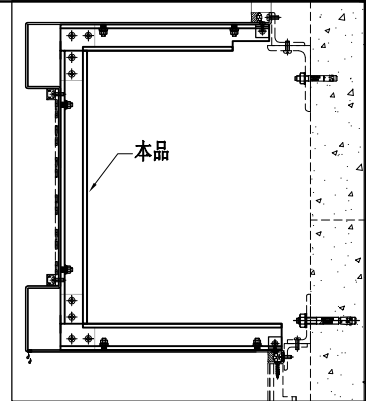
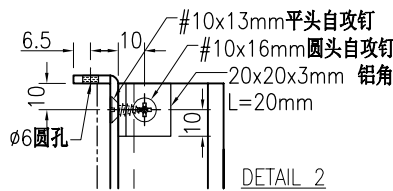


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-361
采用 工厂 地盘 <input checked="" type="checkbox"/>				名称 铝板组装图 批准 -	图号 J853-HAC-AC-361 数量 2
日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) 单件面积(m ²) 1.97	长度 1393 宽度 500

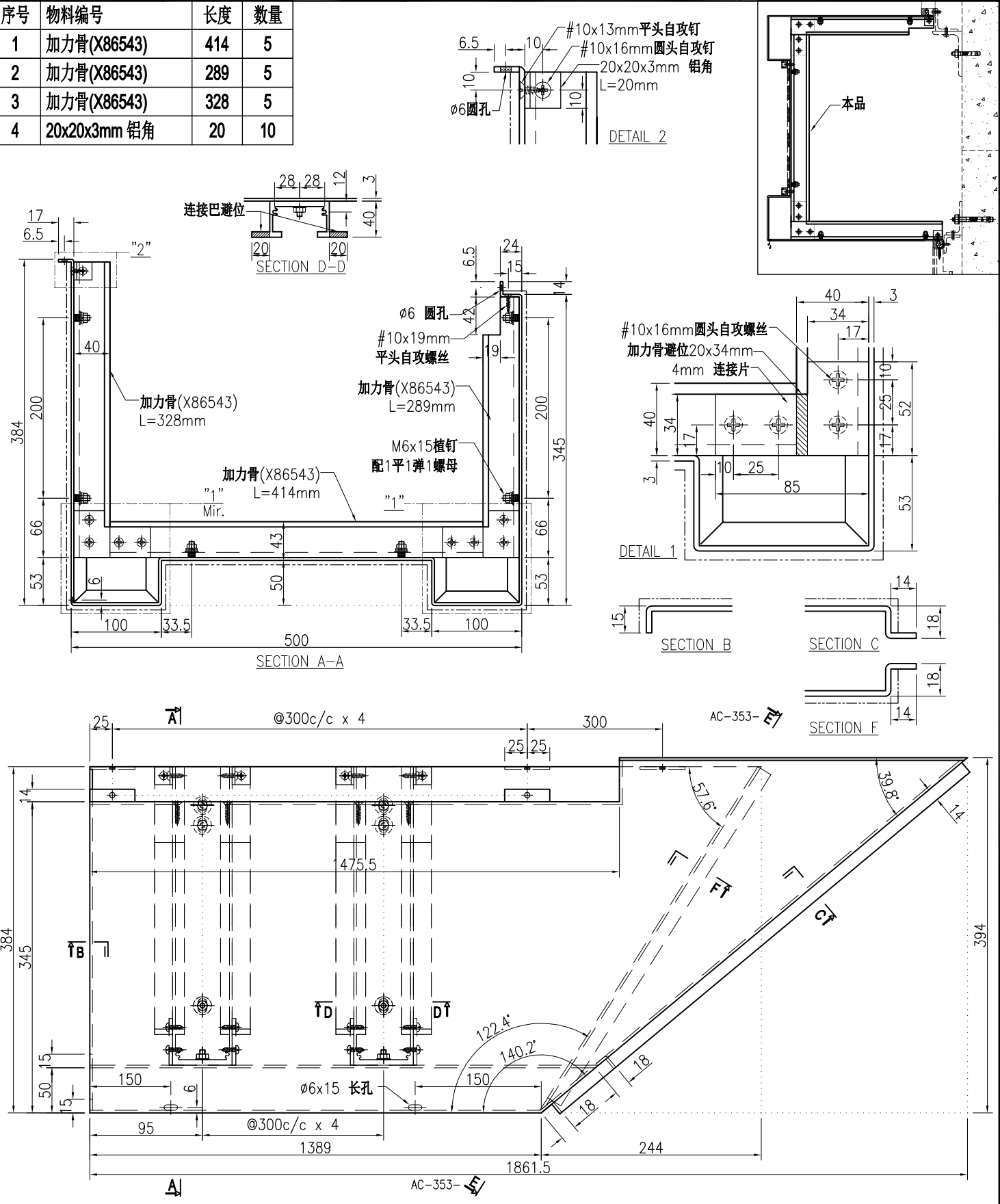
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	289	5
3	加力骨(X86543)	328	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10



技术说明:

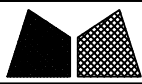
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-362
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-362 数量 2 长度 1389 宽度 500
序号 物料编号 1 加力骨(X86543) 2 加力骨(X86543) 3 加力骨(X86543) 4 20x20x3mm 铝角	长度 414 289 328 20	数量 5 5 5 10	单件面积(m ²) 2.61		



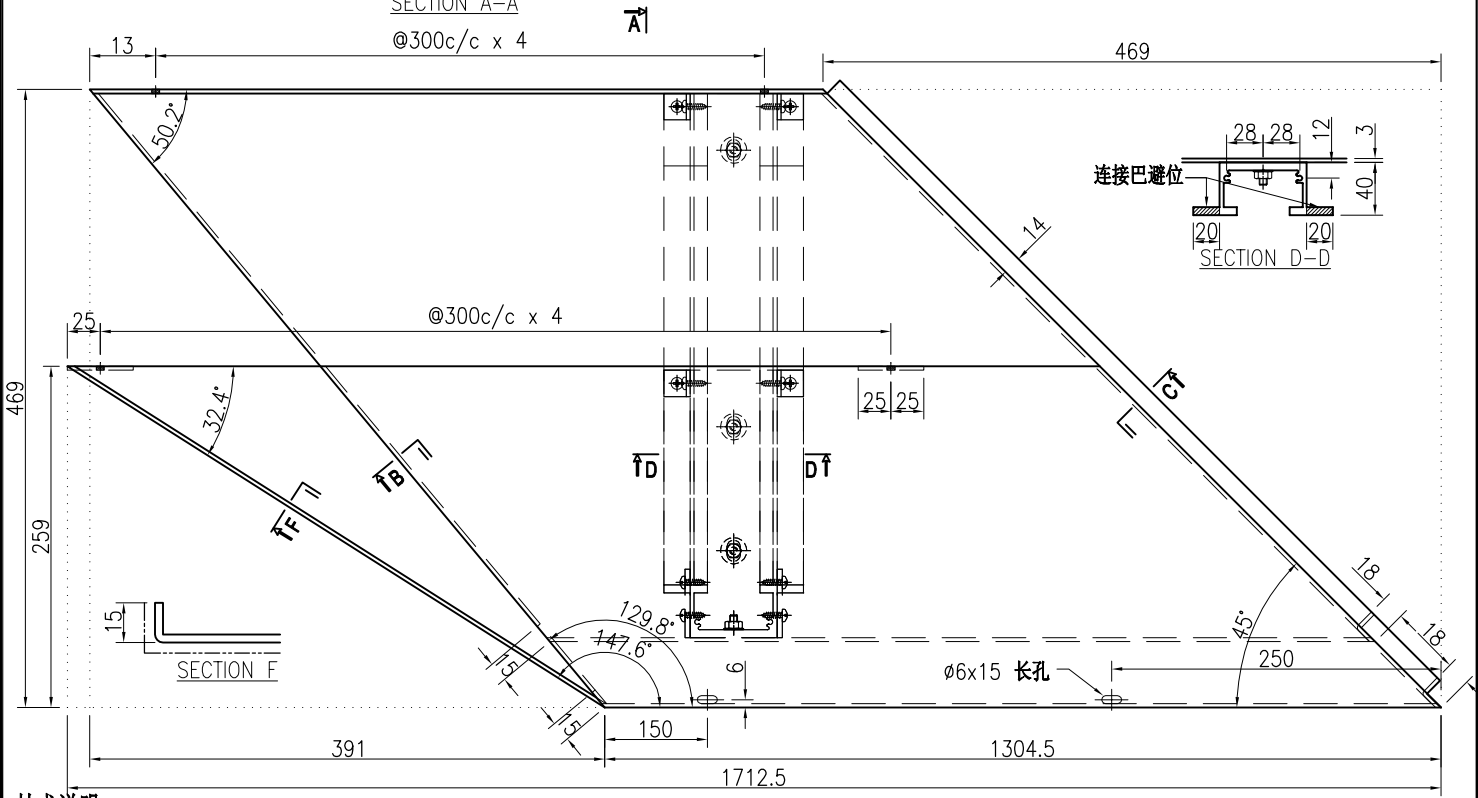
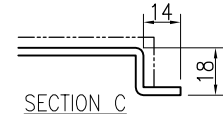
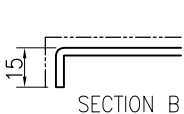
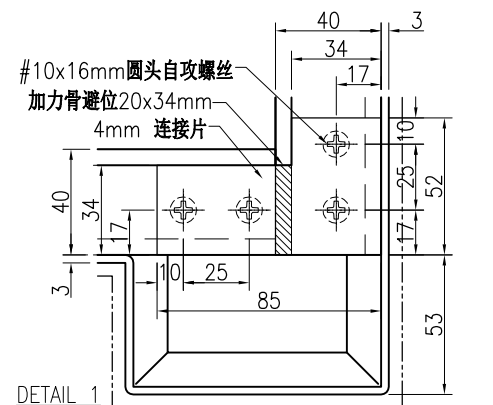
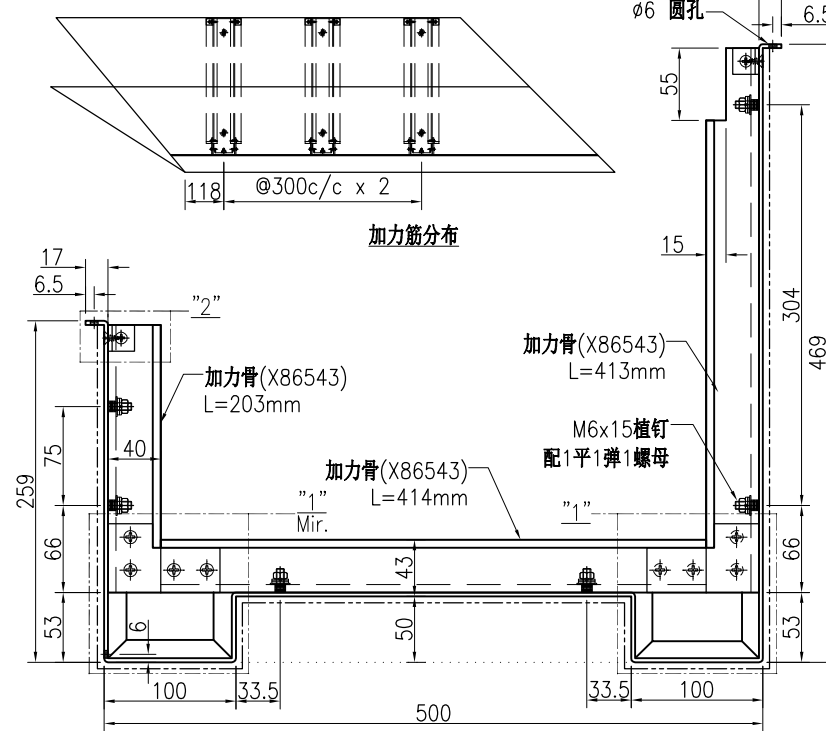
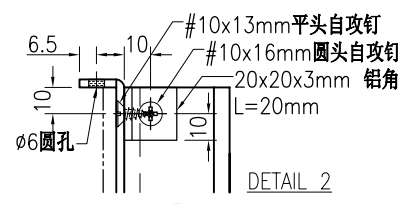
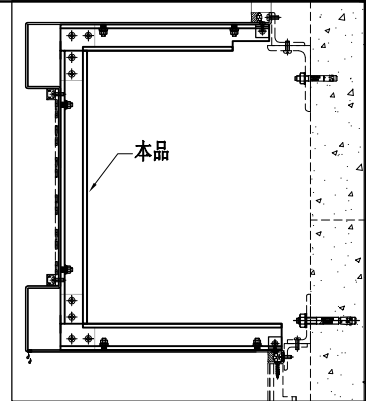
技术说明:

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.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-363			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-363			
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2			
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)		
版本		采用工厂		地盘	√	长度	1304.5	宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	加力骨(X86543)	413	3
3	加力骨(X86543)	203	3
4	20x20x3mm 铝角	20	12



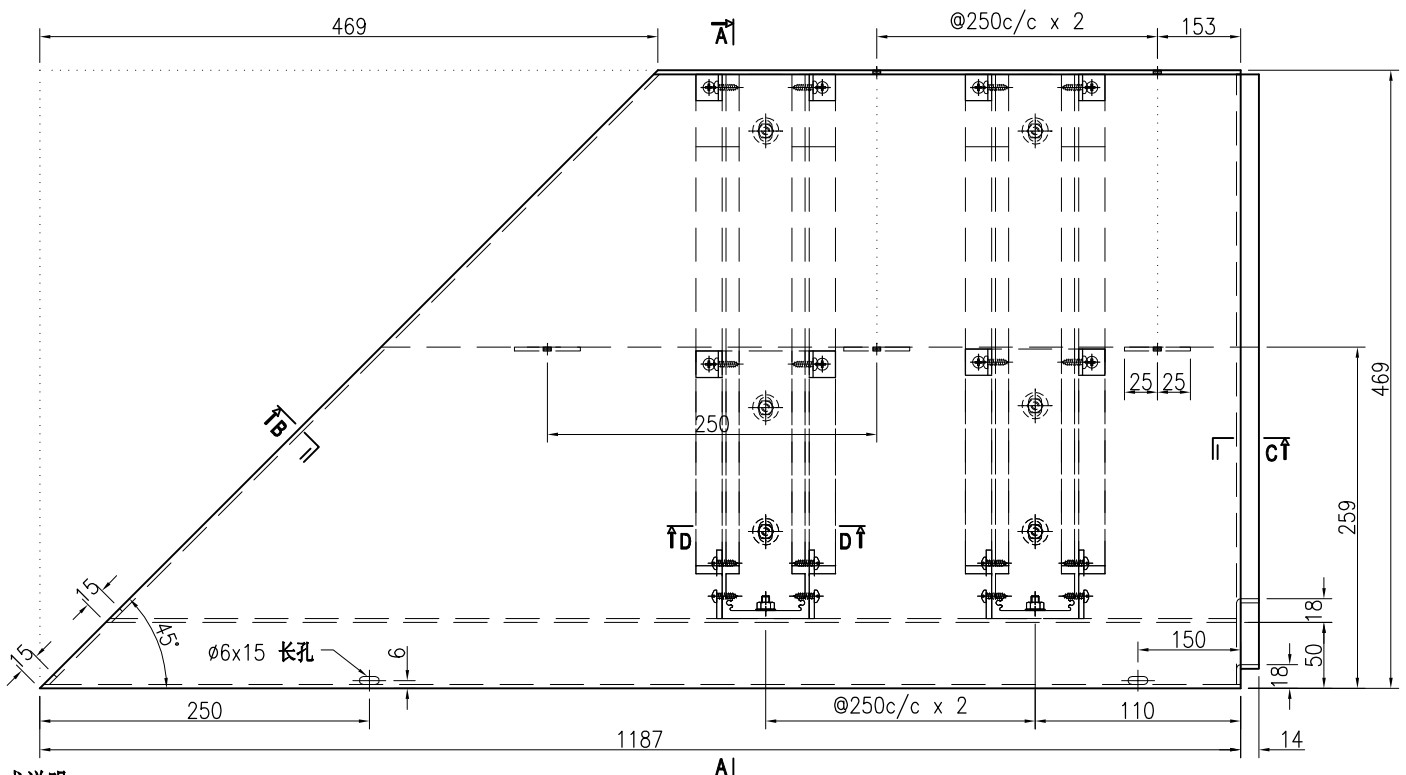
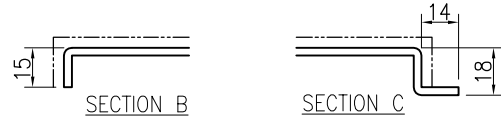
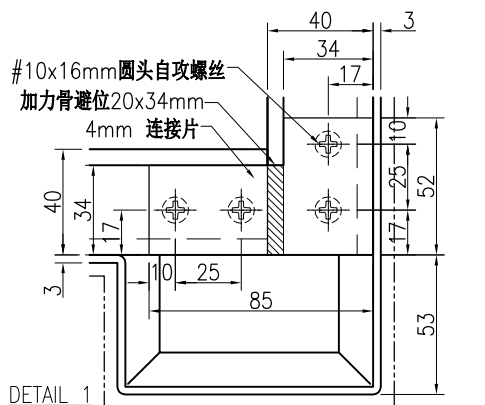
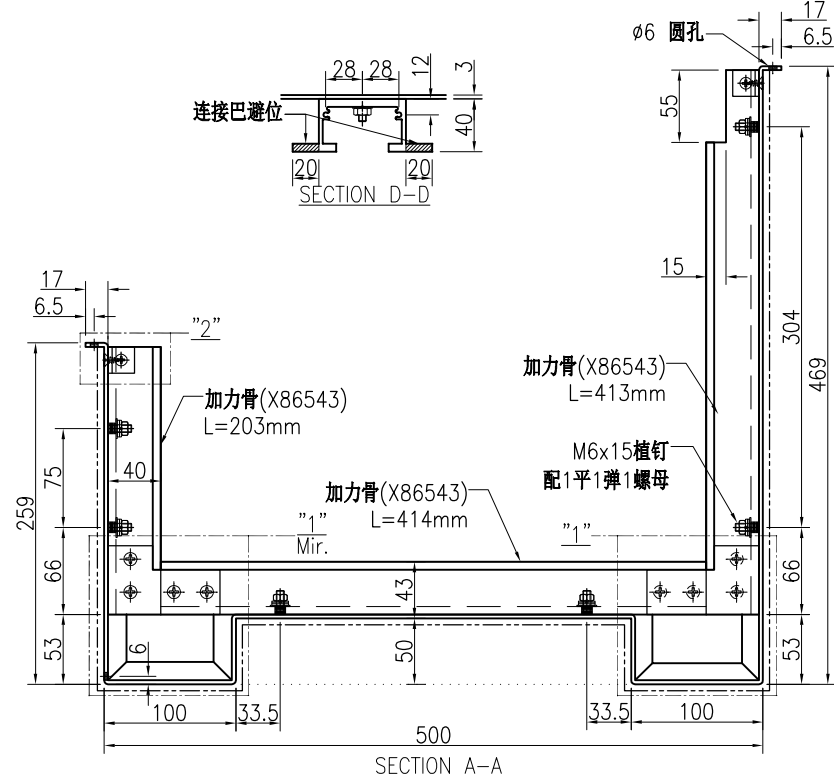
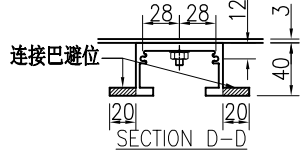
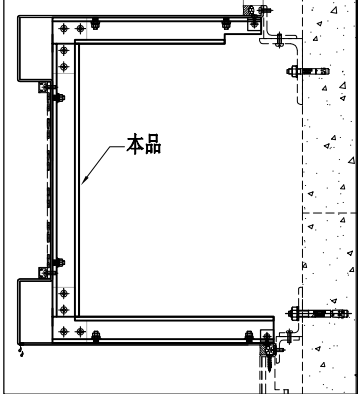
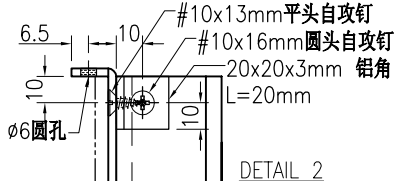
- 技术说明:**
1. 板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；
 4. 为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-364	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-364	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.66
						长度	1187
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	413	4
3	加力骨(X86543)	203	4
4	20x20x3mm 铝角	20	16

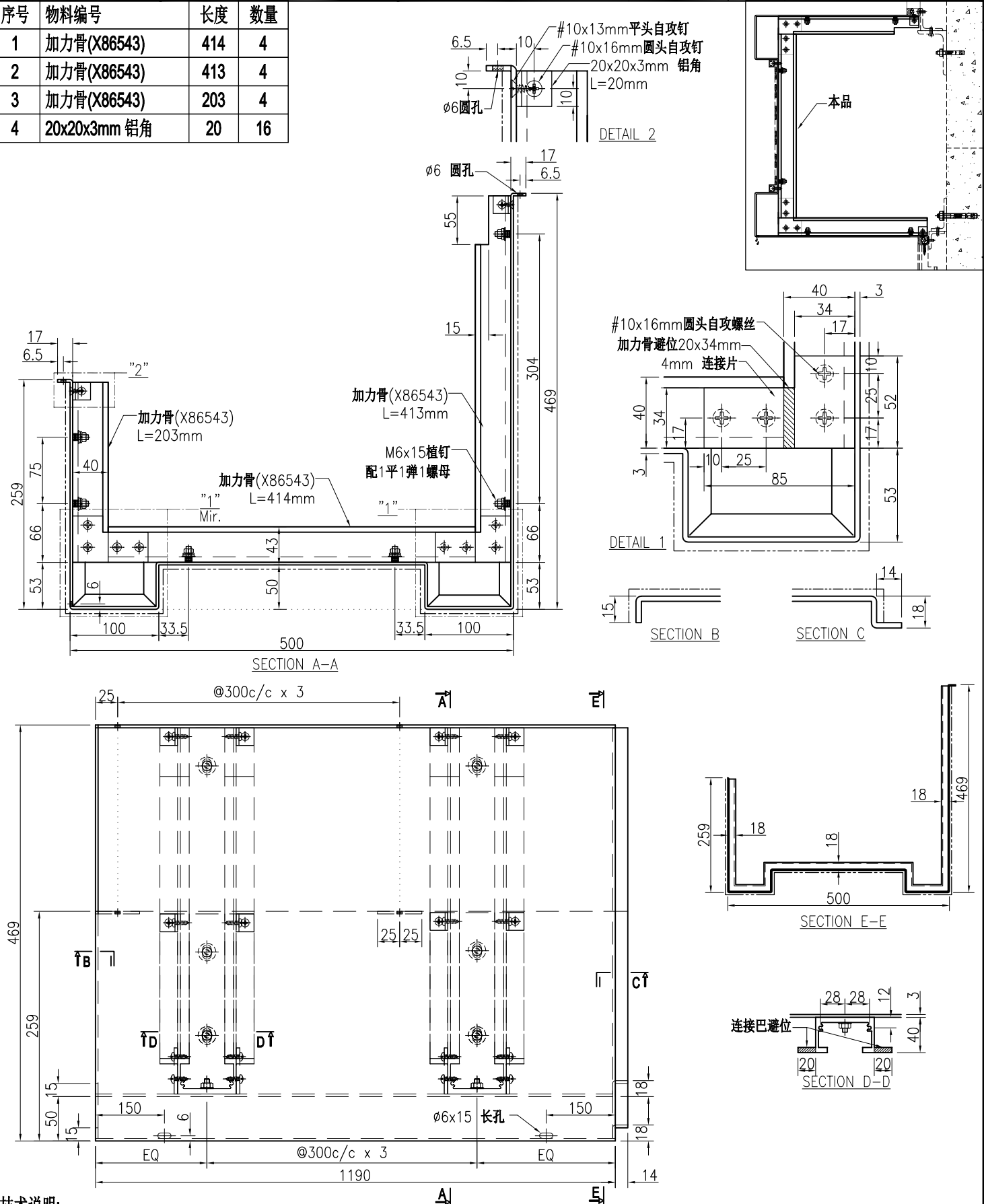


技术说明:

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. ----- "为外露喷漆装饰面, 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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-365 图号 J853-HAC-AC-365
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 1.67	数量 4 长度 1190 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	413	4
3	加力骨(X86543)	203	4
4	20x20x3mm 铝角	20	16

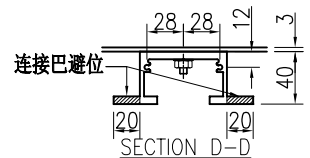
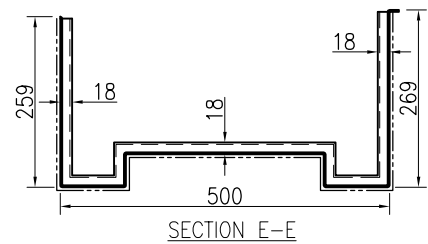
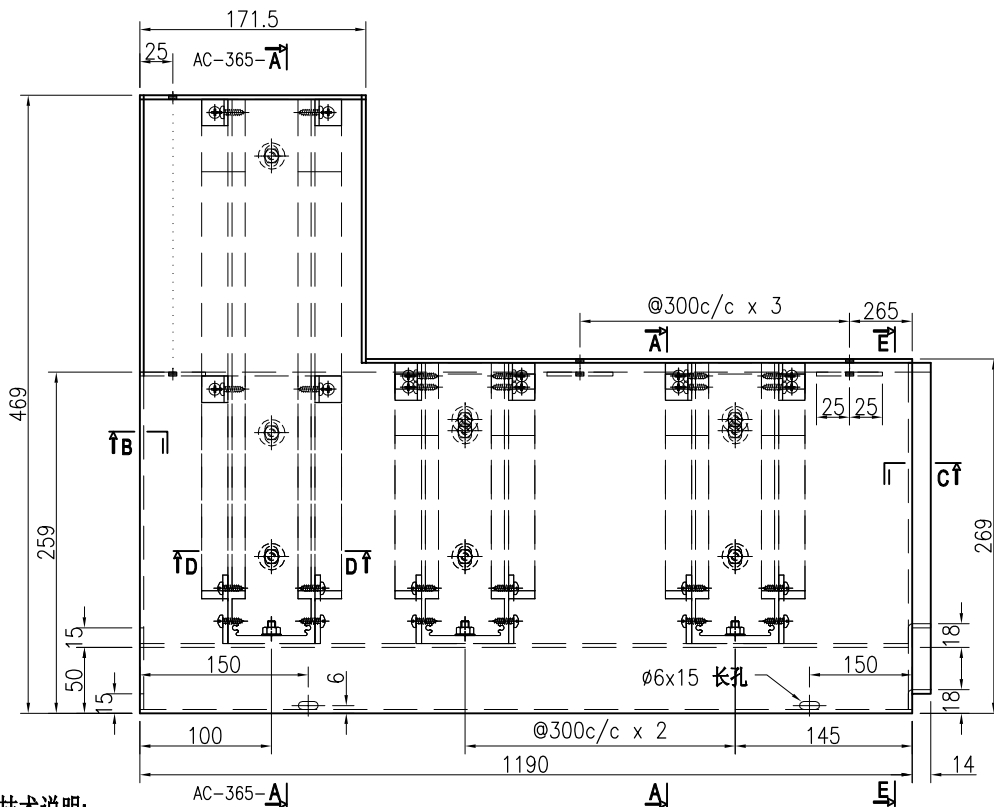
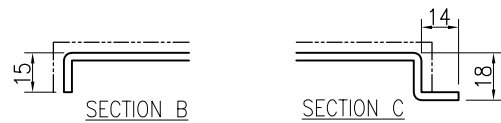
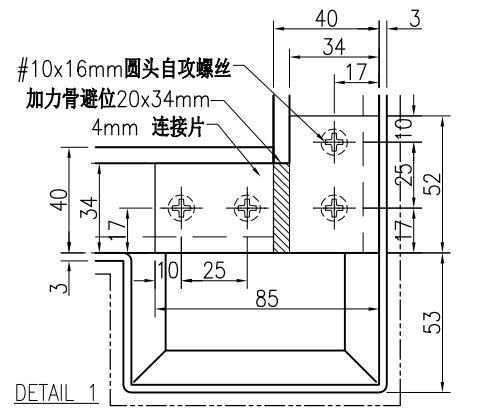
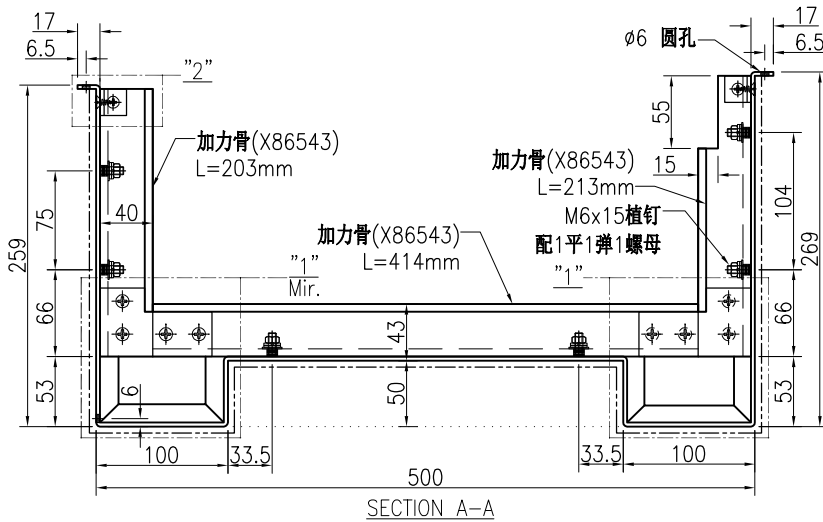
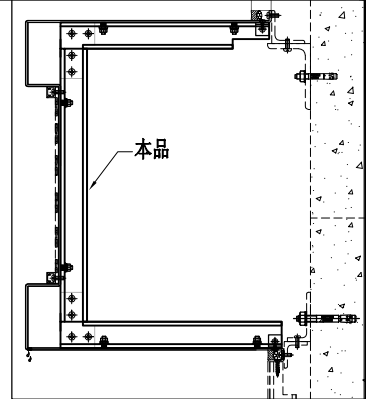
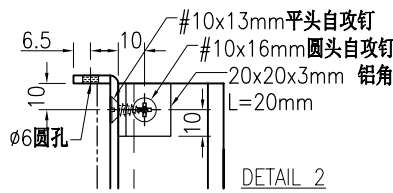


技术说明:

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. "-----" 为外露喷漆装饰面, 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 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-366 图号 J853-HAC-AC-366 数量 2
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 1.67	长度 1190 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	213	3
3	加力骨(X86543)	203	4
4	加力骨(X86543)	413	1
5	20x20x3mm 铝角	20	16

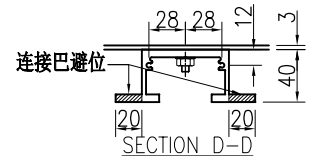
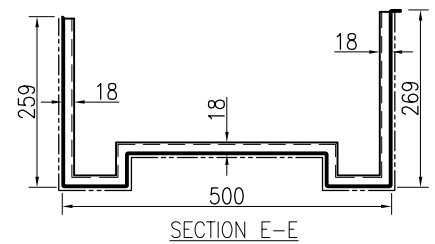
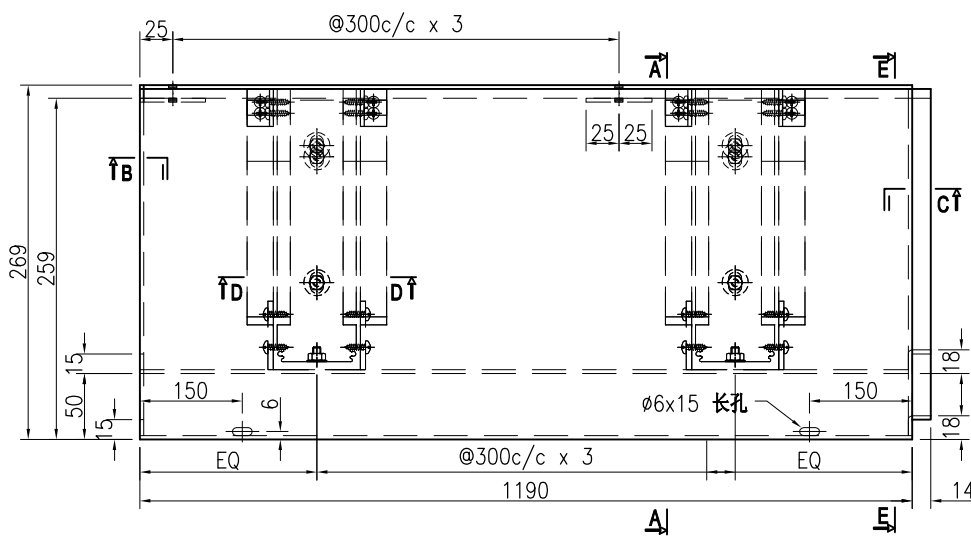
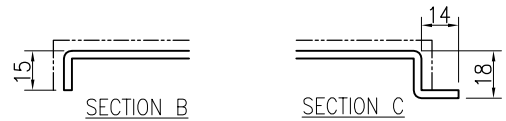
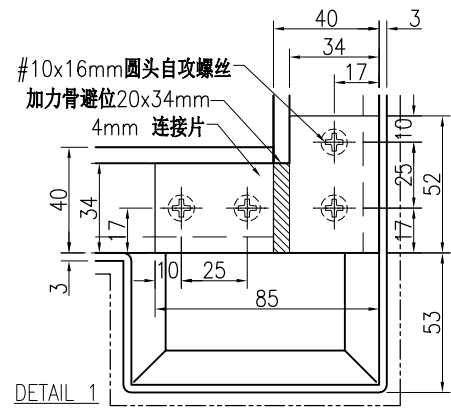
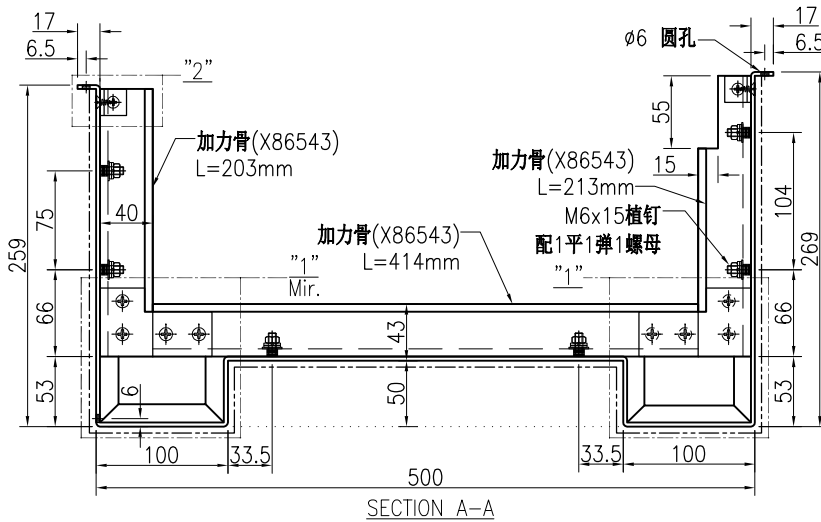
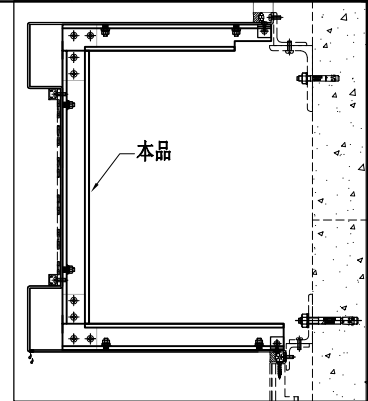
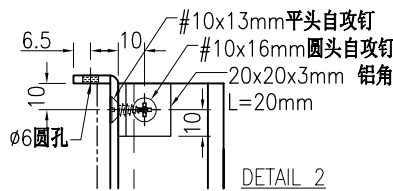


技术说明:

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. "-----" 为外露喷漆装饰面, 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。

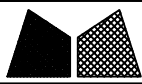
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-367 图号 J853-HAC-AC-367
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(㎡) 1.42	数量 8 长度 1190 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	213	4
3	加力骨(X86543)	203	4
4	20x20x3mm 铝角	20	16



技术说明:

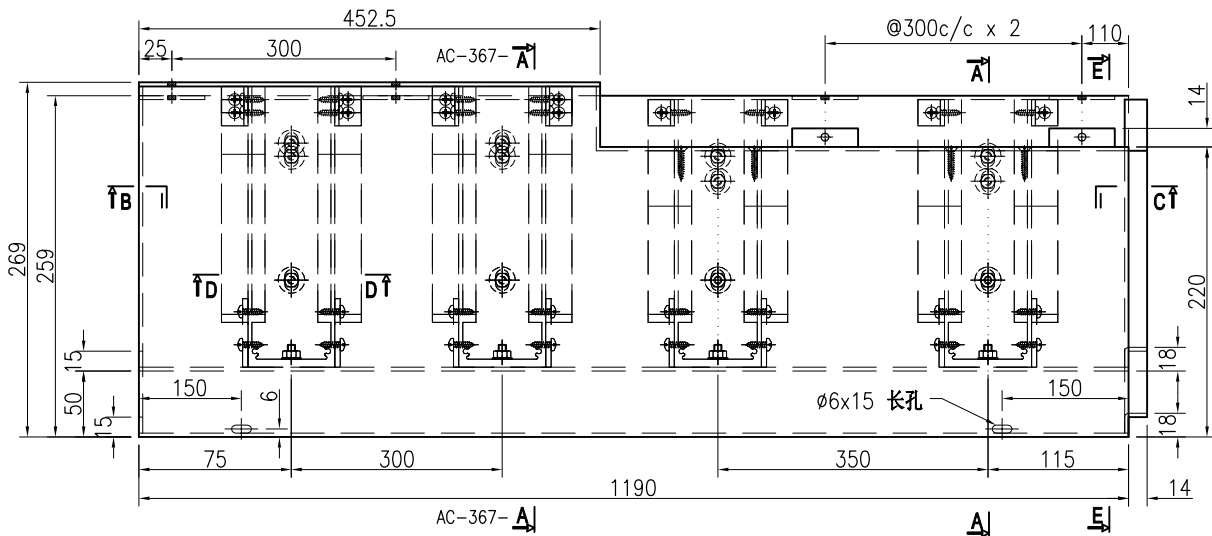
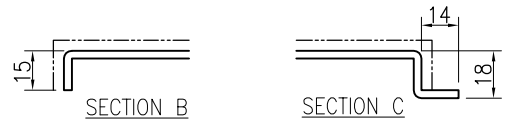
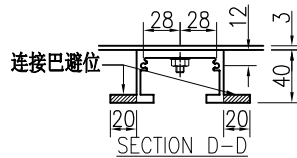
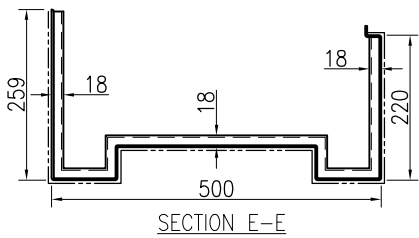
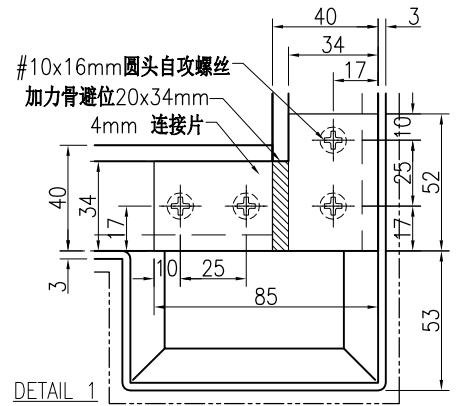
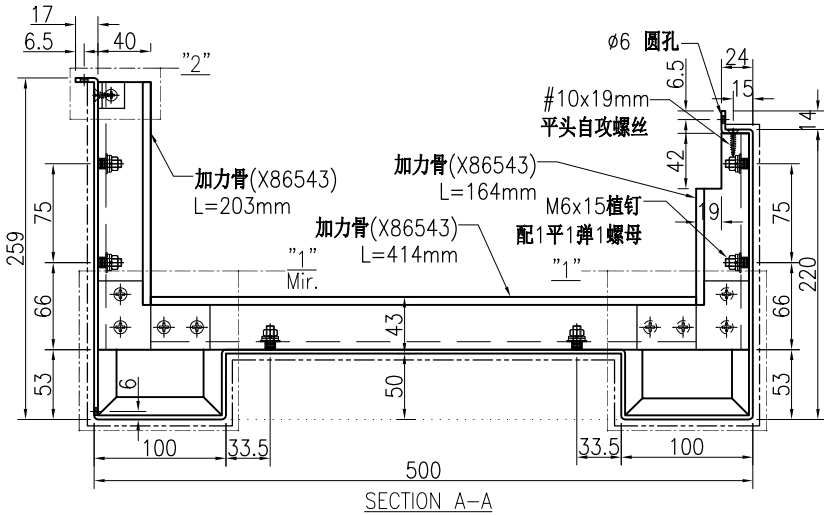
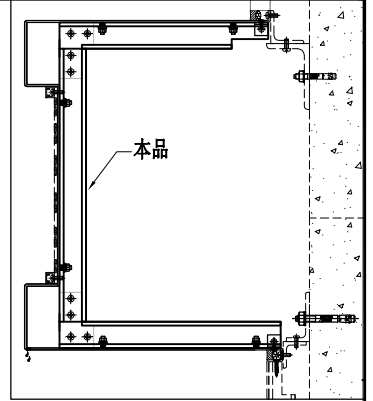
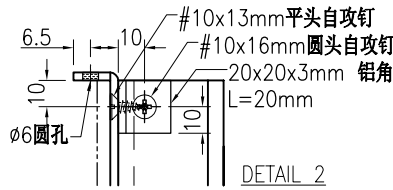
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-368		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-368		
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm厚铝板(3003 H14)	单件面积(m²)	1.42	长度 1190 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	213	2
3	加力骨(X86543)	203	2
4	加力骨(X86543)	164	2
5	20x20x3mm 铝角	20	12

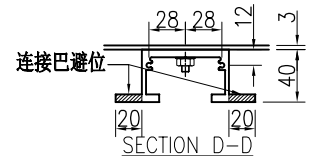
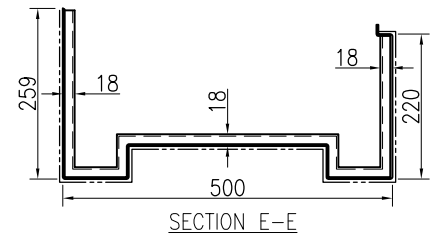
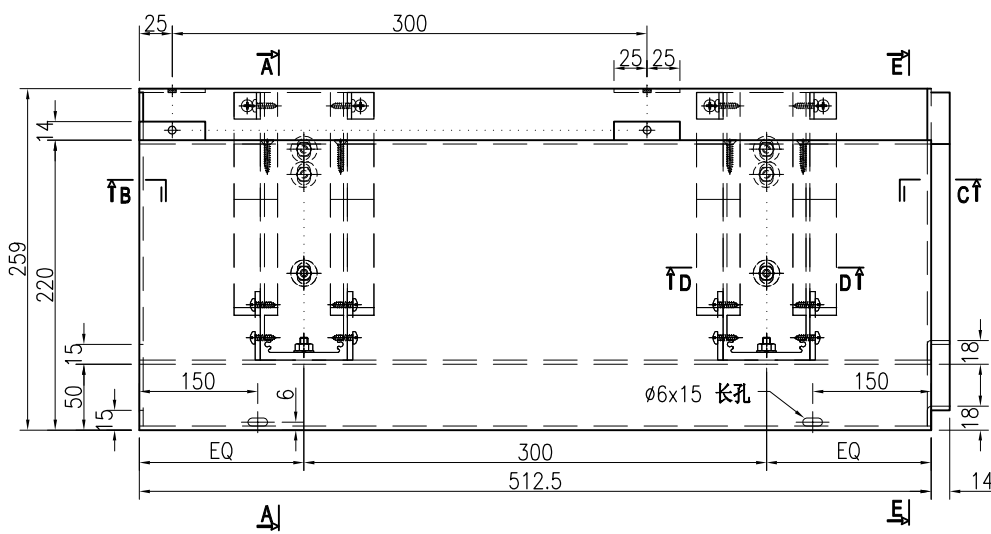
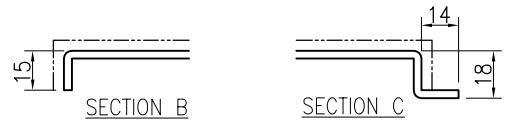
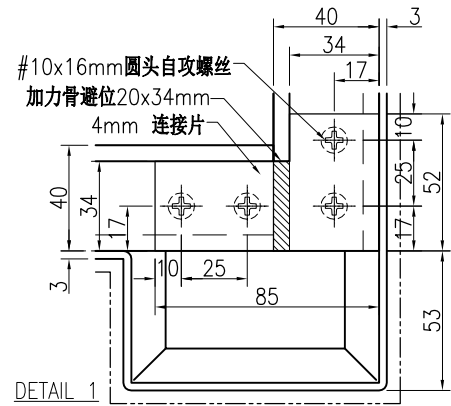
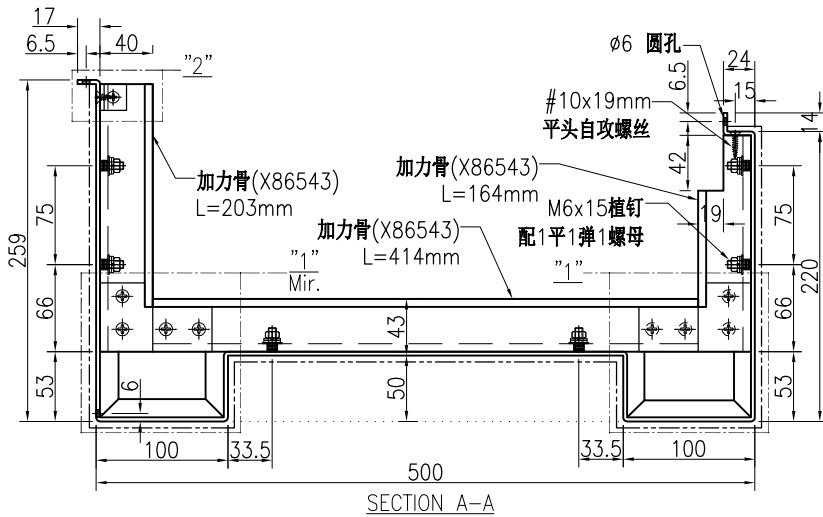
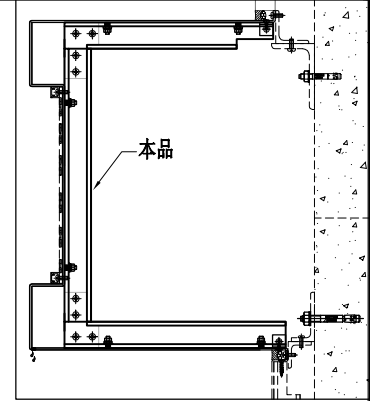
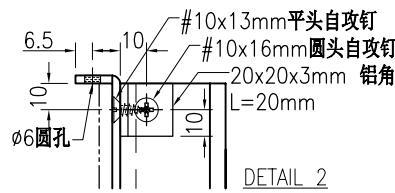


技术说明:

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±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。

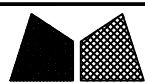
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-369 图号 J853-HAC-AC-369
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡) 0.62	- 长度 512.5	数量 2 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	2
2	加力骨(X86543)	203	2
3	加力骨(X86543)	164	2
4	20x20x3mm 铝角	20	4



技术说明:

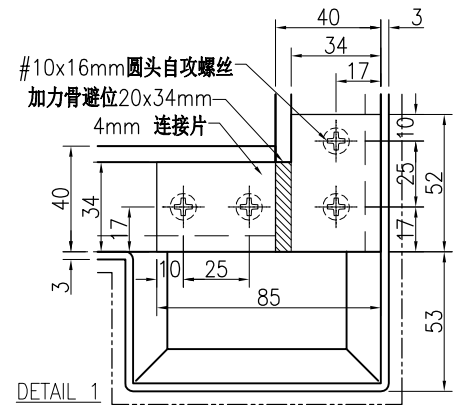
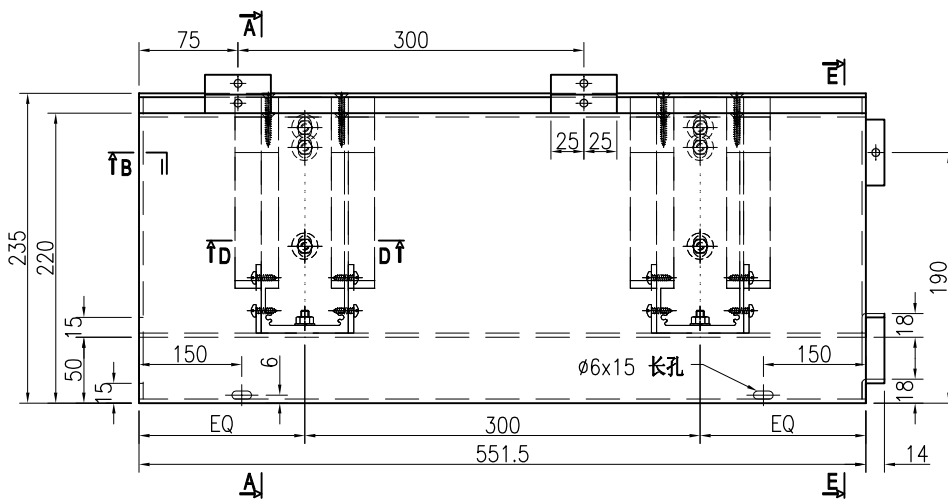
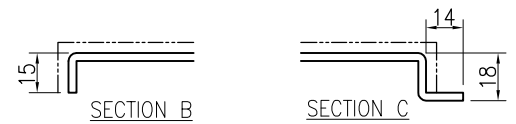
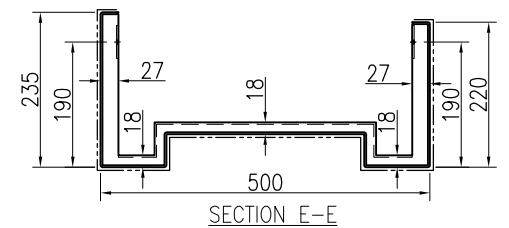
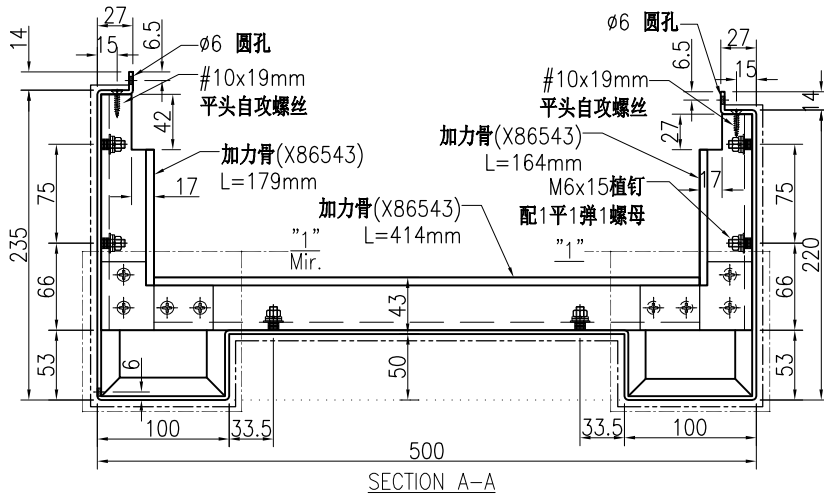
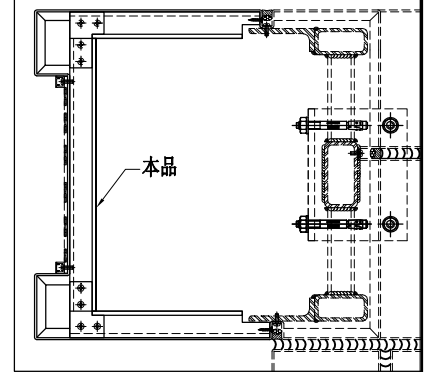
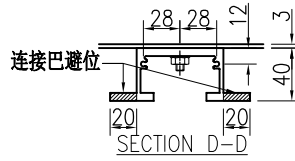
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

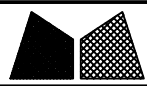
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-370	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-370	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.67
						长度	551.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	2
2	加力骨(X86543)	164	2
3	加力骨(X86543)	179	2



技术说明:

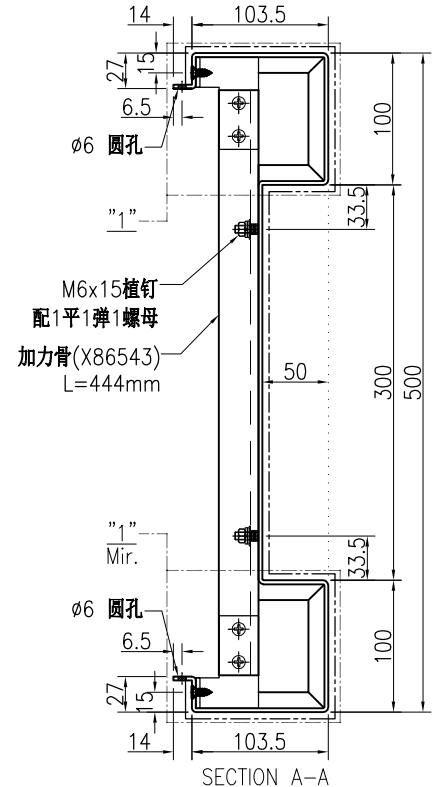
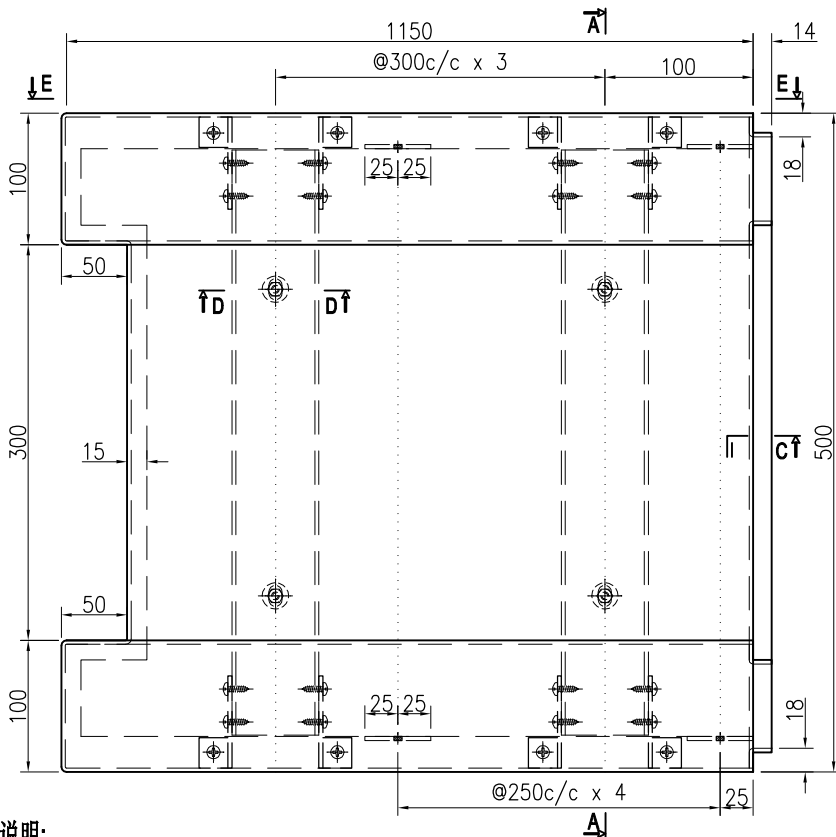
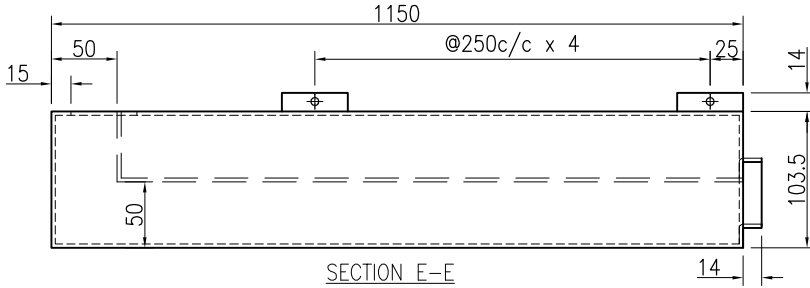
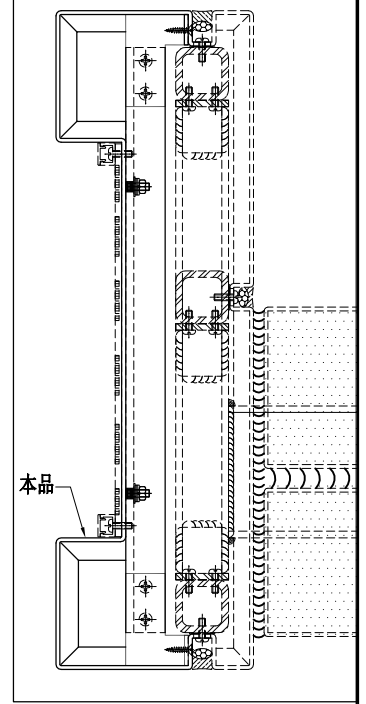
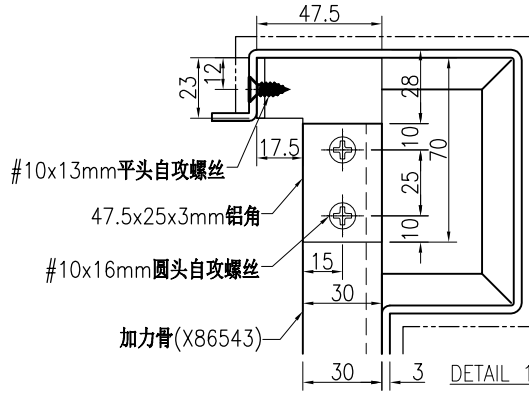
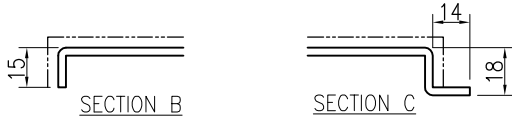
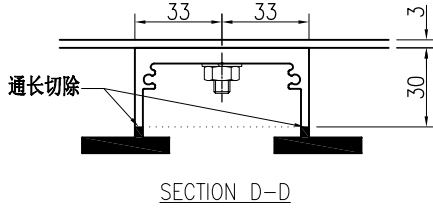
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-371	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-371	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.12
						长度	1150
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	4
2	47.5x25x3mm 铝角	70	16



技术说明:

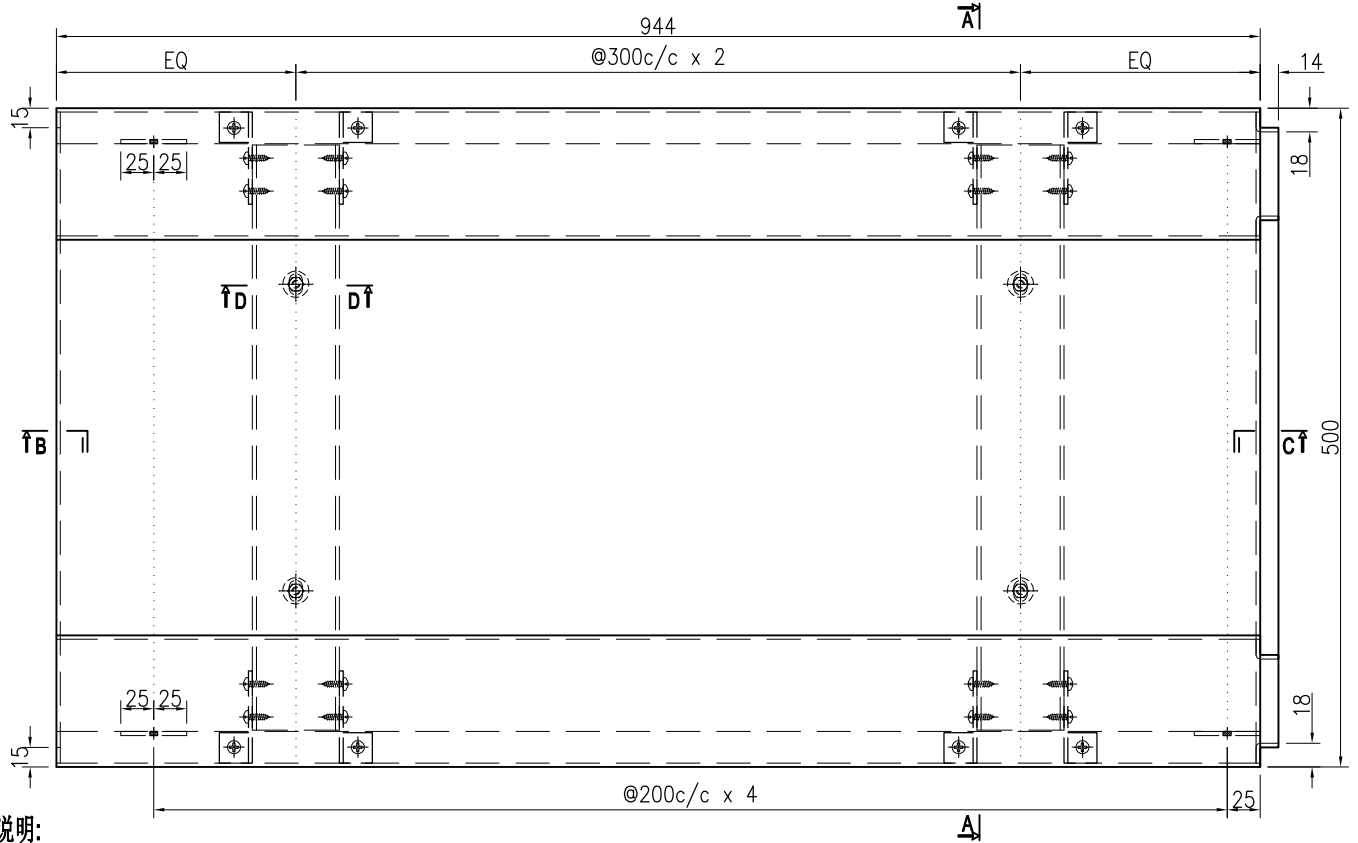
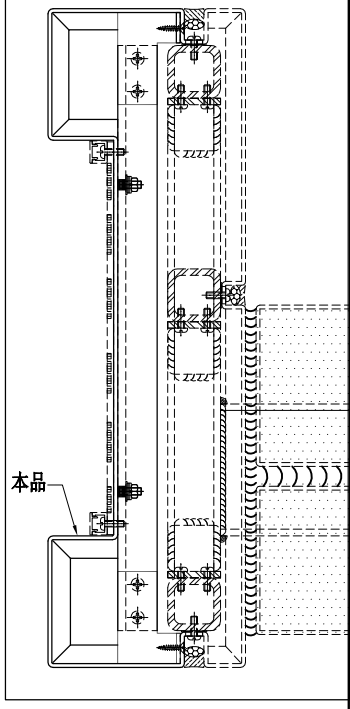
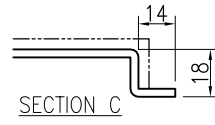
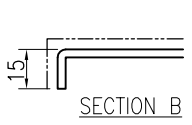
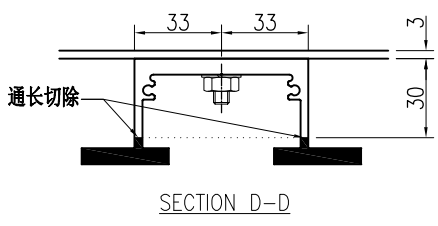
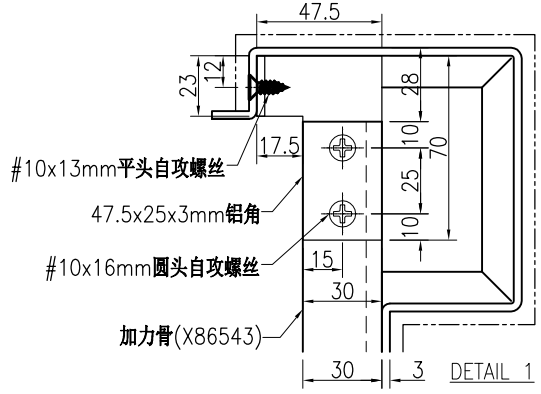
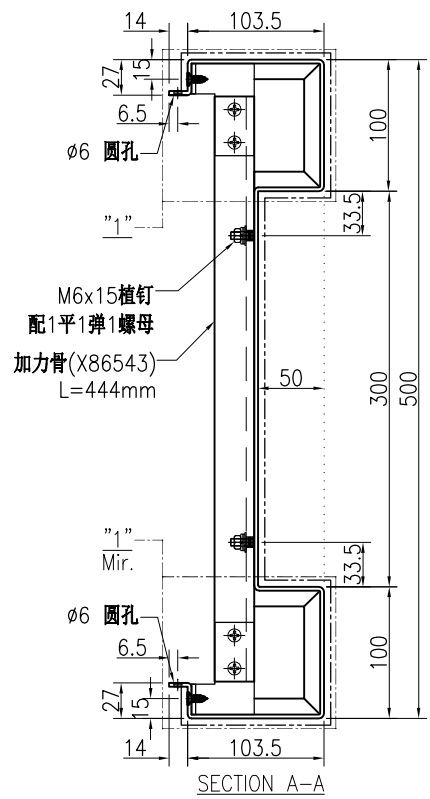
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-372		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-372		
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	4	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.85	长度 944 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	3
2	47.5x25x3mm 铝角	70	12



技术说明:

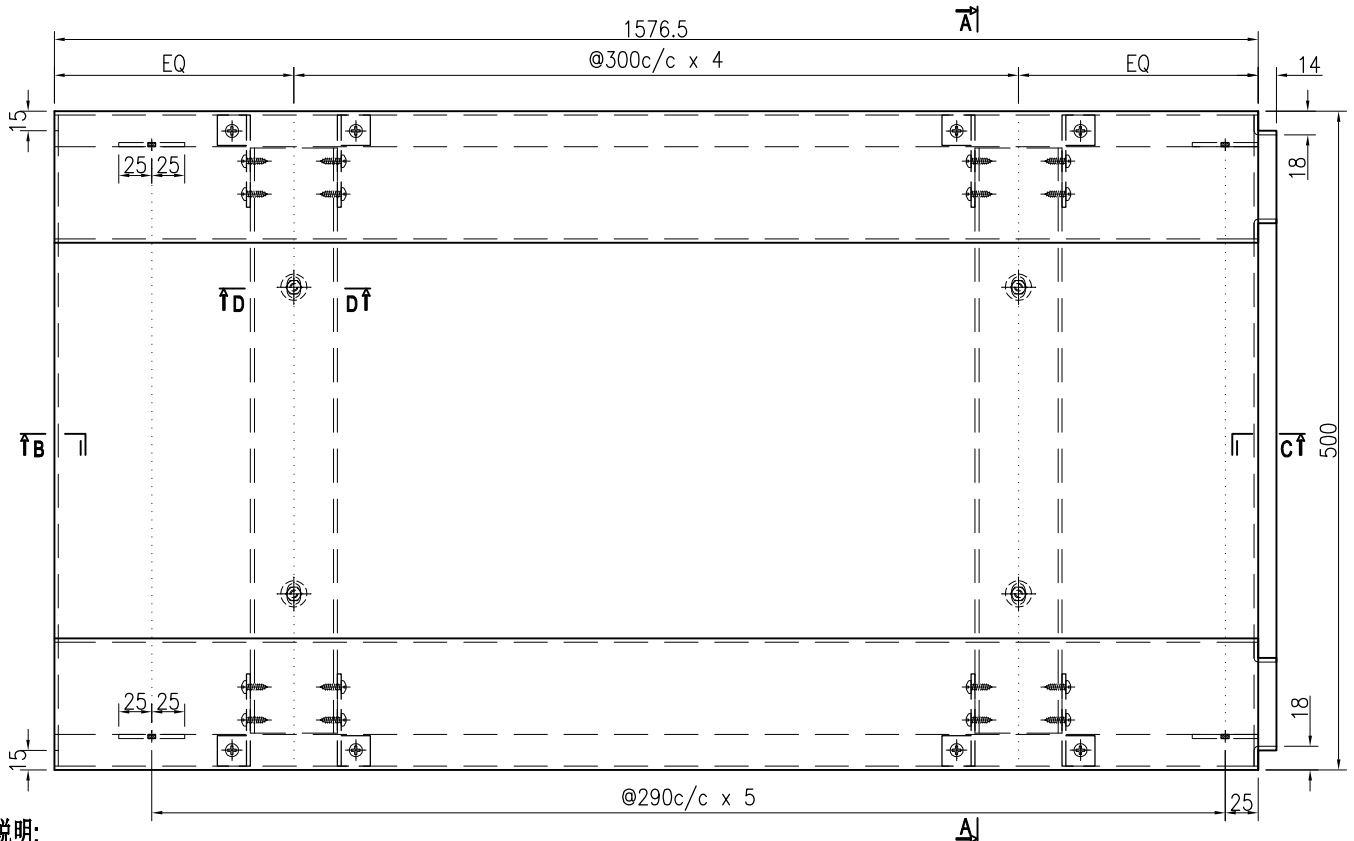
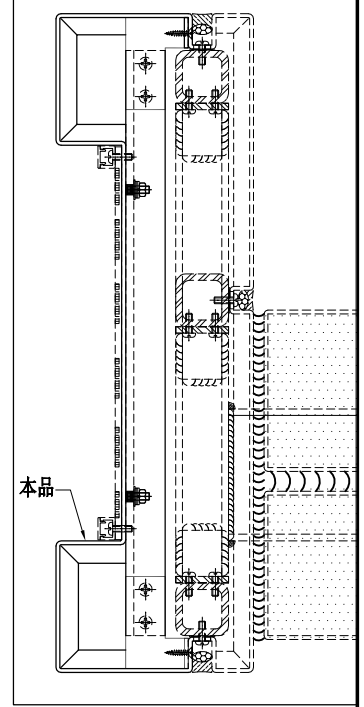
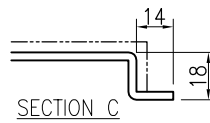
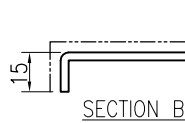
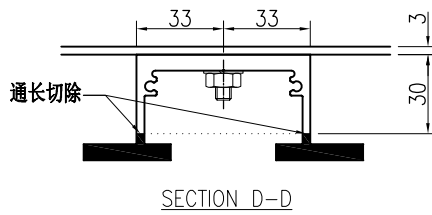
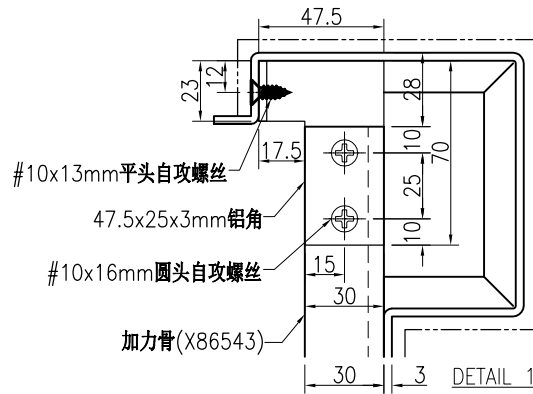
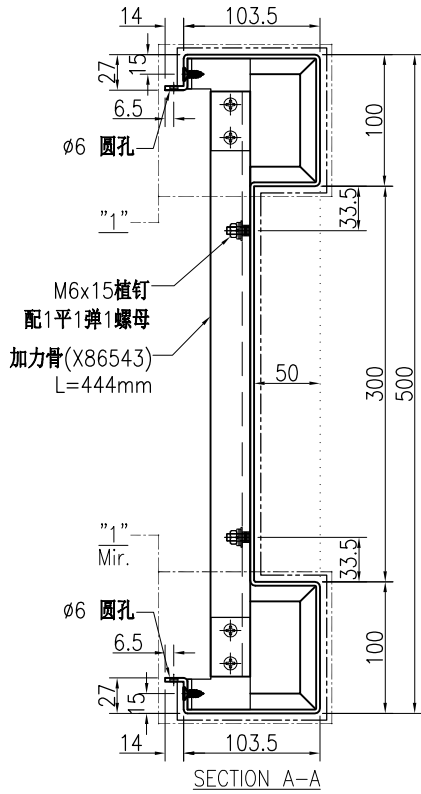
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-373	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-373	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	8
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.4
						长度	1576.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	5
2	47.5x25x3mm 铝角	70	20



技术说明:

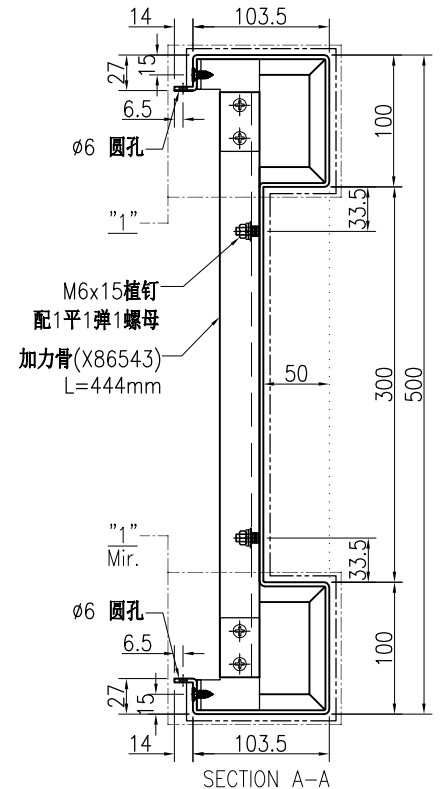
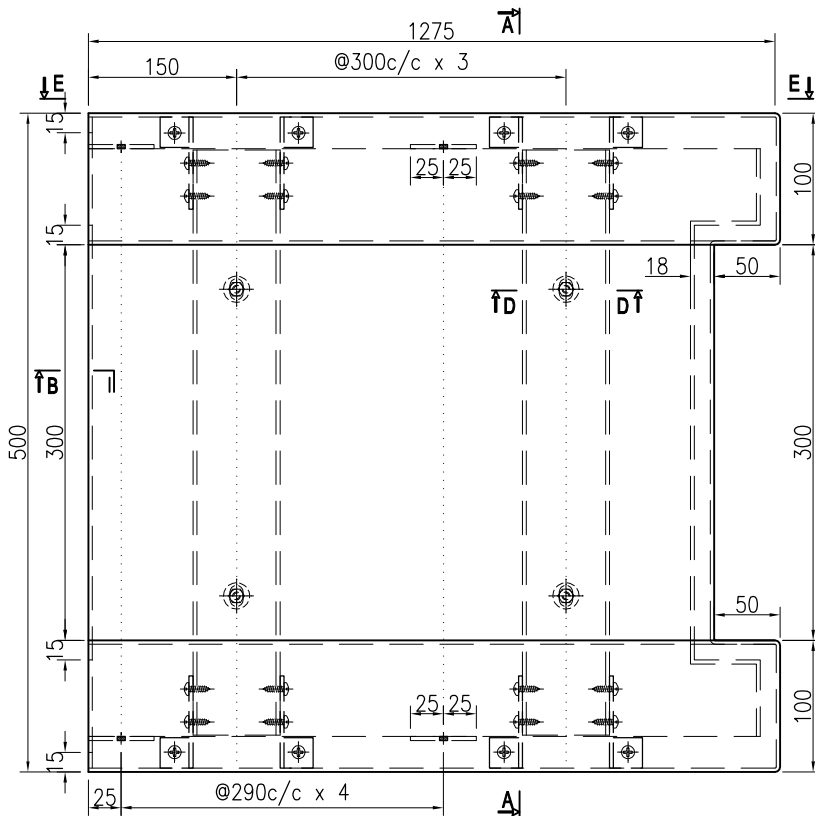
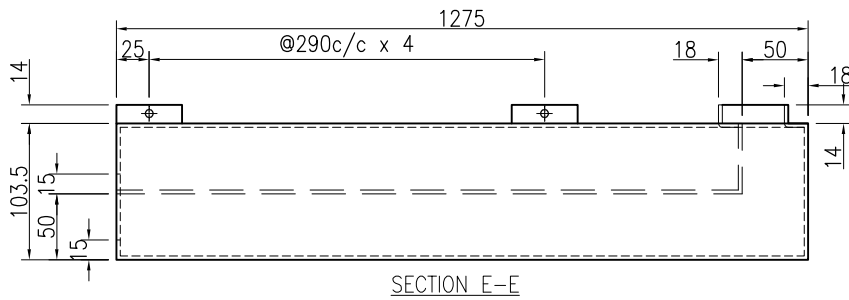
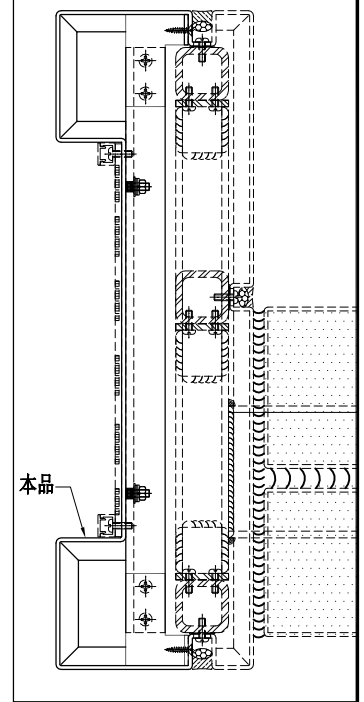
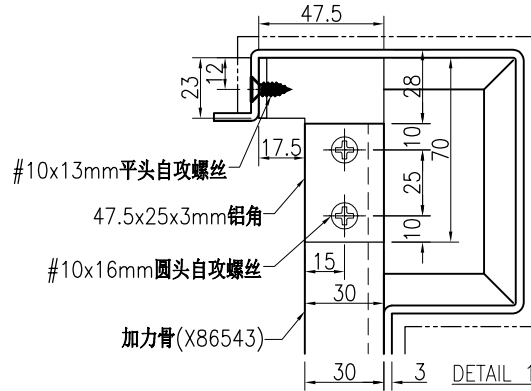
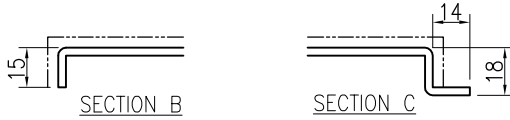
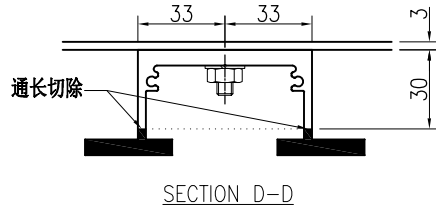
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-374		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-374		
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.23	长度 1275 宽度 500

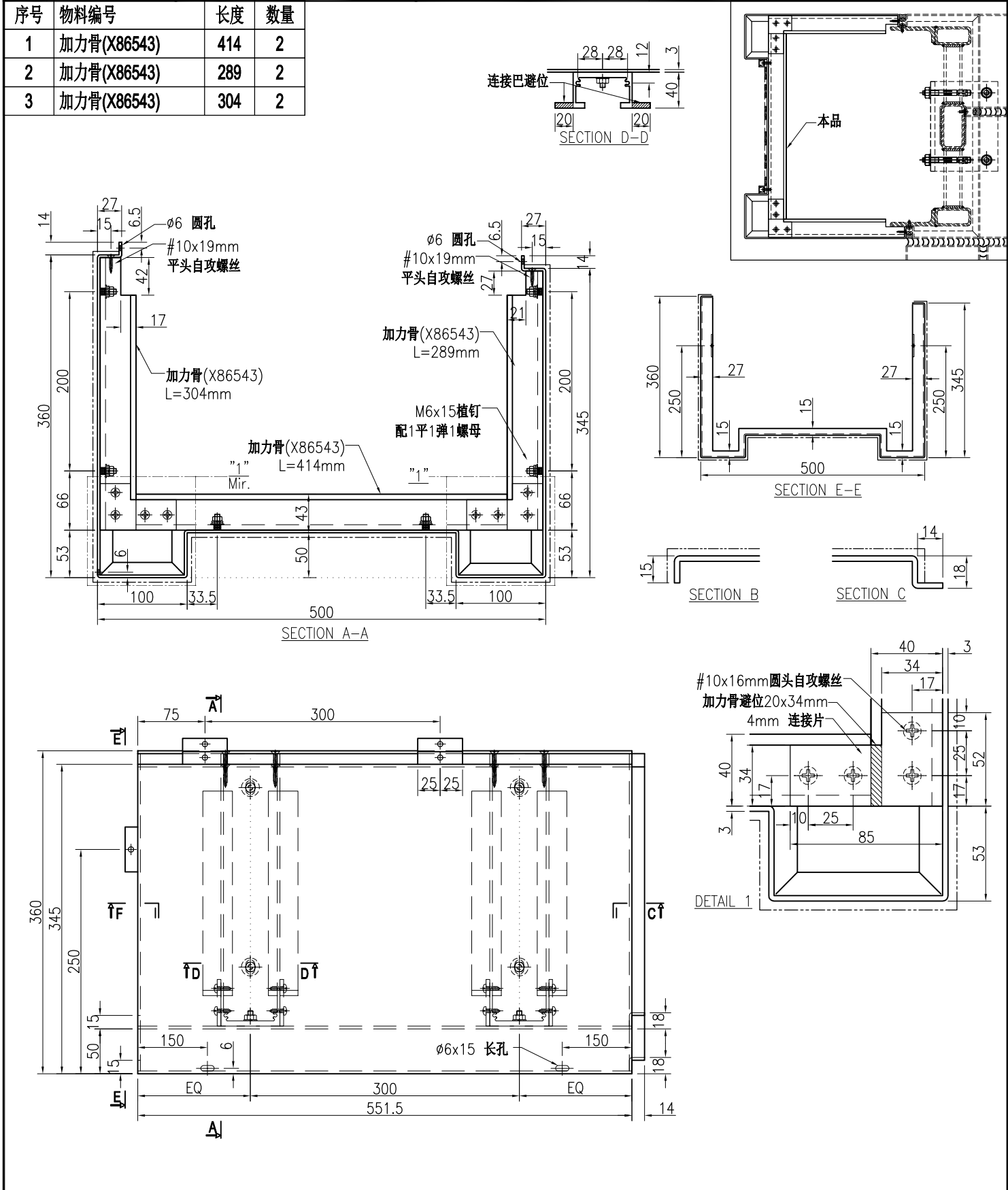
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	2
2	47.5x25x3mm 铝角	70	8



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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-375
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-375 数量 2 长度 551.5 宽度 500
序号 1 2 3	物料编号 加力骨(X86543) 加力骨(X86543) 加力骨(X86543)	长度 414 289 304	数量 2 2 2	单件面积(m ²) 0.81	



技术说明:

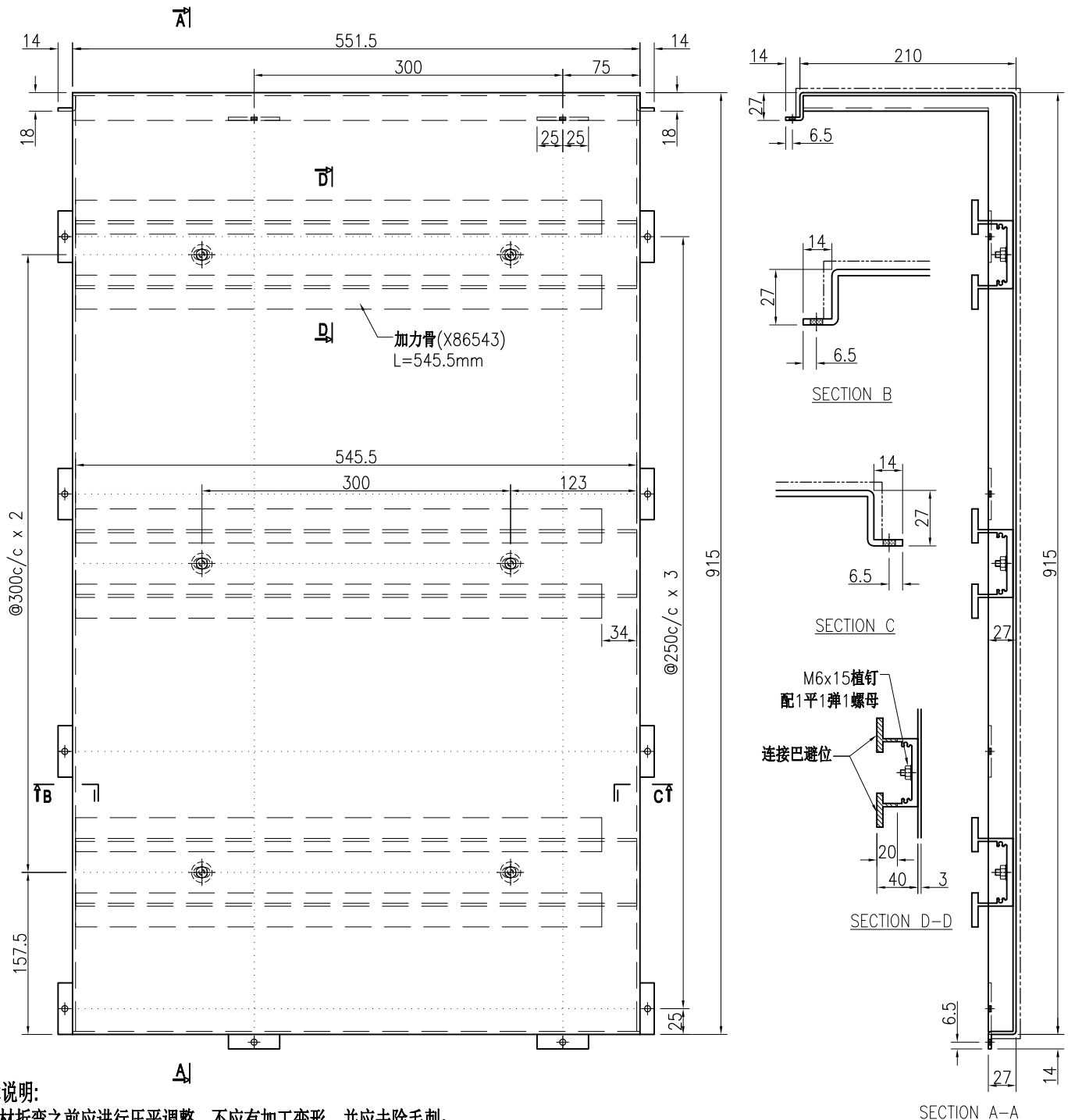
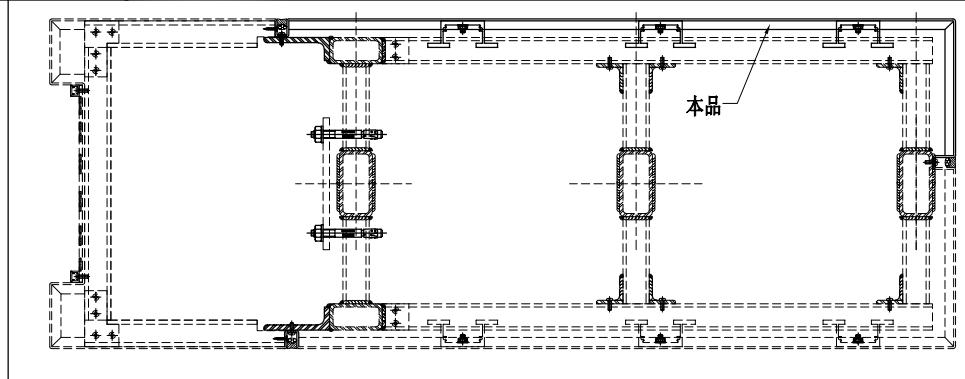
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

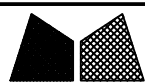
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-376	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-376	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.75	长度	551.5	宽度	915

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		
序号	物料编号	长度	数量		
1	加力骨(X86543)	545.5	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 $+0.5\text{mm}$, 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。

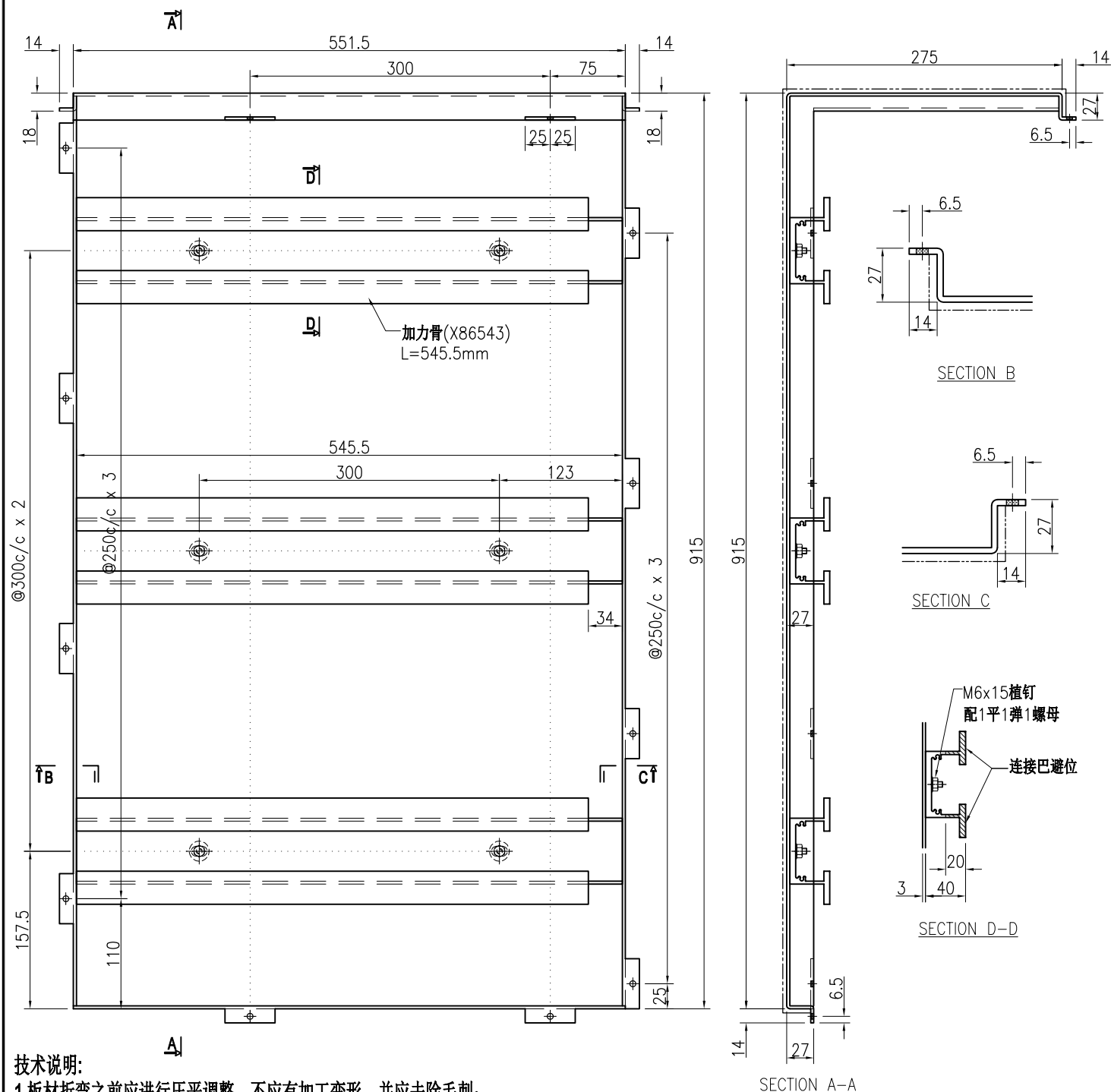
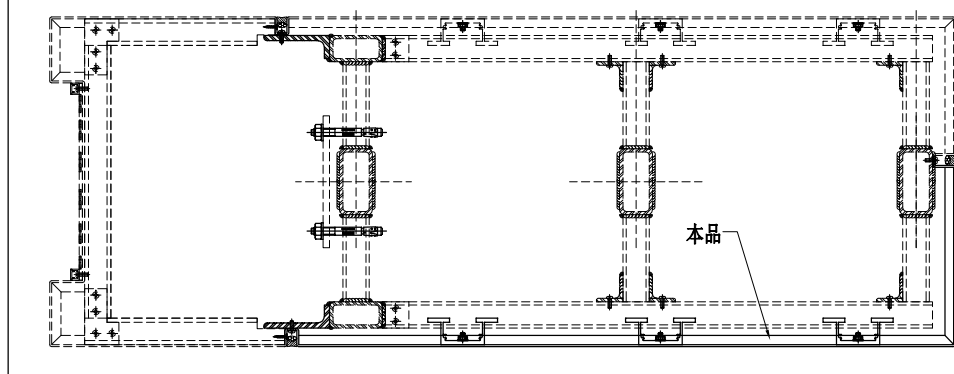


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-377	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-377	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.83	长度	551.5	宽度	915


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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	545.5	3

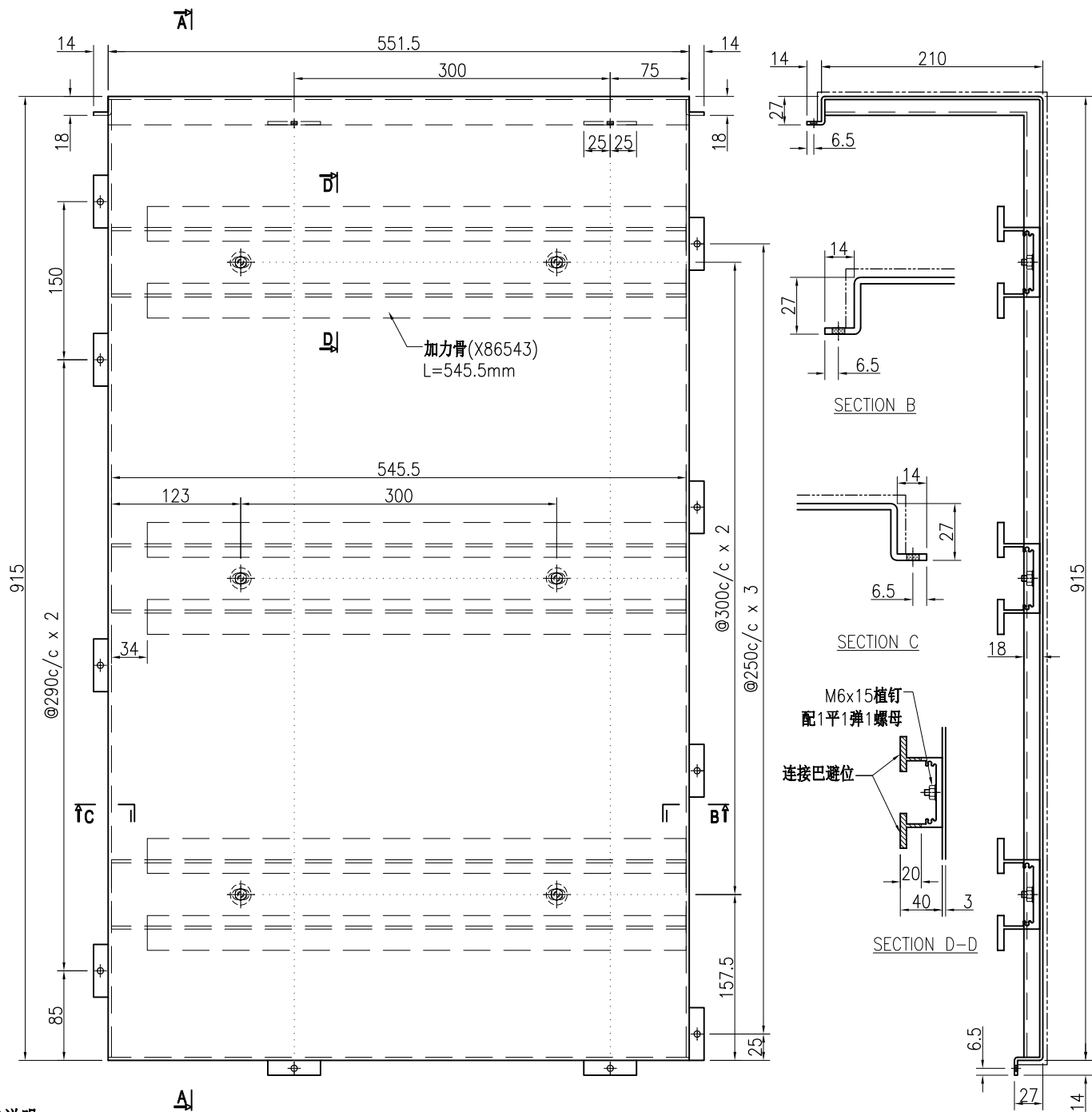
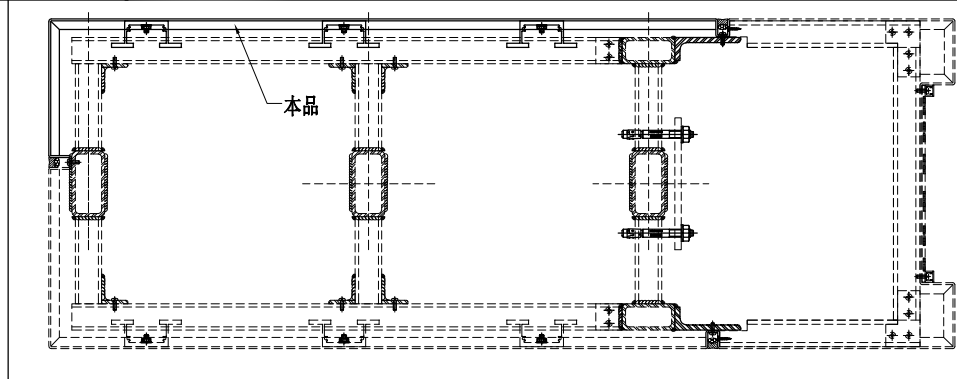


技术说明:

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 $+0.5\text{mm}$, 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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-378 图号 J853-HAC-AC-378
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m ²) 0.75	数量 2 长度 551.5 宽度 915	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	545.5	3

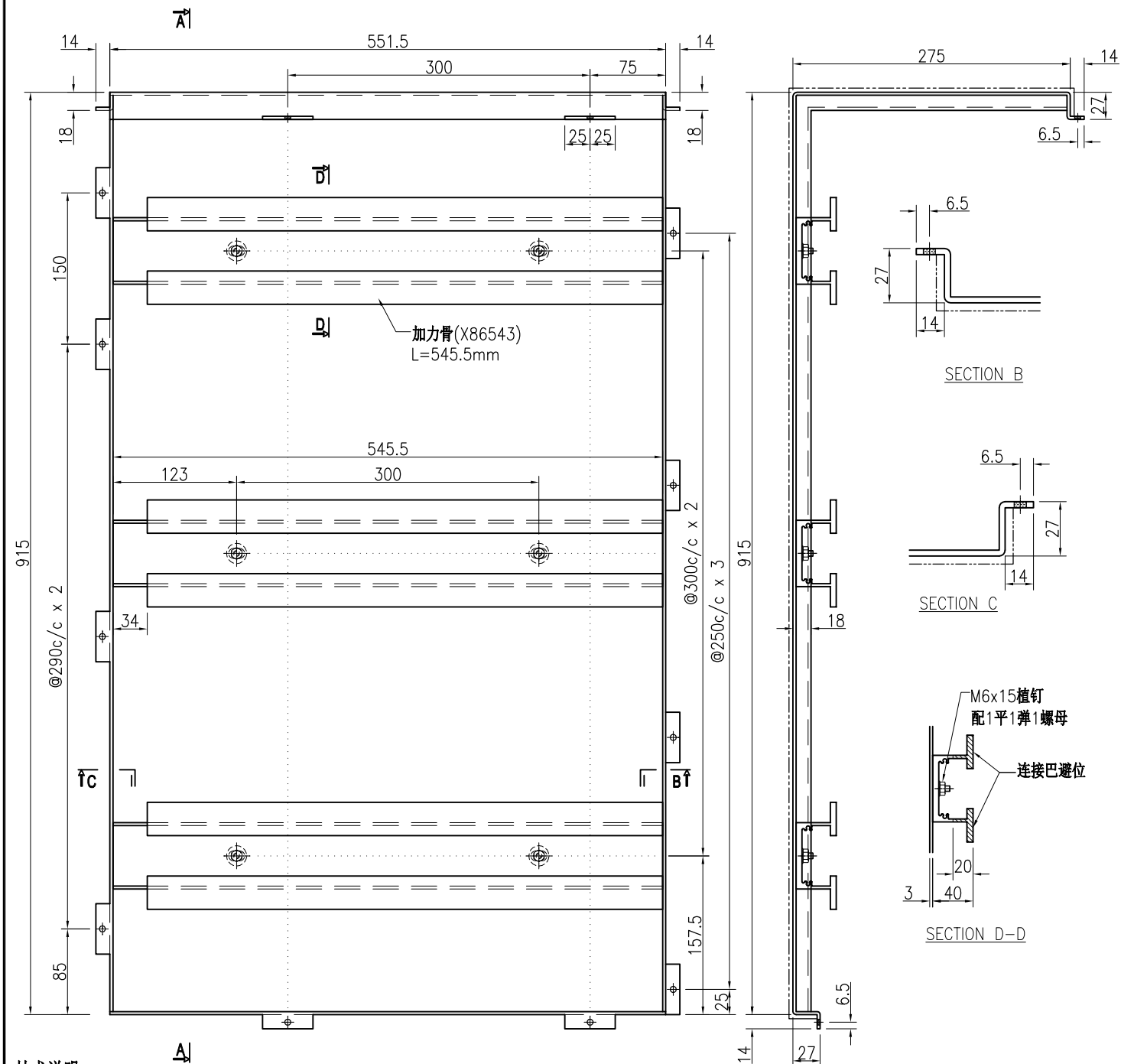
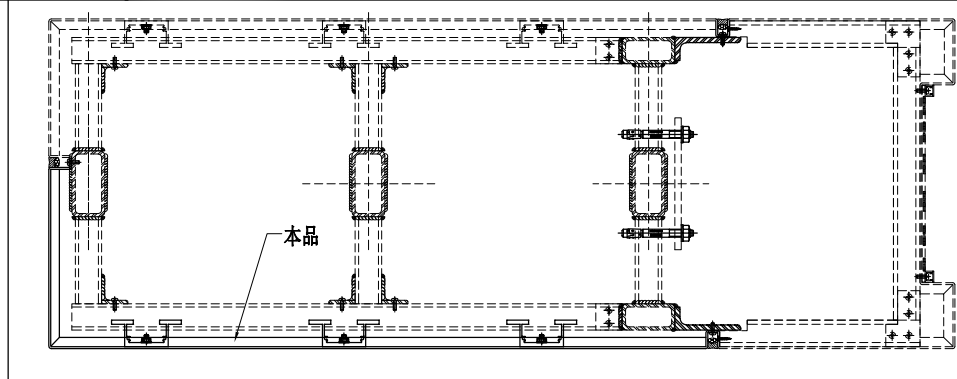


技术说明:

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 $+0.5\text{mm}$, 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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-379 图号 J853-HAC-AC-379
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m ²) 0.83	数量 2 长度 551.5 宽度 915	

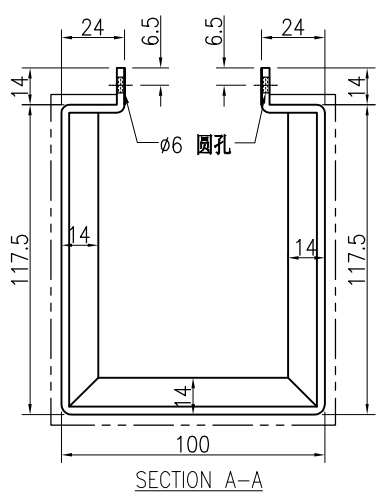
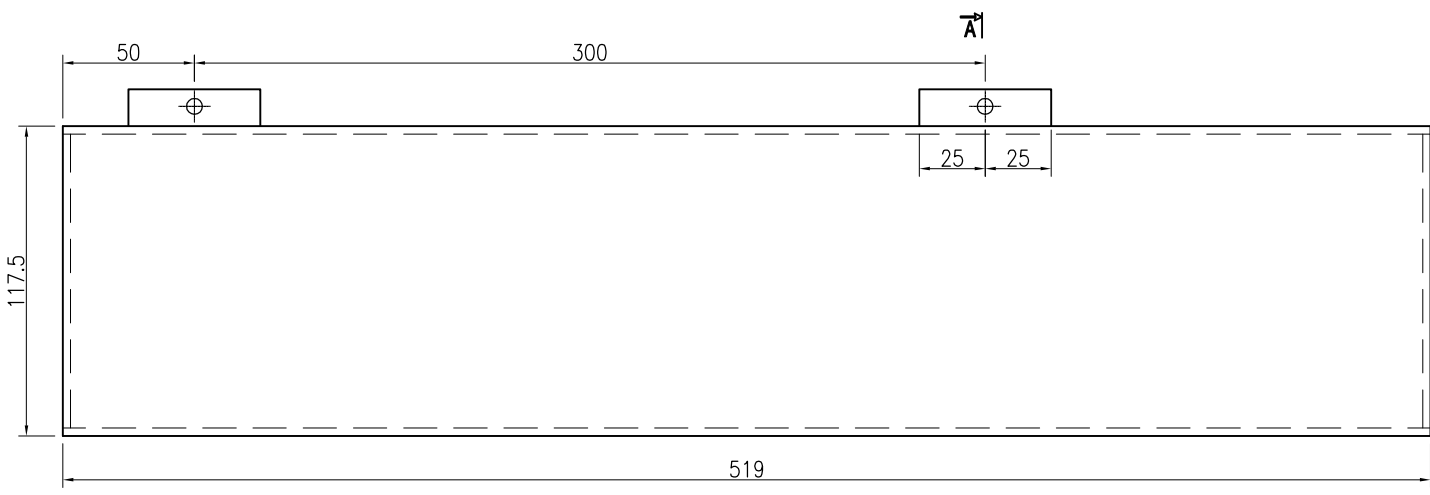
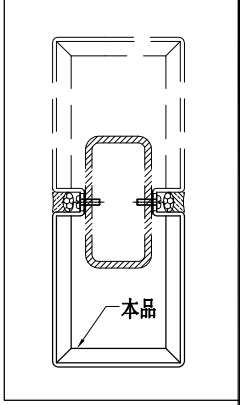
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	545.5	3



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 $+0.5\text{mm}$, 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。

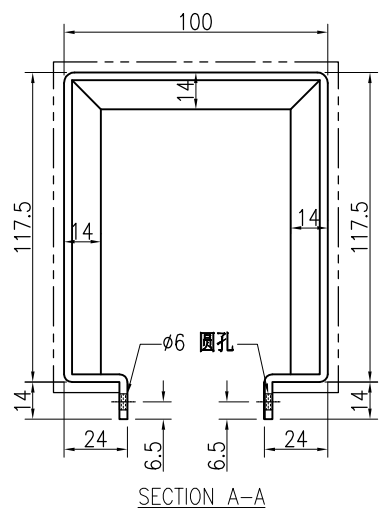
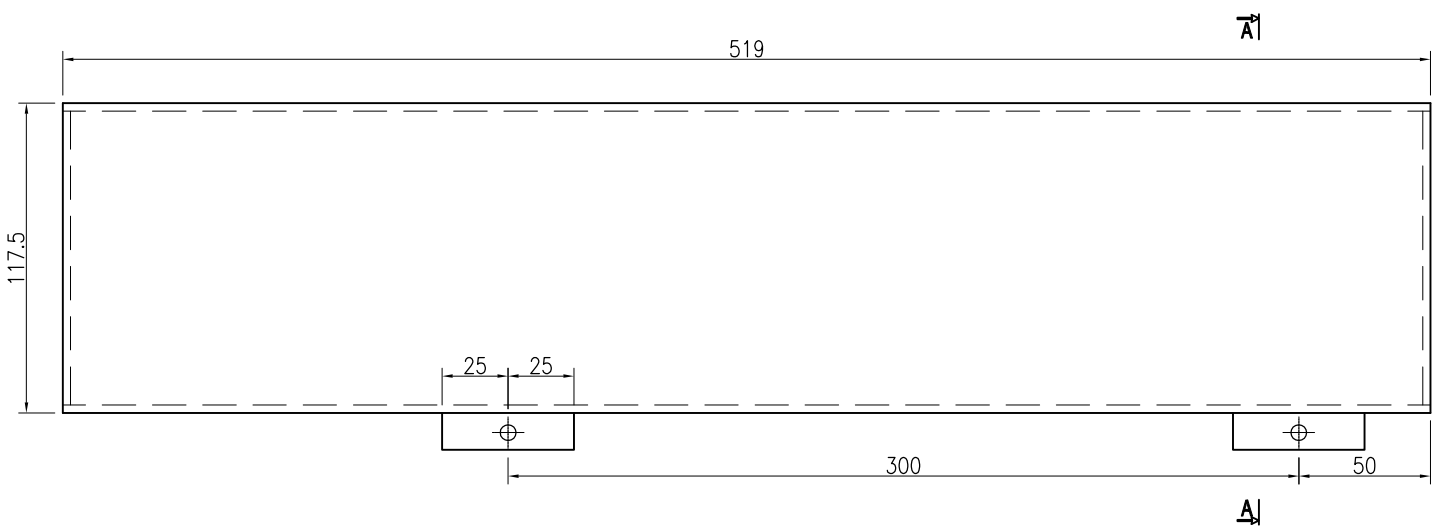
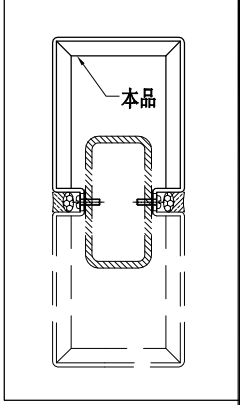
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-380 图号 J853-HAC-AC-380
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.22	数量 125 长度 547 宽度 405



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。

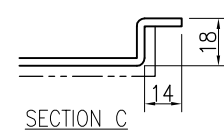
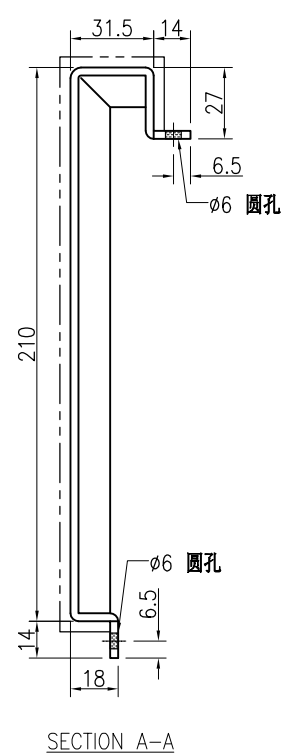
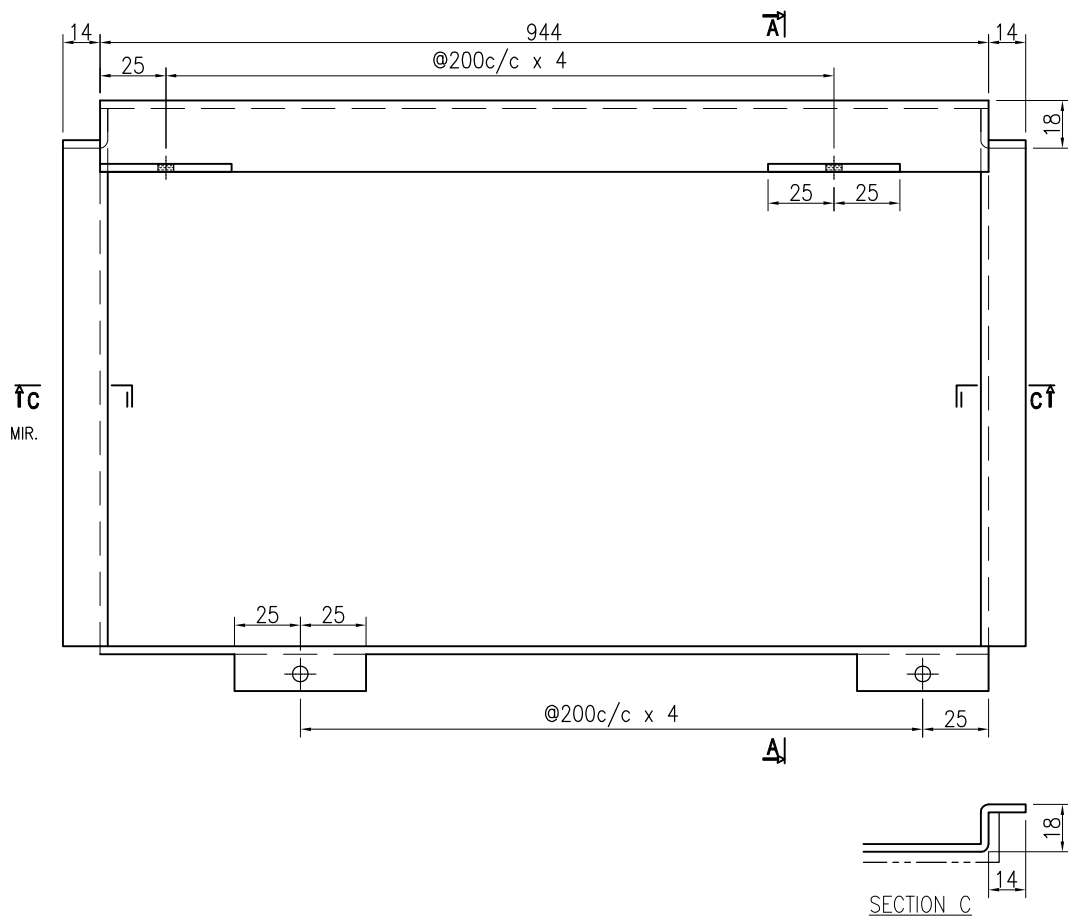
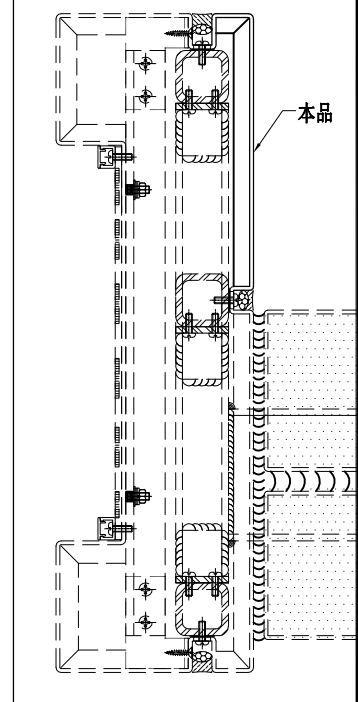
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-381 图号 J853-HAC-AC-381
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.22	数量 125 长度 547 宽度 405



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。

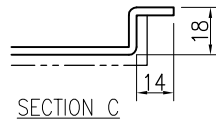
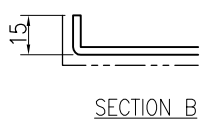
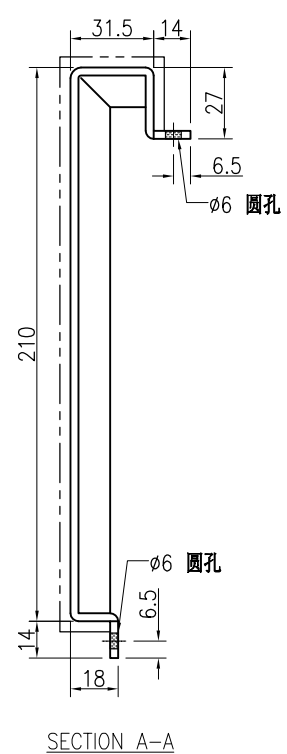
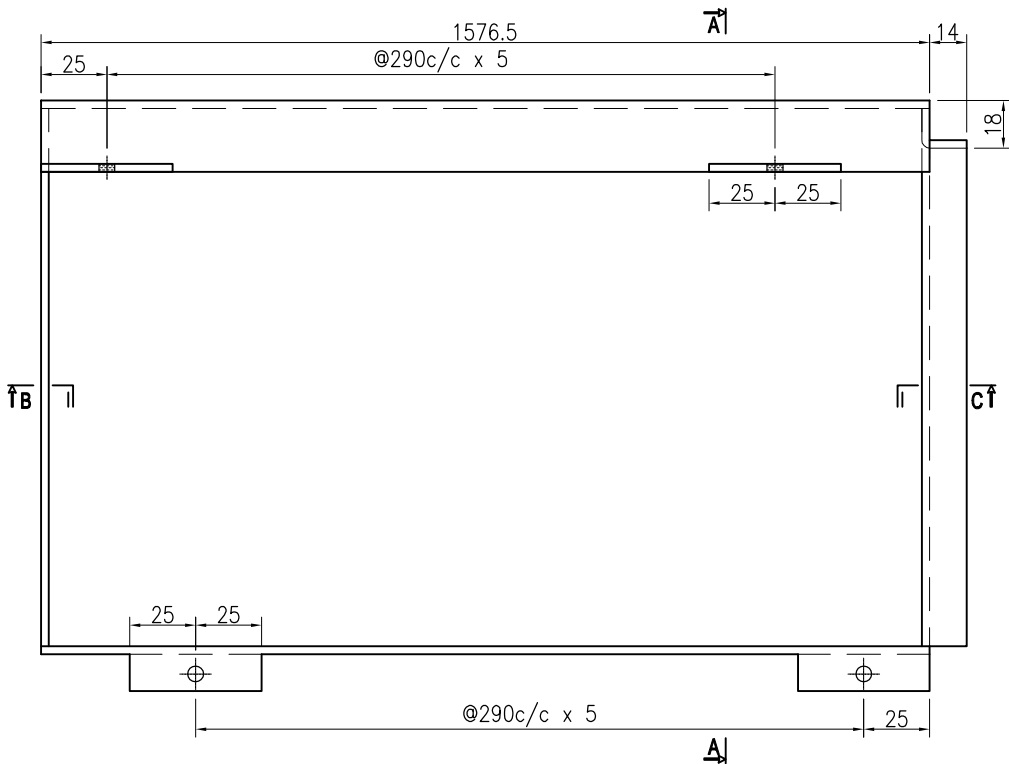
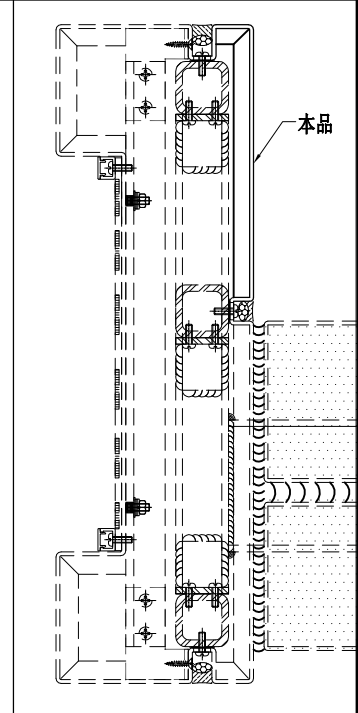
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-382 图号 J853-HAC-AC-382
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.31	数量 2 长度 944 宽度 210



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。

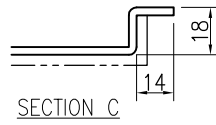
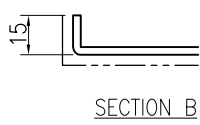
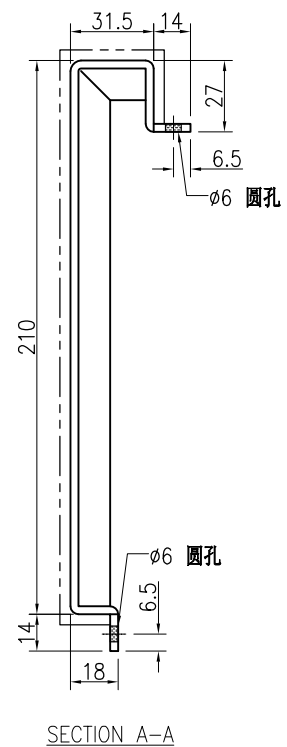
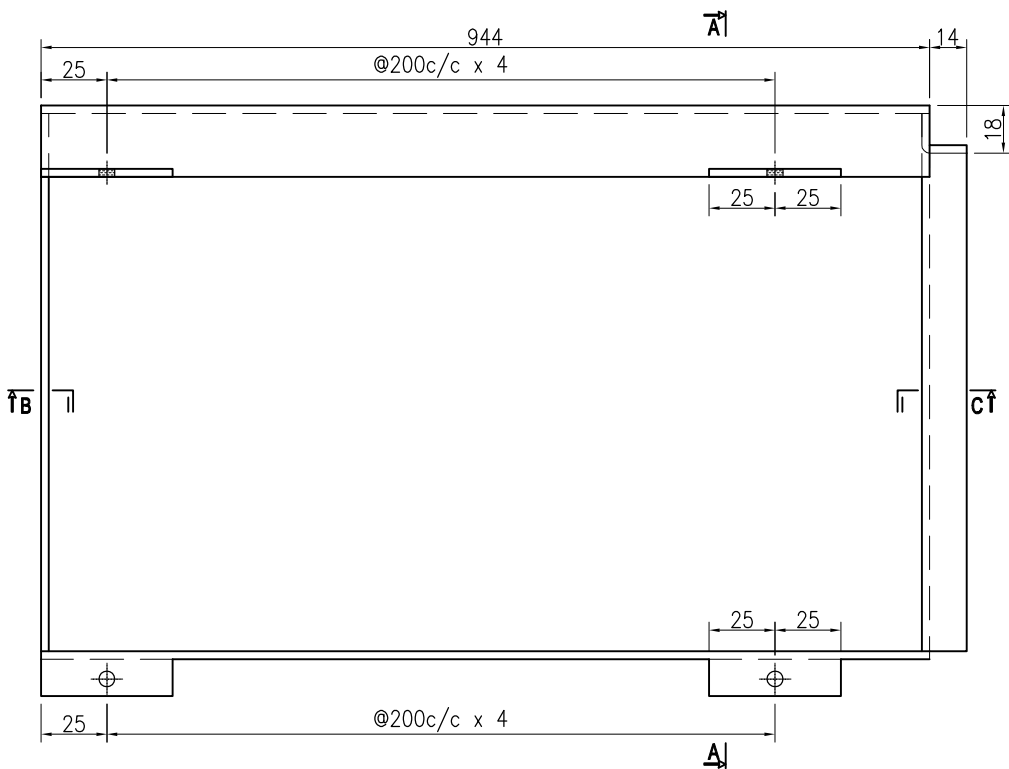
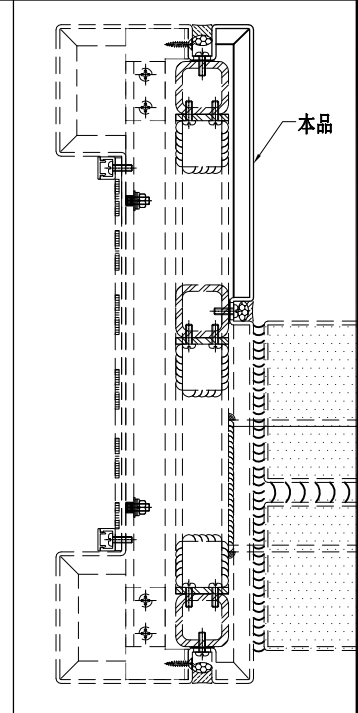
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-383 图号 J853-HAC-AC-383
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.5	数量 8 长度 1576.5 宽度 210



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。

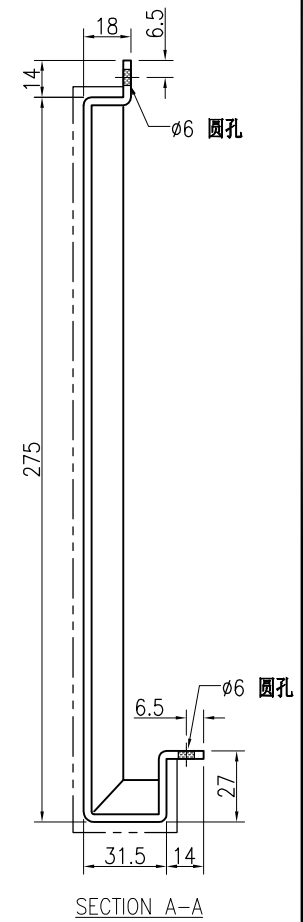
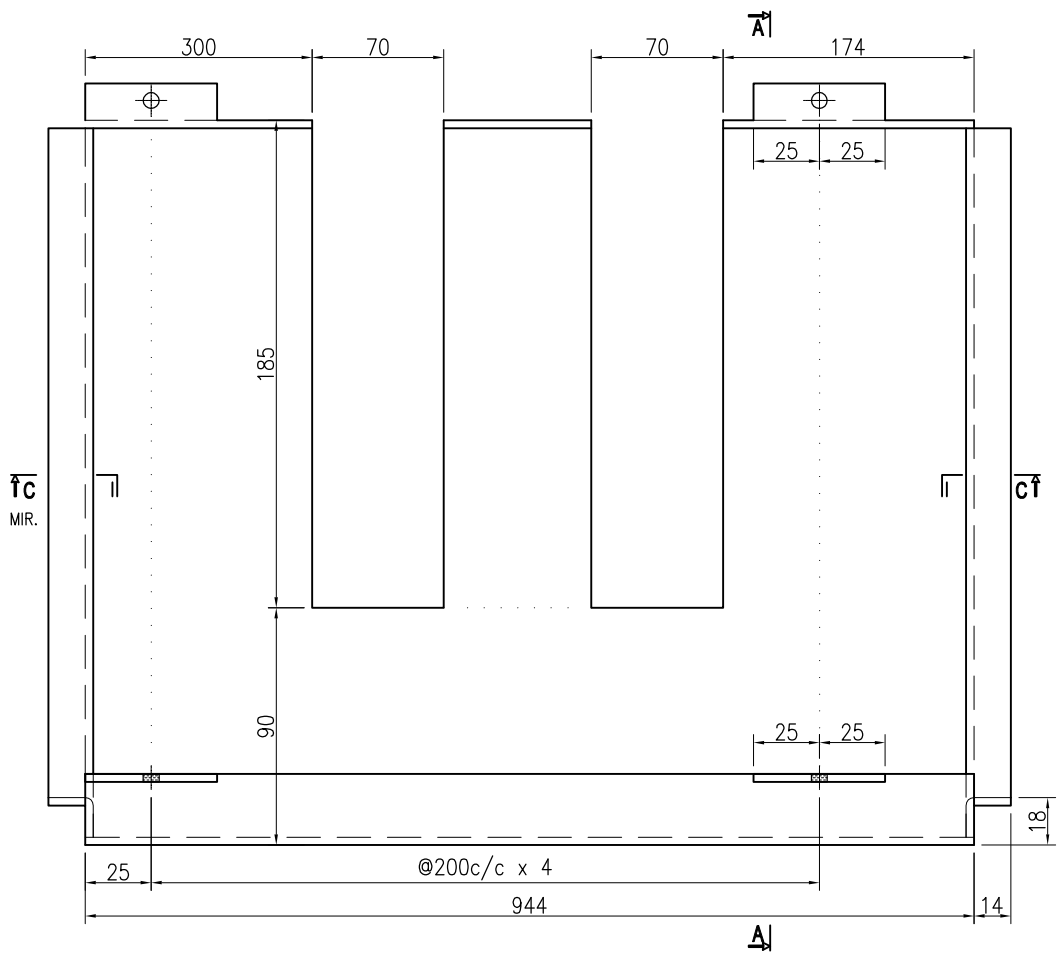
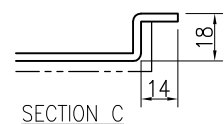
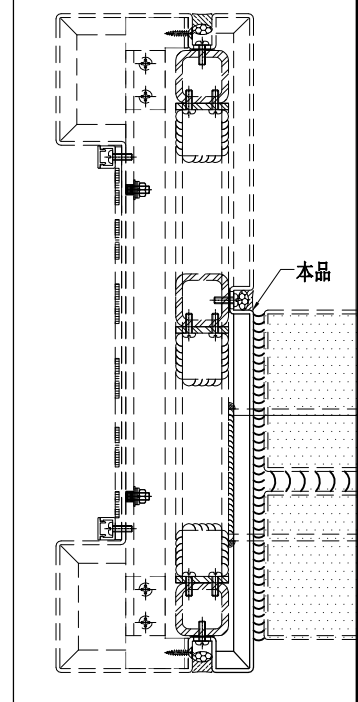
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-384			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-384			
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.3	长度	944	宽度	210



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。

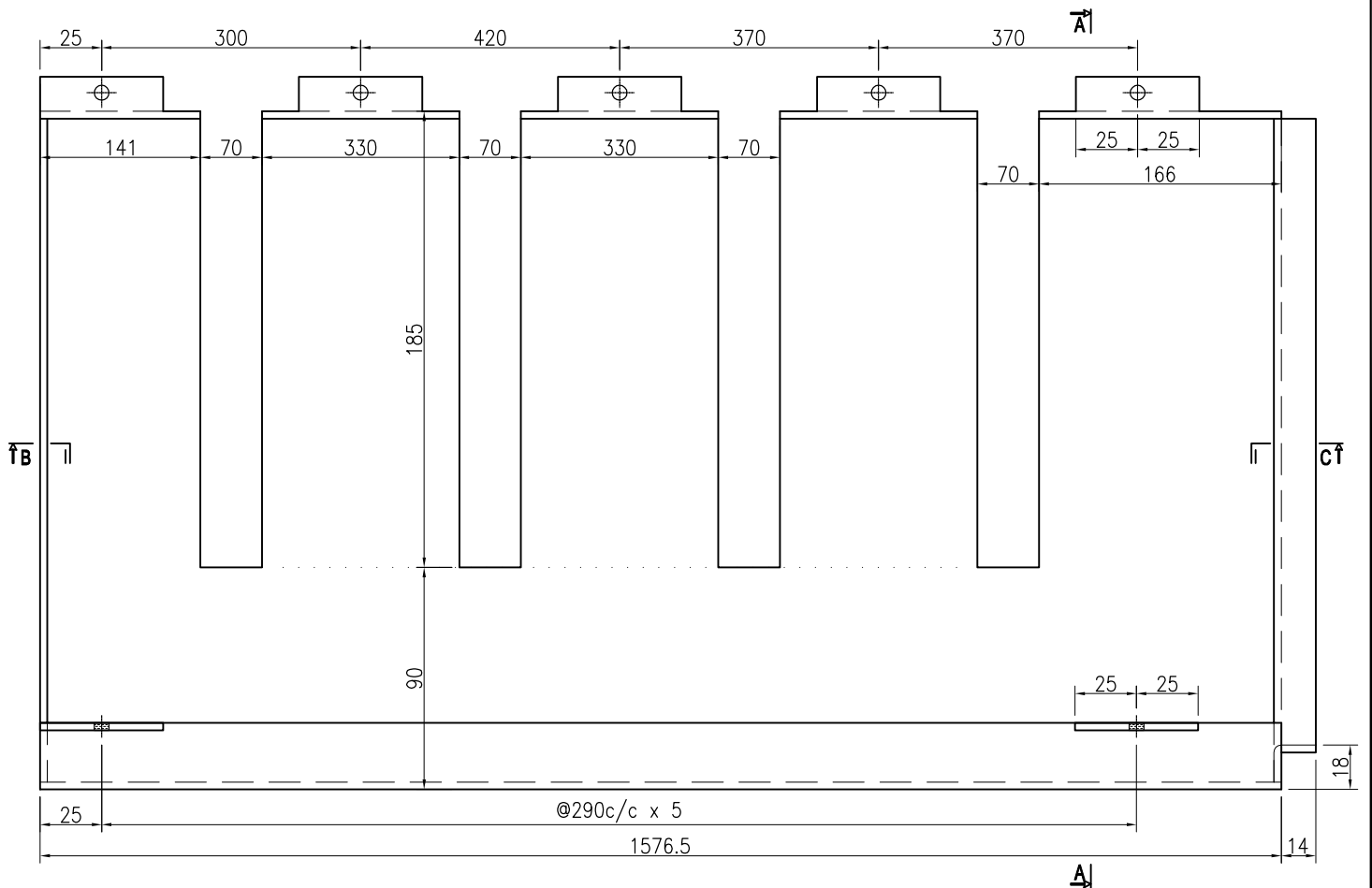
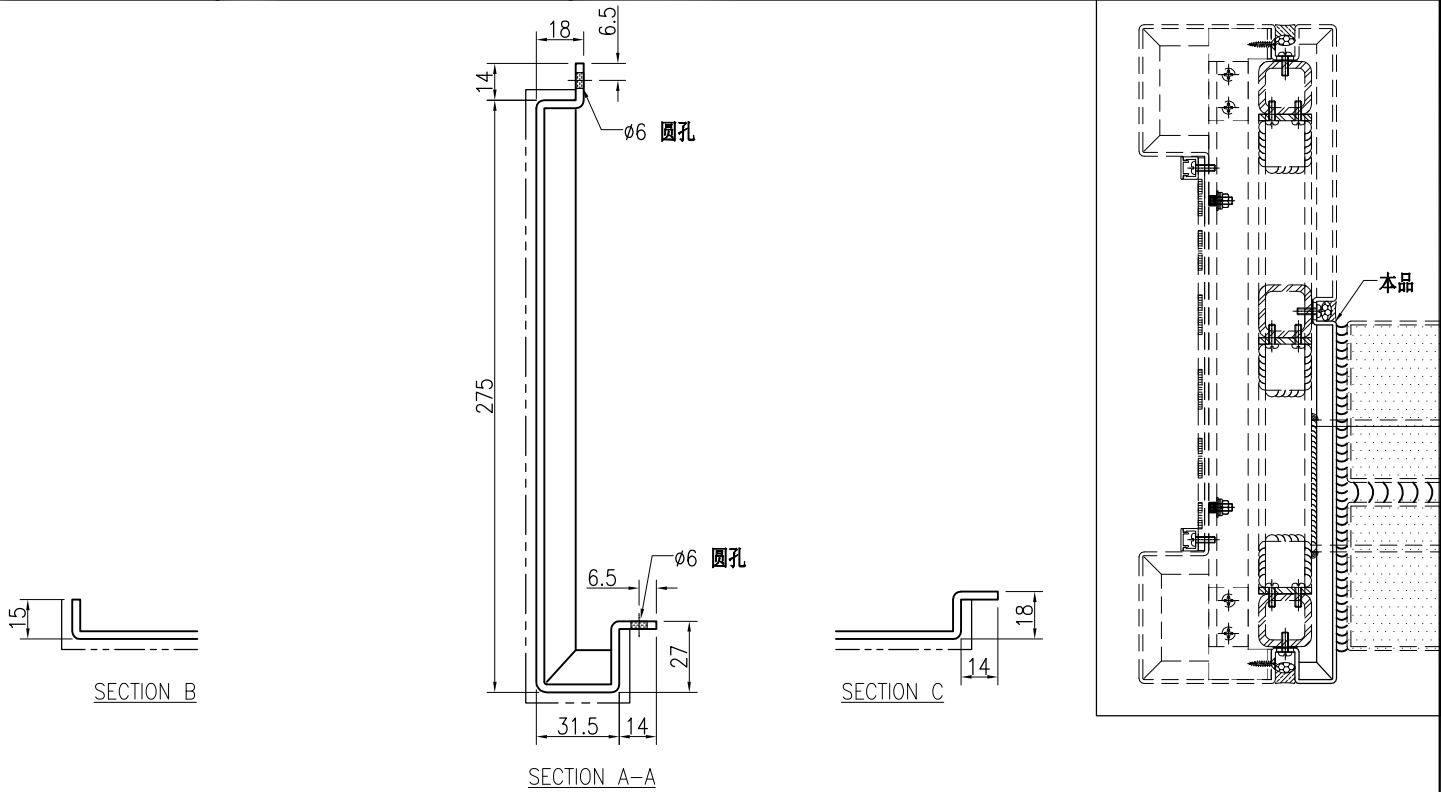
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-385 图号 J853-HAC-AC-385
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.68	数量 2 长度 921.5 宽度 275



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。

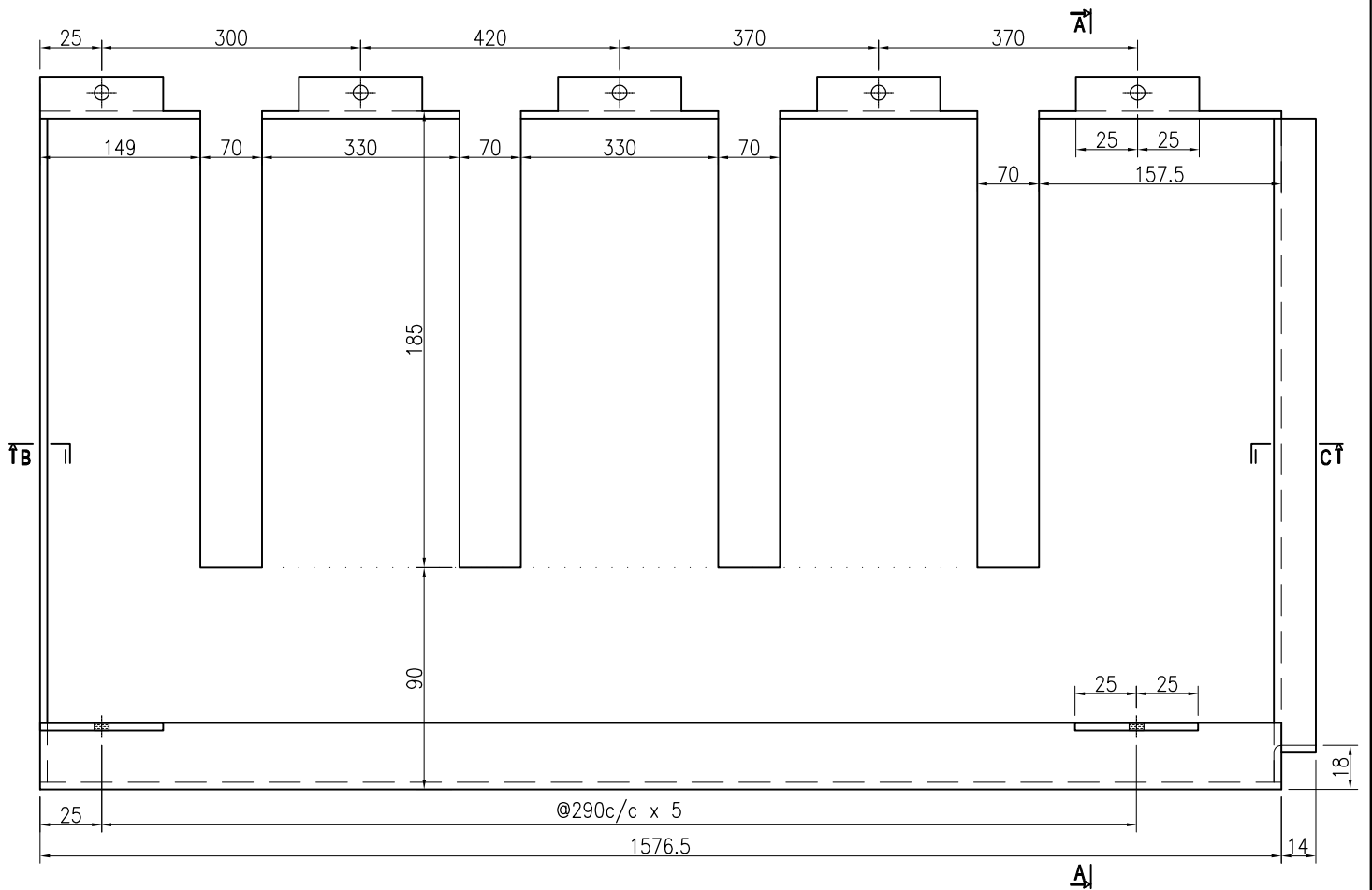
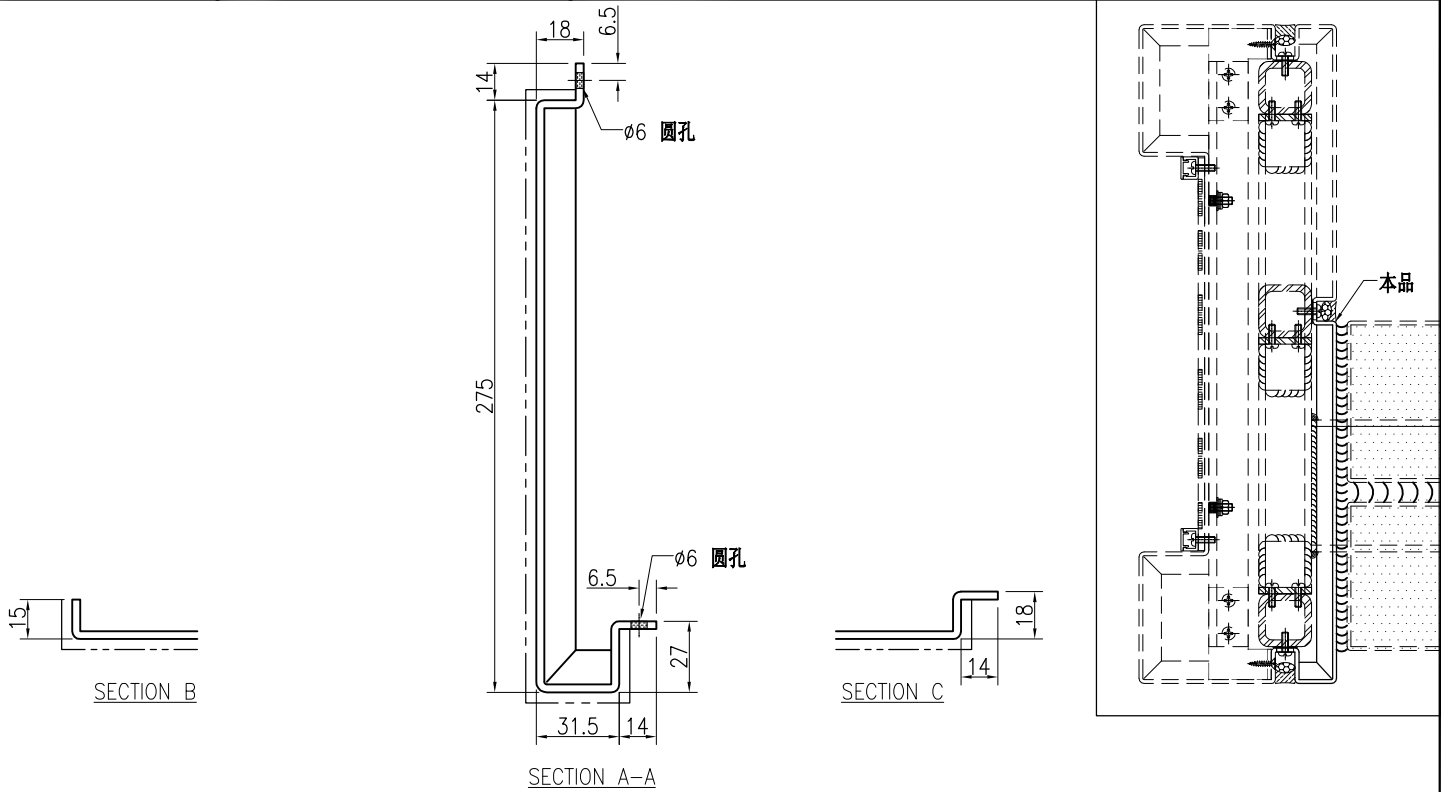
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-386 图号 J853-HAC-AC-386
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 1.1	数量 2 长度 1576.5 宽度 275



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。

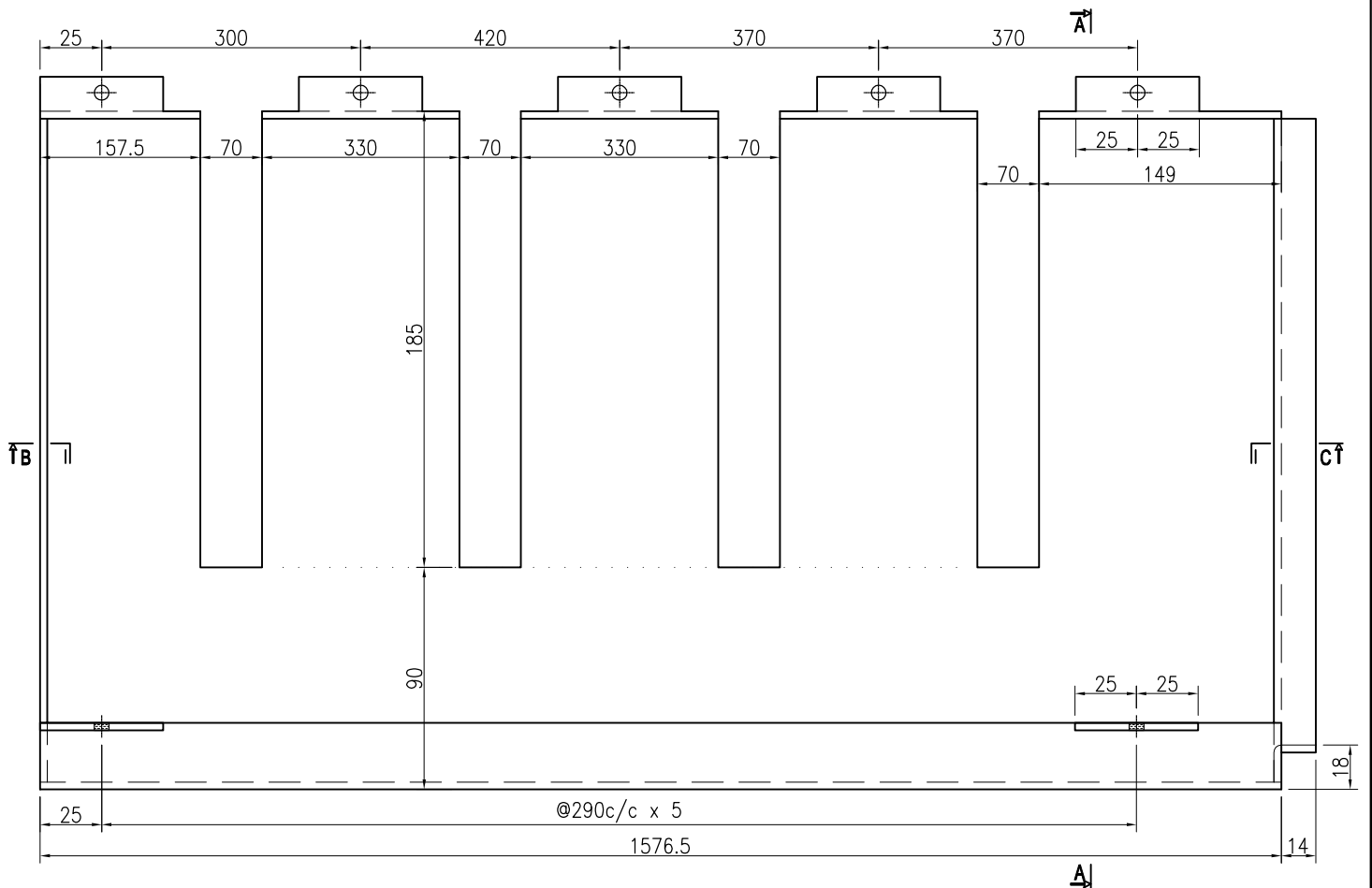
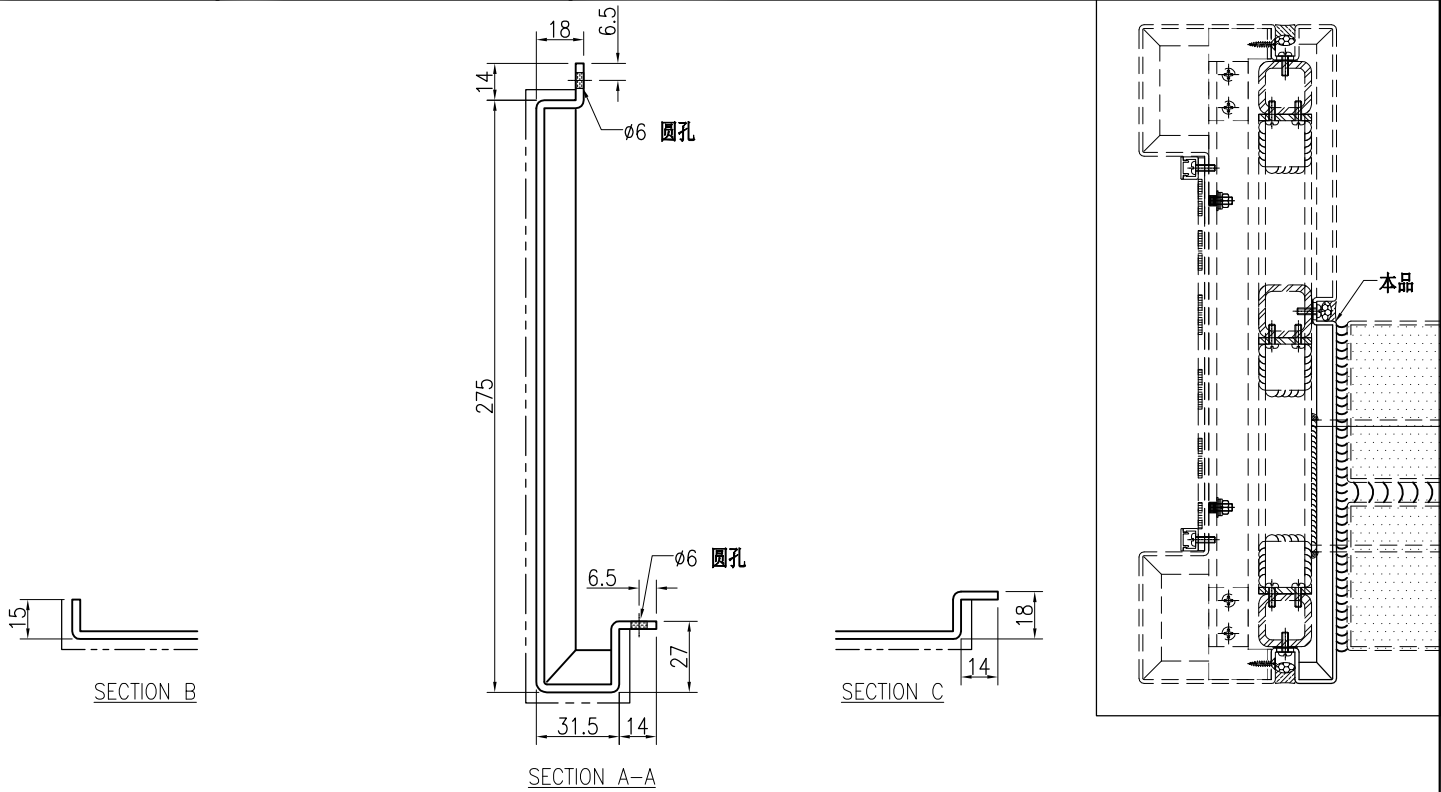
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-387 图号 J853-HAC-AC-387
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 1.1	数量 2 长度 1576.5 宽度 275



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。

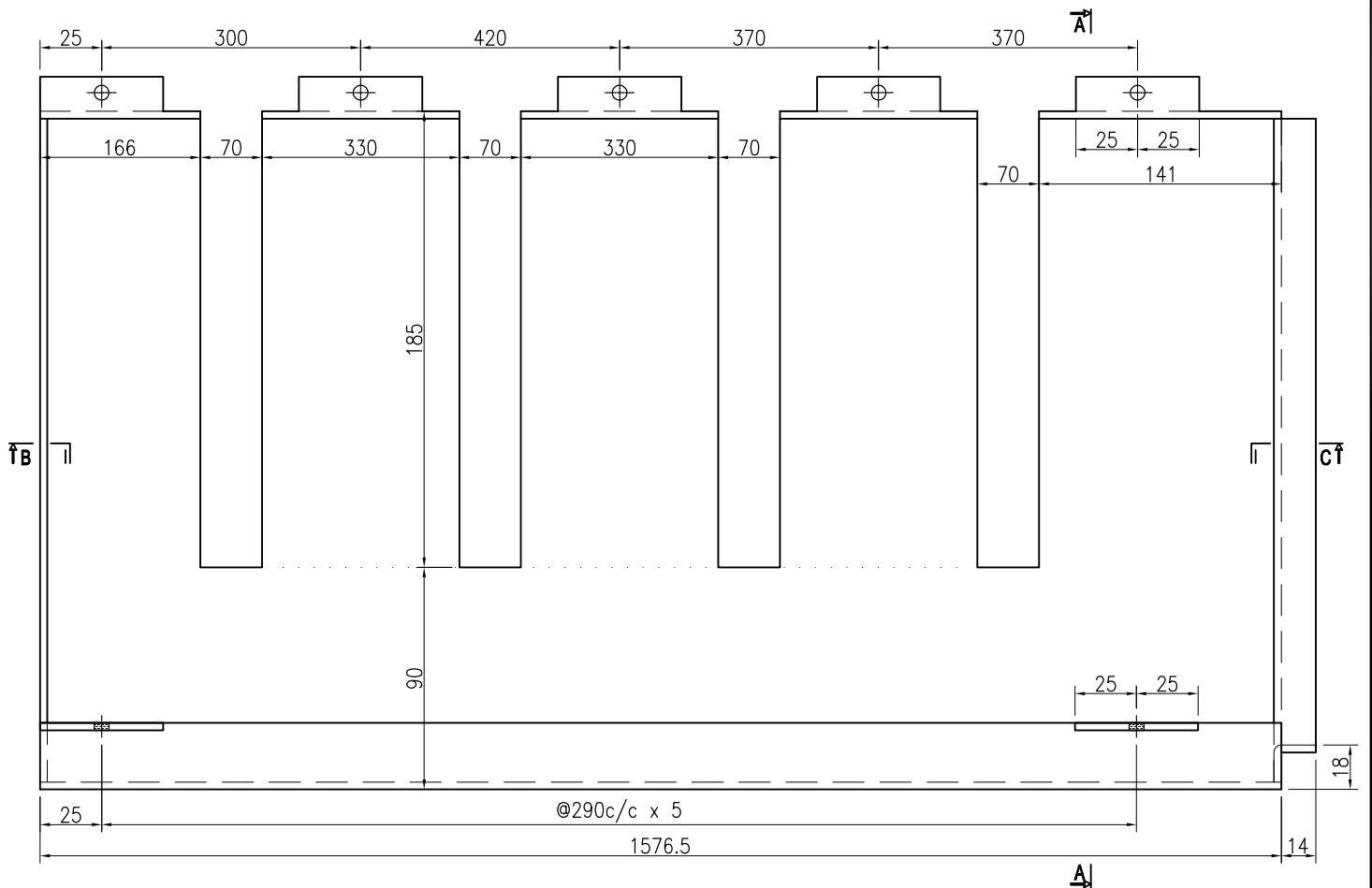
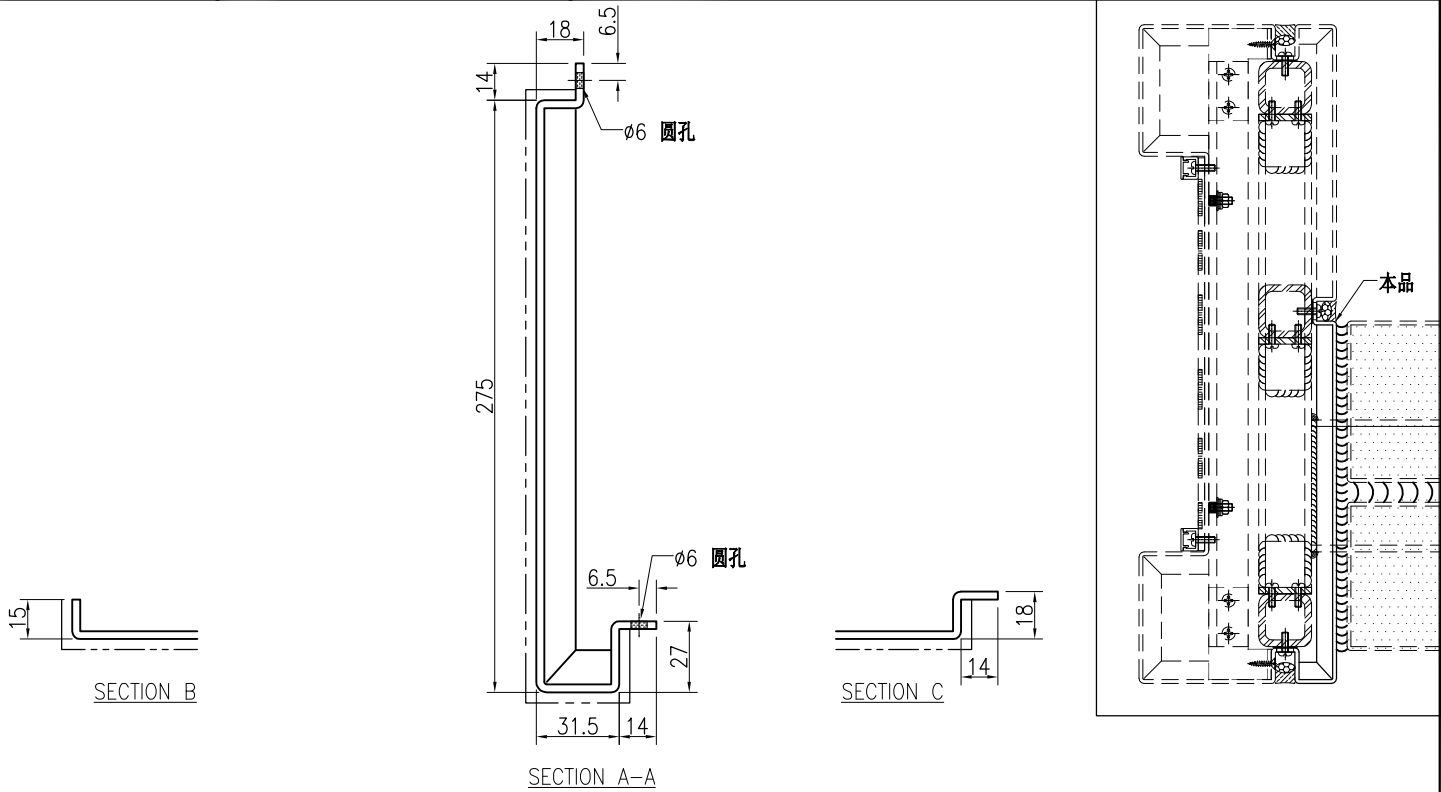
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-388 图号 J853-HAC-AC-388
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 1.1	数量 2 长度 1576.5 宽度 275



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。

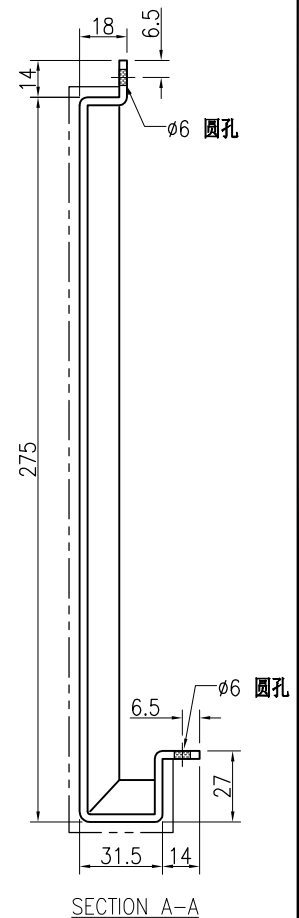
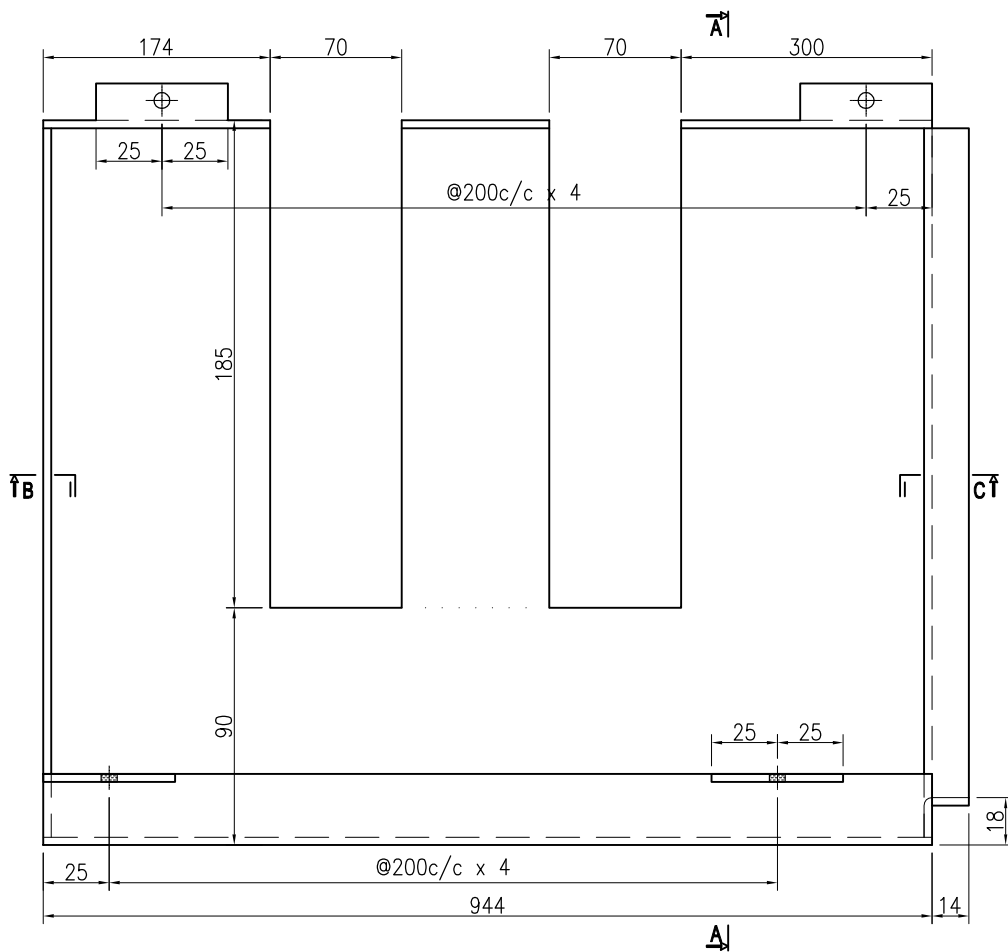
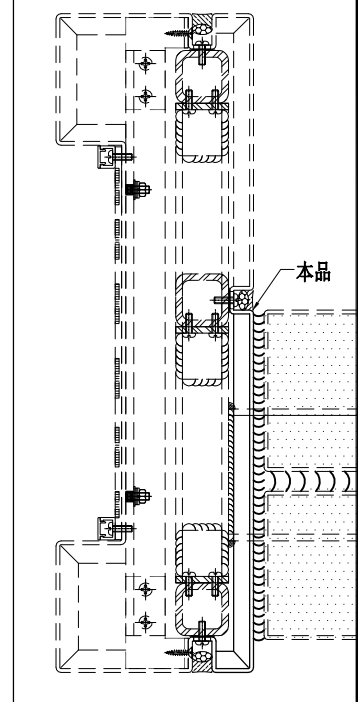
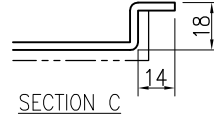
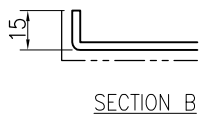
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-389 图号 J853-HAC-AC-389
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 1.1	数量 2 长度 1576.5 宽度 275



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。

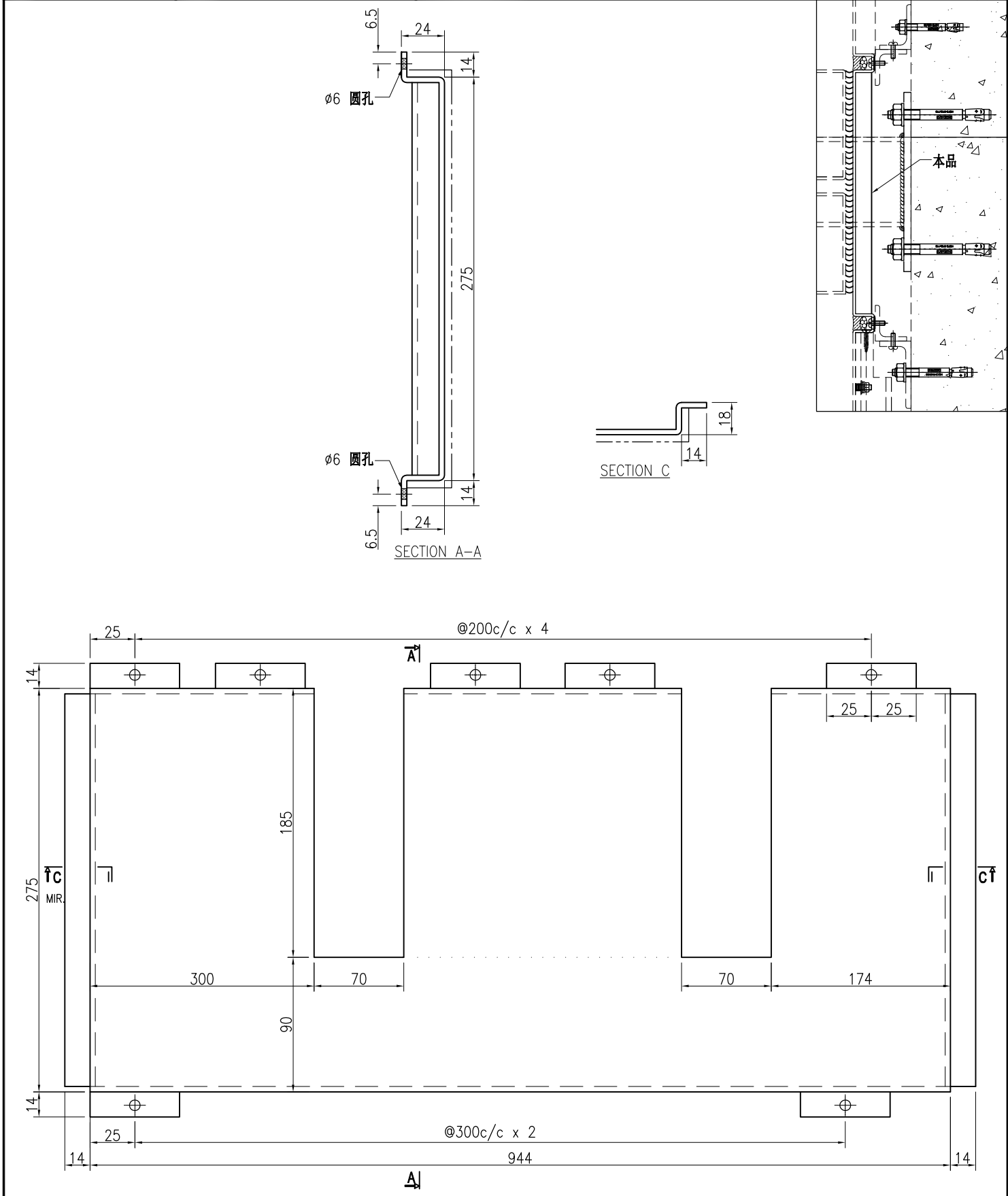
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-390			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-390			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	数量	2	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.67	长度	944	宽度	275



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。

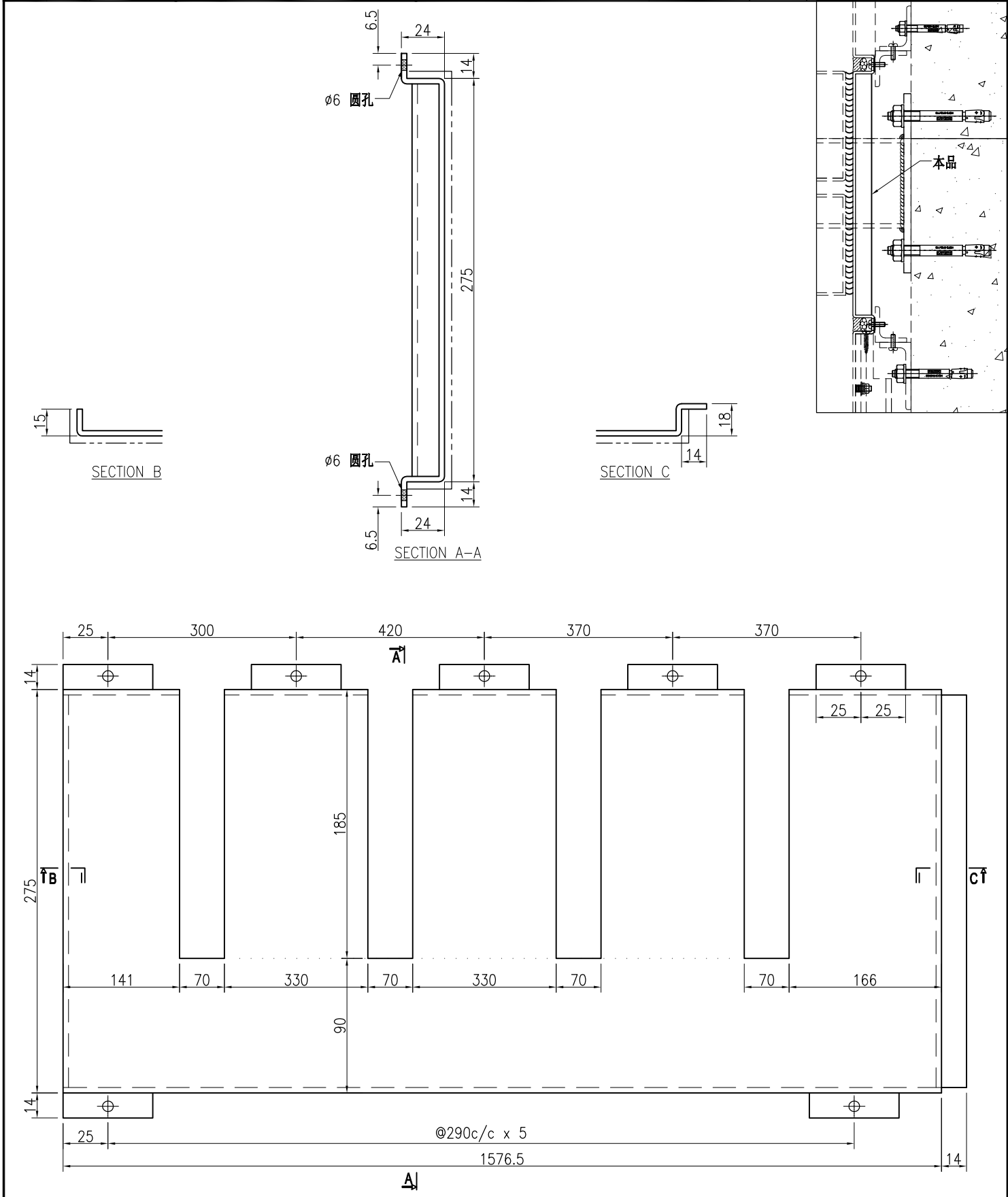
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-391 图号 J853-HAC-AC-391		
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.34	数量 2	长度 944	宽度 275



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。

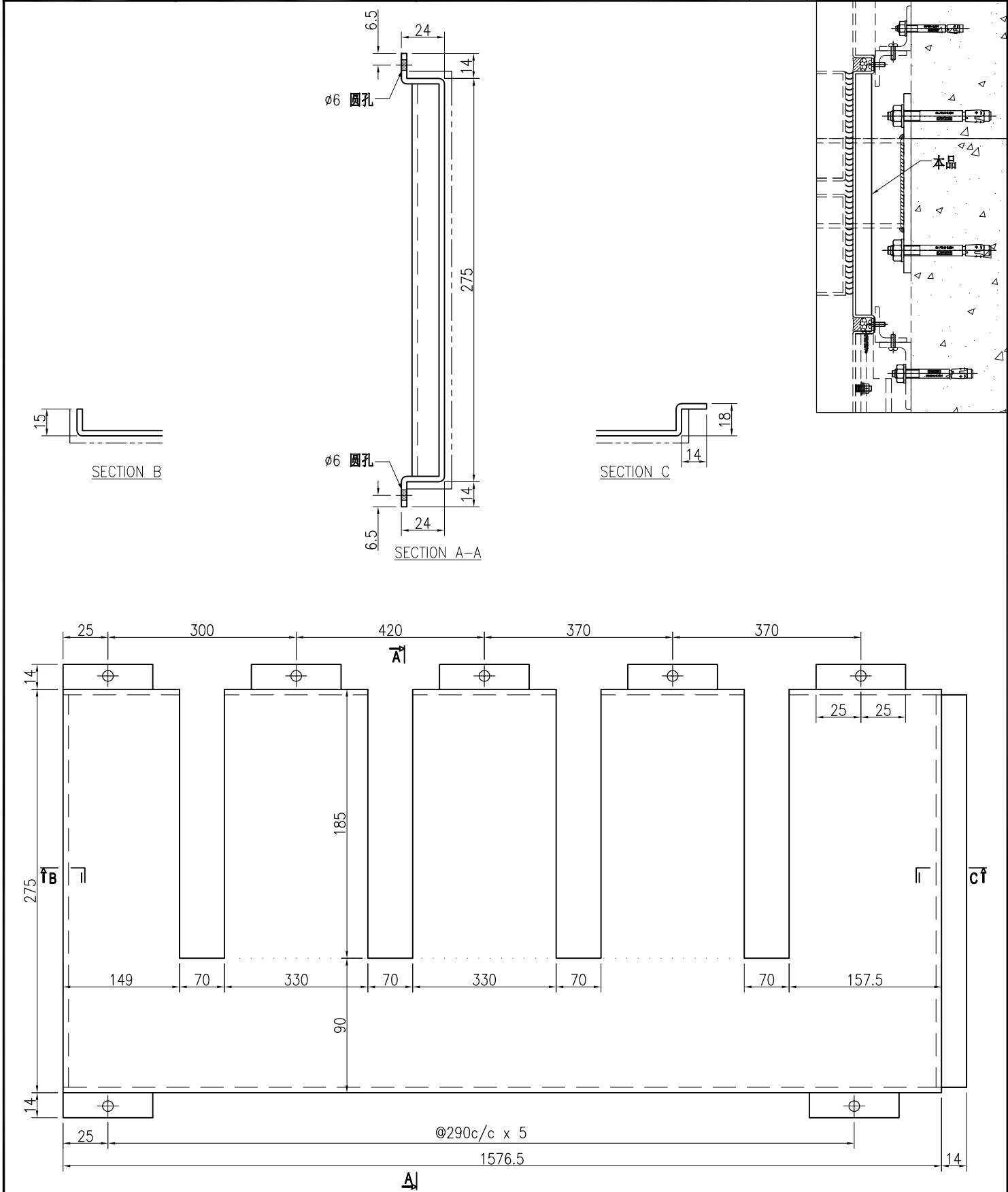
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-392 图号 J853-HAC-AC-392
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.56	数量 2 长度 1576.5 宽度 275	



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。

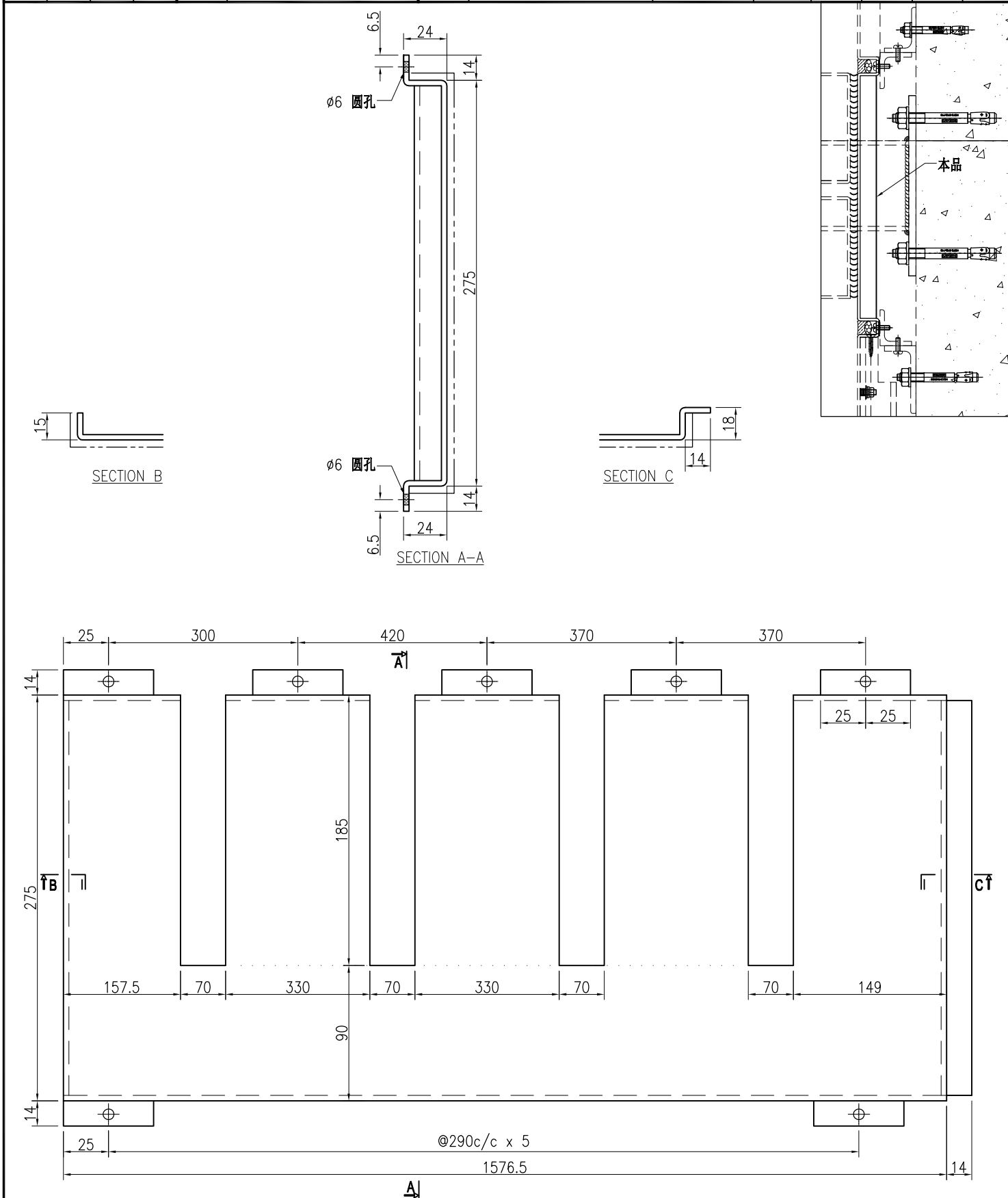
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-393 图号 J853-HAC-AC-393
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.56	数量 2 长度 1576.5 宽度 275



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。

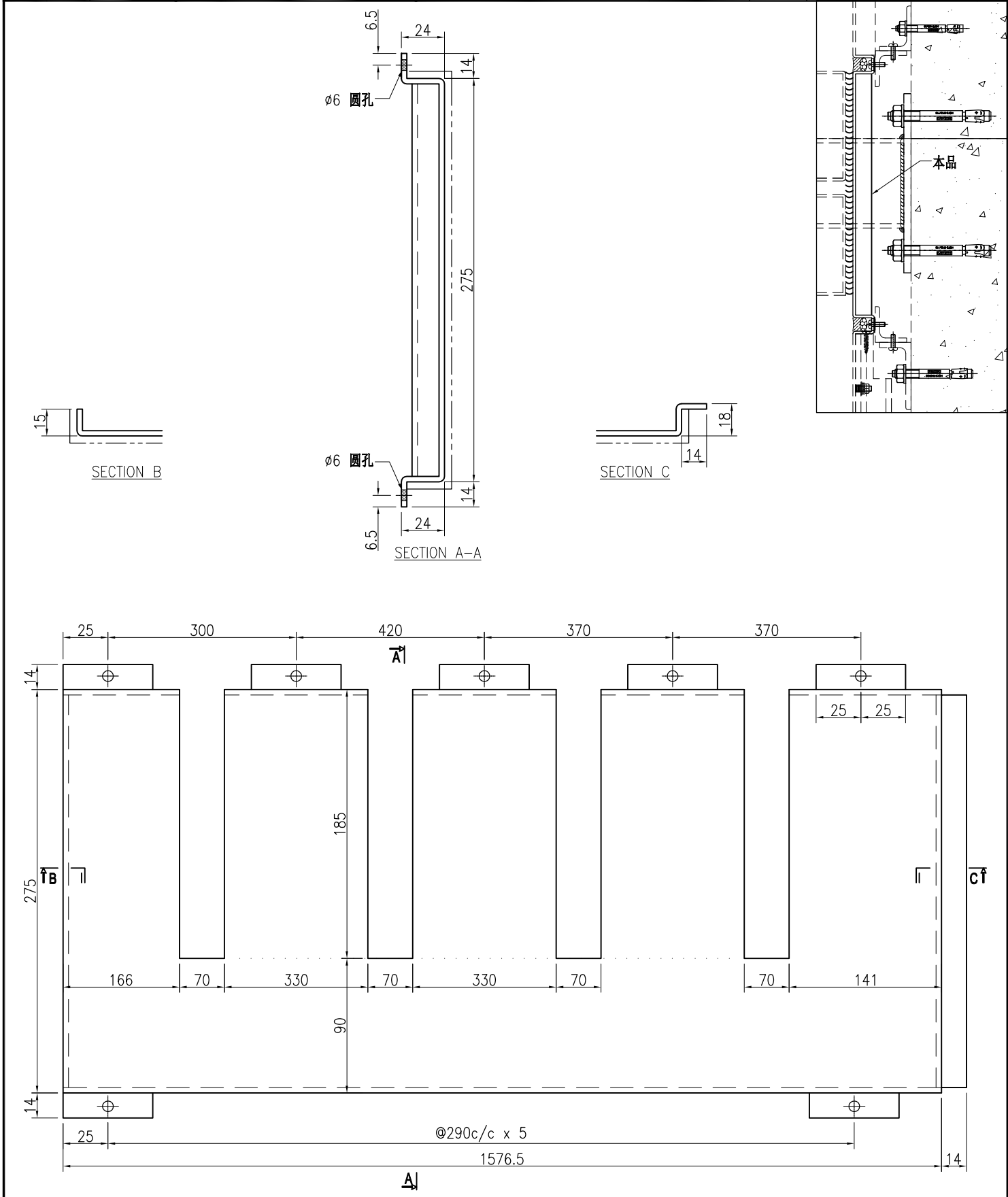
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-394 图号 J853-HAC-AC-394
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	批准 -	- -	数量 2
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.56	长度 1576.5	宽度 275



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。

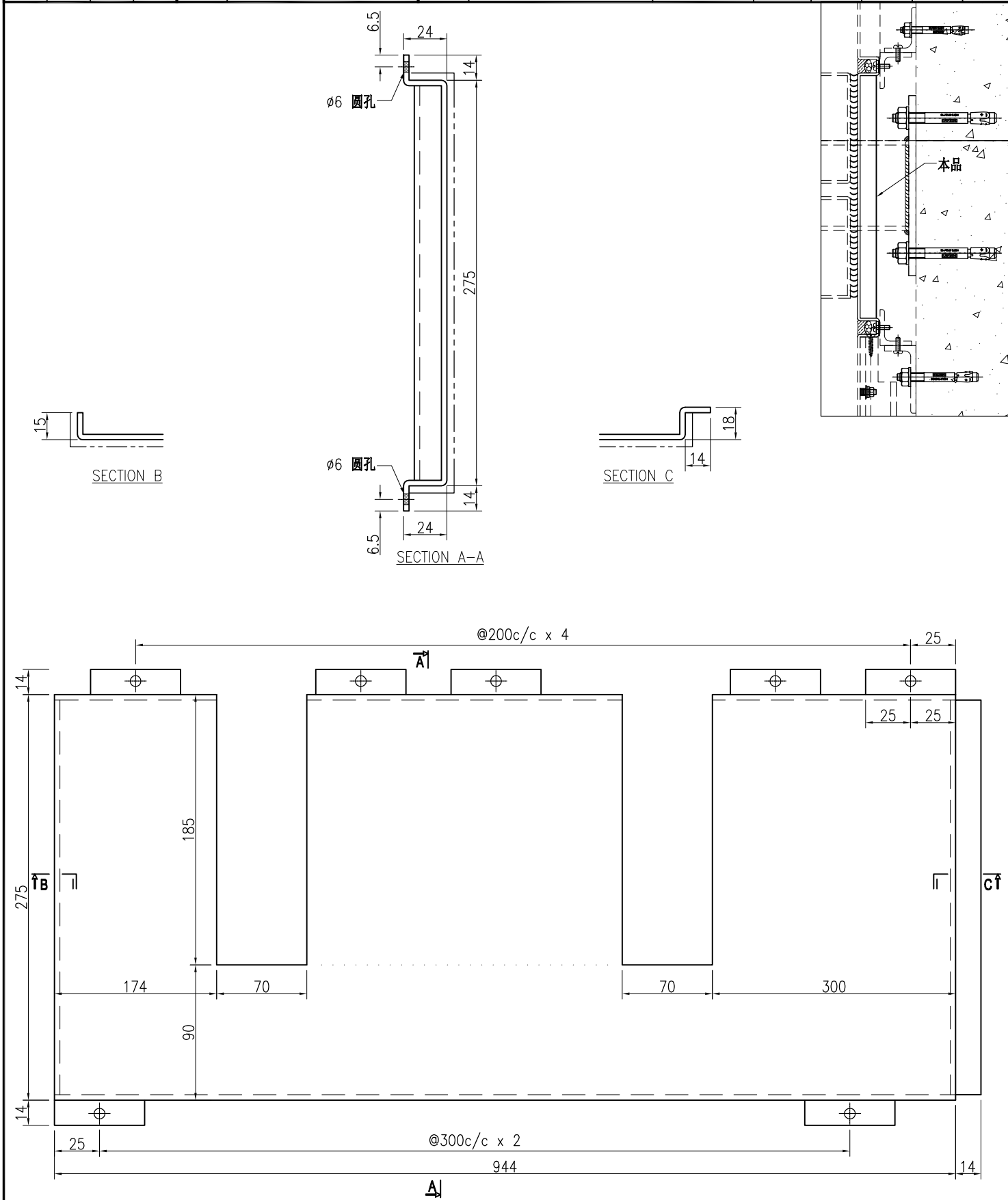
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-395 图号 J853-HAC-AC-395
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.56	数量 2 长度 1576.5 宽度 275



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。

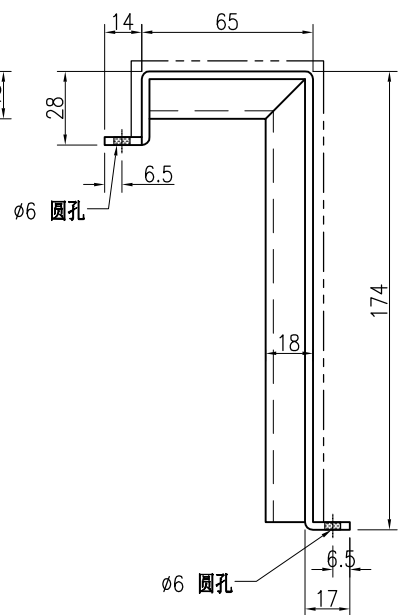
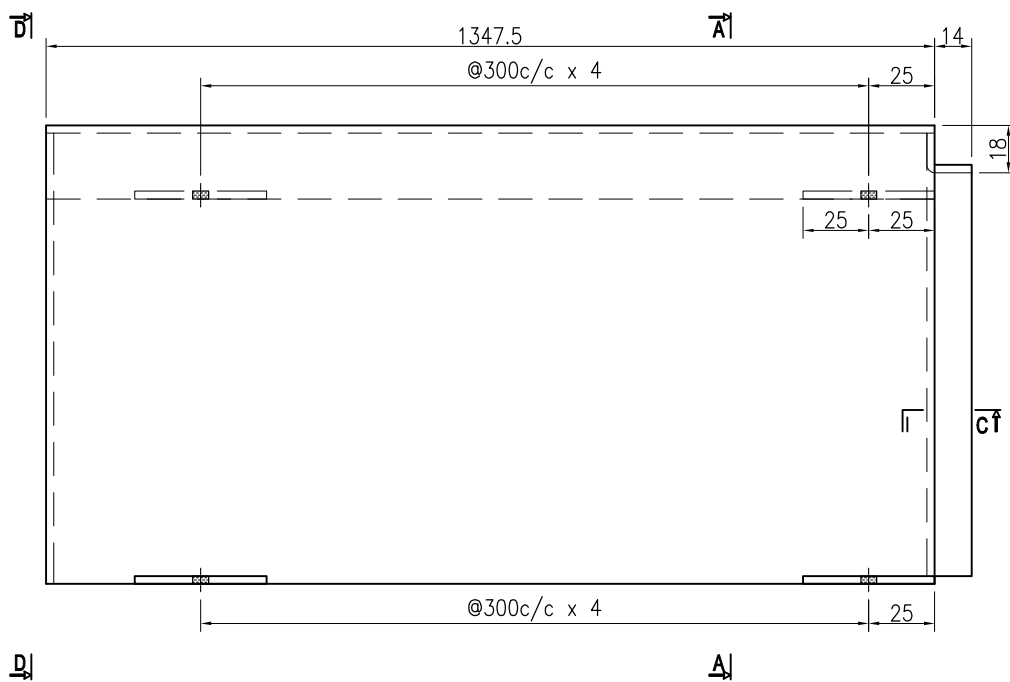
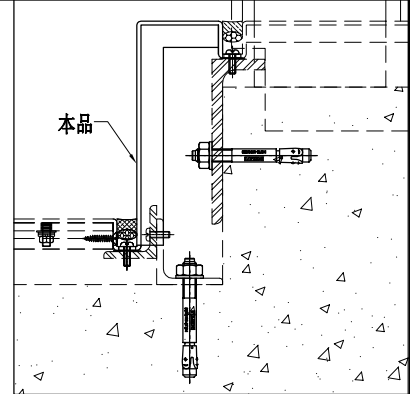
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-396 图号 J853-HAC-AC-396
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.34	数量 2 长度 944 宽度 275



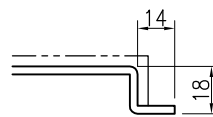
技术说明:

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。

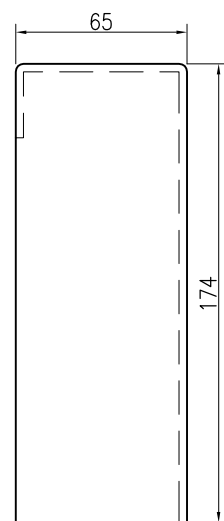
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-397 图号 J853-HAC-AC-397
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.42	数量 2 长度 1347.5 宽度 174



SECTION A-A



SECTION C

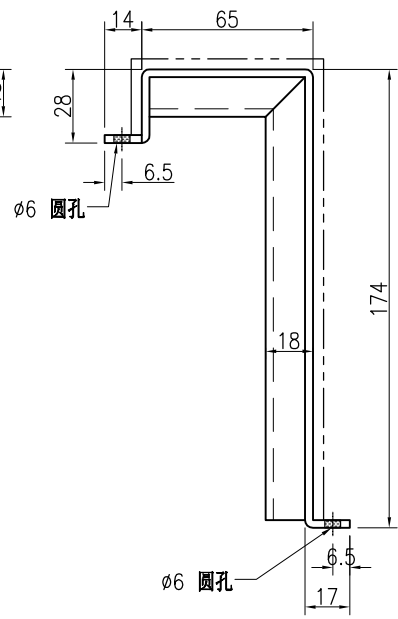
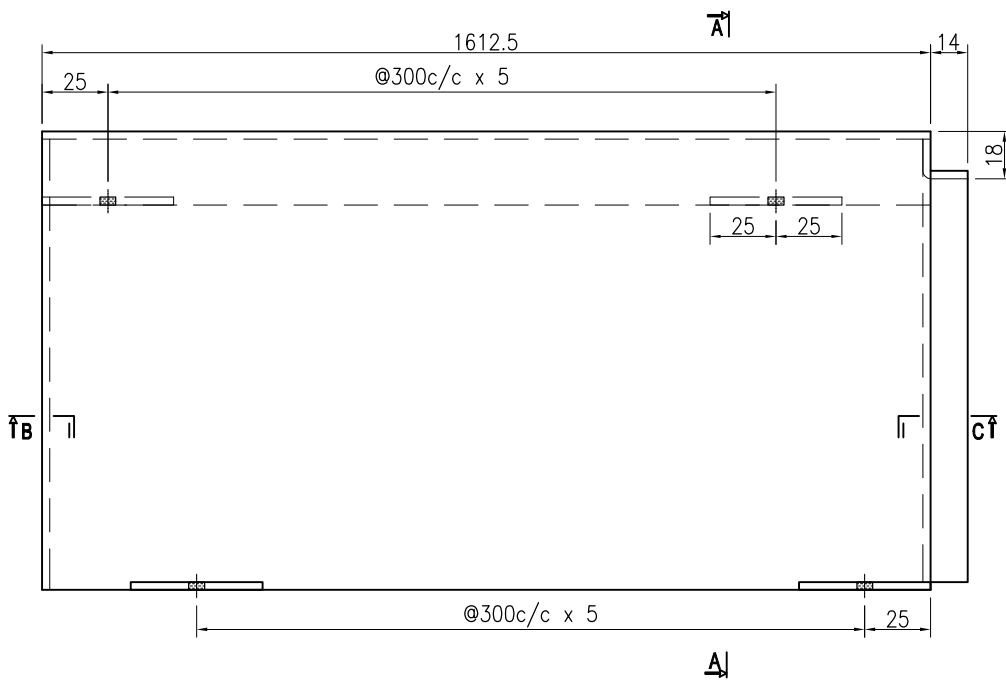
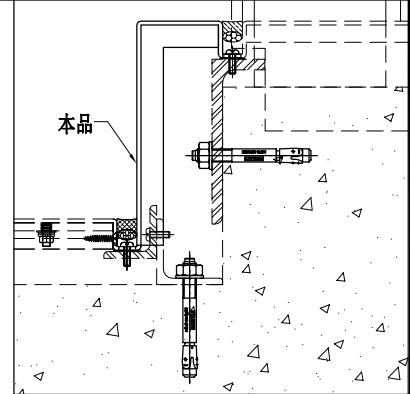


SECTION D-D

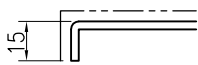
技术说明:

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。

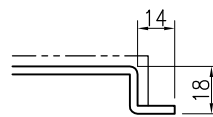
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-398 图号 J853-HAC-AC-398
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.48	数量 2 长度 1612.5 宽度 174



SECTION A-A



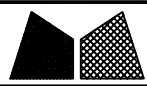
SECTION B



SECTION C

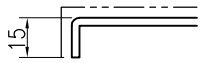
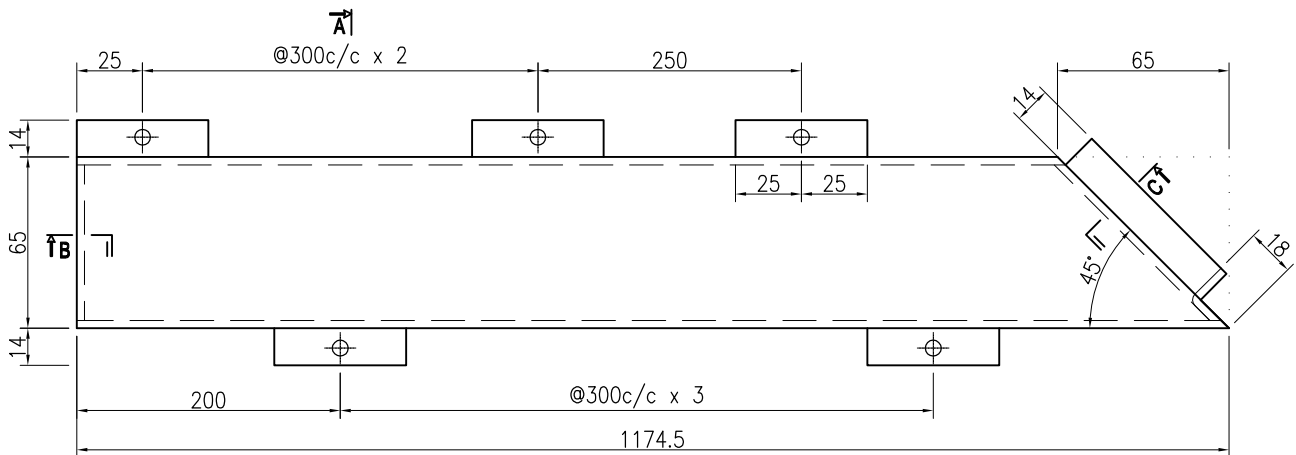
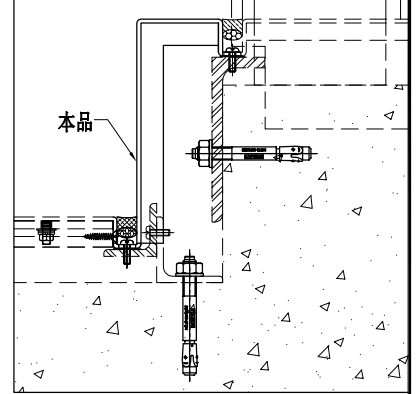
技术说明:

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。

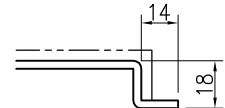


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

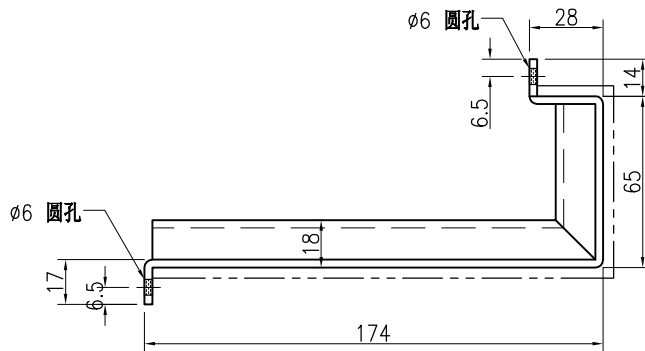
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-399	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-399	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.35	长度	1174.5	宽度	174
版本		采用	工厂		地盘	√	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1				



SECTION B



SECTION C

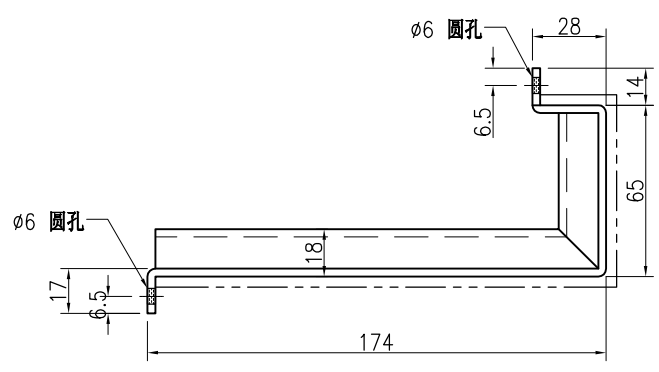
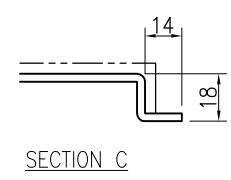
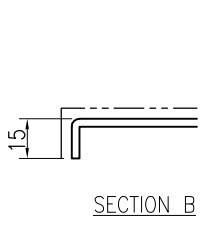
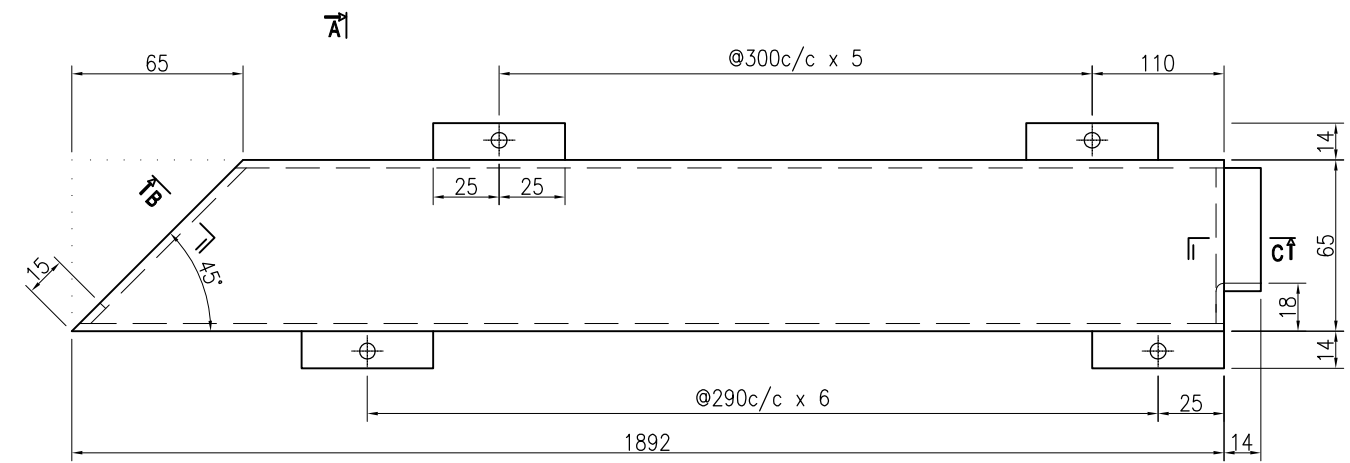
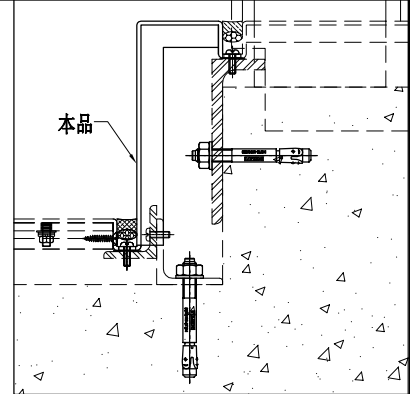


SECTION A-A

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。

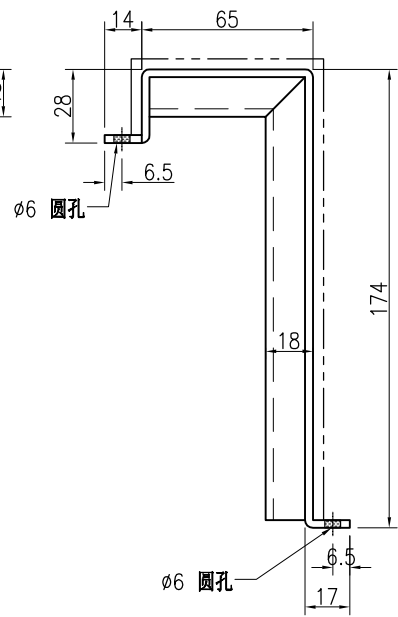
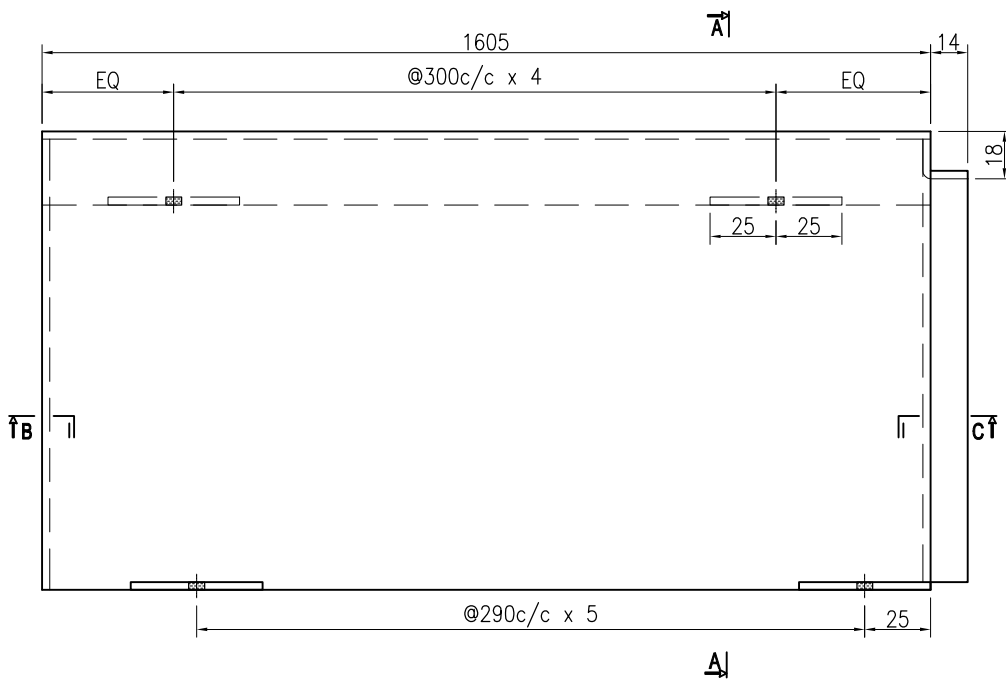
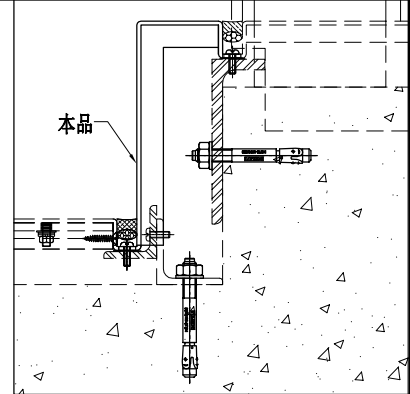
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-400 图号 J853-HAC-AC-400
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.56	数量 2 长度 1892 宽度 174



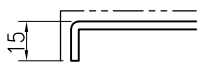
SECTION A-A

- 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。

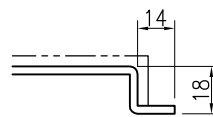
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-401 图号 J853-HAC-AC-401
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.47	数量 6 长度 1605 宽度 174



SECTION A-A




SECTION B

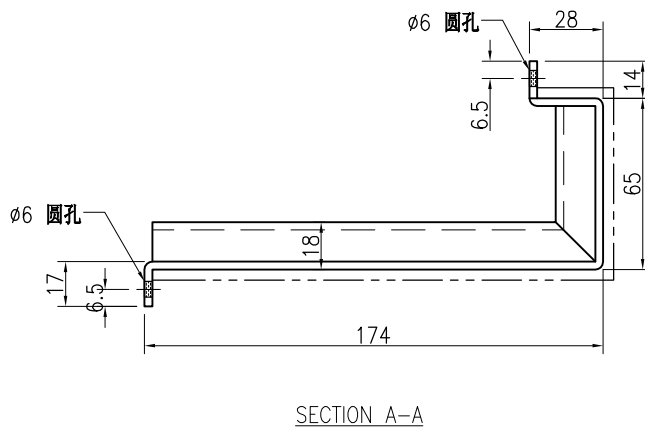
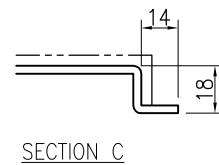
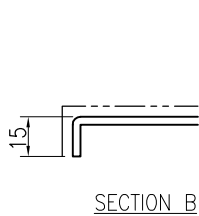
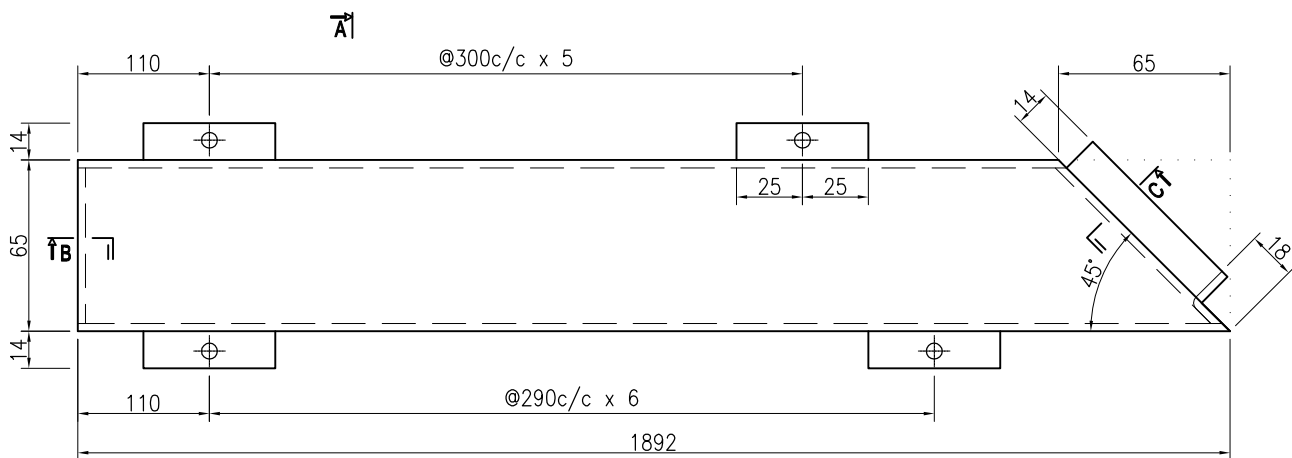
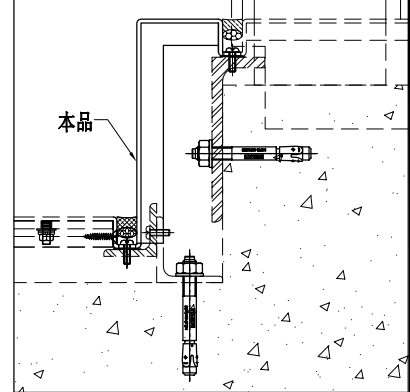


SECTION C

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±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。

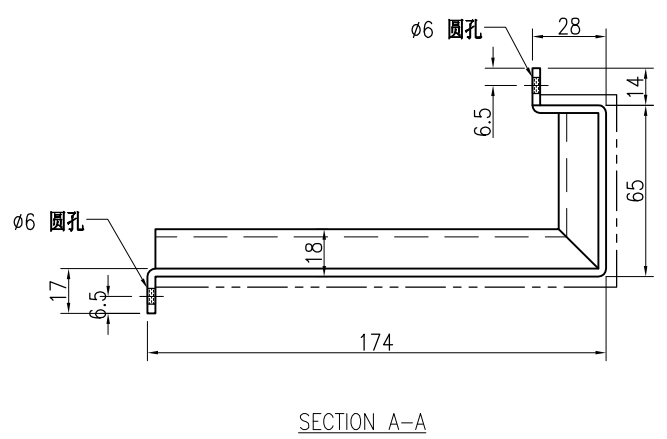
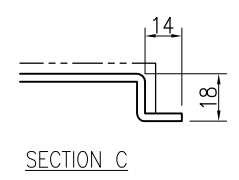
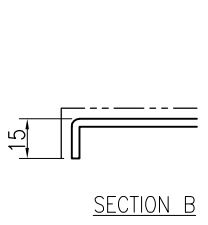
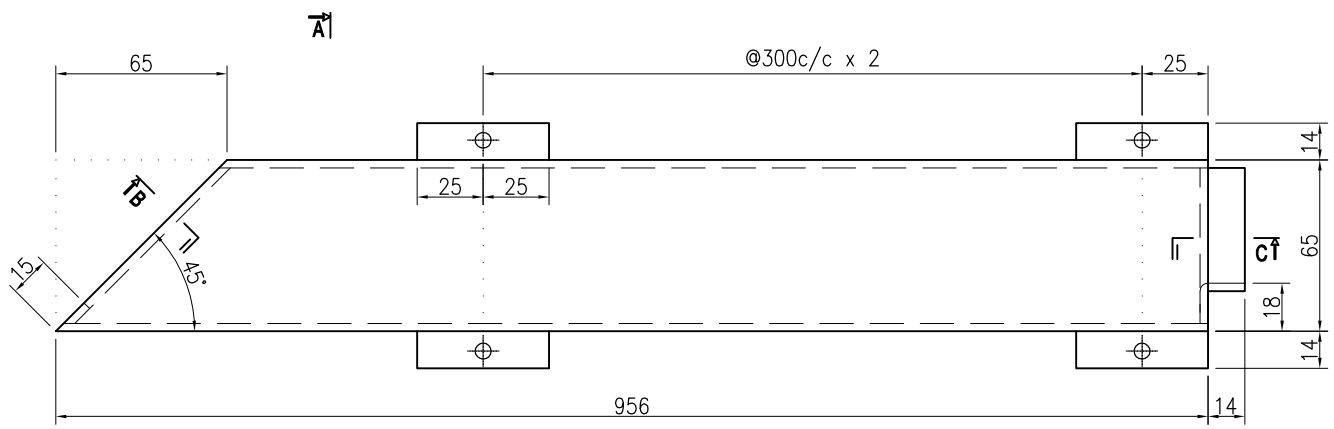
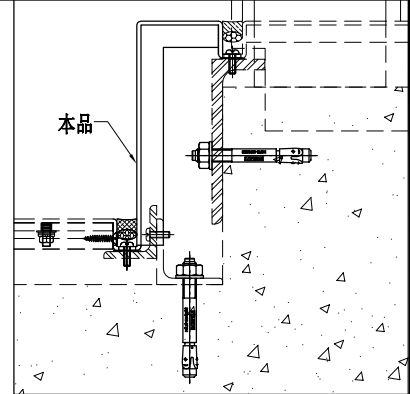
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-402 图号 J853-HAC-AC-402
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.56	数量 2 长度 1892 宽度 174



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。

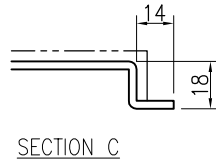
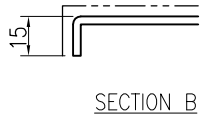
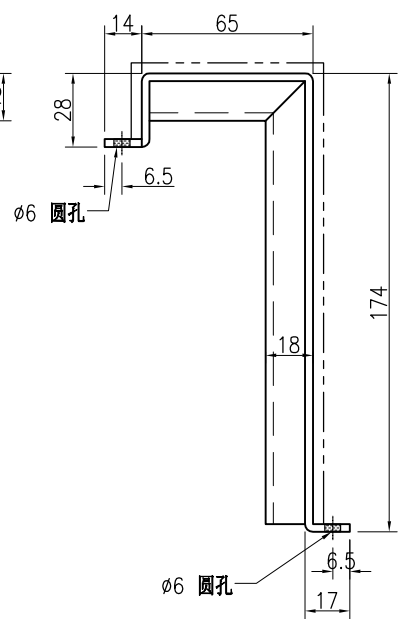
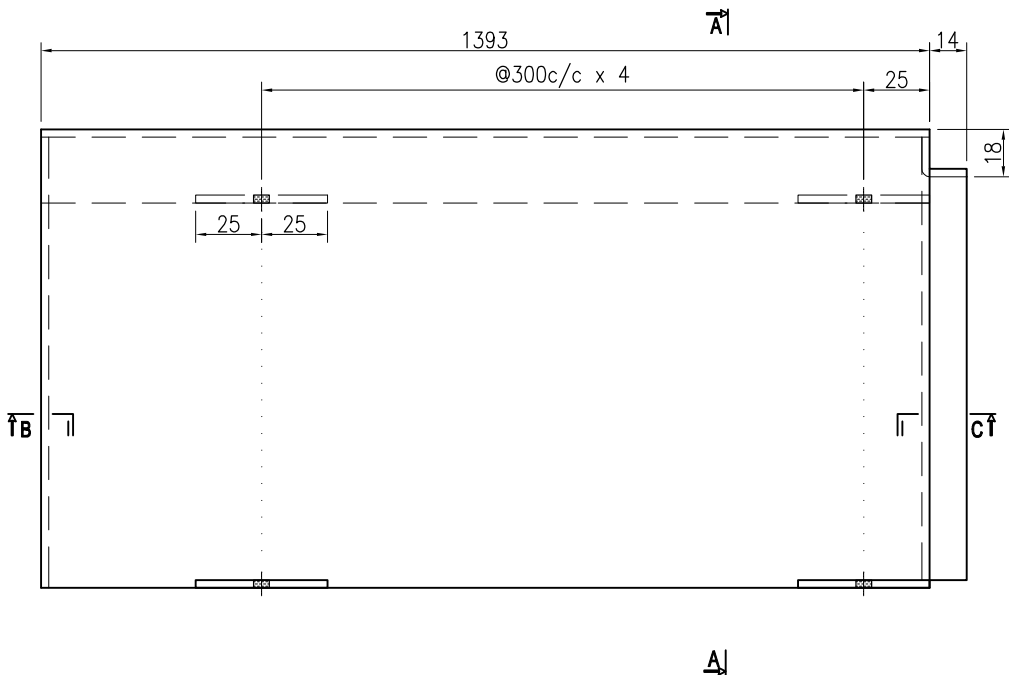
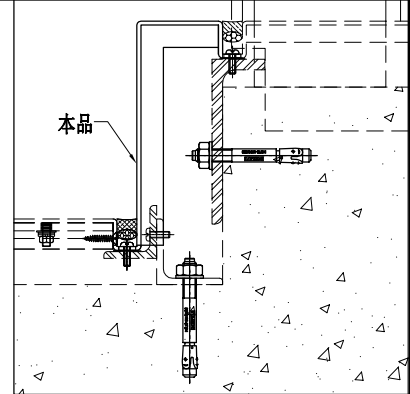
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-403 图号 J853-HAC-AC-403
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.29	数量 2 长度 956 宽度 174



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。

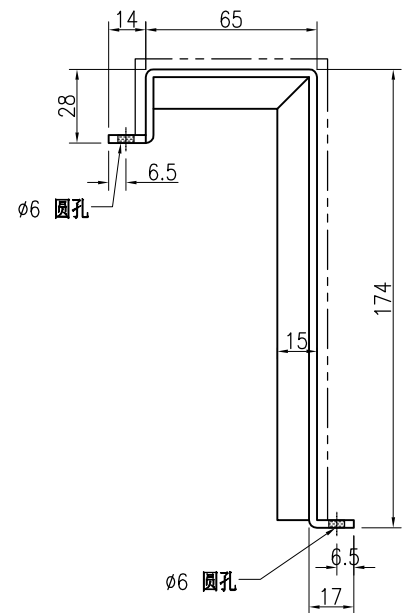
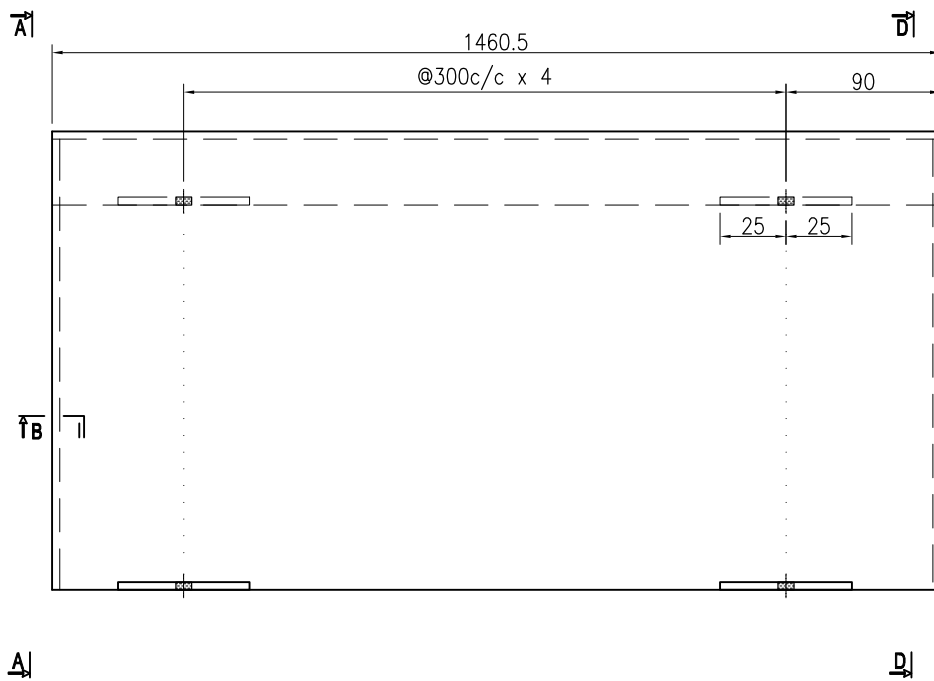
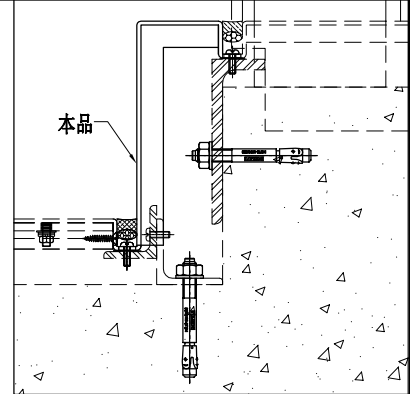
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-404 图号 J853-HAC-AC-404
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.41	数量 2 长度 1393 宽度 174



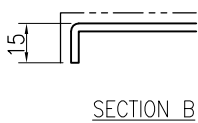
技术说明:

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。

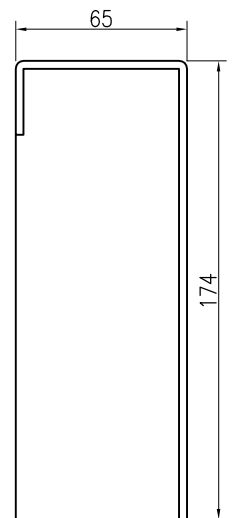
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 -	物料号 J853-HAC-AC-405 图号 J853-HAC-AC-405
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 0.43	数量 2 长度 1460.5 宽度 174



SECTION A-A



SECTION B

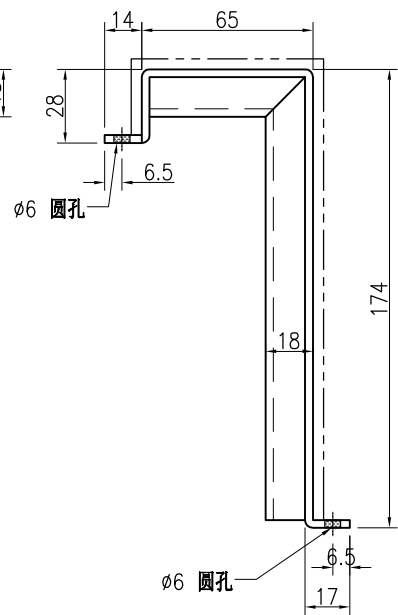
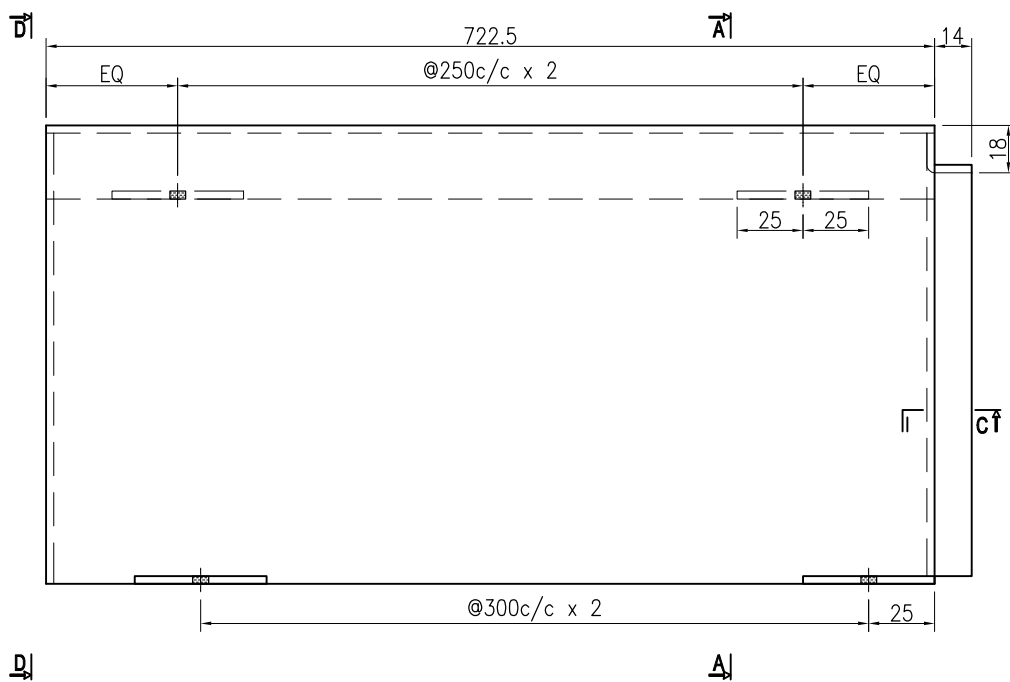
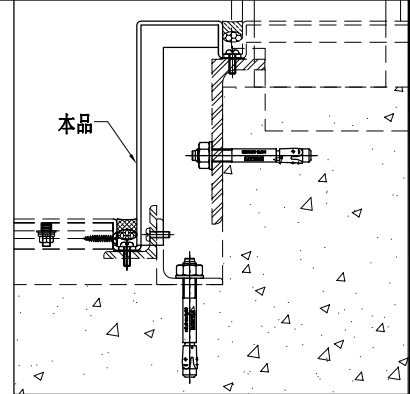


SECTION D-D

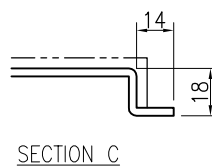
技术说明:

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。

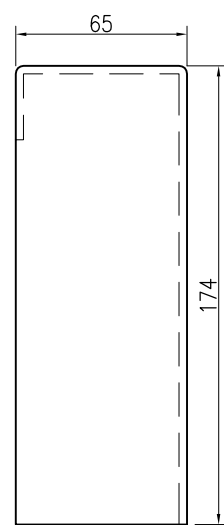
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-406				
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-406				
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	数量	2		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.23	长度	722.5	宽度	174



SECTION A-A



SECTION C

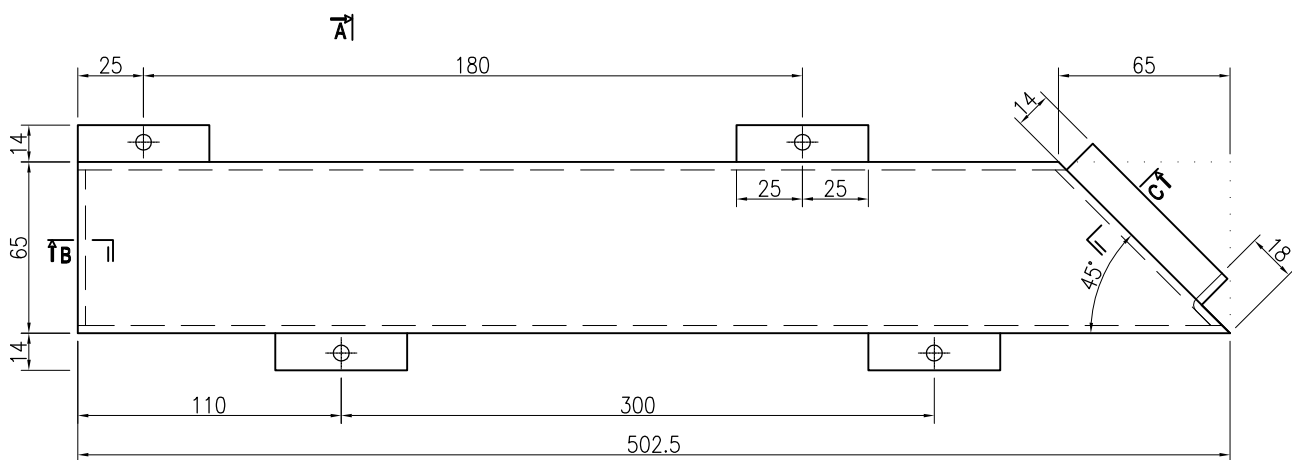
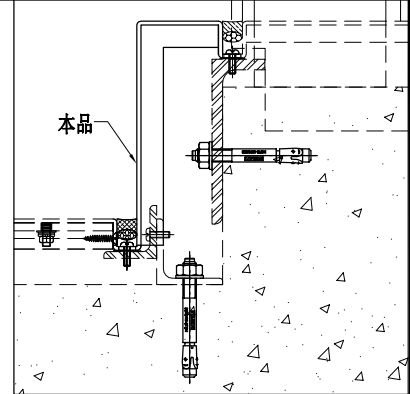


SECTION D-D

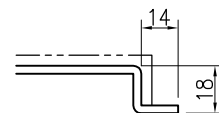
技术说明:

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±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。

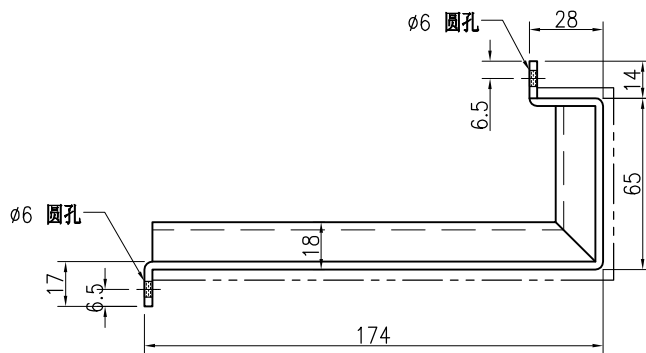
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-407 图号 J853-HAC-AC-407
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.16	数量 2 长度 502.5 宽度 174



SECTION B



SECTION C

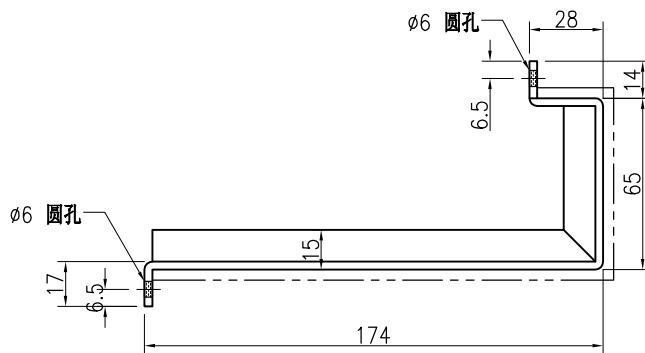
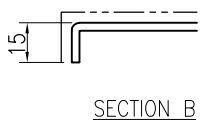
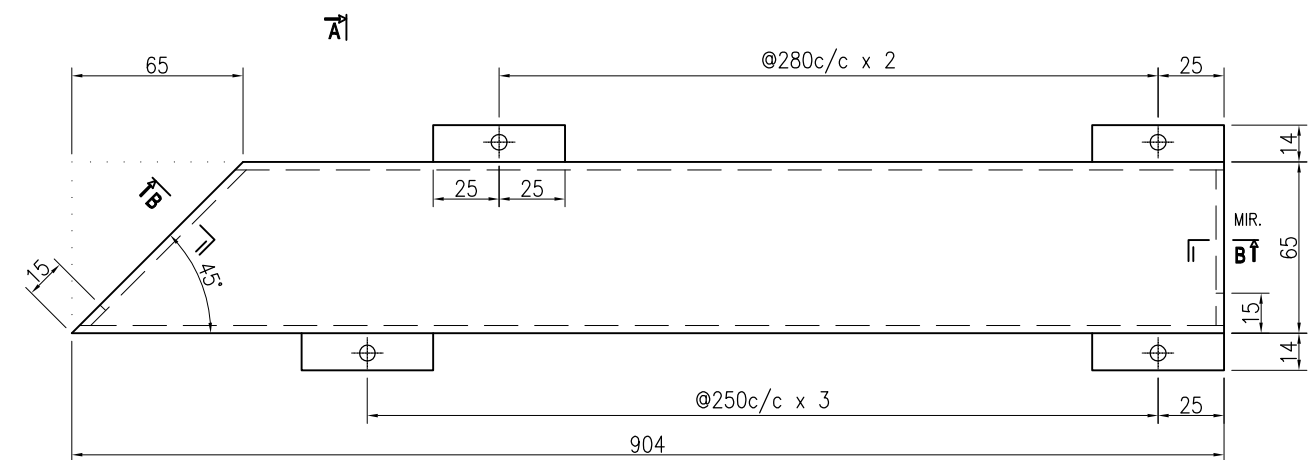
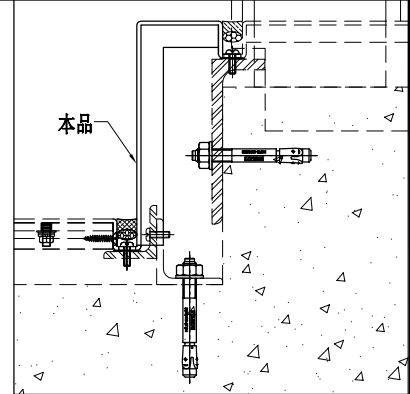


SECTION A-A

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-408 图号 J853-HAC-AC-408
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.27	数量 2 长度 1279 宽度 174

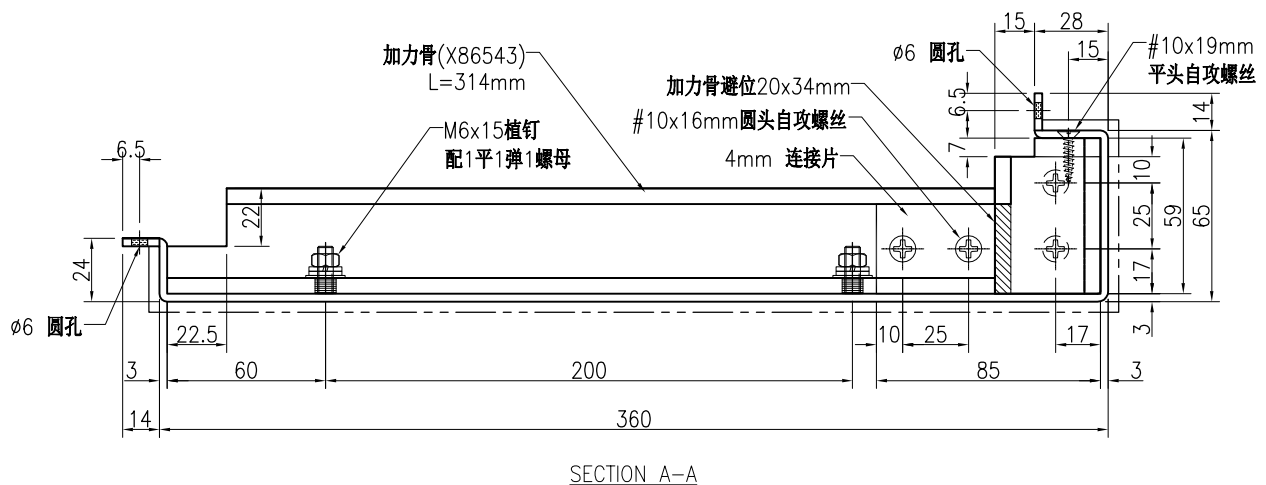
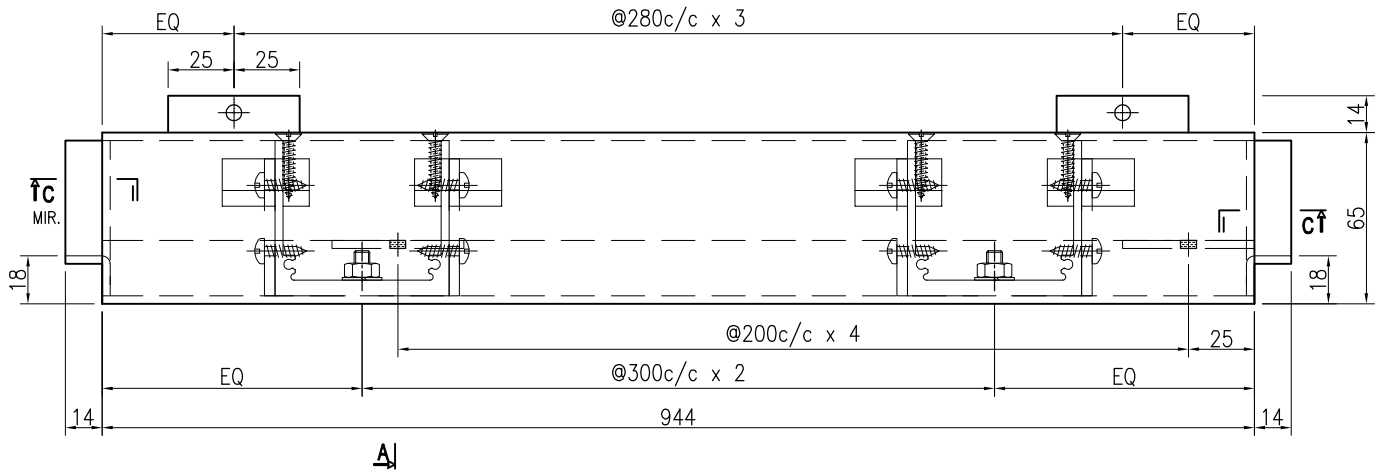
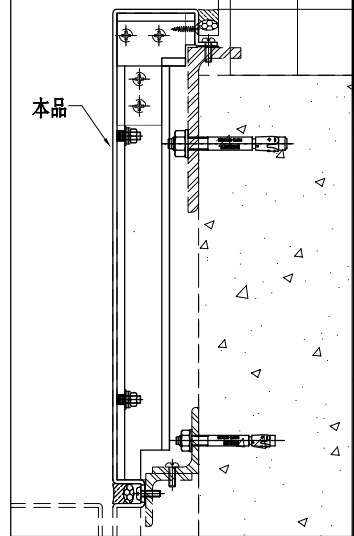
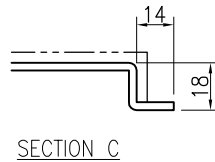


技术说明:

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.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-409			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-409			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2	
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	944	宽度	360

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	314	3
2	加力骨(X86543)	59	3

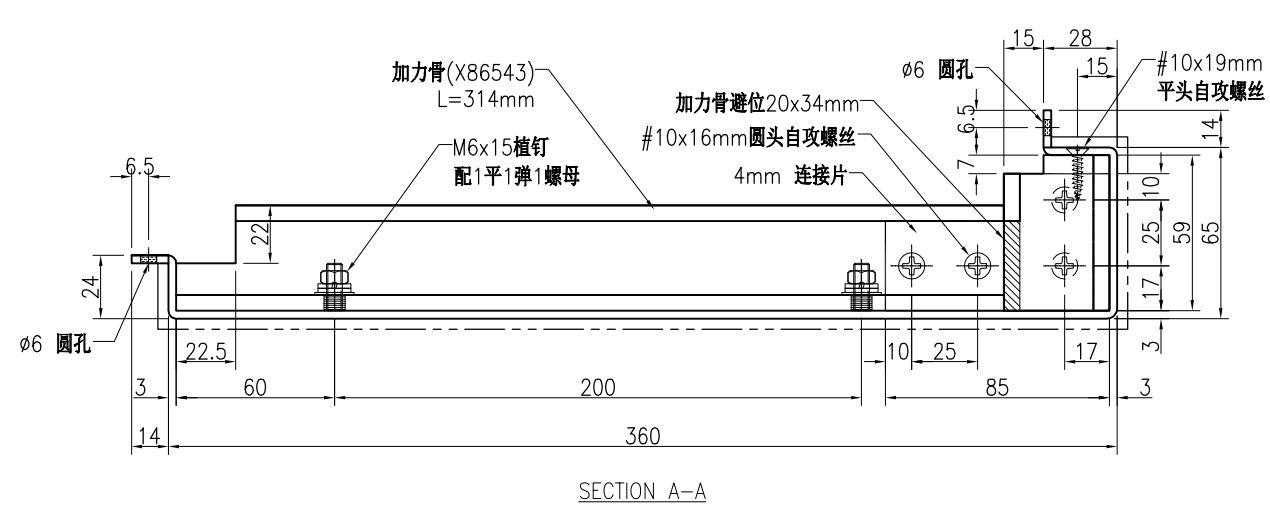
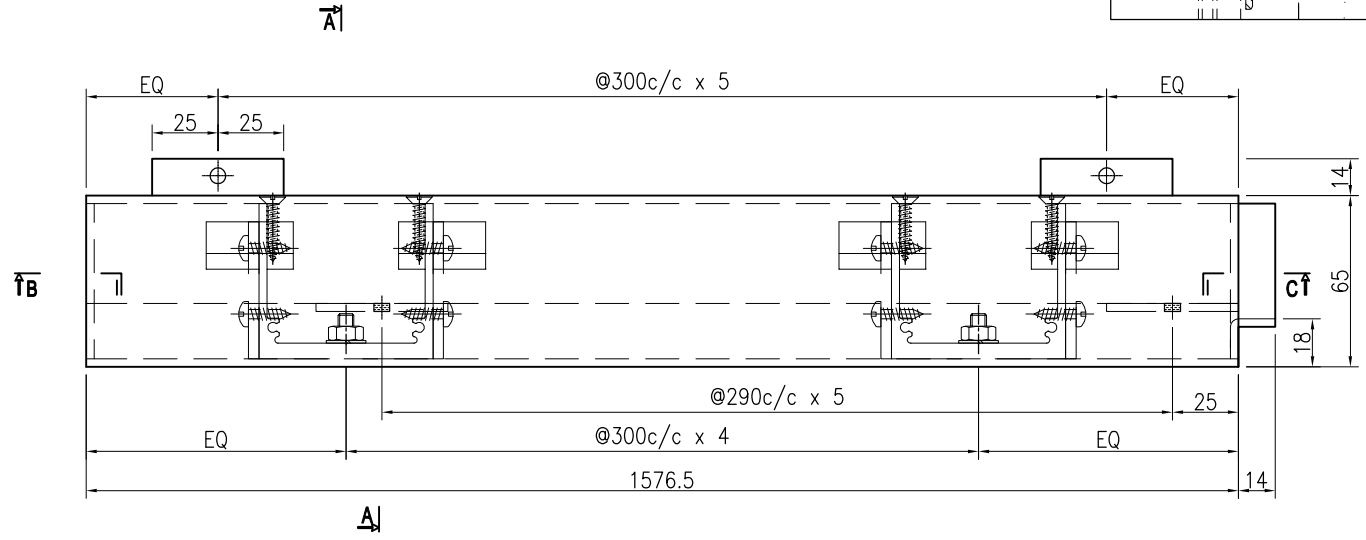
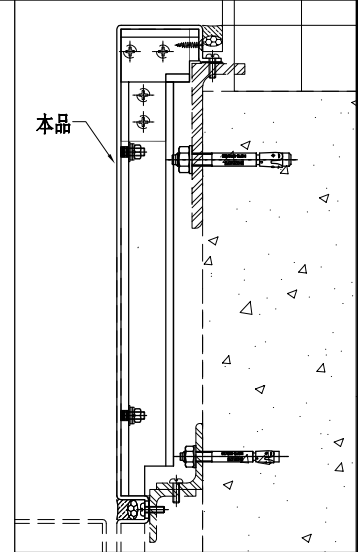


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-410 图号 J853-HAC-AC-410
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(m ²) 0.81	数量 8 长度 1576.5 宽度 360

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	314	5
2	加力骨(X86543)	59	5

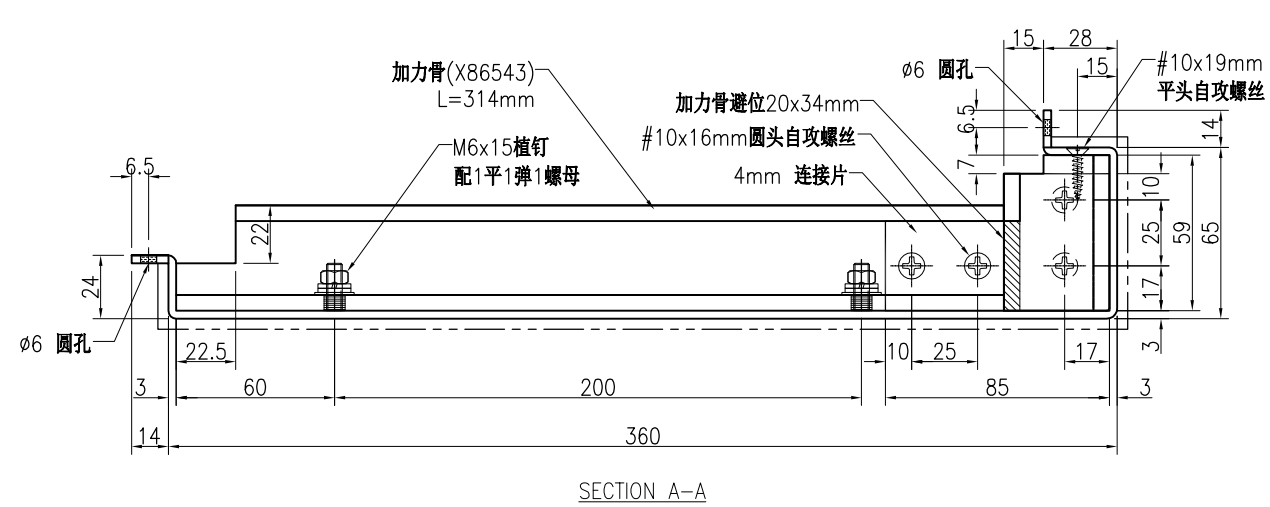
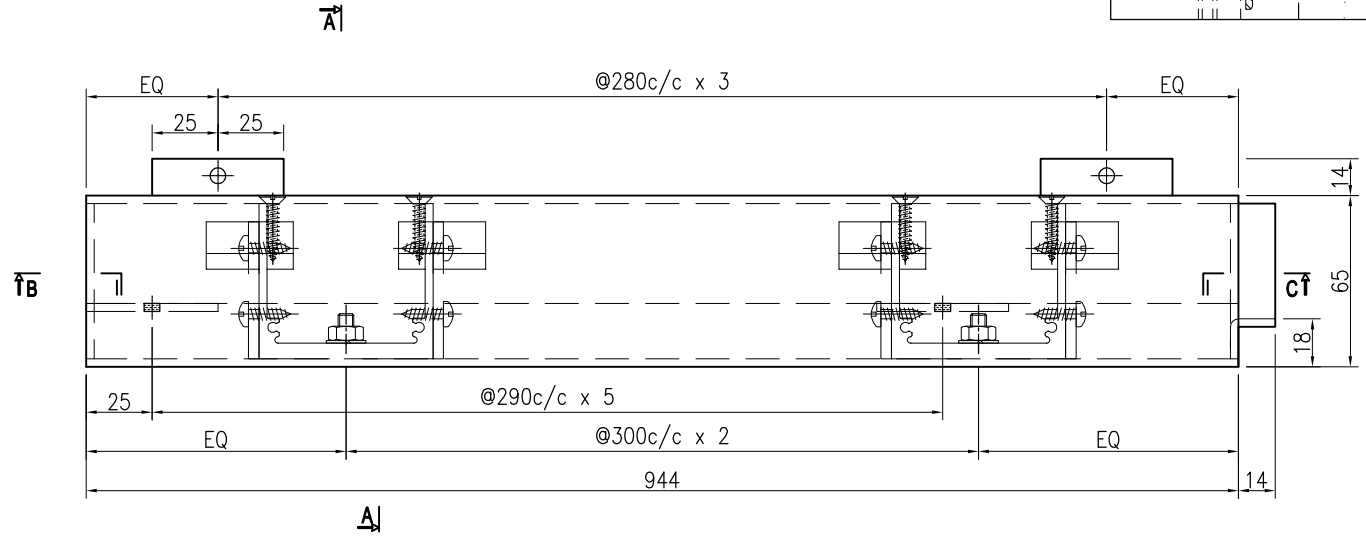
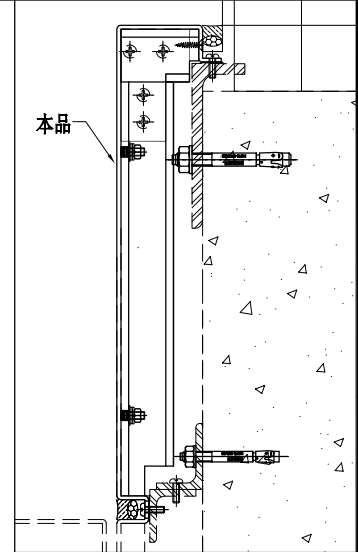


技术说明:

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。

 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. 30/3/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-411 图号 J853-HAC-AC-411
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²) 0.49	数量 2 长度 944 宽度 360

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	314	3
2	加力骨(X86543)	59	3



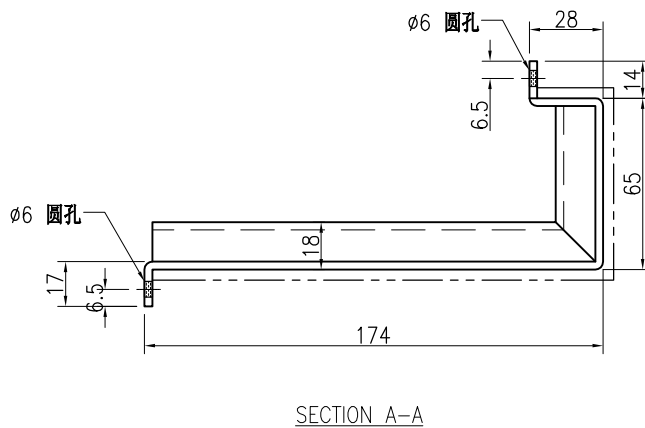
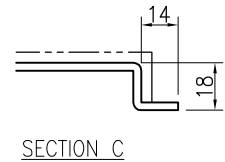
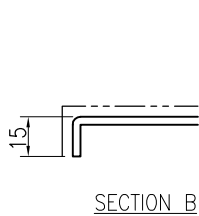
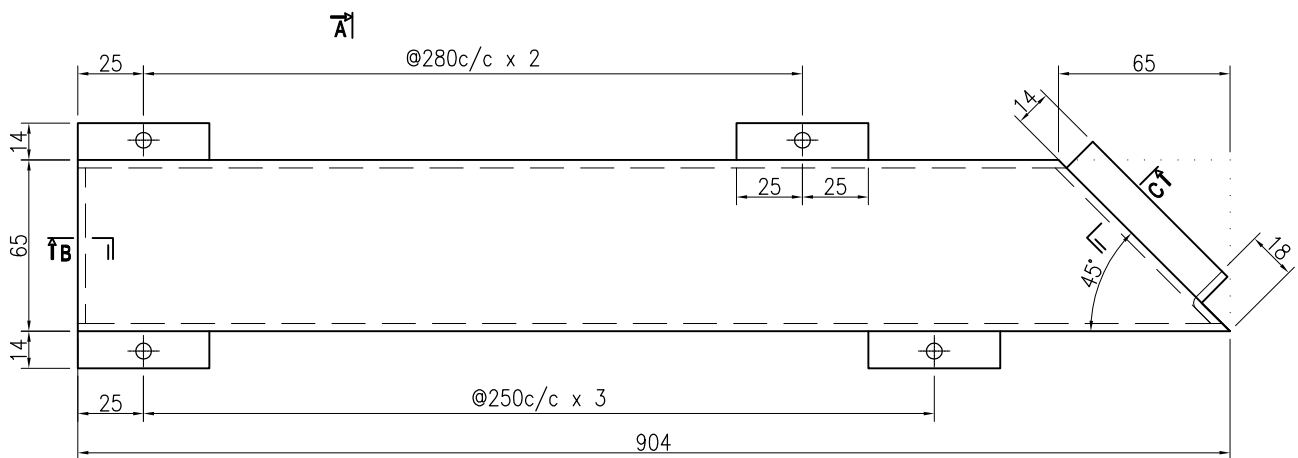
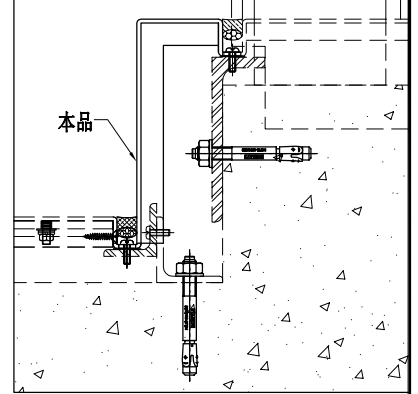
技术说明:

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.

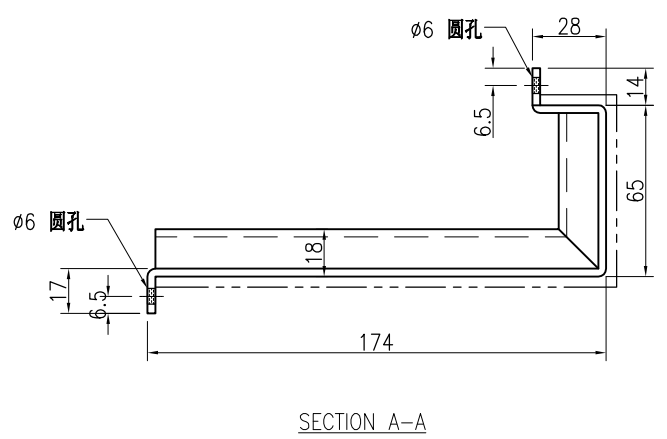
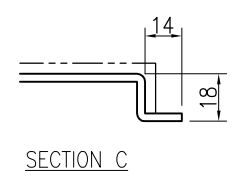
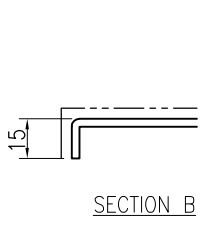
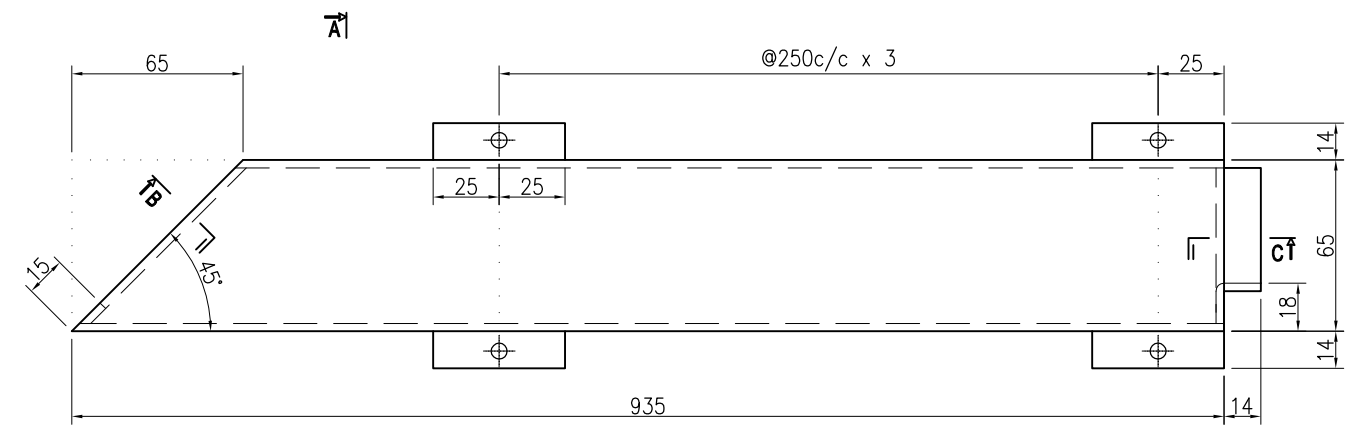
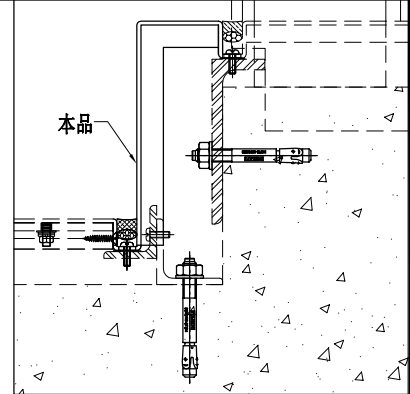
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-412			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-412			
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2		
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.27	长度	904	宽度	174
采用	工厂	地盘	√						
颜色	EC-DG-D334232-ZD1								



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。

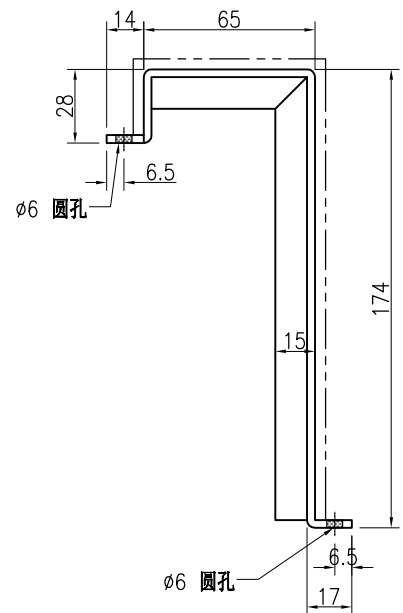
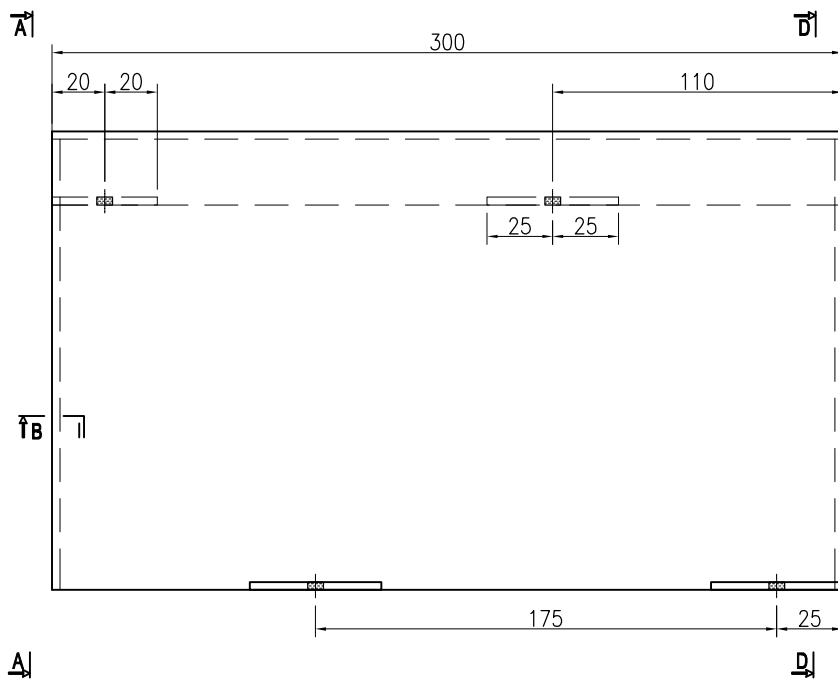
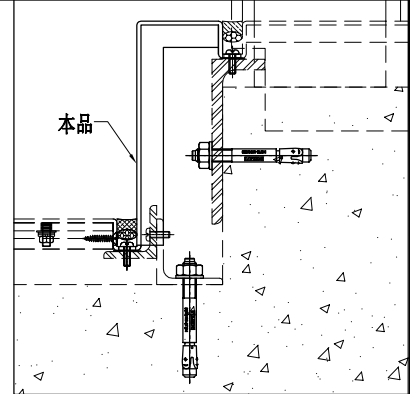
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-413 图号 J853-HAC-AC-413
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.28	数量 2 长度 935 宽度 174



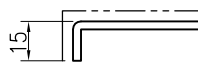
技术说明:

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。

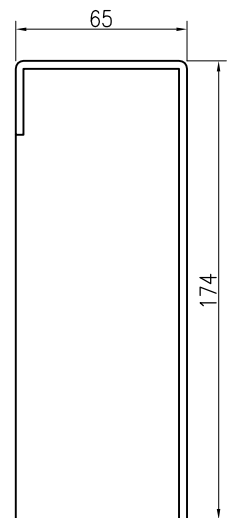
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-414 图号 J853-HAC-AC-414
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.11	数量 2 长度 1279 宽度 174



SECTION A-A



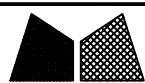
SECTION B



SECTION D-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。

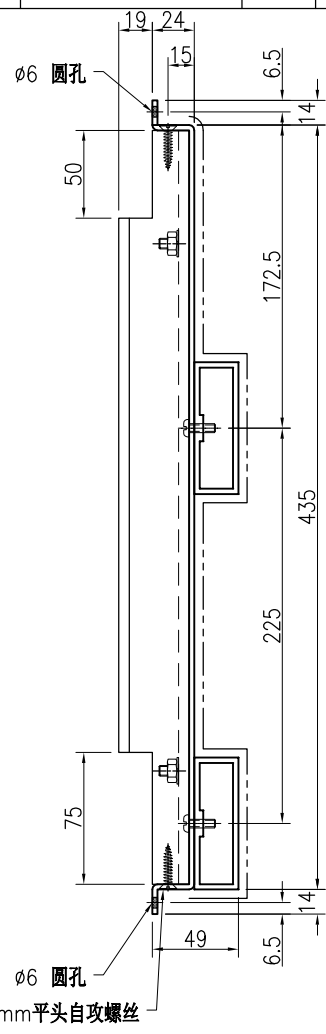
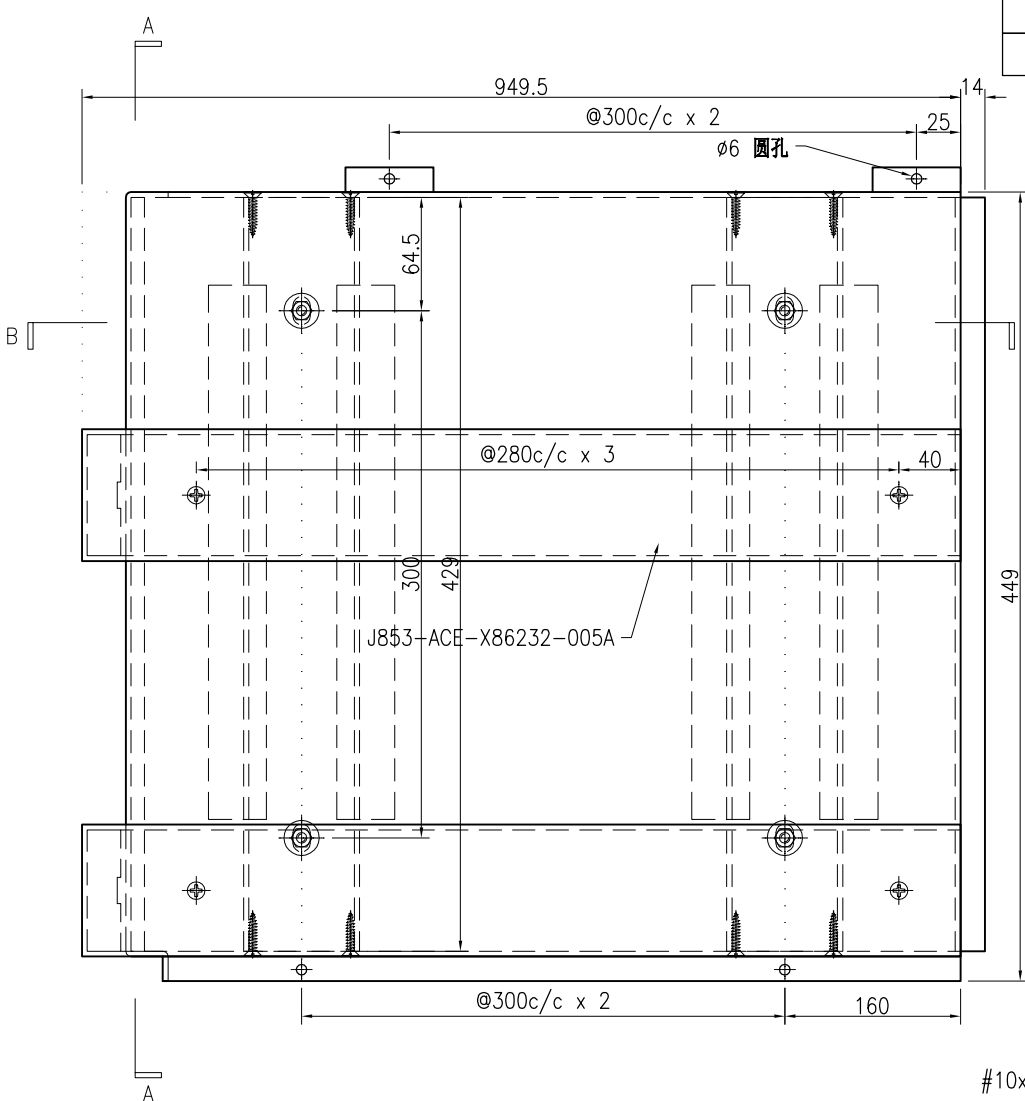


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

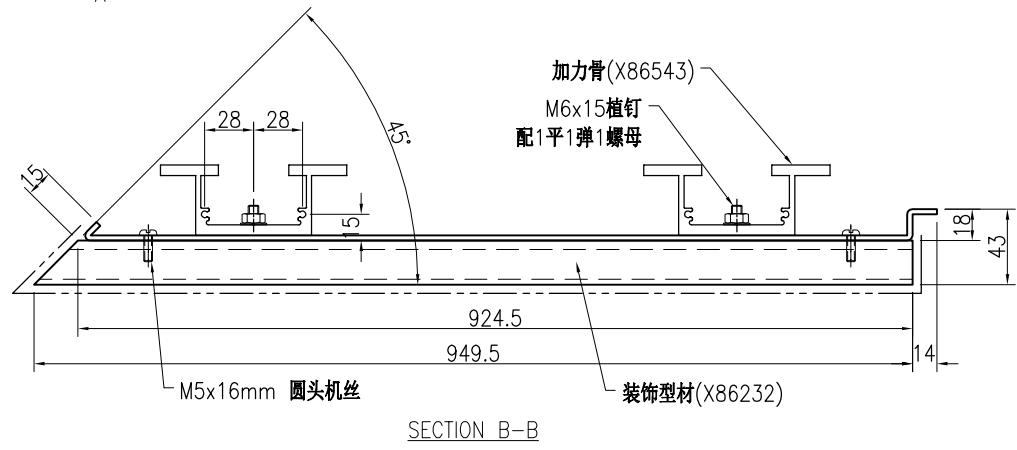
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-415	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-415	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.5	长度	949.5	宽度	435

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

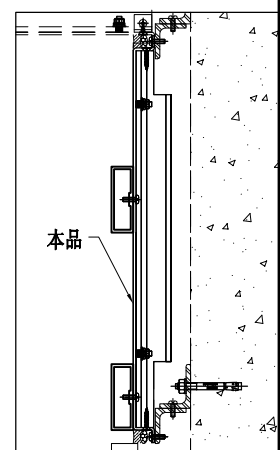
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-ACE-X86232-005A	949.5	2



SECTION A-A

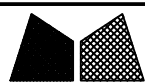


SECTION B-B



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。

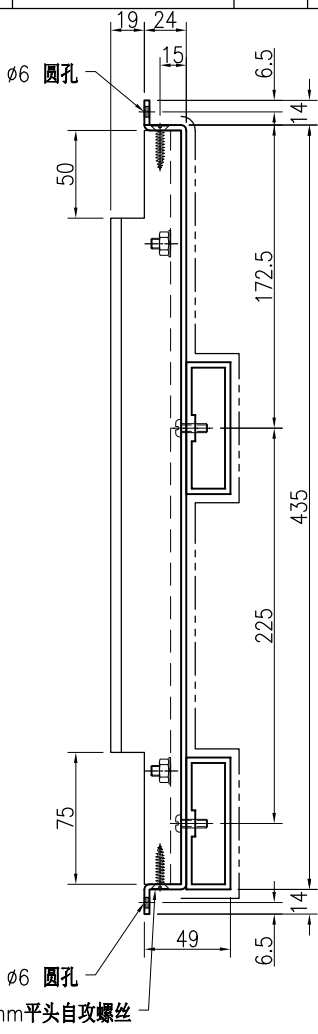
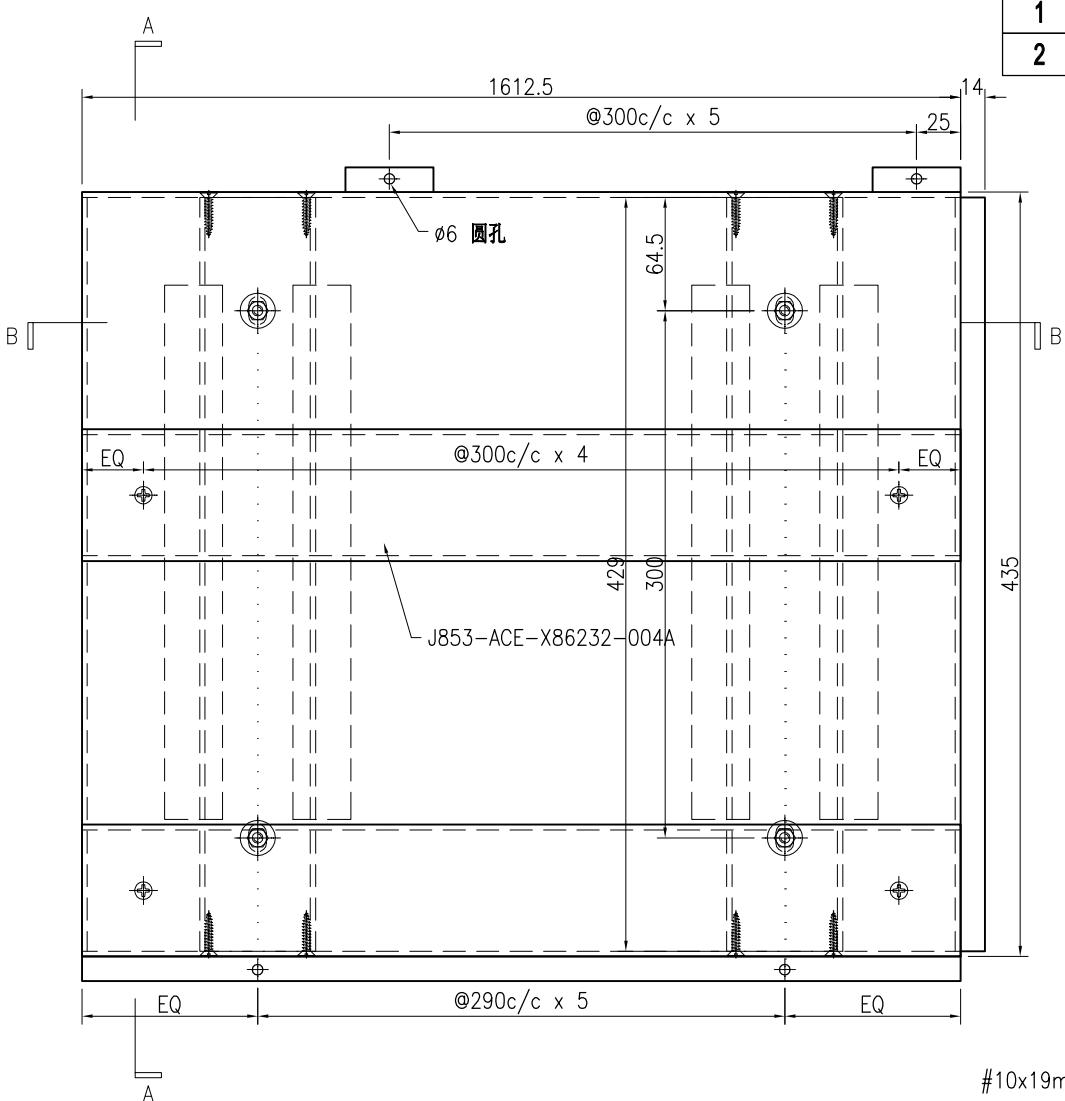


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-416	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-416	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.84	长度	1612.5	宽度	435

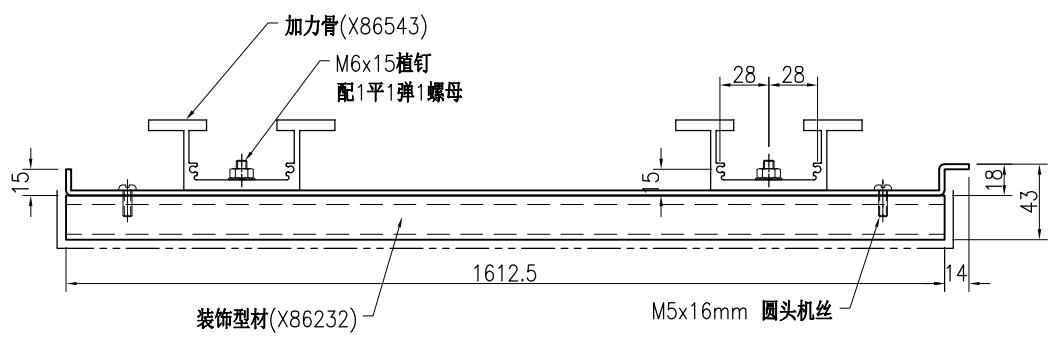
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	6
2	J853-ACE-X86232-004A	1612.5	2

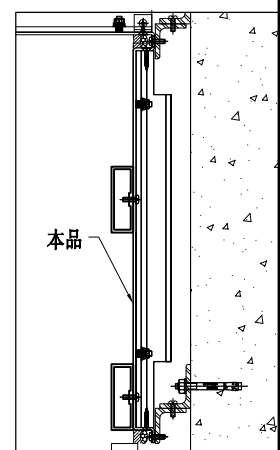


#10x19mm 平头自攻螺丝

SECTION A-A




SECTION B-B

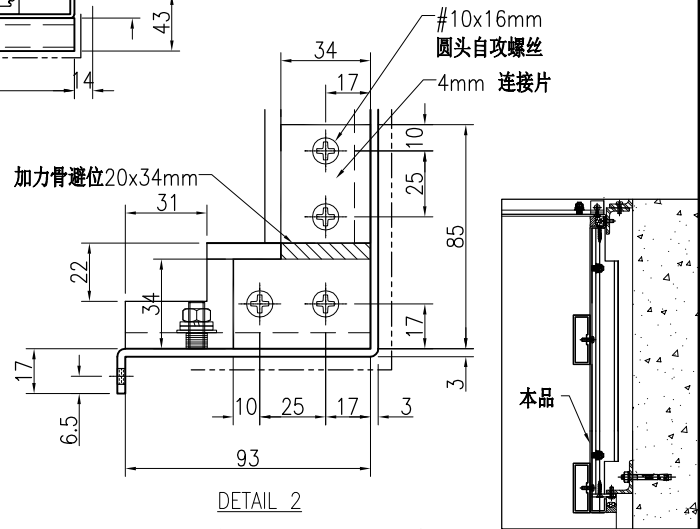
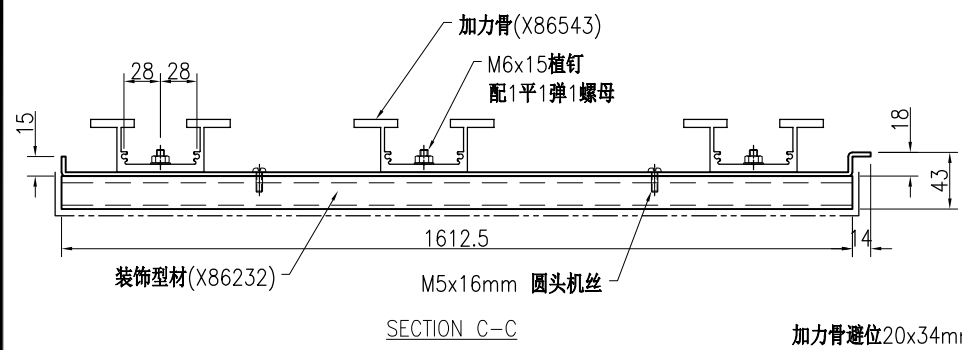
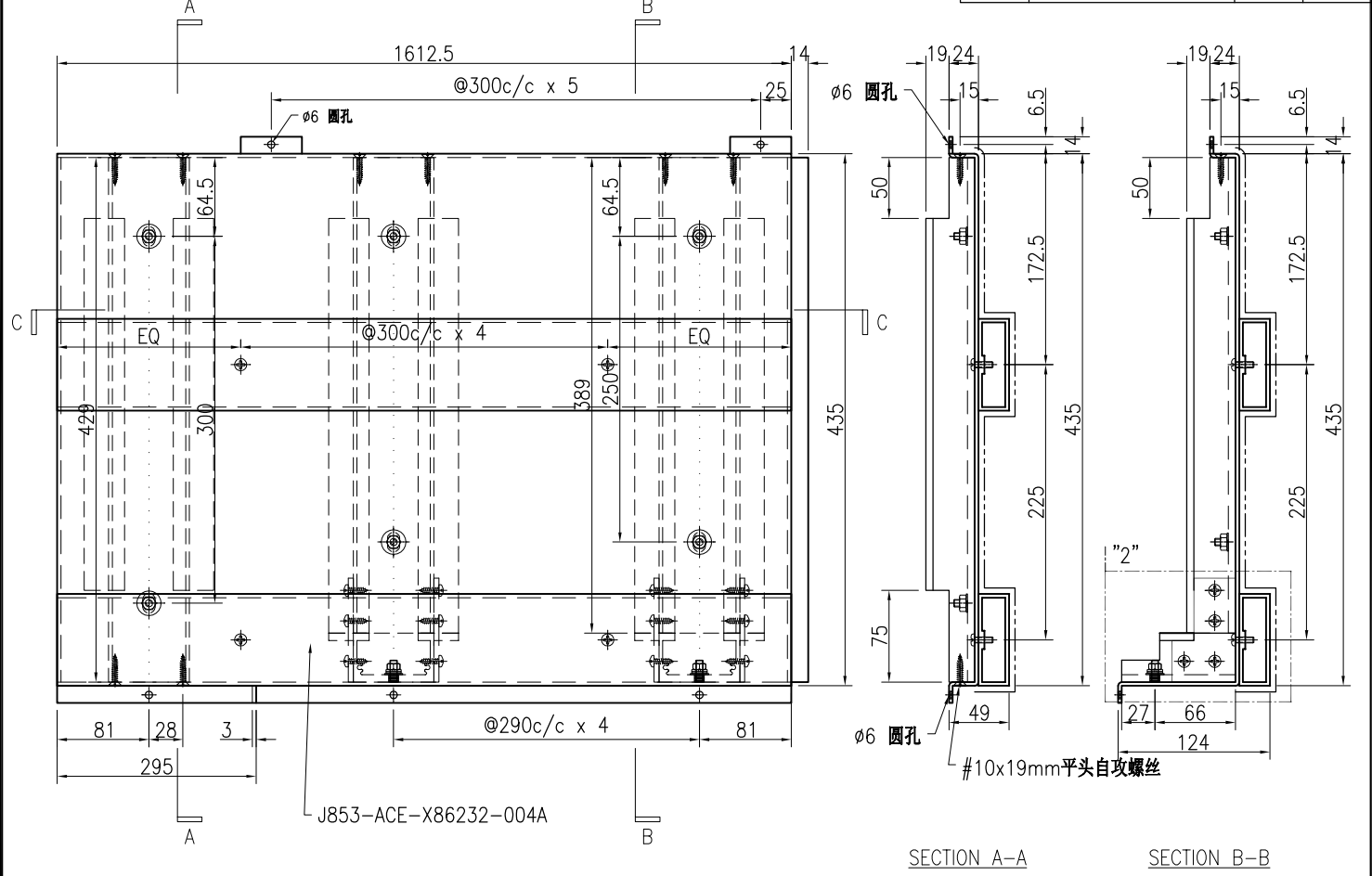


技术说明:

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±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。

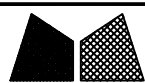
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-417 图号 J853-HAC-AC-417 数量 2
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1	长度 1612.5 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1
2	加力骨(X86543)	389	5
3	加力骨(X86543)	93	5
4	J853-ACE-X86232-004A	1612.5	2



技术说明:

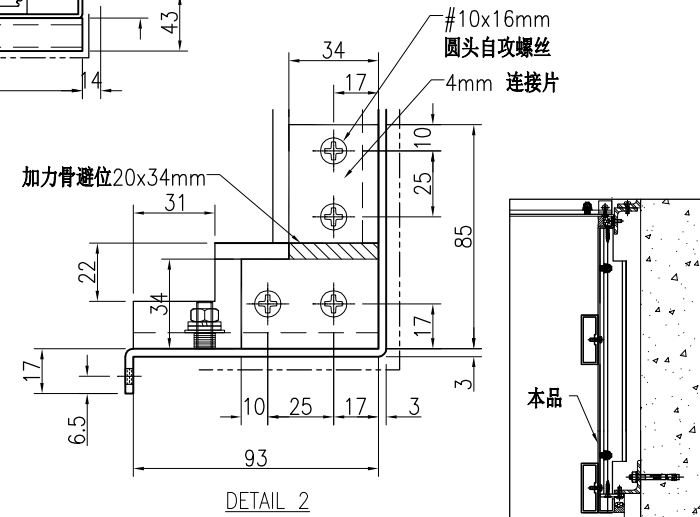
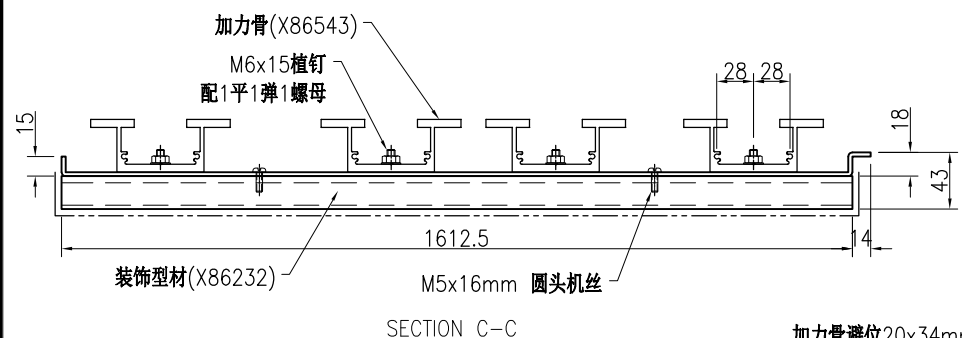
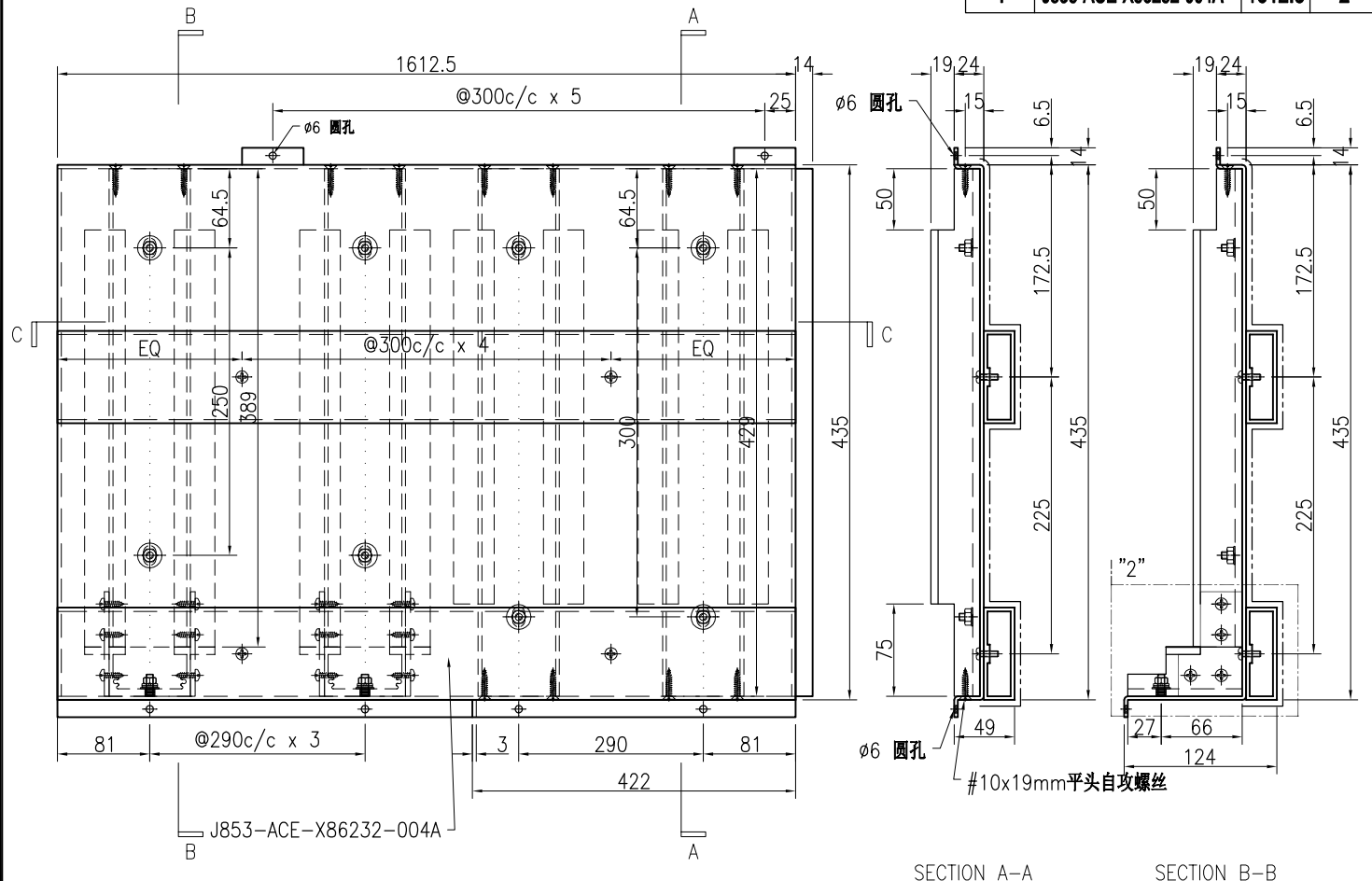
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



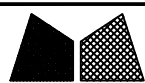
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-418	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-418	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1
						长度	1612.5
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	4
3	加力骨(X86543)	93	4
4	J853-ACE-X86232-004A	1612.5	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。

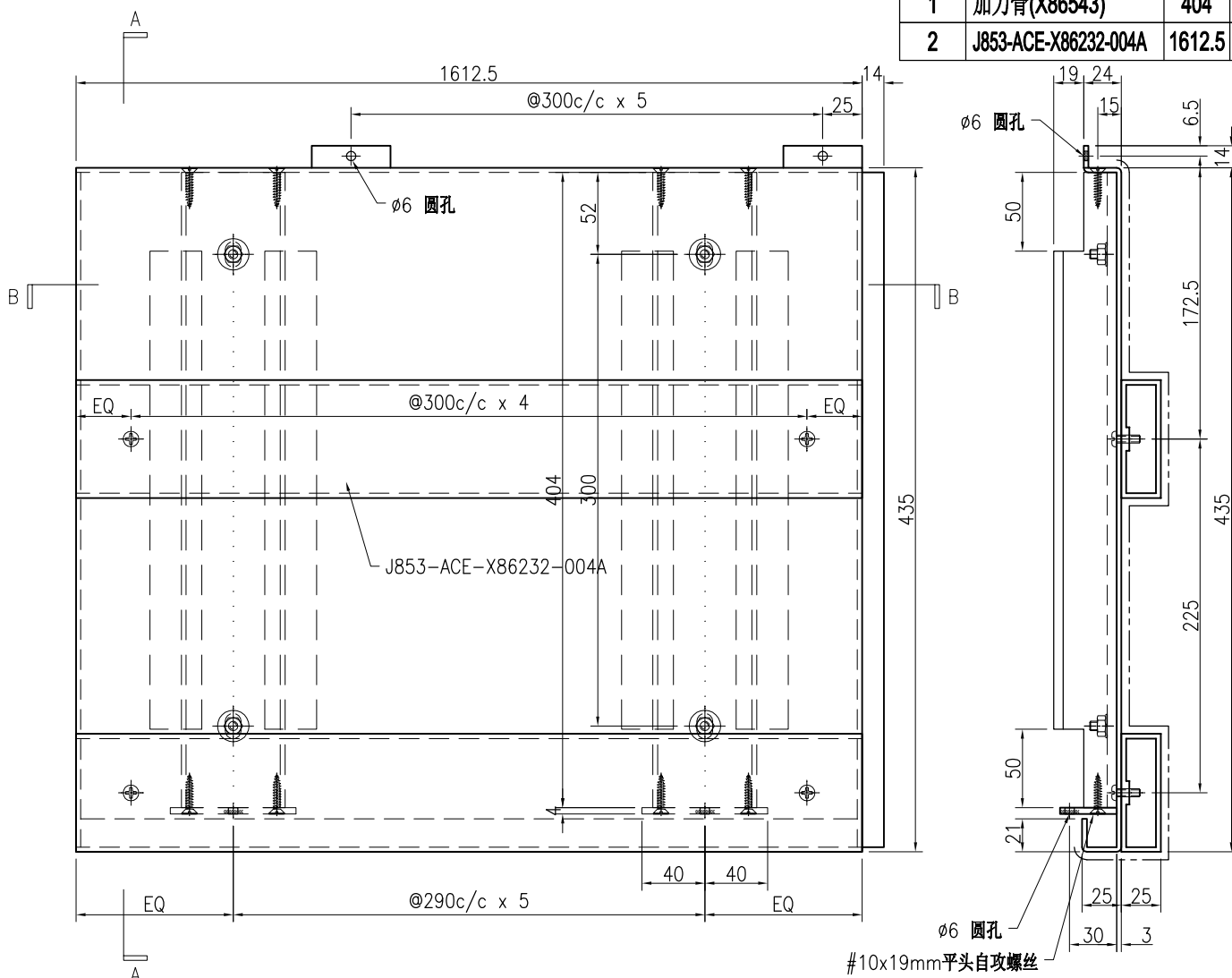


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-419	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-419	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.85	长度	1612.5	宽度	435

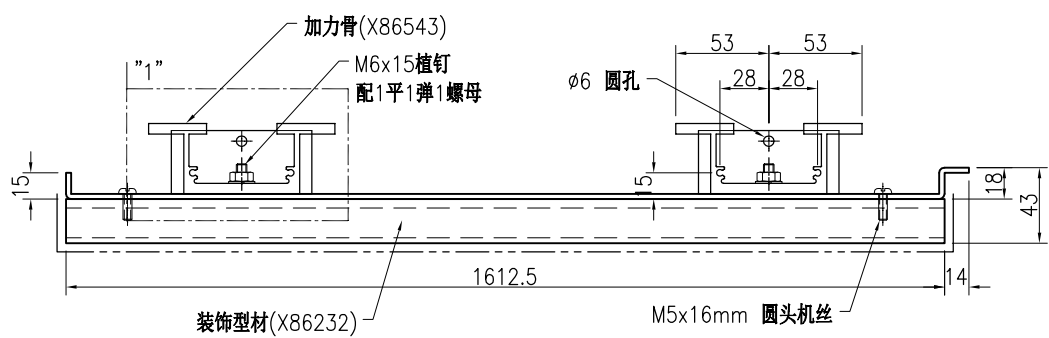
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	6
2	J853-ACE-X86232-004A	1612.5	2

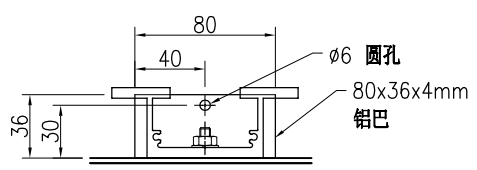


#10x19mm平头自攻螺丝

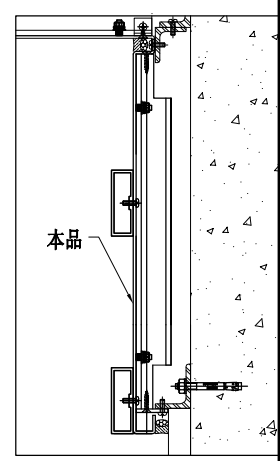
SECTION A-A



SECTION B-B



DETAIL 1

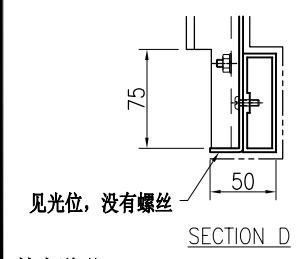
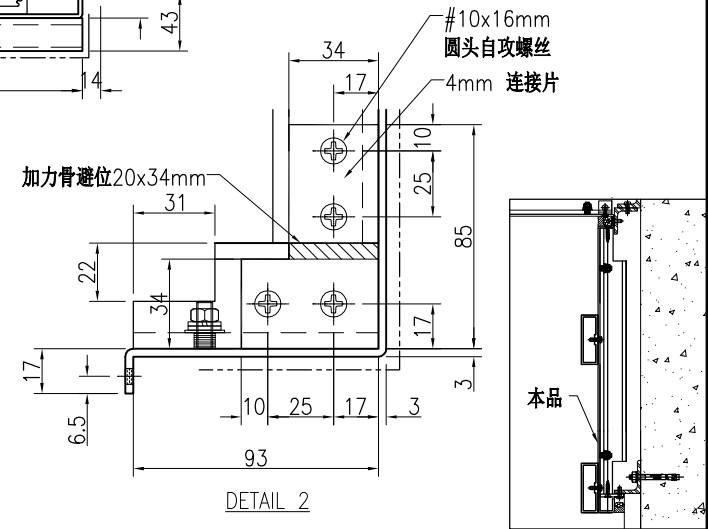
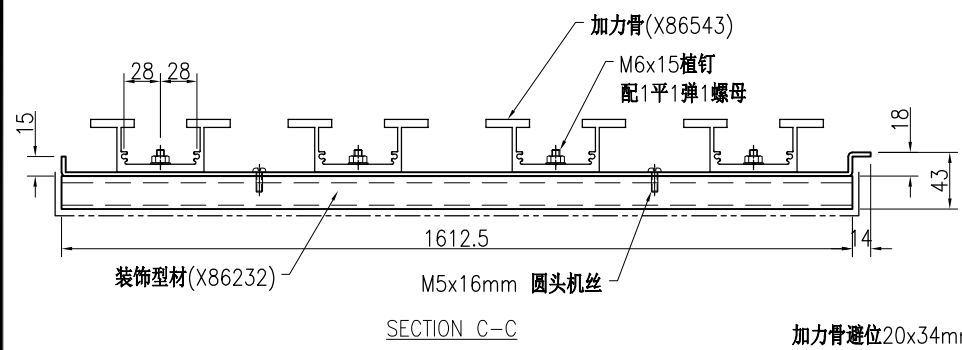
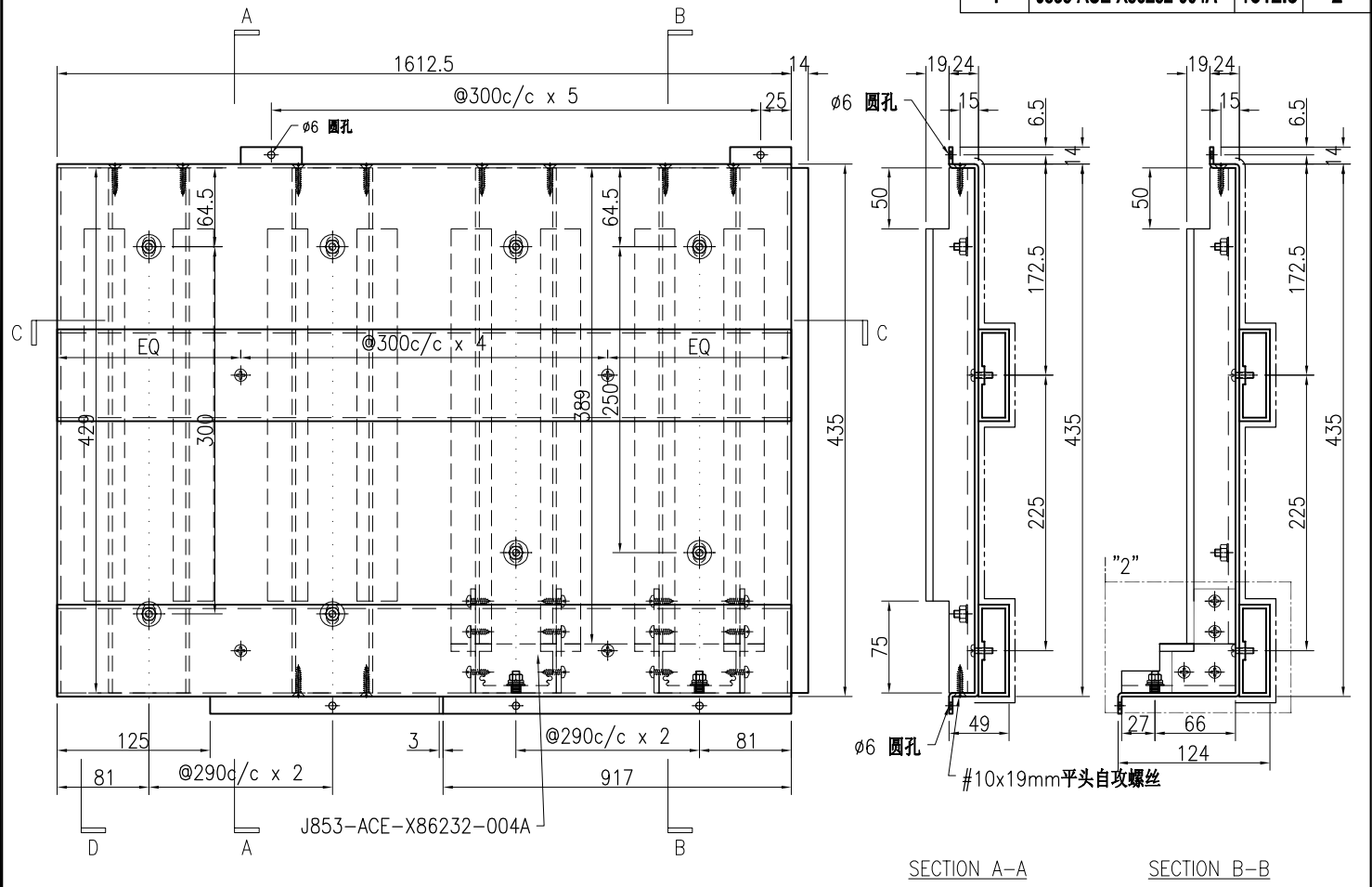


技术说明:

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。

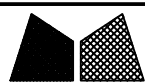
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	30/3/24	物料号 J853-HAC-AC-420				
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-HAC-AC-420				
版本		采用	工厂	地盘	√	名称 铝板加工图	批准 -	-	数量 2		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	1	长度 1612.5	宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	93	3
4	J853-ACE-X86232-004A	1612.5	2



技术说明:

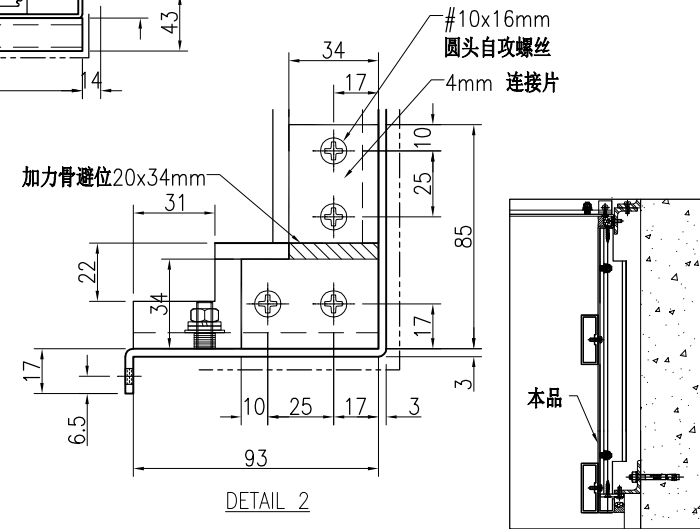
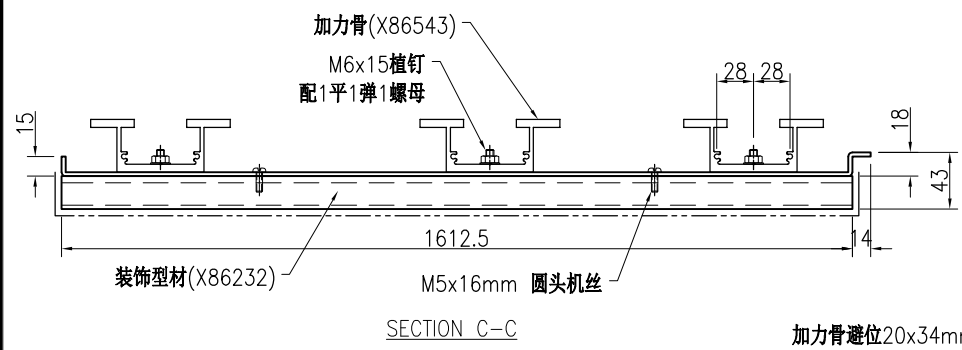
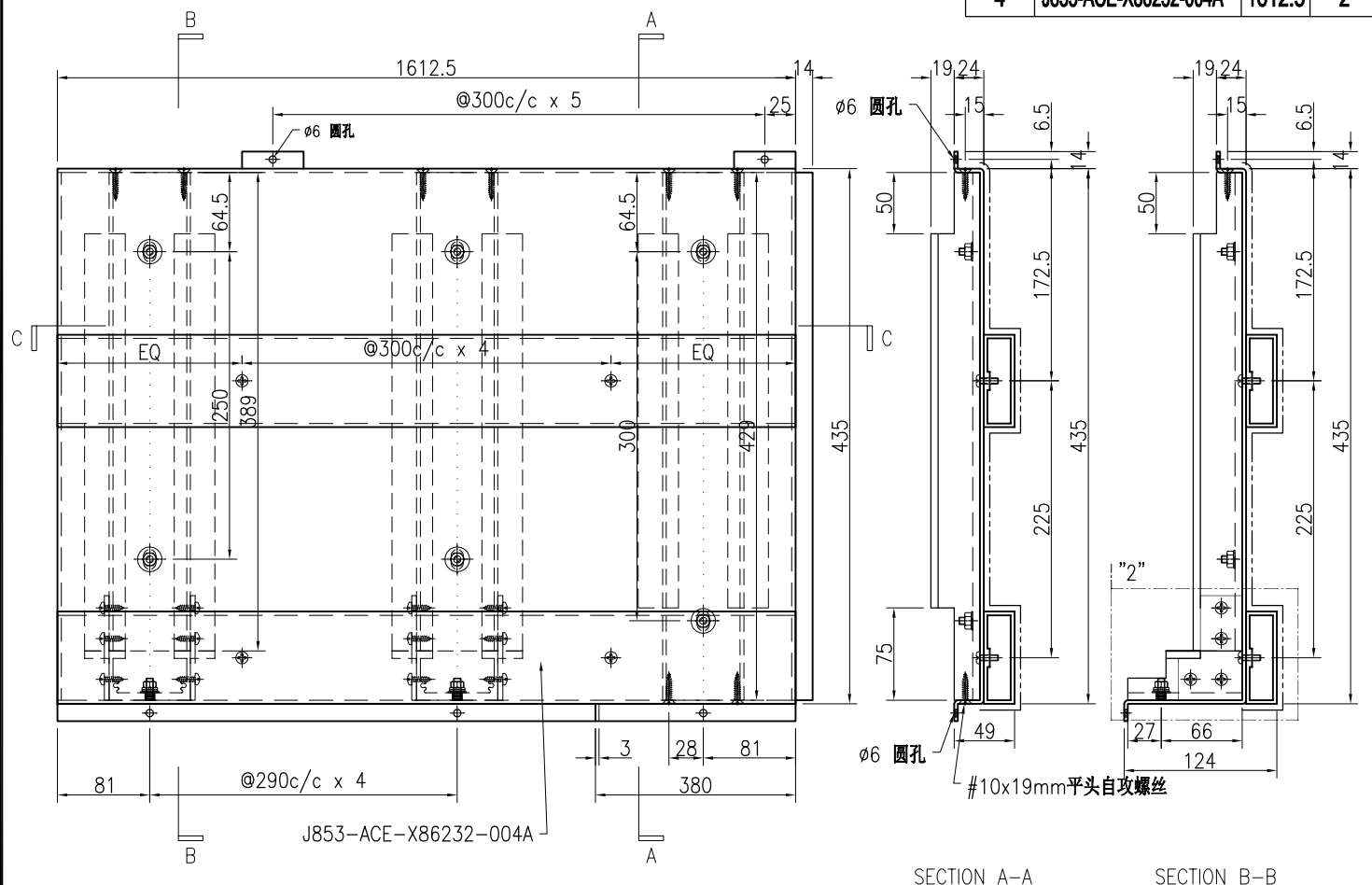
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

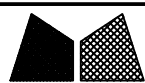
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-421	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-421	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1
						长度	1612.5
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1
2	加力骨(X86543)	389	5
3	加力骨(X86543)	93	5
4	J853-ACE-X86232-004A	1612.5	2



技术说明:

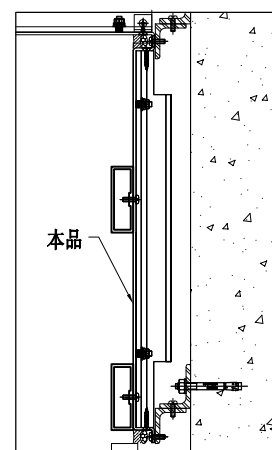
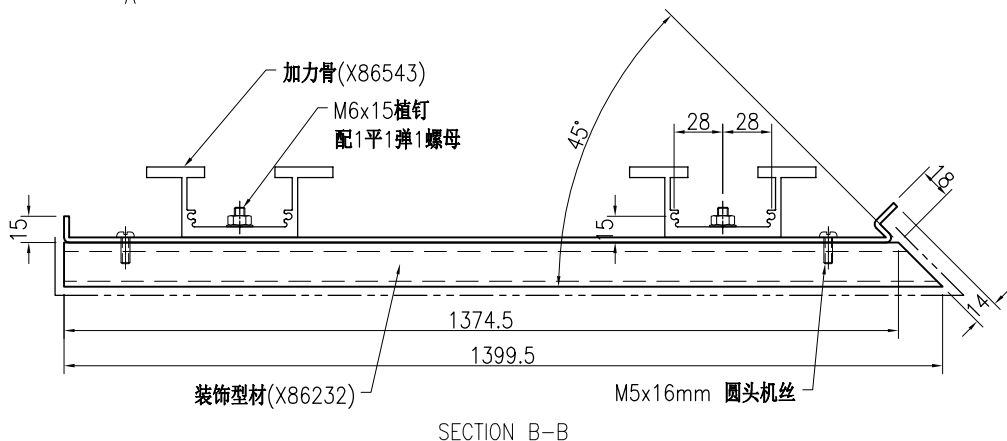
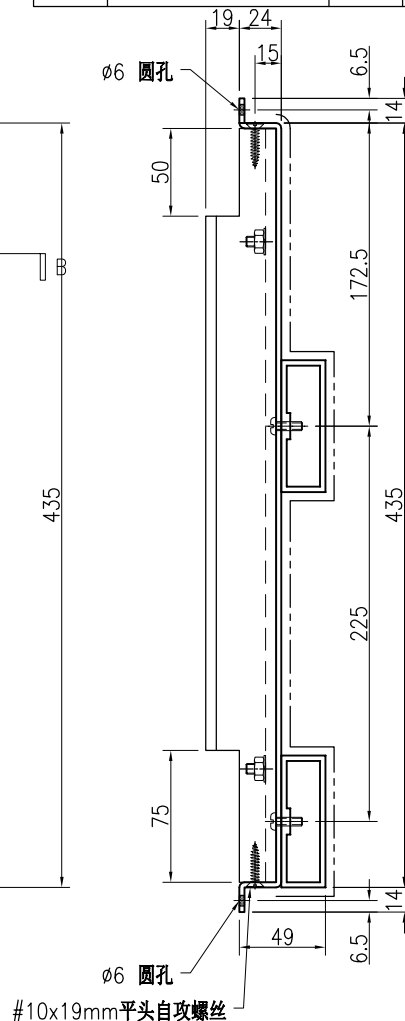
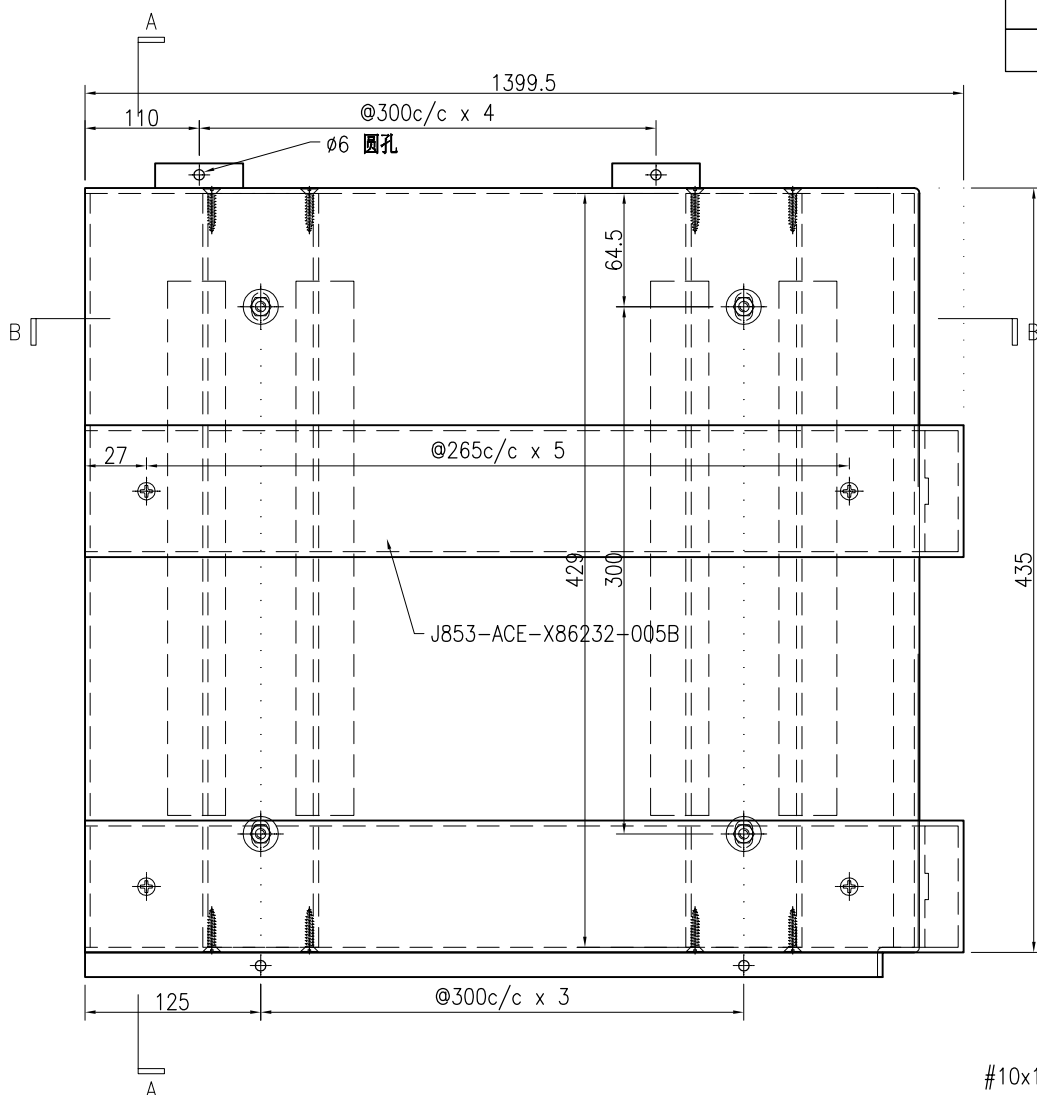
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

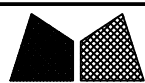
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-422	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-422	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.73
						长度	1399.5
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-005B	1399.5	2



技术说明:

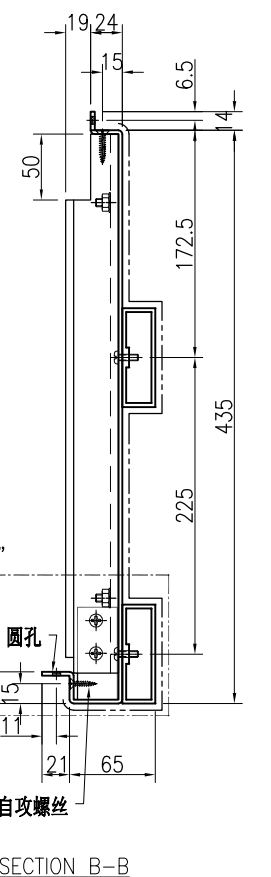
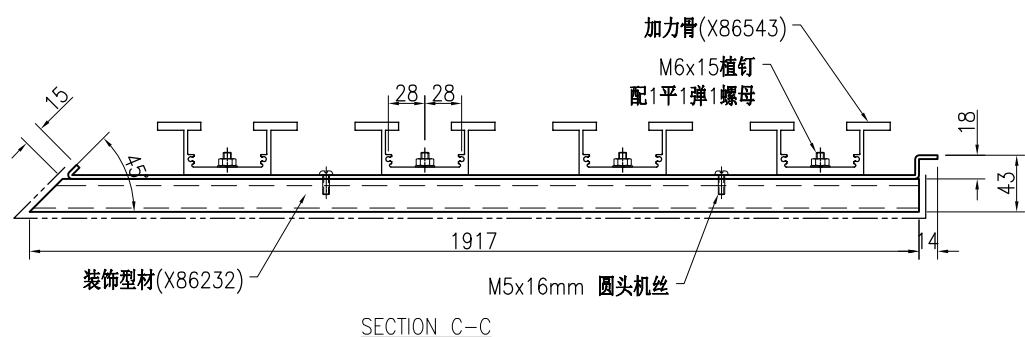
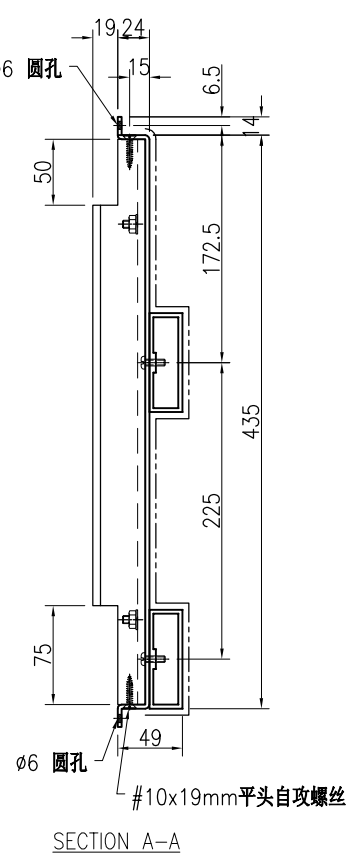
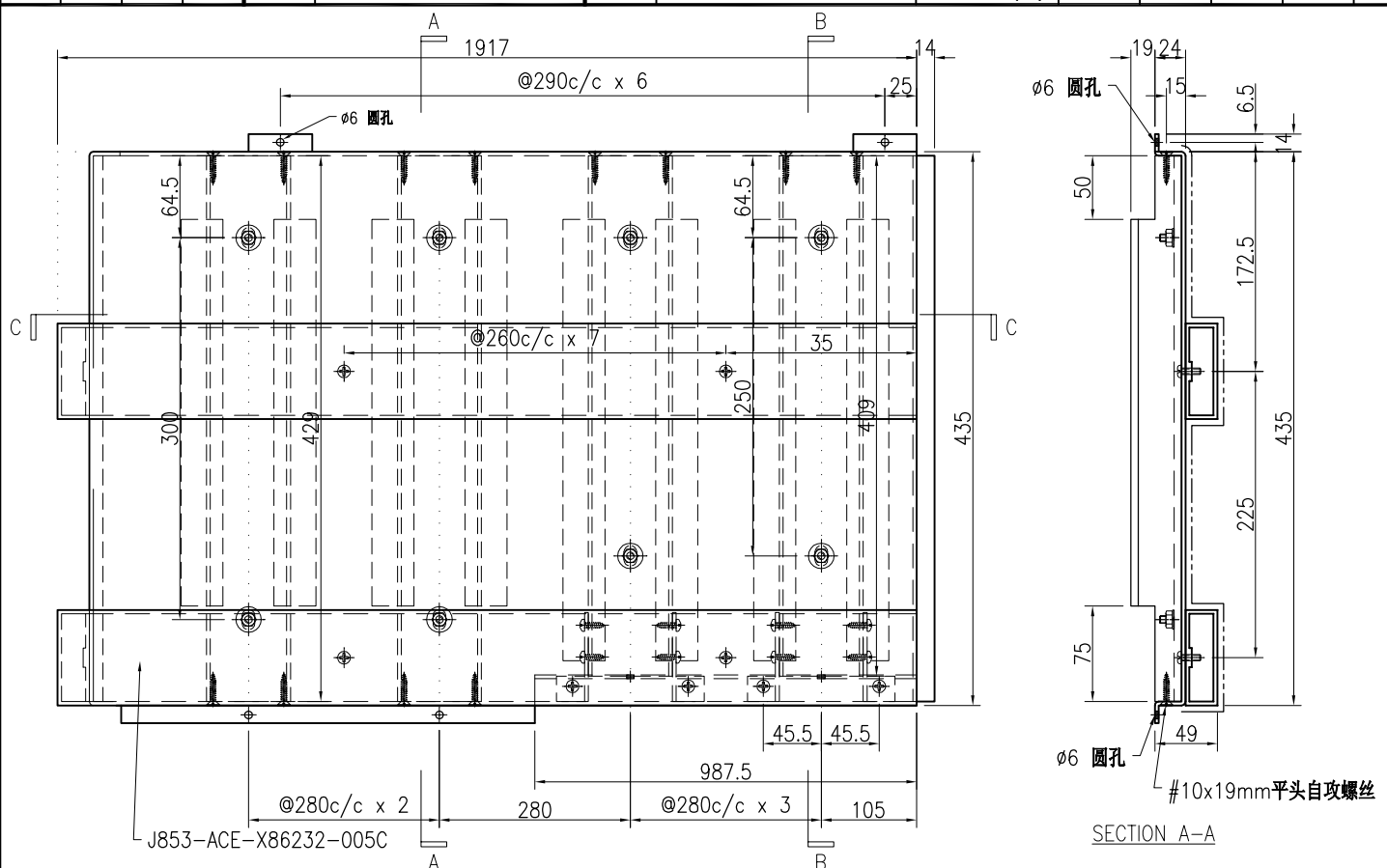
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



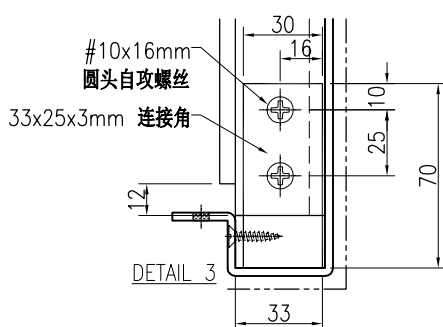
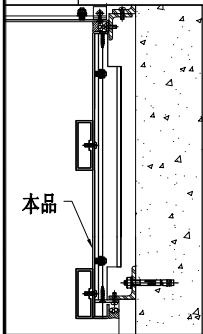
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-423	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-423	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.07	长度	1917	宽度	435

版本		采用	工厂		地盘	√					
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.07	长度	1917	宽度	435




序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-005C	1917	2

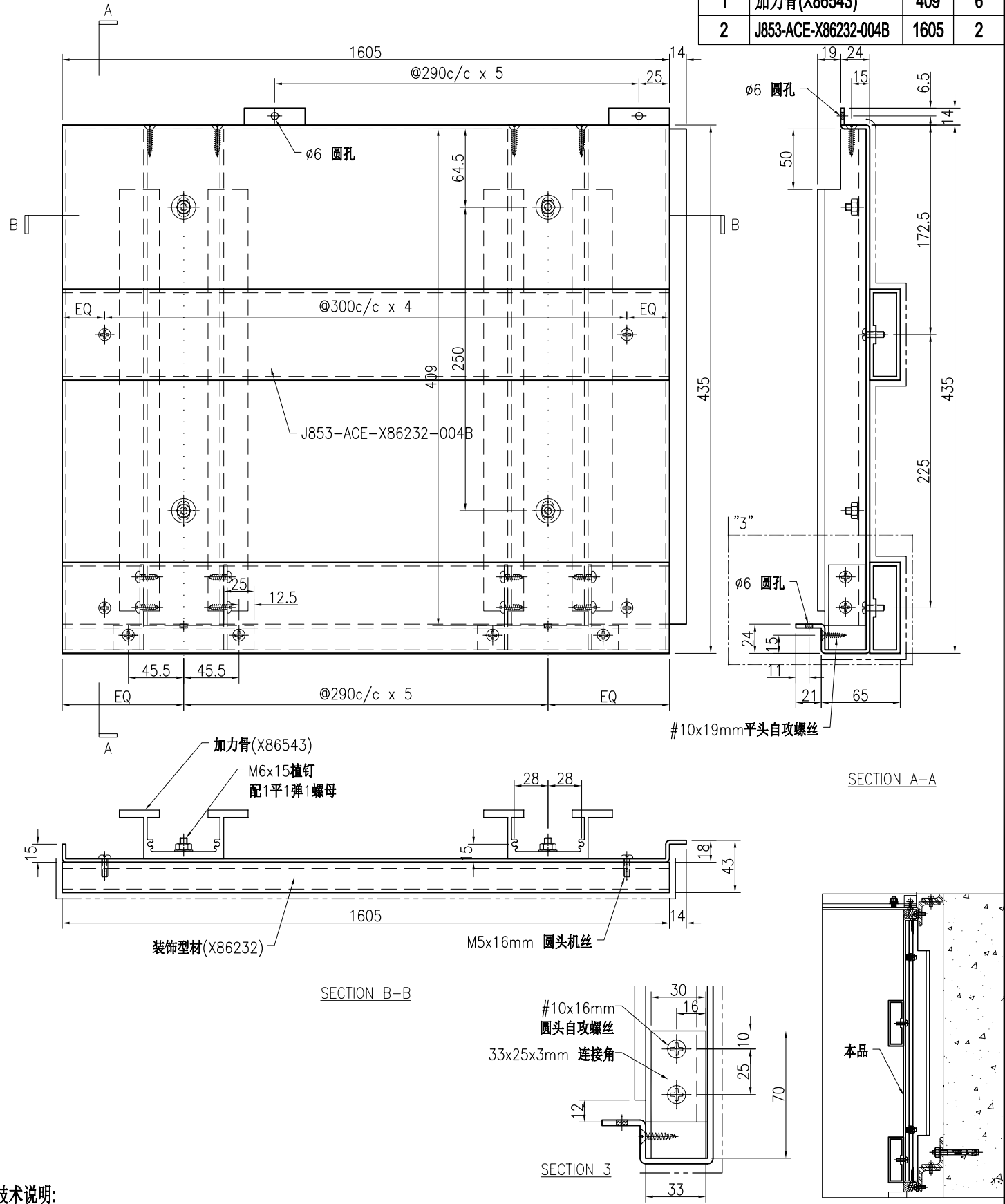


技术说明:

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。

 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. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-424
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.9	图号 J853-HAC-AC-424 数量 2 长度 1605 宽度 435	

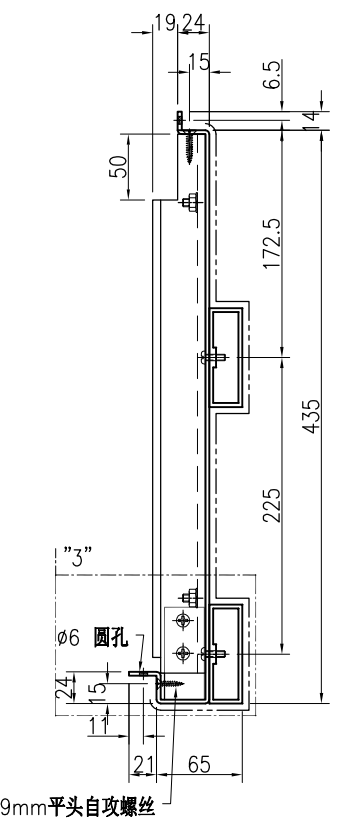
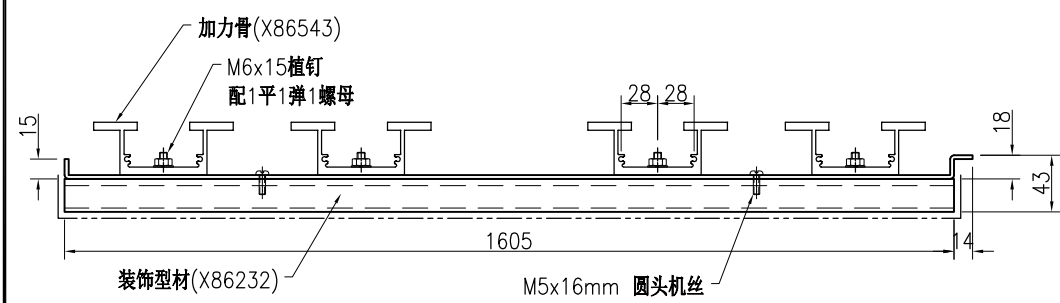
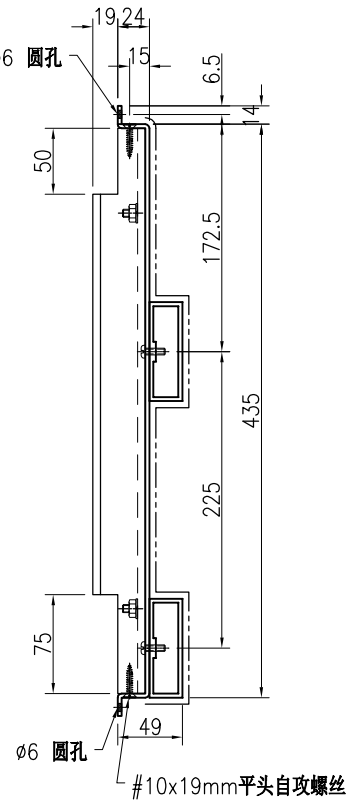
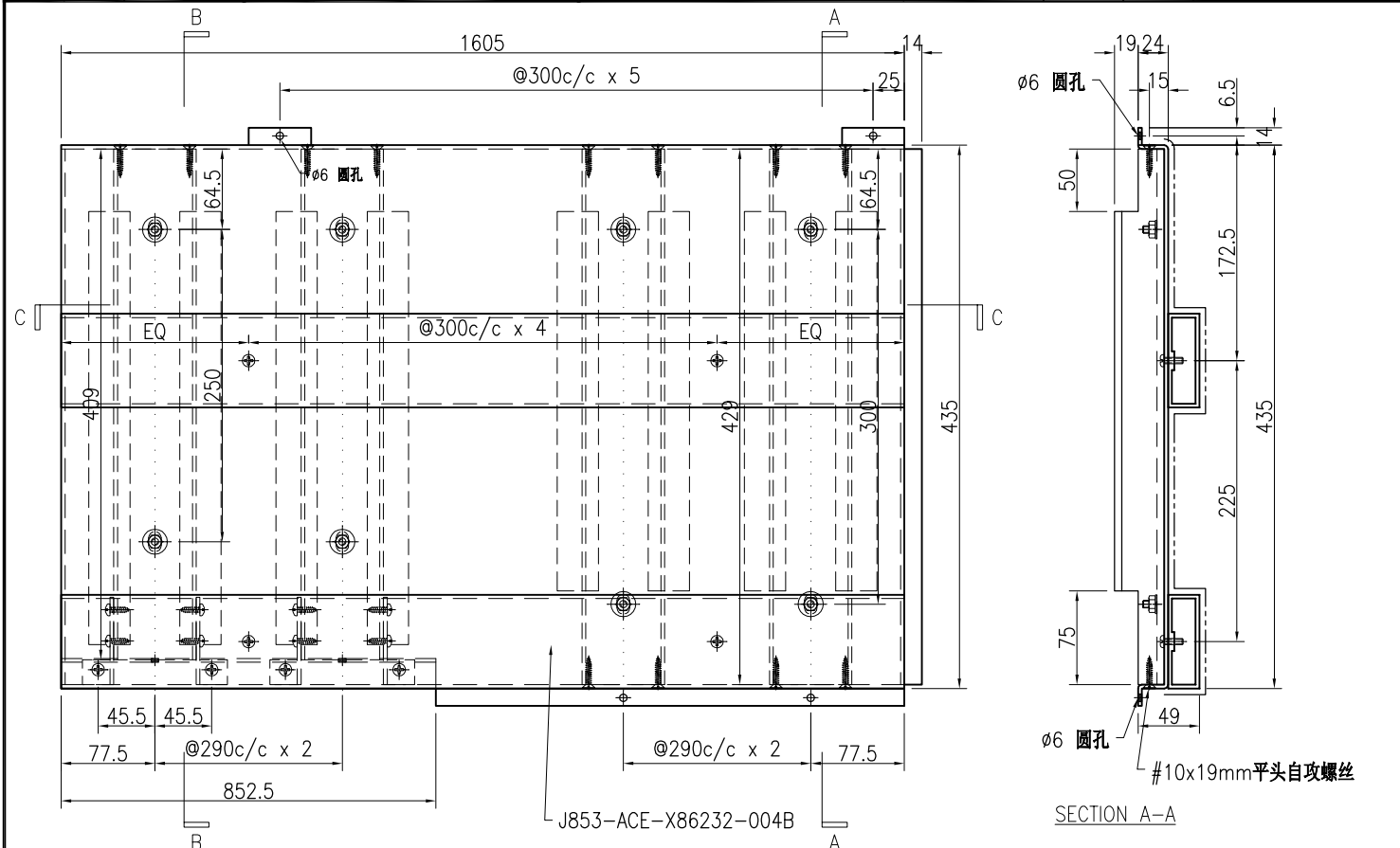
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	6
2	J853-ACE-X86232-004B	1605	2



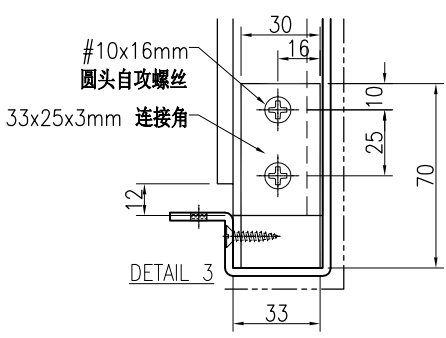
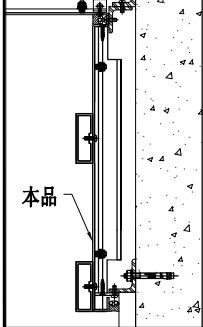
技术说明:

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。

 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. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-425
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-425 数量 2 长度 1605 宽度 435
单件面积(㎡) 0.9		数量 2			



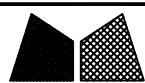
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-004B	1605	2



#10x19mm 平头自攻螺丝

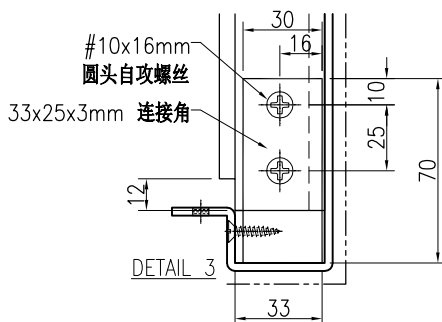
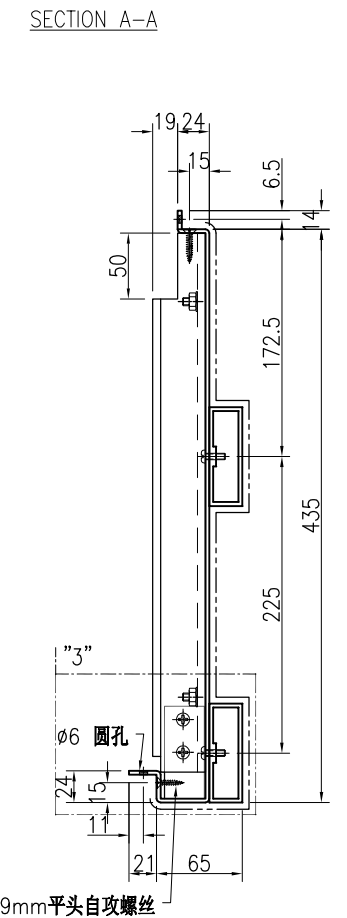
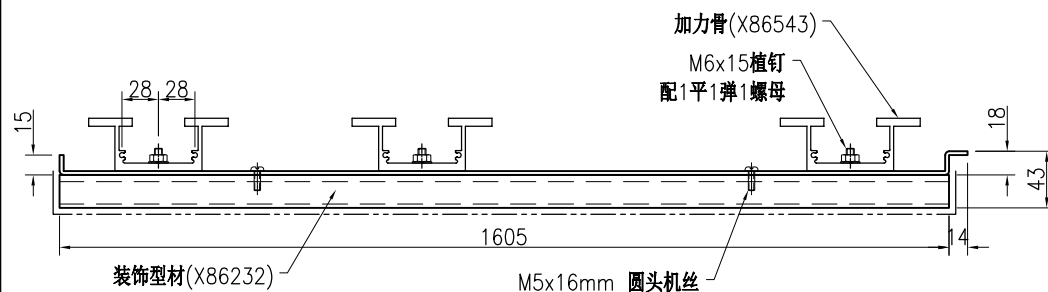
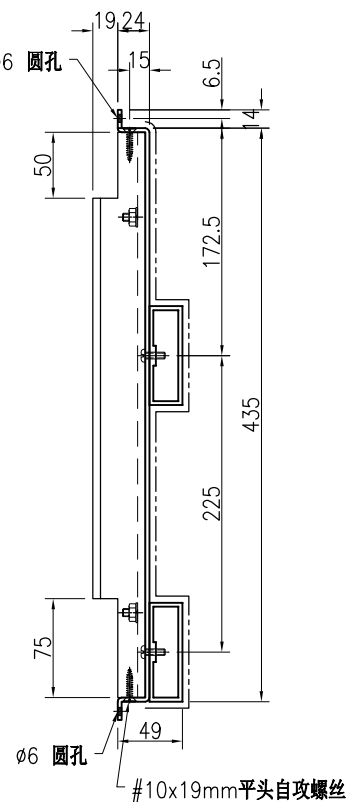
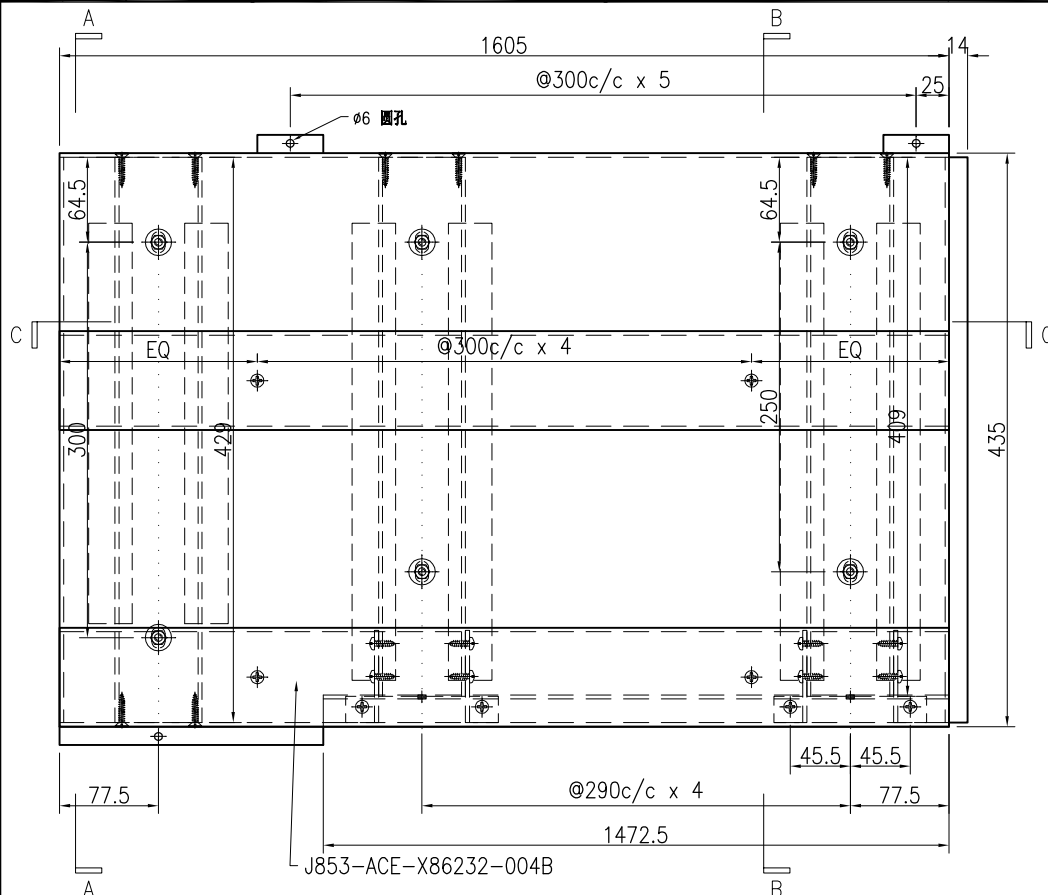
SECTION B-B

- 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。

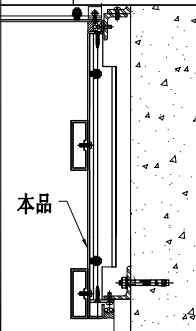


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-426	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-426	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.9
		采用	工厂	地盘	√	长度	1605
						宽度	435



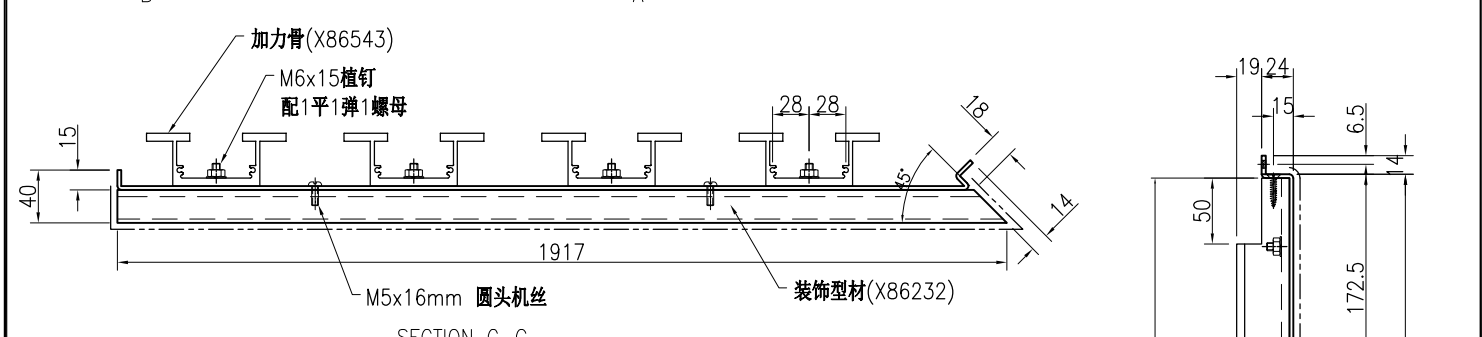
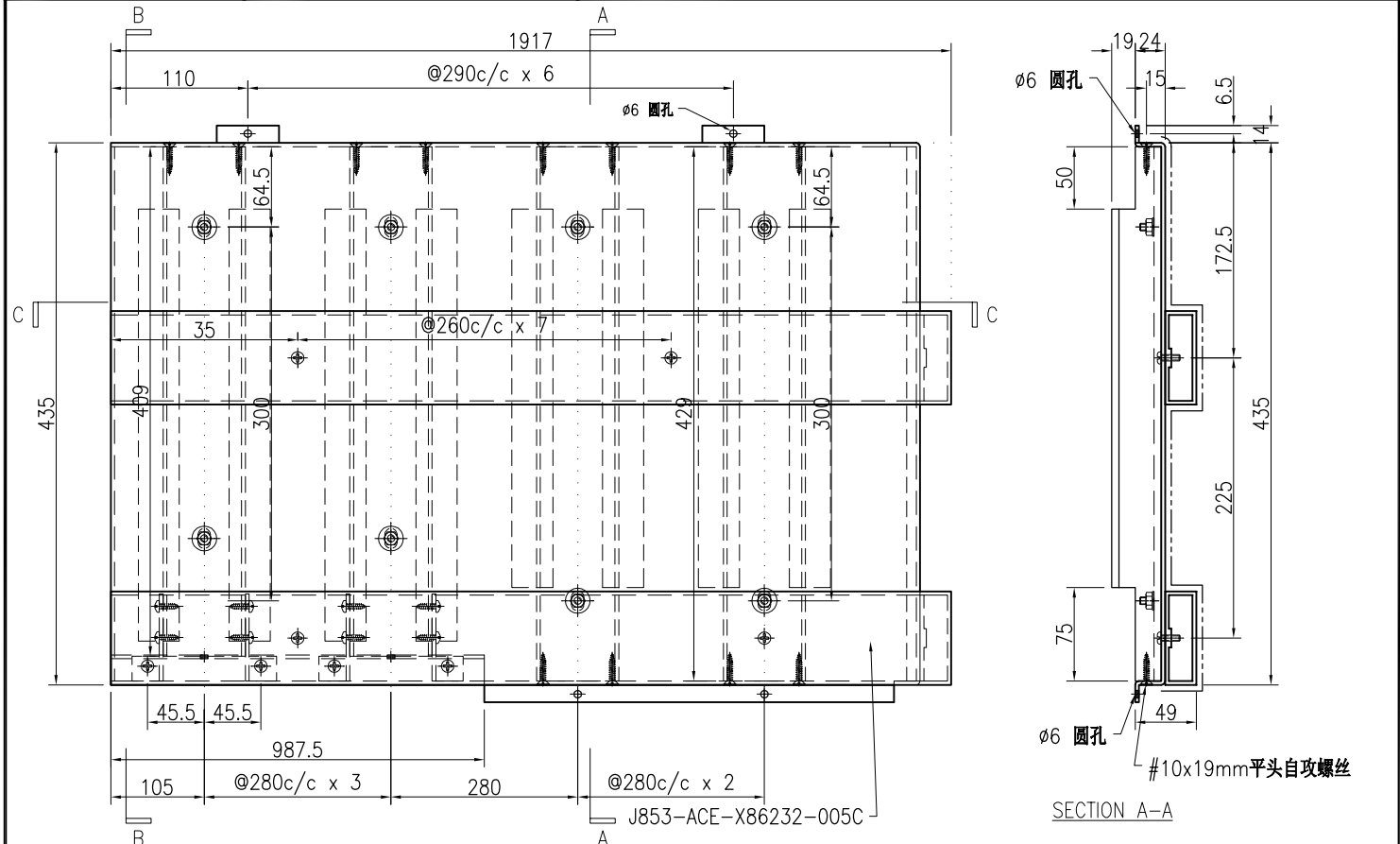
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	5
2	加力骨(X86543)	429	1
3	J853-ACE-X86232-004B	1605	2



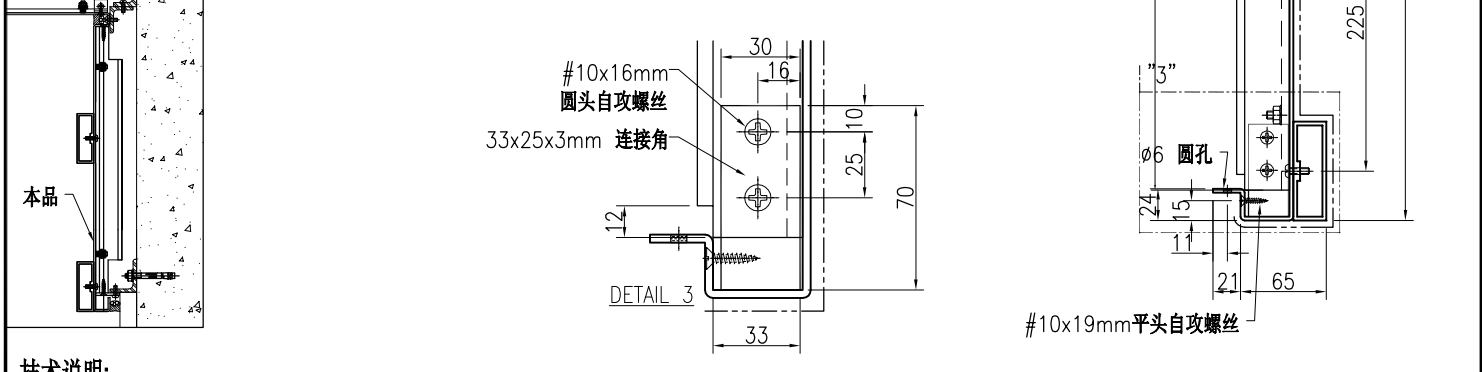
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-427
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 1.07	图号 J853-HAC-AC-427 数量 2 长度 1917 宽度 435	

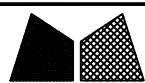


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-005C	1917	2



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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

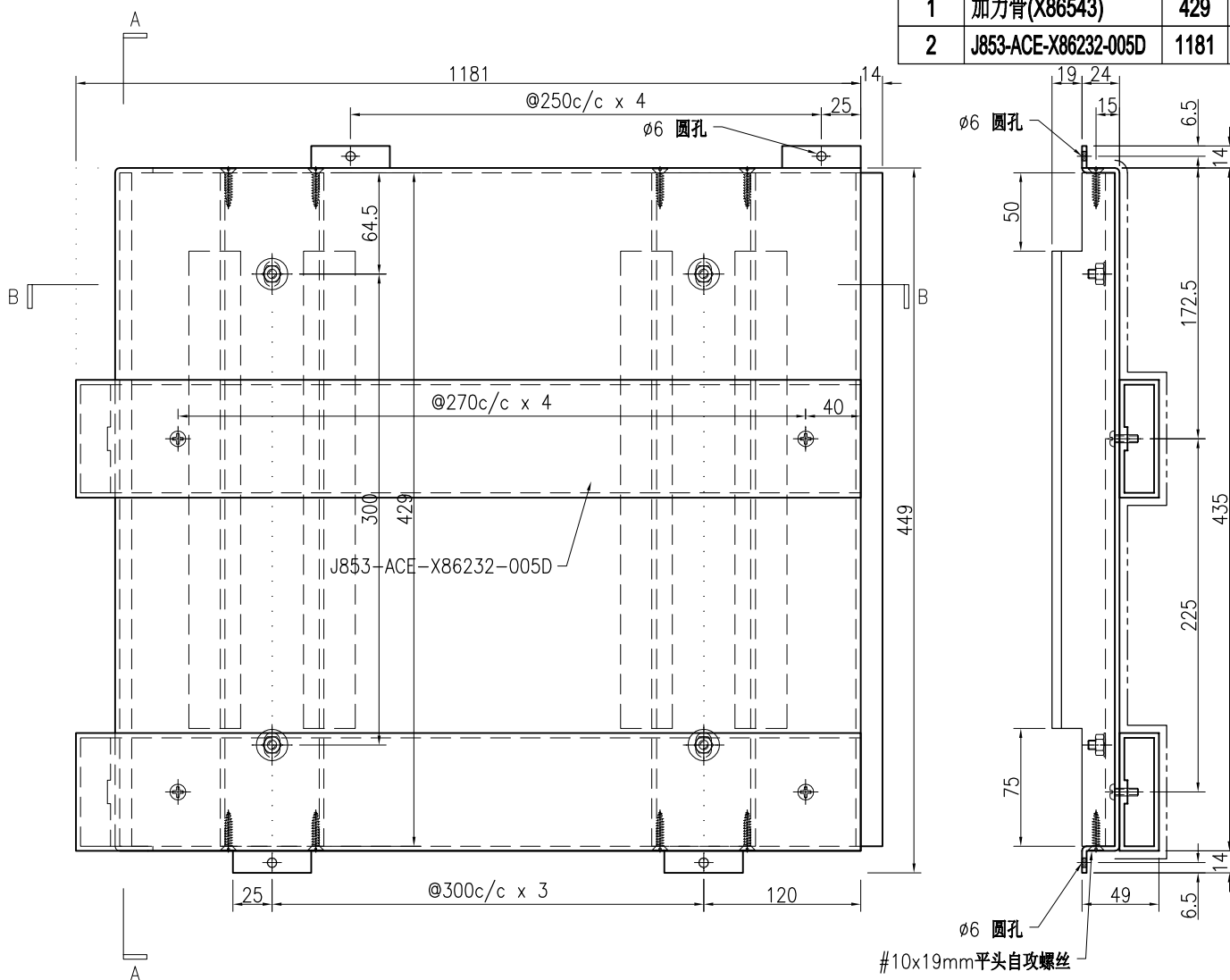


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-428	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-428	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.62	长度	1181	宽度	435

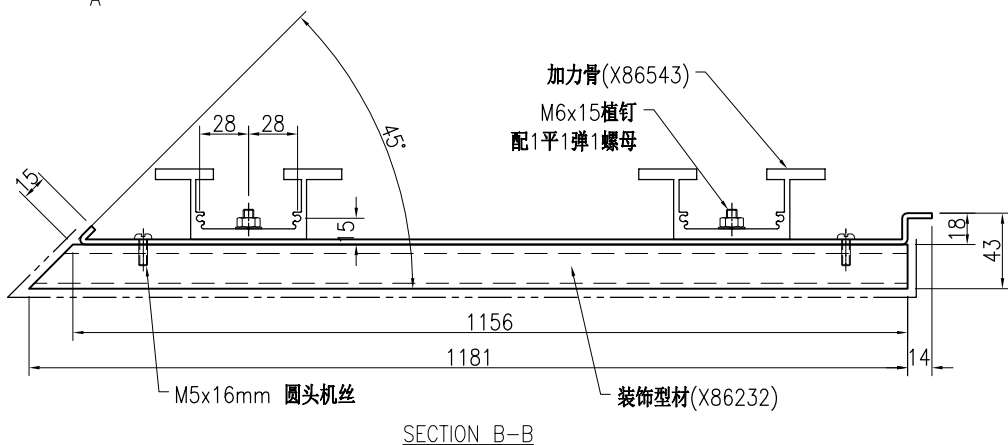
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-005D	1181	2

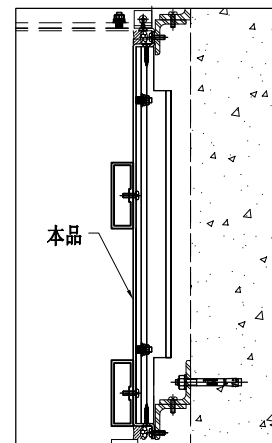


#10x19mm 平头自攻螺丝

SECTION A-A



SECTION B-B

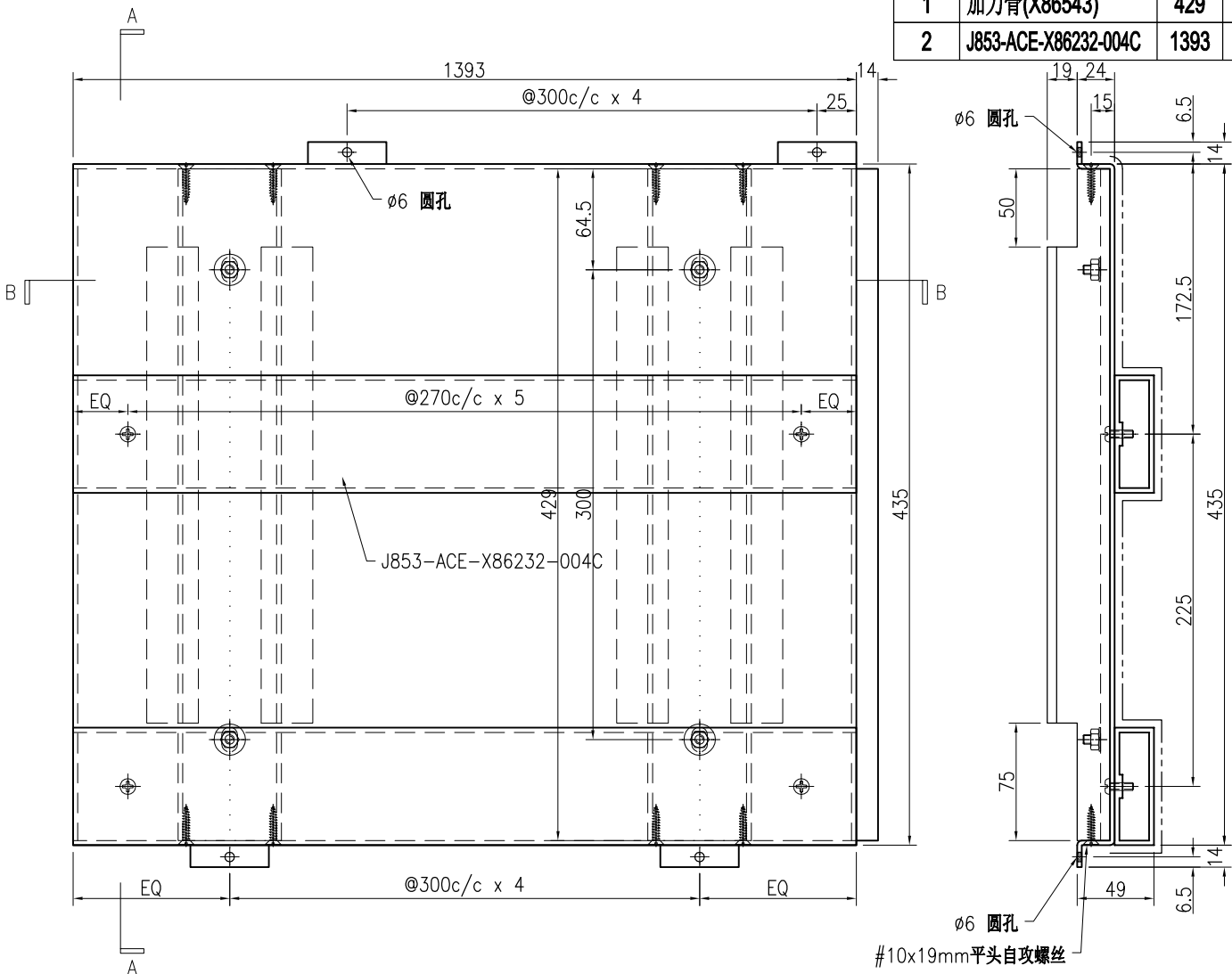


技术说明:

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±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。

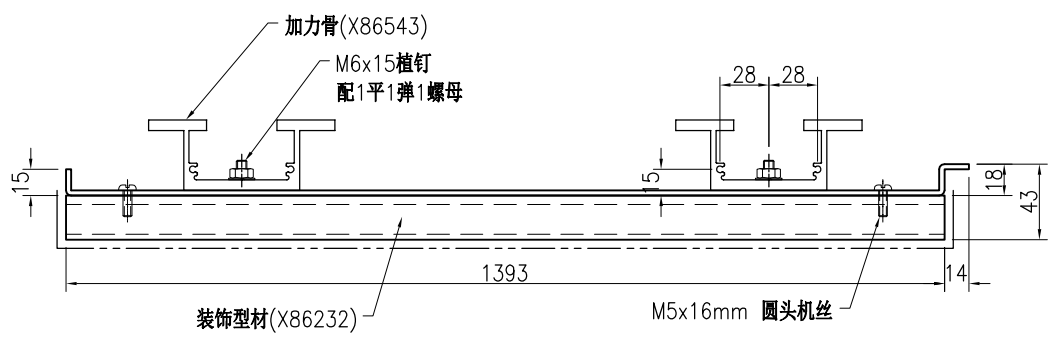
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-429 图号 J853-HAC-AC-429 数量 2	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.73	长度 1393	宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-004C	1393	2

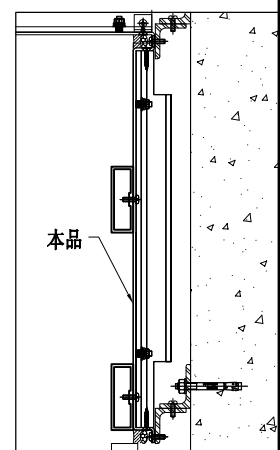


#10x19mm 平头自攻螺丝

SECTION A-A

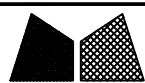


SECTION B-B



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±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。

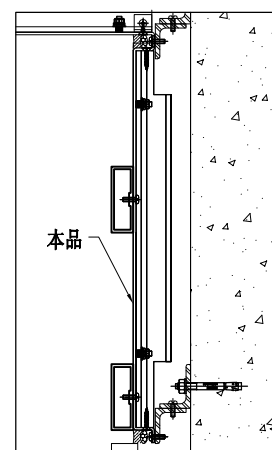
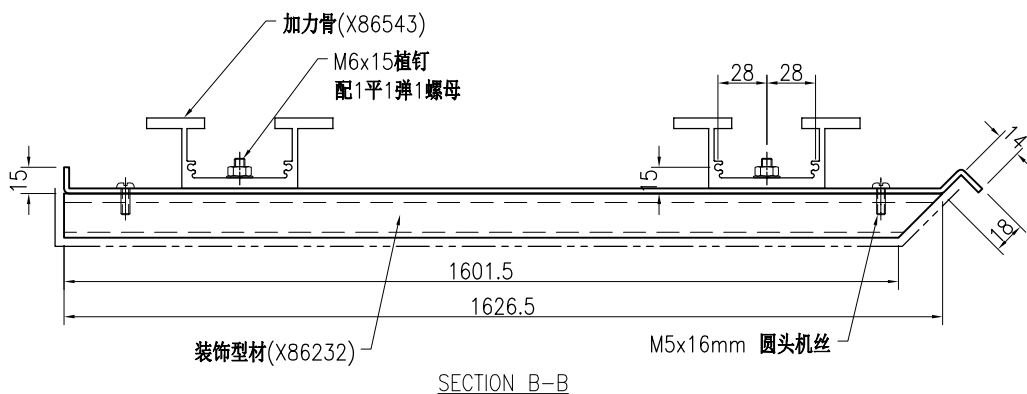
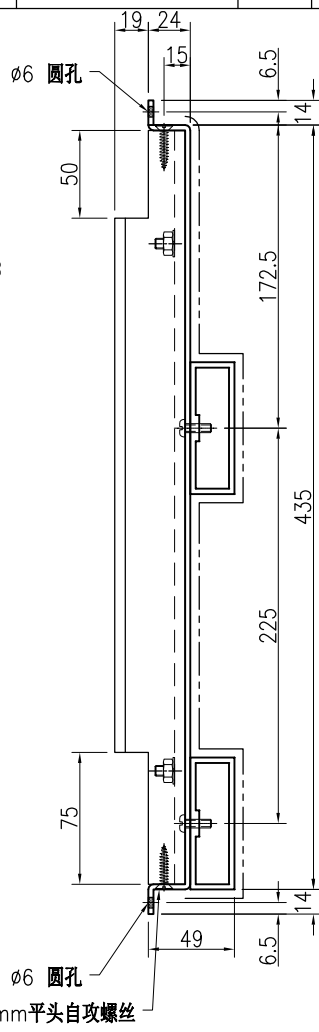
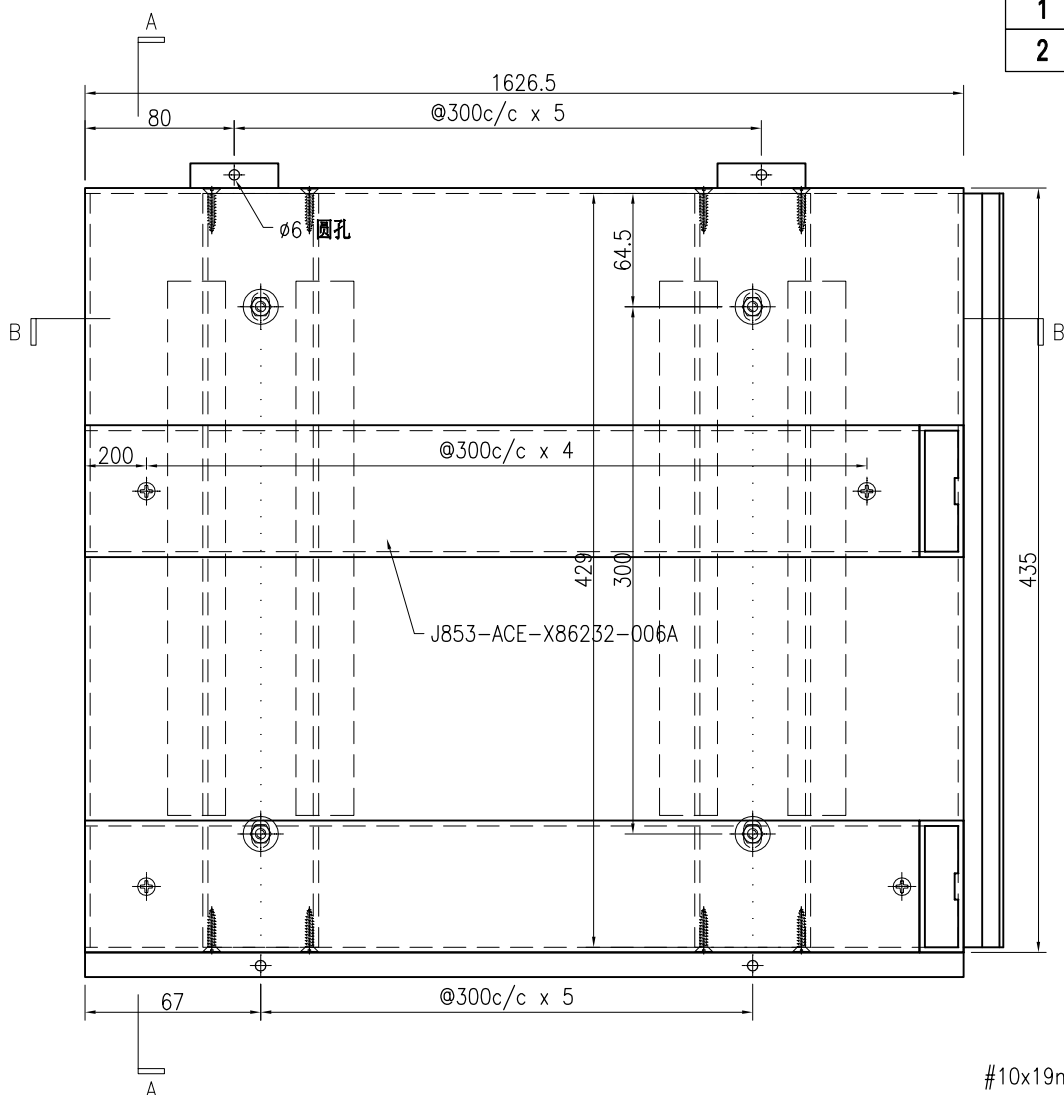


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-430	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-430	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.84	长度	1626.5	宽度	435


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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	6
2	J853-ACE-X86232-006A	1626.5	2

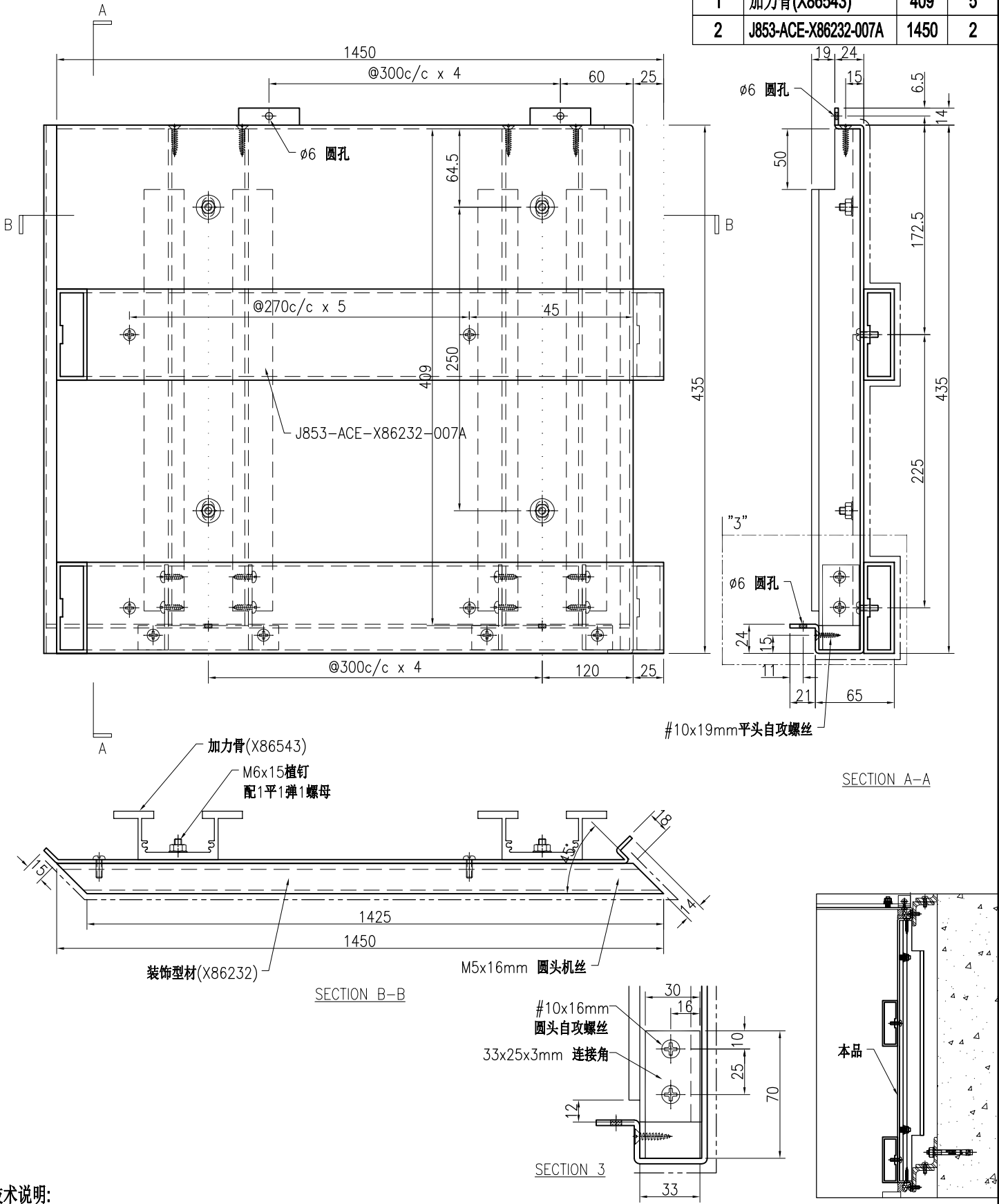


技术说明:

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。

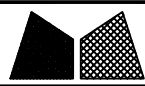
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-431 图号 J853-HAC-AC-431 数量 2	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.81	长度 1450	宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	5
2	J853-ACE-X86232-007A	1450	2



技术说明:

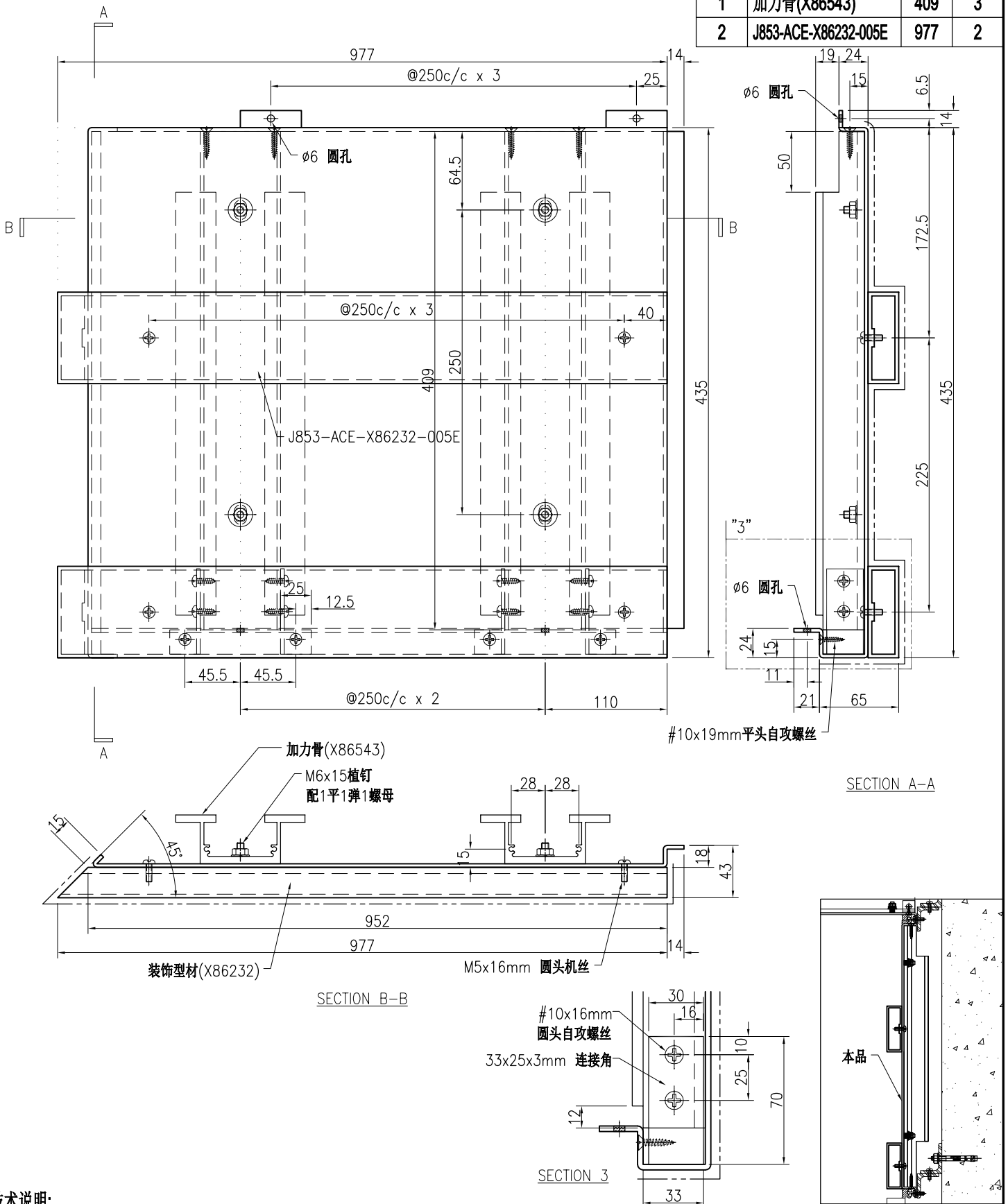
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-432	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-432	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.56
						长度	977
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	J853-ACE-X86232-005E	977	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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

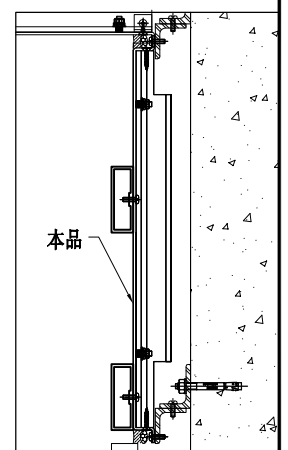
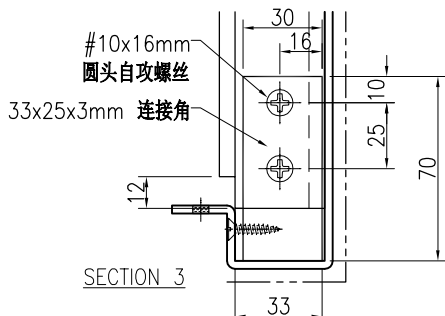
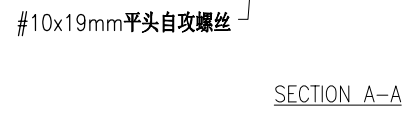
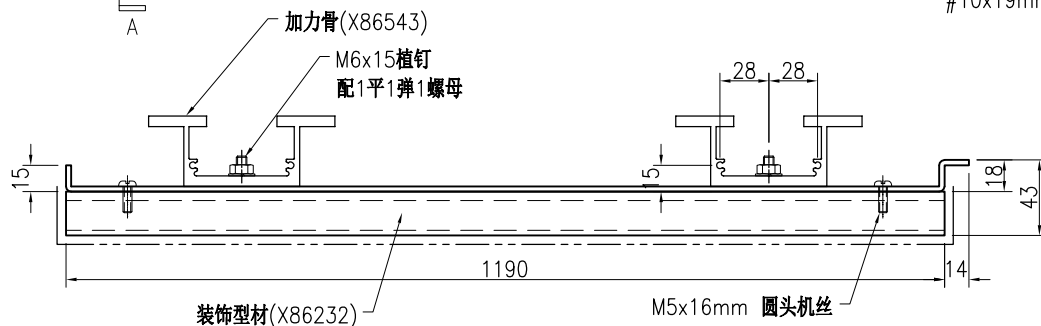
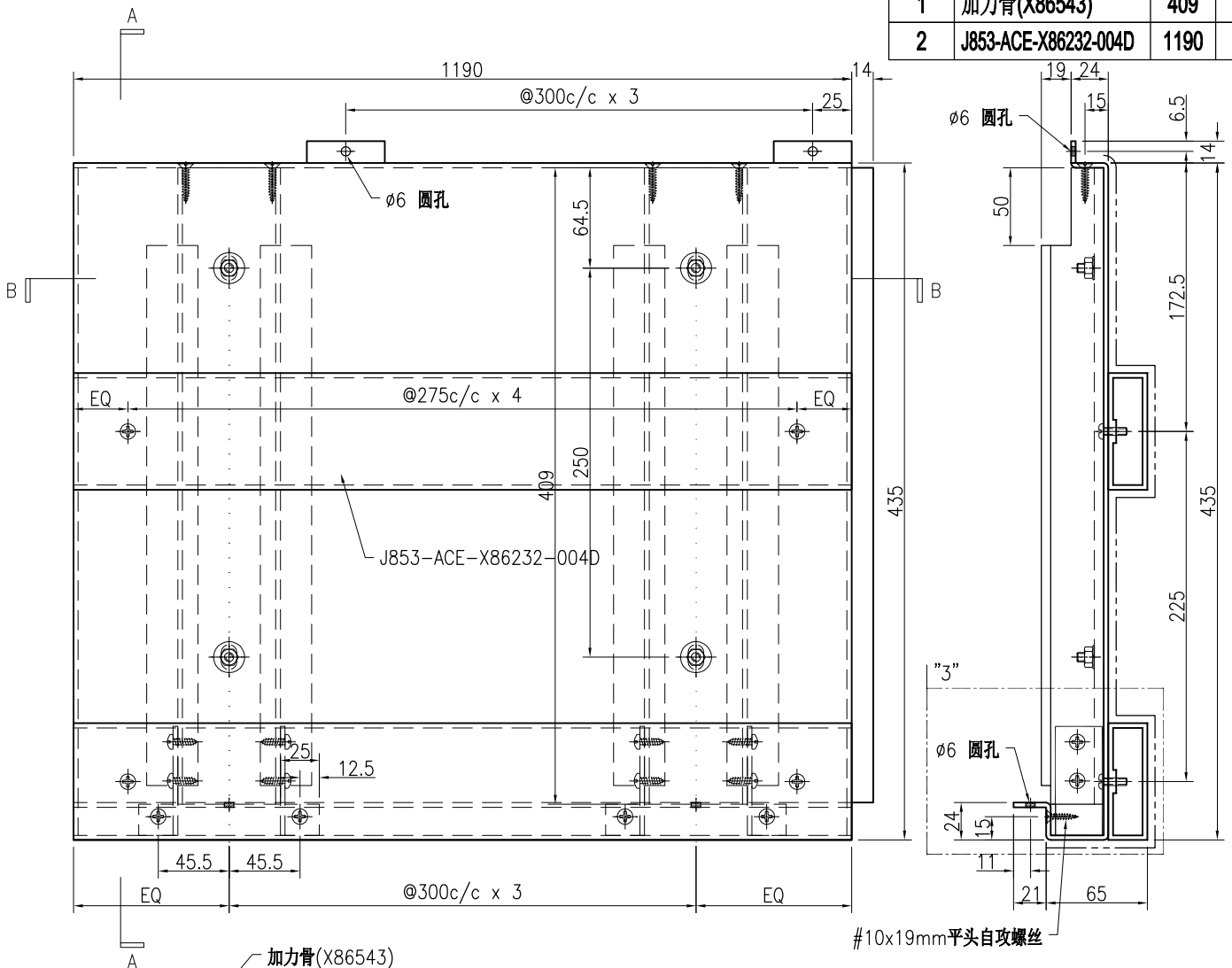


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-433			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-433			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.67	长度	1190	宽度	435

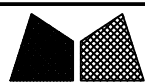
采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	J853-ACE-X86232-004D	1190	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。

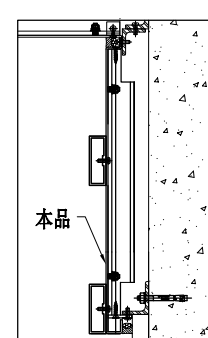
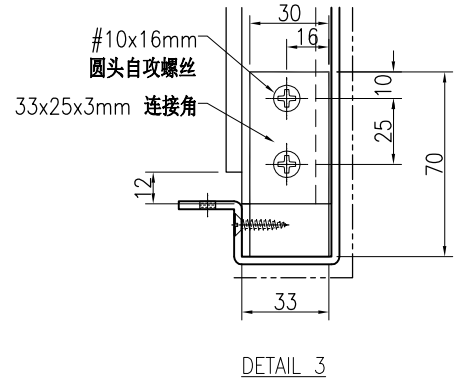
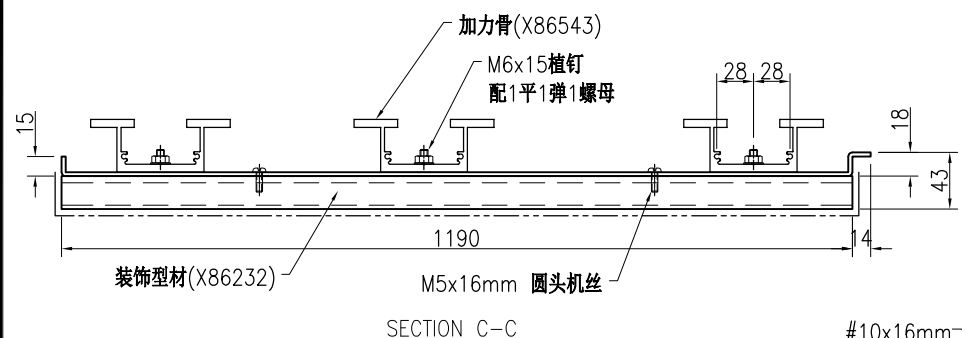
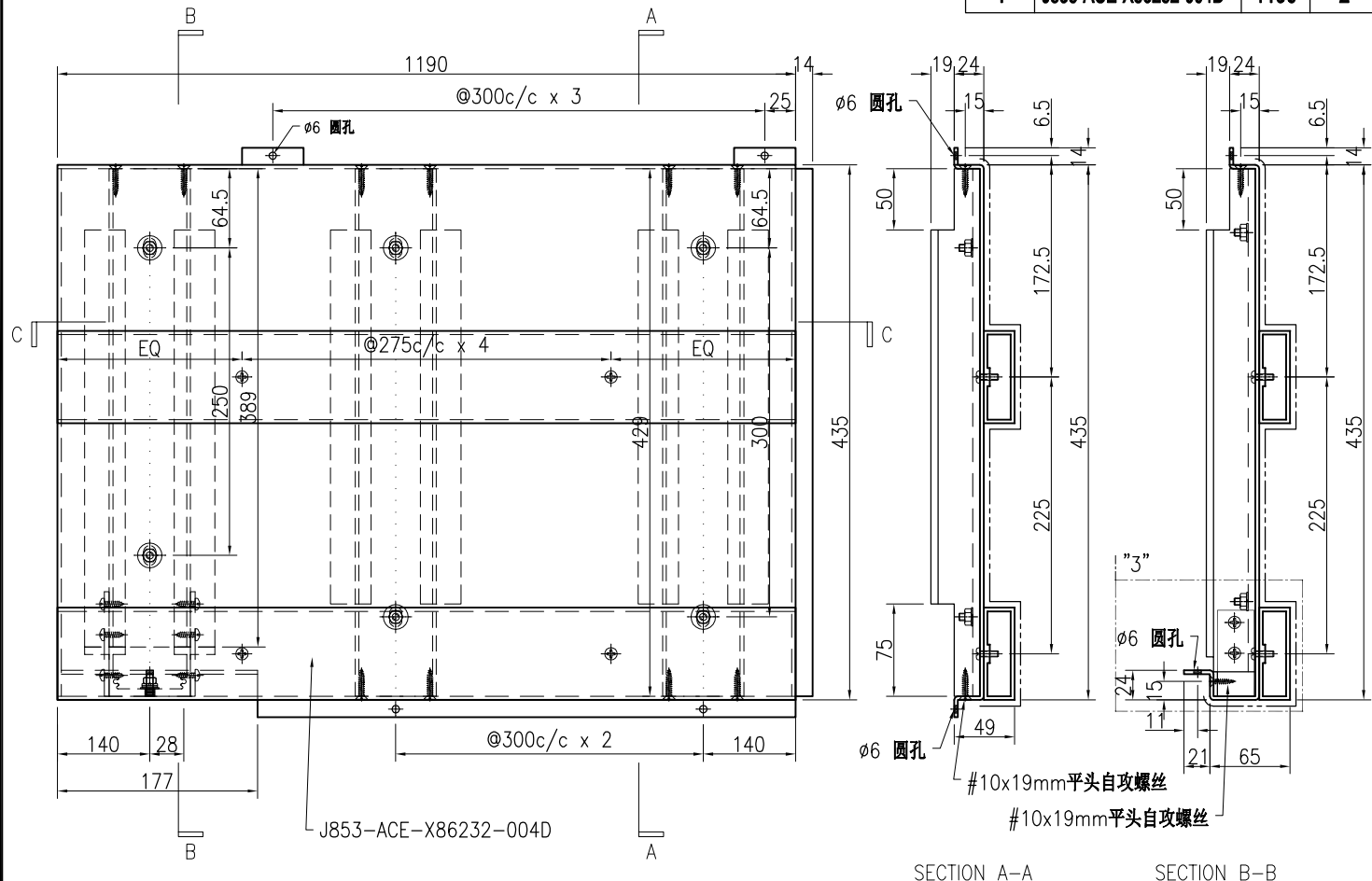


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-434			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-434			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.67	长度	1190	宽度	435

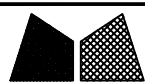
采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	93	3
4	J853-ACE-X86232-004D	1190	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。

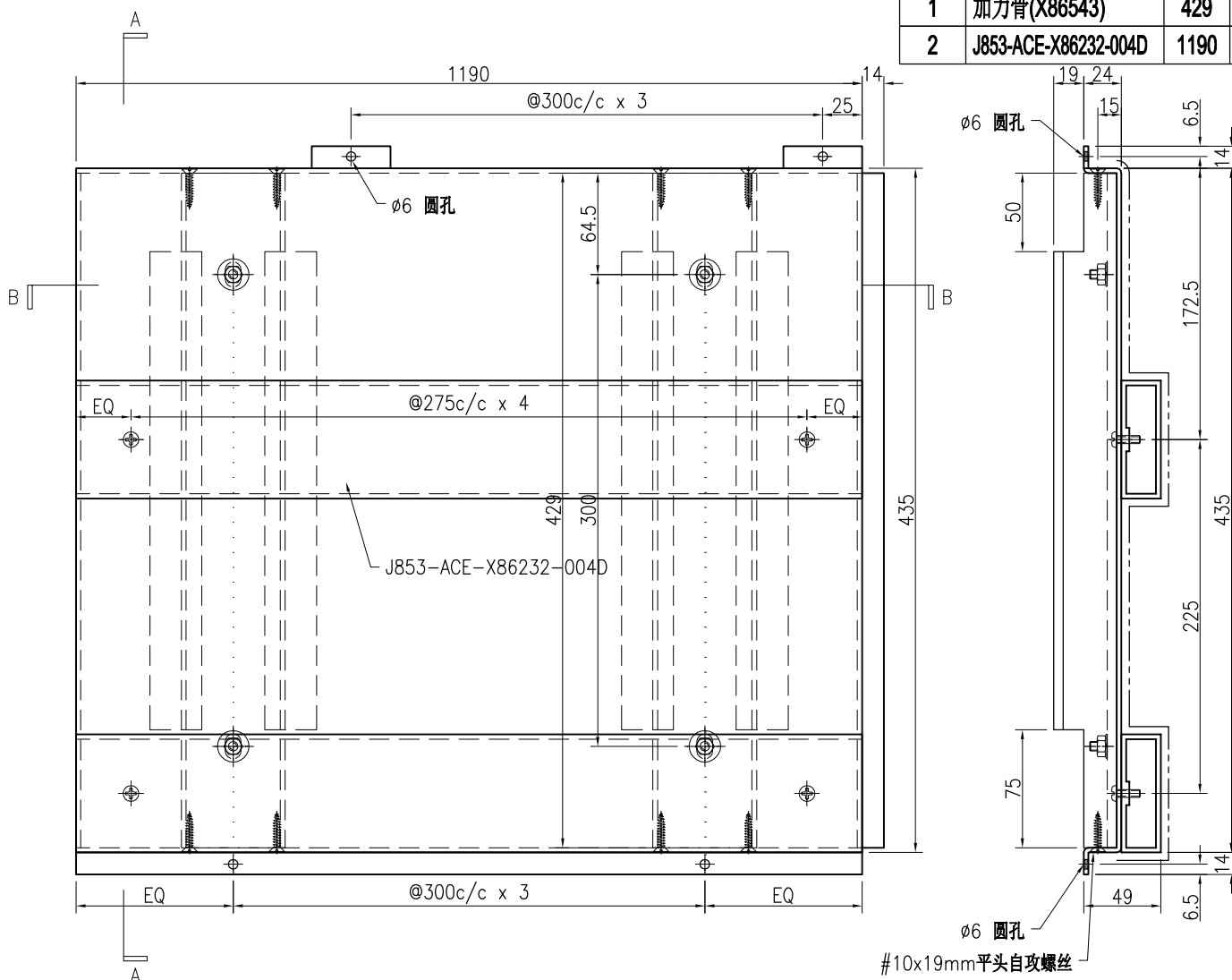


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

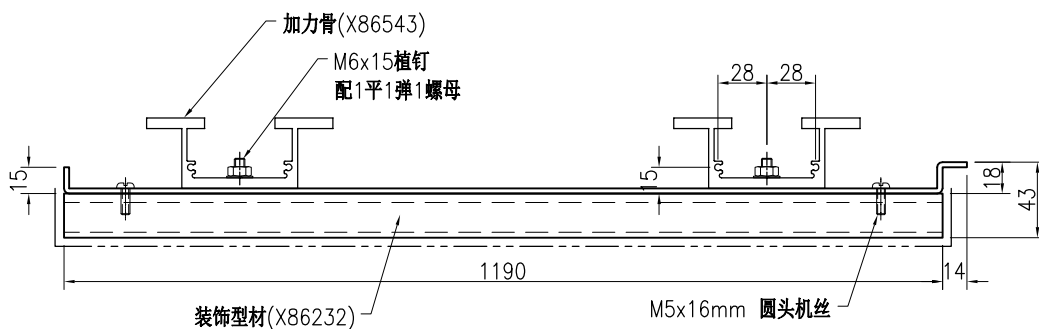
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-435	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-435	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	10	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.62	长度	1190	宽度	435

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

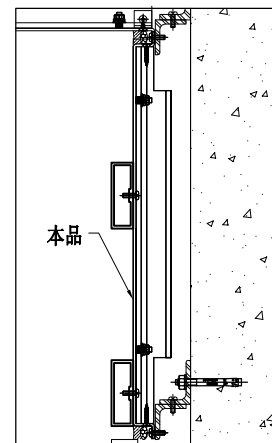
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-004D	1190	2



SECTION A-A

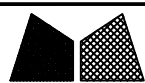


SECTION B-B



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±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。

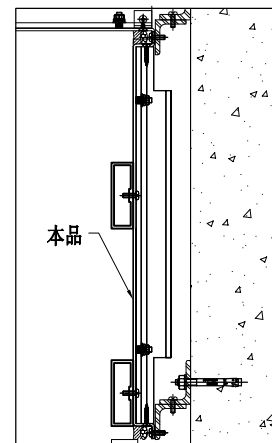
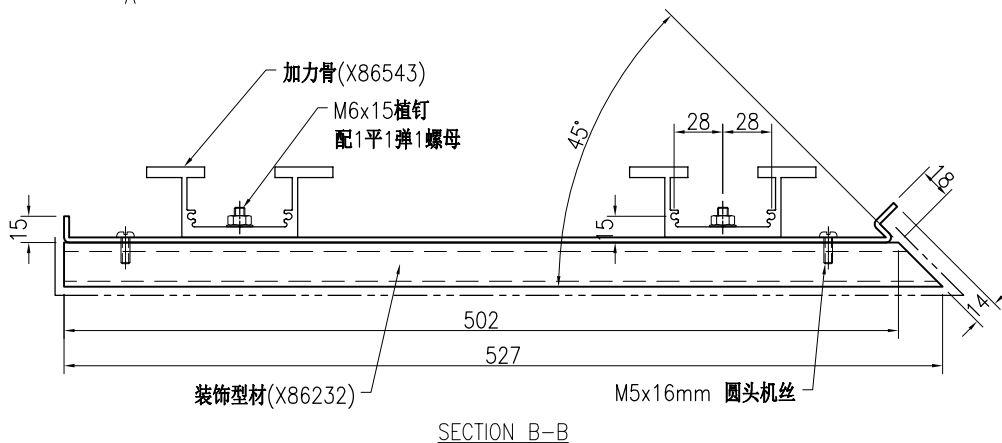
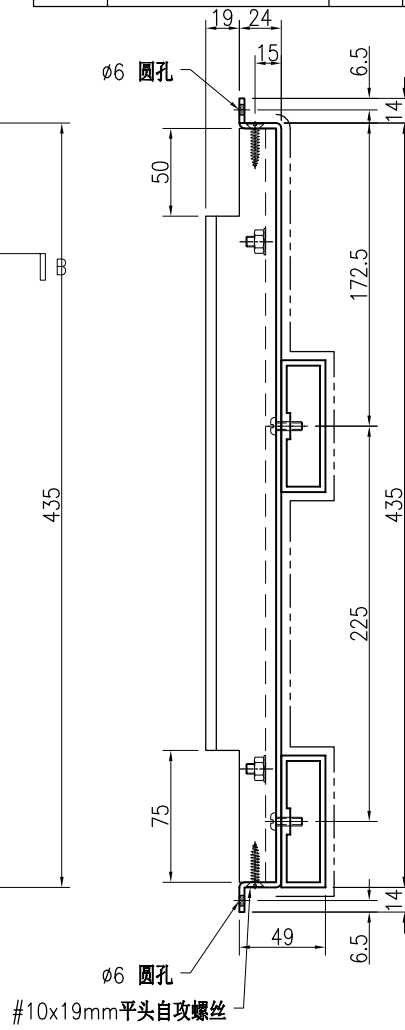
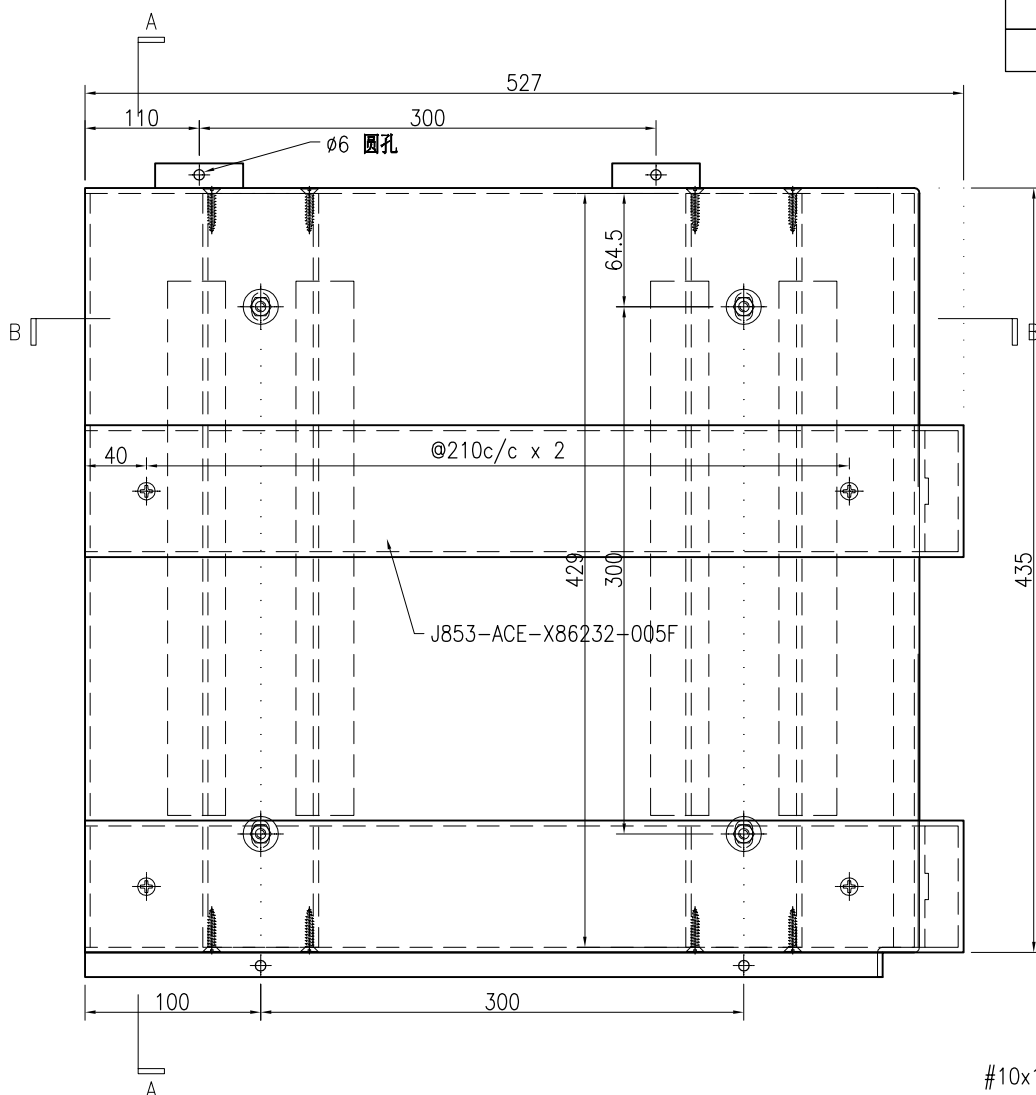


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-436	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-436	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.29	长度	527	宽度	435

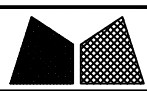
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	J853-ACE-X86232-005F	527	2



技术说明:

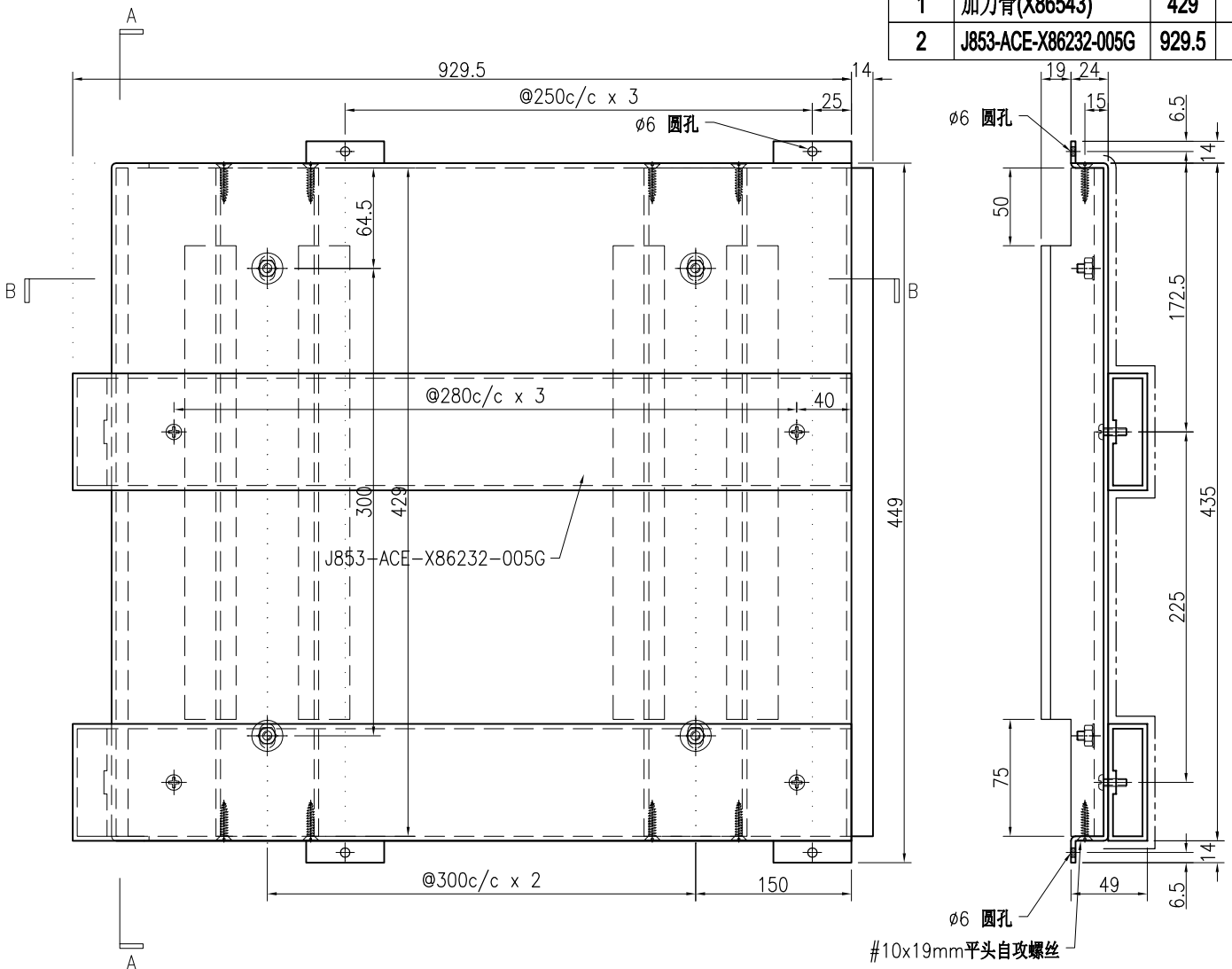
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



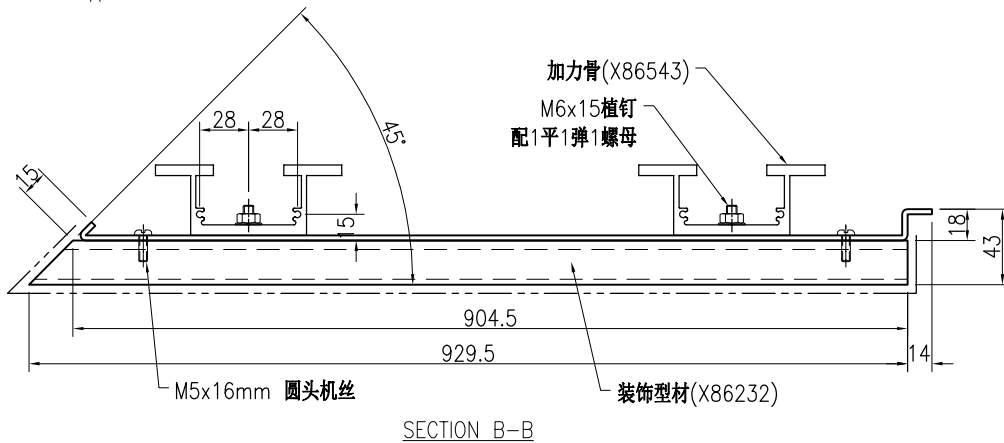
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-437			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-437			
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2		
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.49	长度	929.5	宽度	435

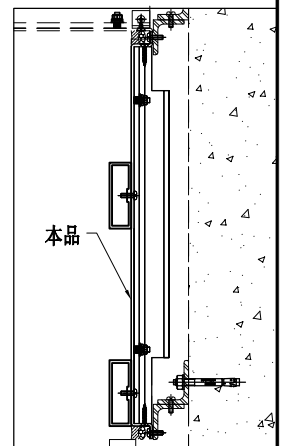
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-ACE-X86232-005G	929.5	2



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±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。

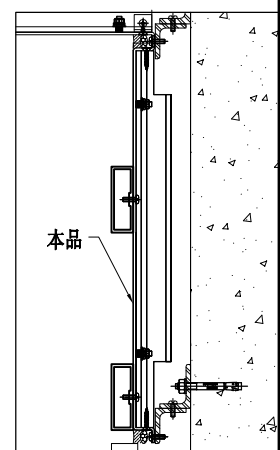
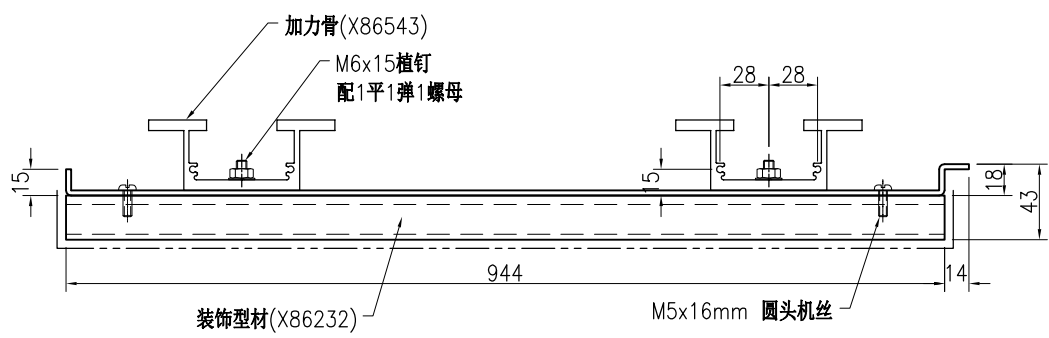
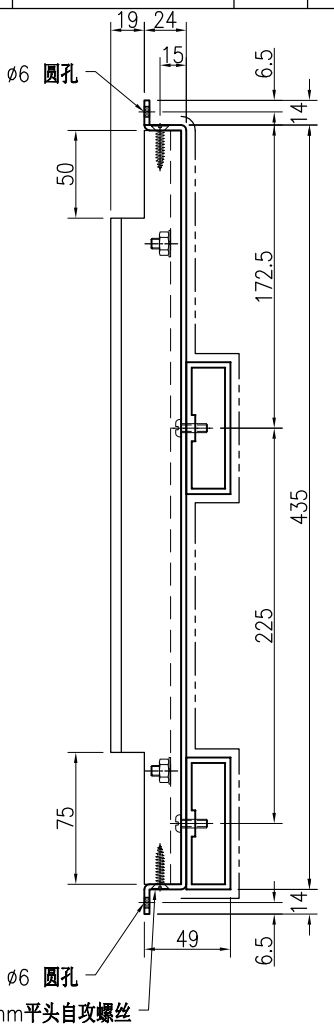
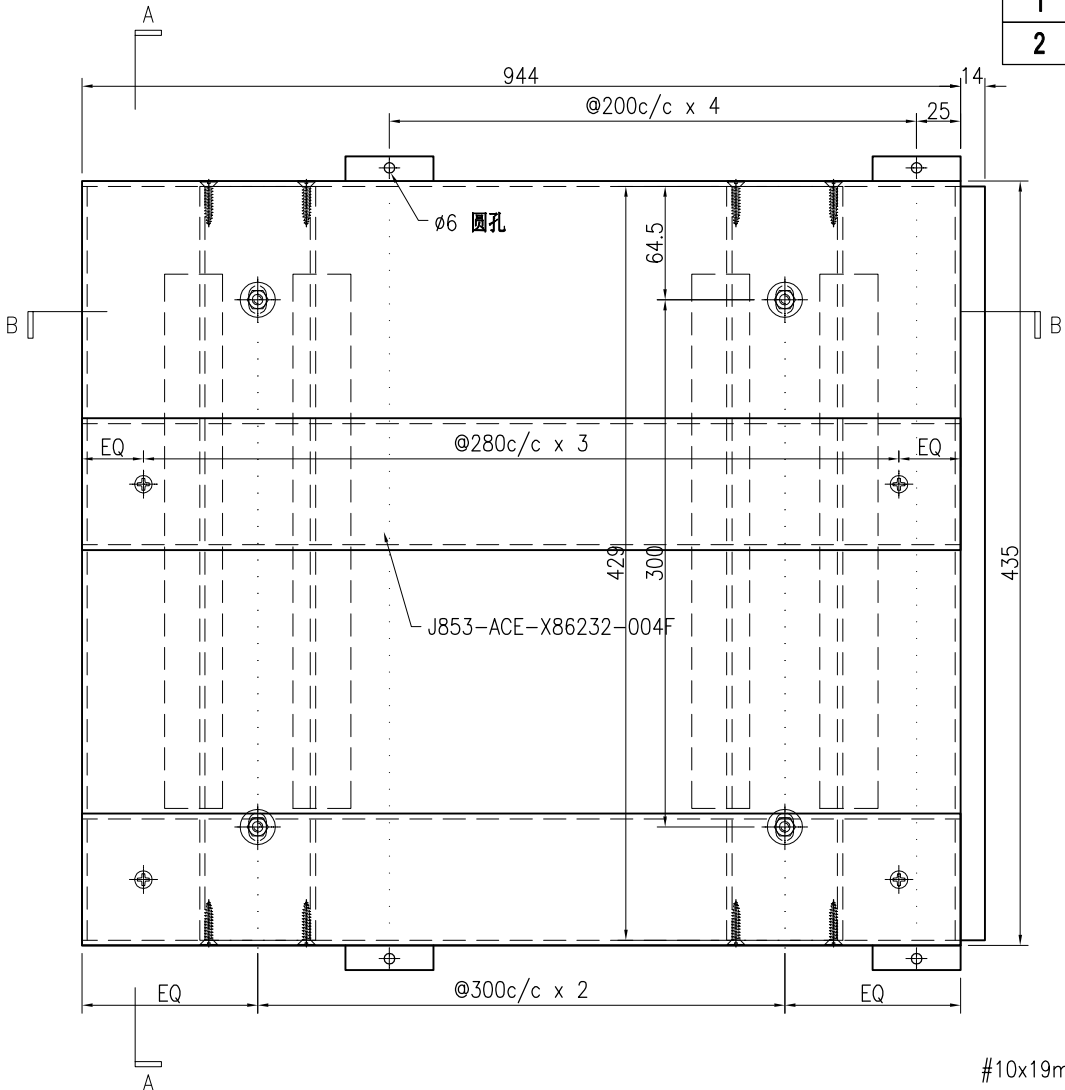


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-438	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-438	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.5	长度	944	宽度	435

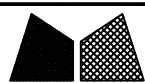
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-004F	944	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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

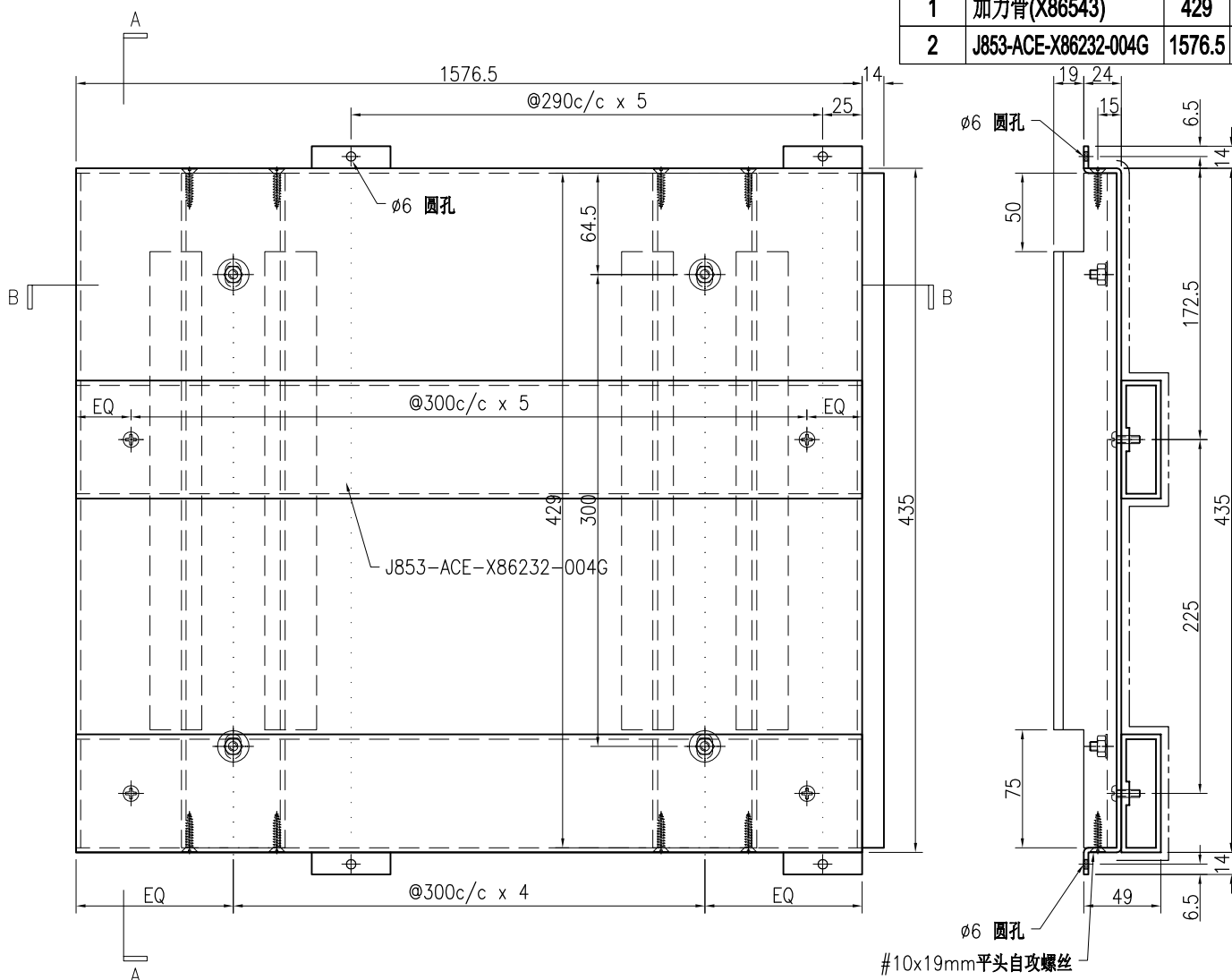


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-439	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-439	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	8	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.82	长度	1576.5	宽度	435

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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-004G	1576.5	2

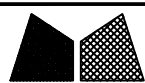


SECTION A-A

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±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。

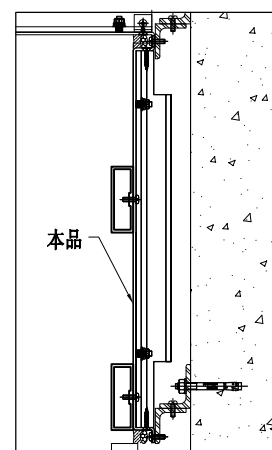
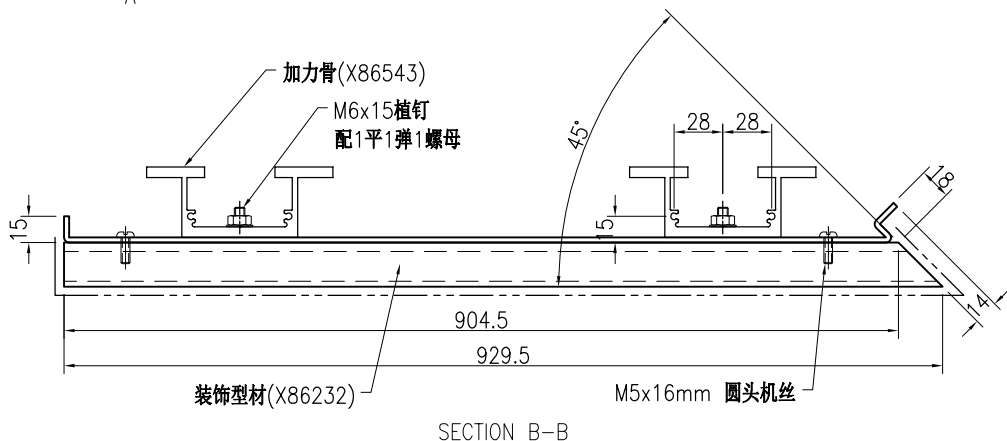
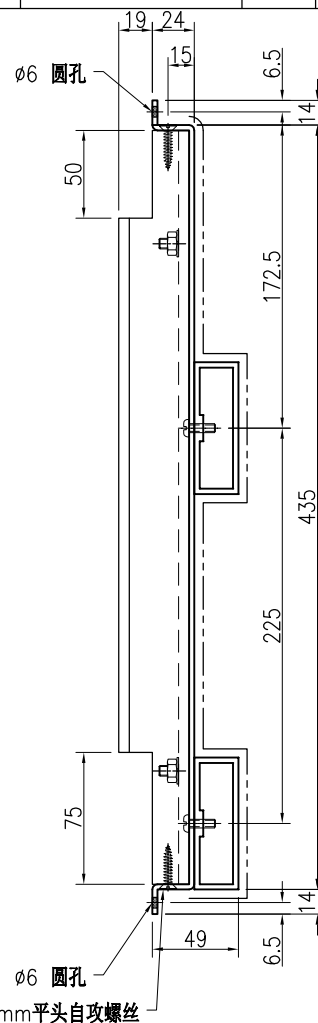
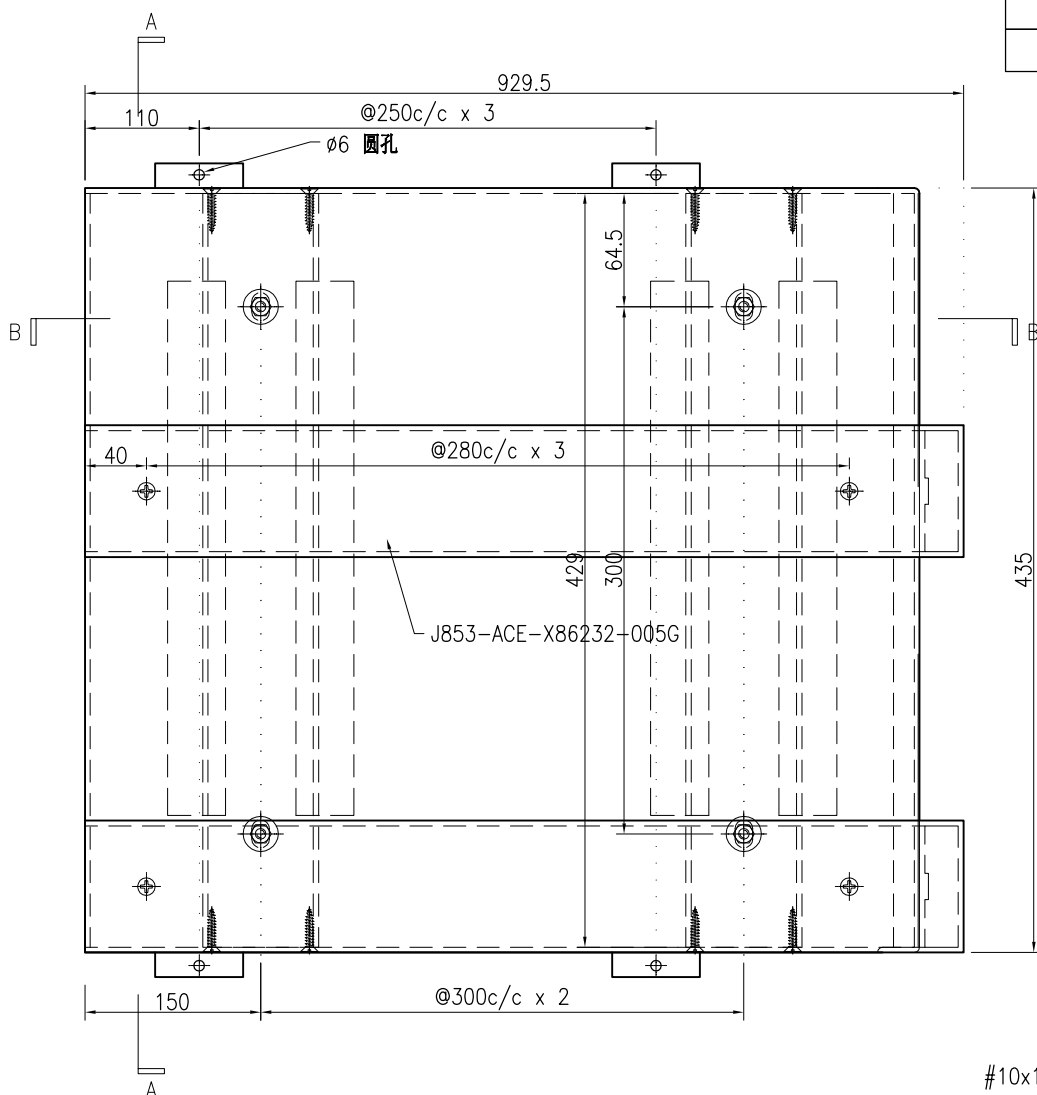


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-440	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-440	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.49	长度	929.5	宽度	435

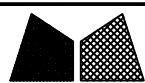
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-ACE-X86232-005G	929.5	2



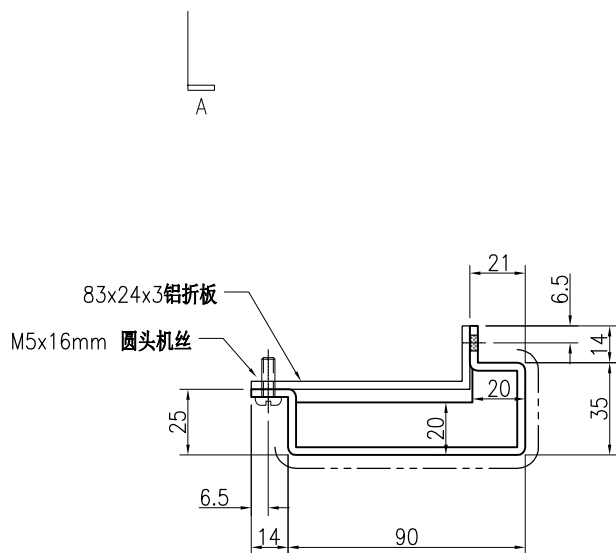
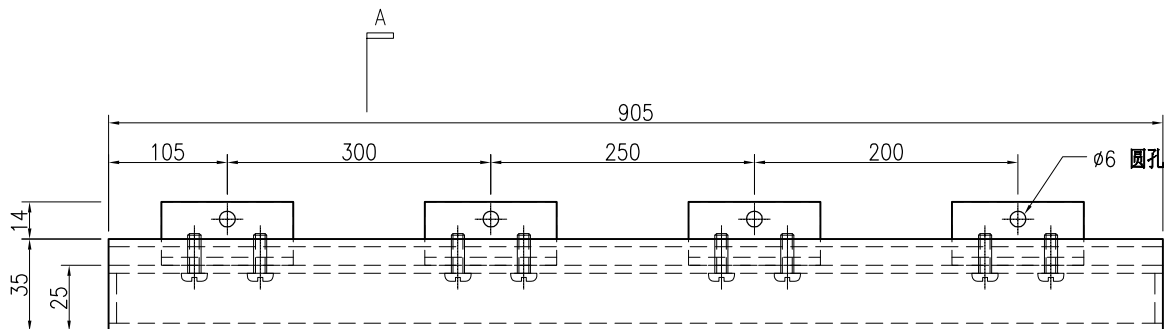
技术说明:

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。

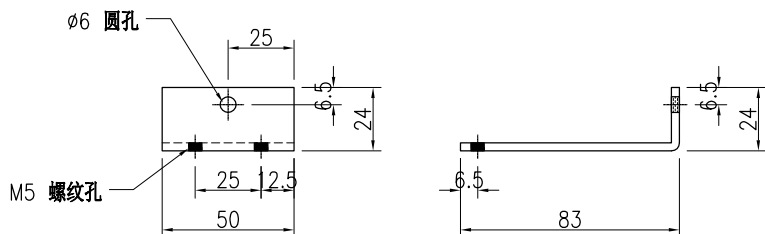


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

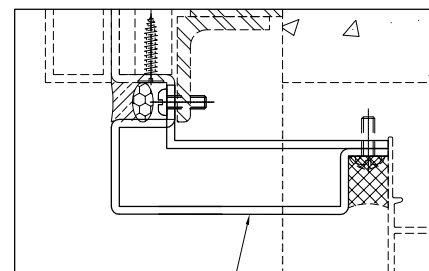
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-441					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-441					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.18	长度	905	宽度	90



SECTION A-A



83x24x3铝折板

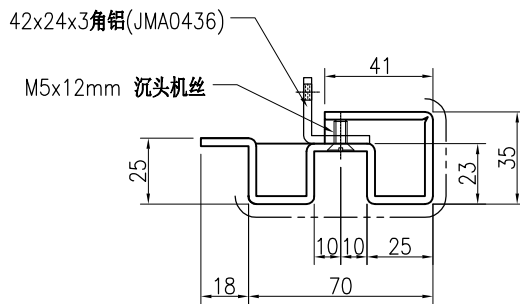
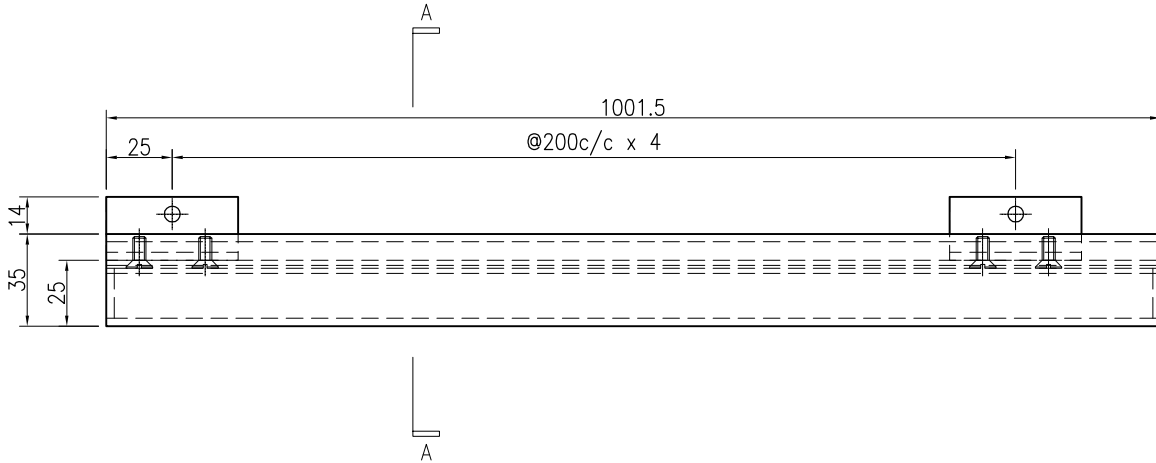


本品

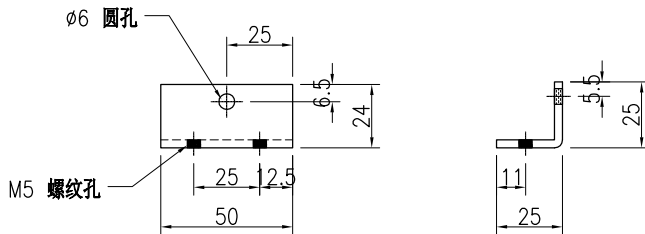
技术说明:

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。

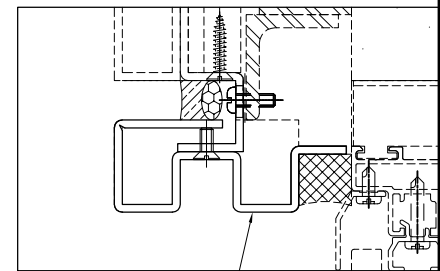
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-442 图号 J853-HAC-AC-442
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.24	数量 4 长度 1001.5 宽度 70



SECTION A-A



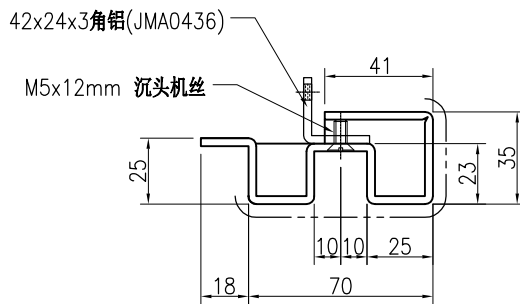
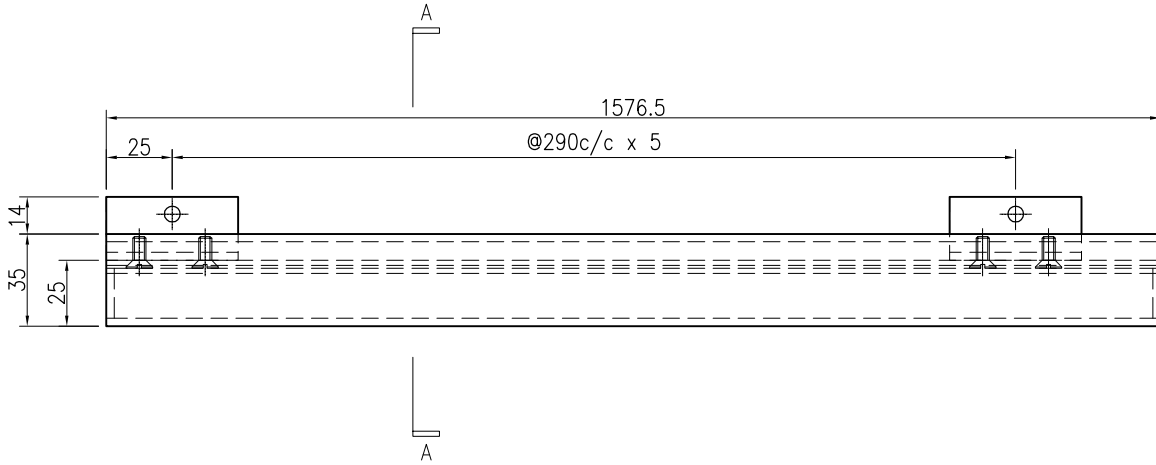
25x25x3铝折板



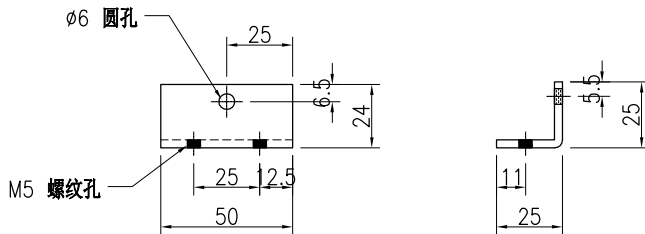
技术说明:

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。

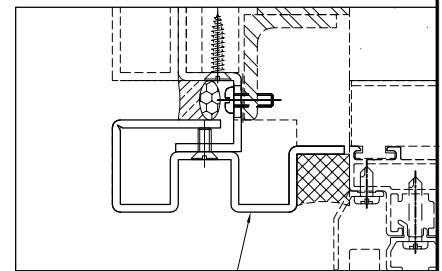
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-443 图号 J853-HAC-AC-443
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.37	数量 8 长度 1576.5 宽度 70



SECTION A-A




25x25x3铝折板

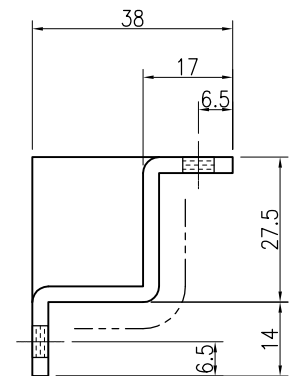
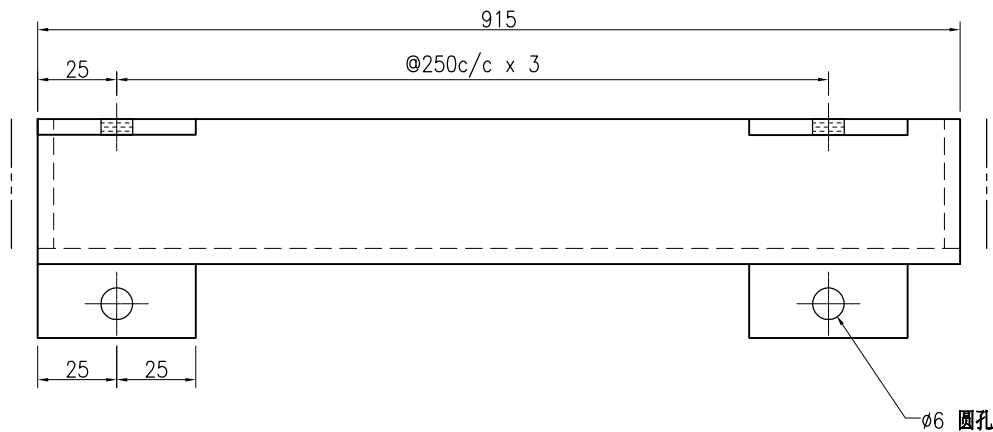
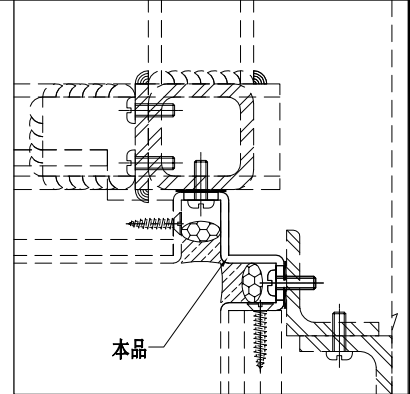


本品

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。

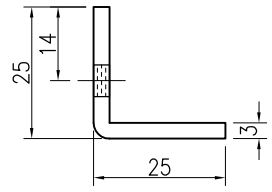
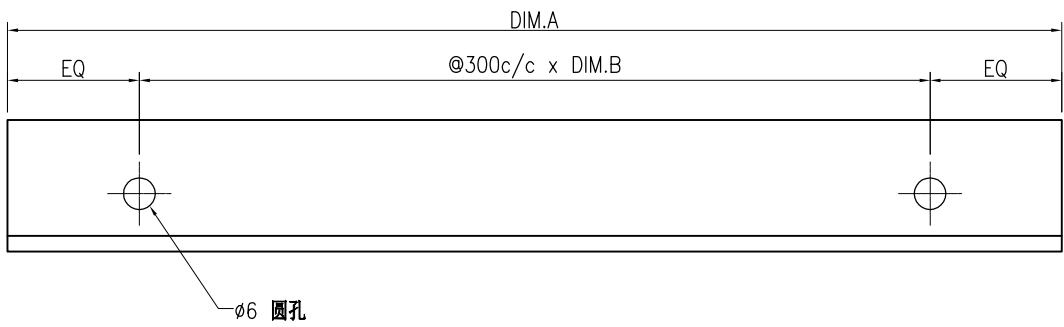
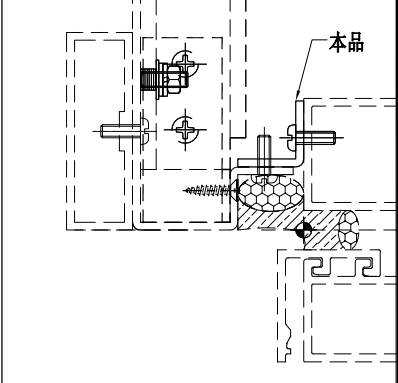
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-444			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-444			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.07	长度	915	宽度	38



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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-445 图号 J853-HAC-AC-445
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 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- -	数量 - 长度 - 宽度 -
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-HAC-AC-445A	3475	11				9	0.17
J853-HAC-AC-445B	2475	8				2	0.12
J853-HAC-AC-445C	1400	6				2	0.07
J853-HAC-AC-445D	3275	6				5	0.16
J853-HAC-AC-445E	1200	6				5	0.06
J853-HAC-AC-445F	2125	6				5	0.1

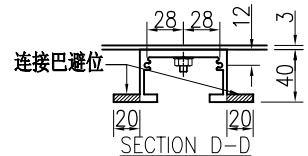
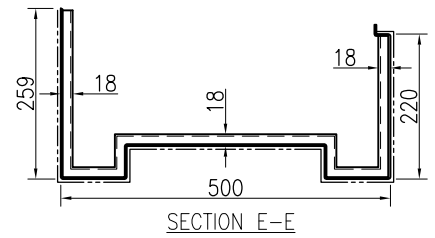
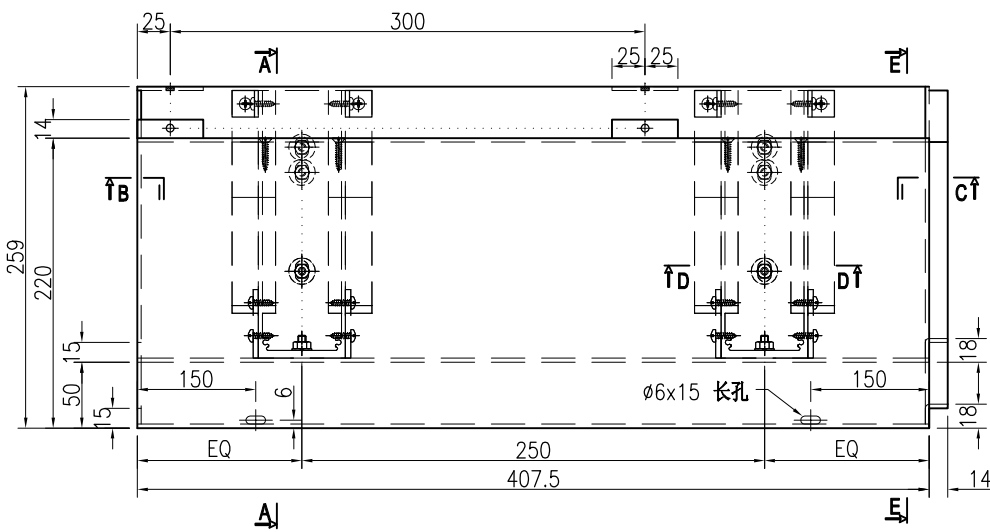
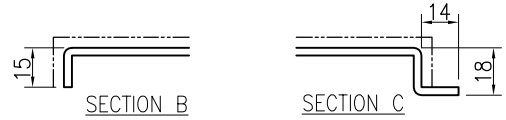
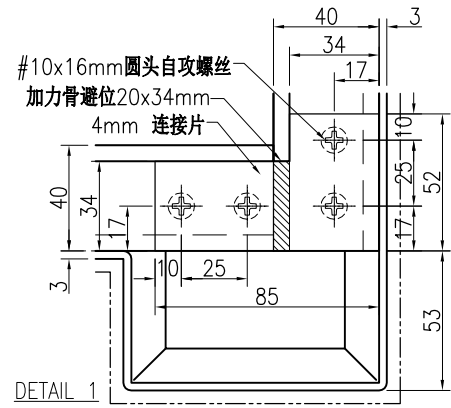
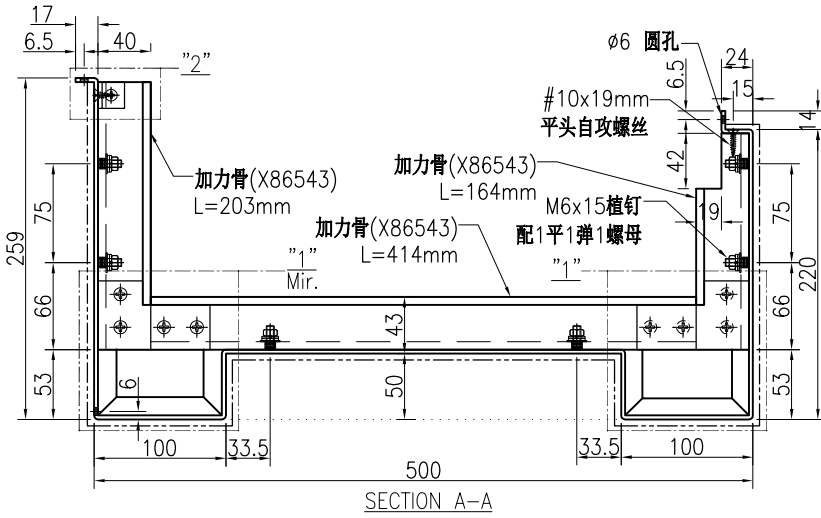
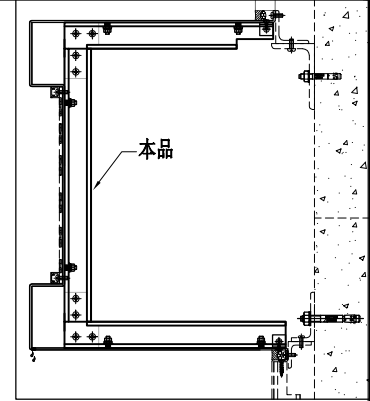
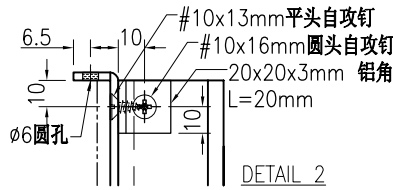


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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. 30/3/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-451 图号 J853-HAC-AC-451 数量 5
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.51	长度 407.5 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	2
2	加力骨(X86543)	203	2
3	加力骨(X86543)	164	2
4	20x20x3mm 铝角	20	4

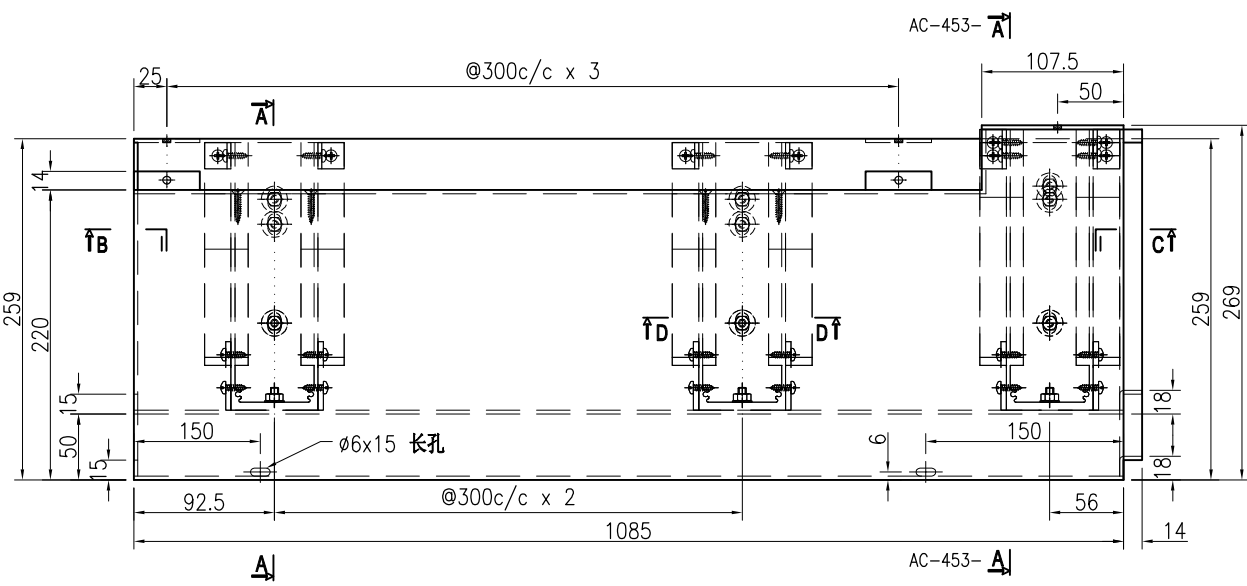
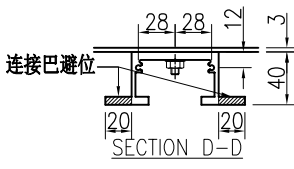
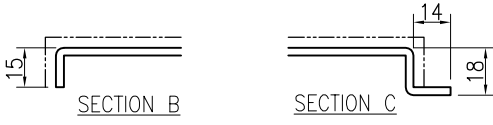
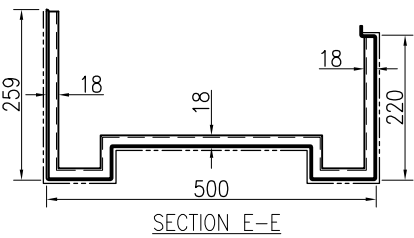
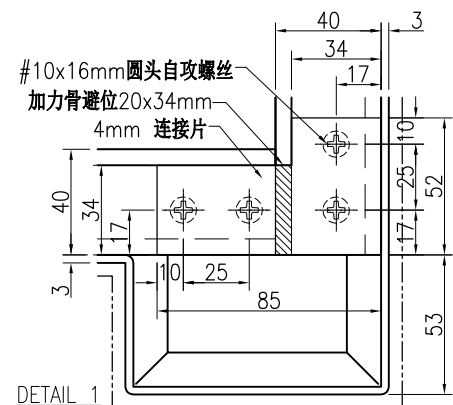
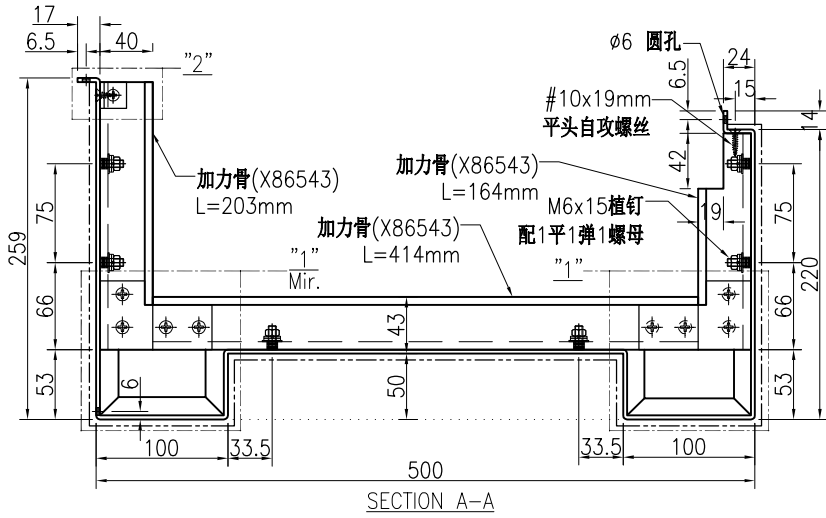
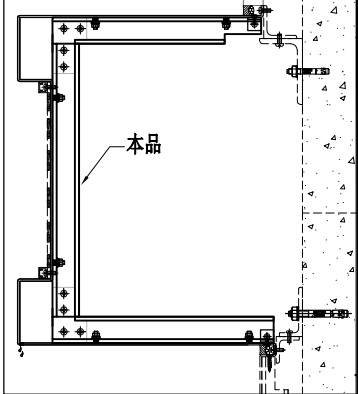
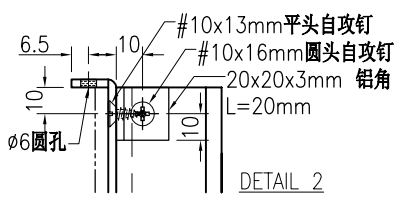


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-452
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 1.3
图号 J853-HAC-AC-452 数量 5 长度 1085 宽度 500				

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	213	1
3	加力骨(X86543)	203	3
4	加力骨(X86543)	164	3
5	20x20x3mm 铝角	20	10

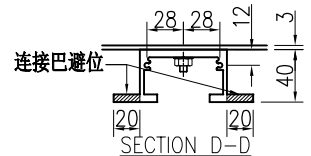
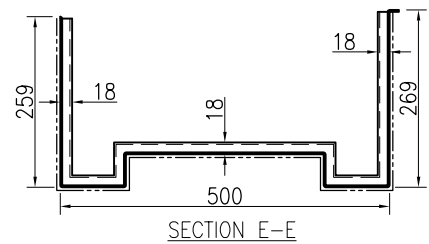
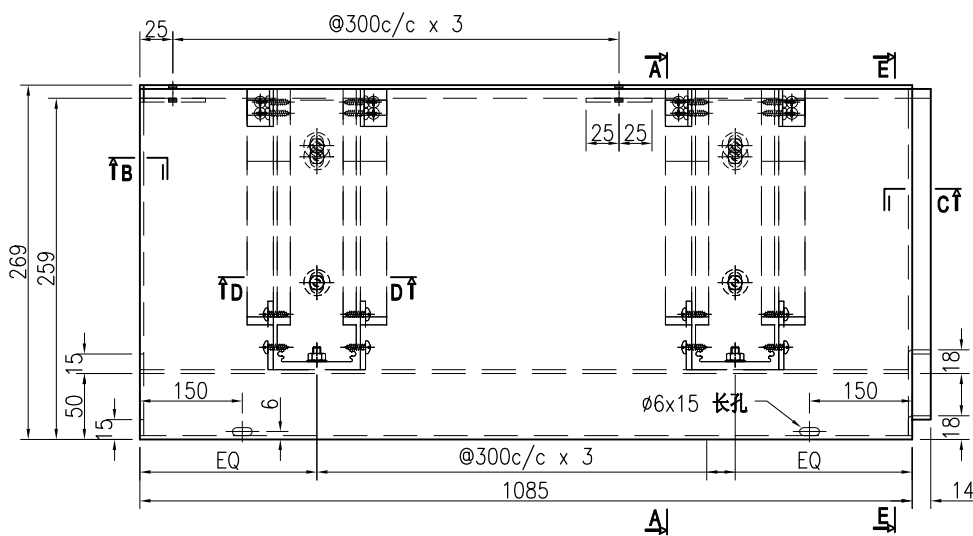
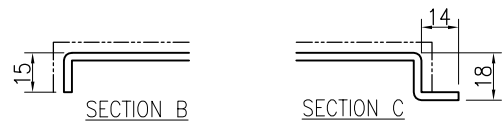
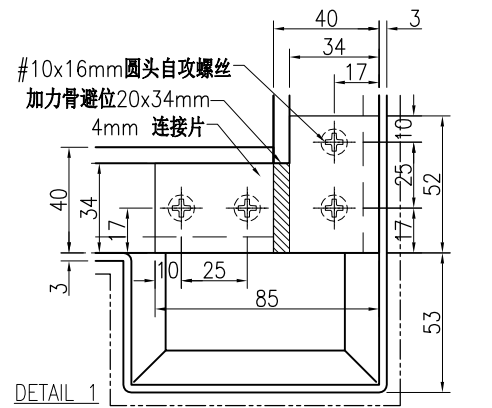
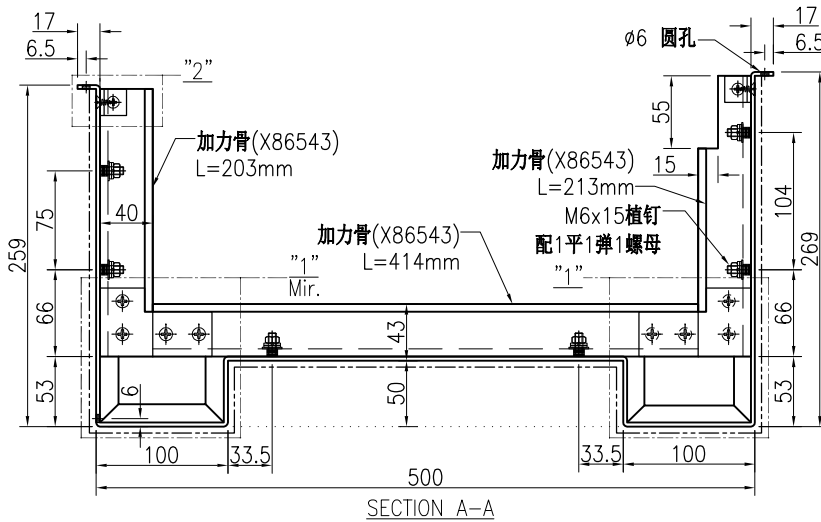
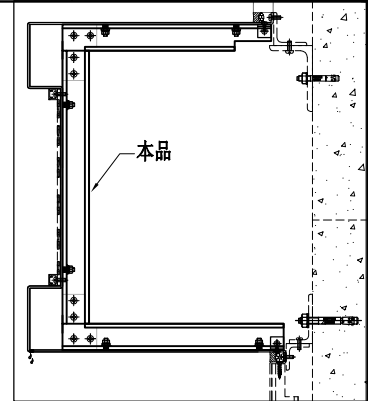
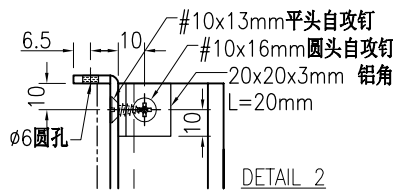


技术说明:

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。

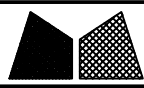
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-453 图号 J853-HAC-AC-453
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图	批准 -	-	数量 20	长度 1085 宽度 500
材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.3						

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	213	4
3	加力骨(X86543)	203	4
4	20x20x3mm 铝角	20	16



技术说明:

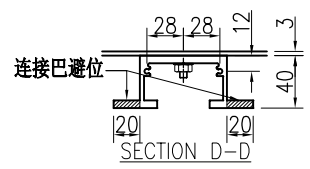
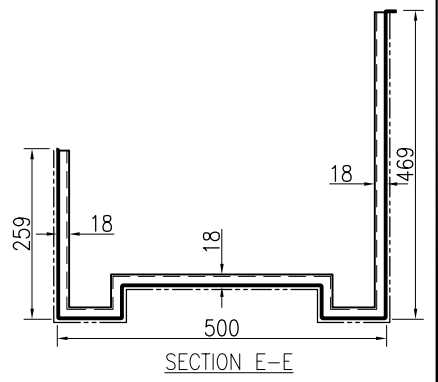
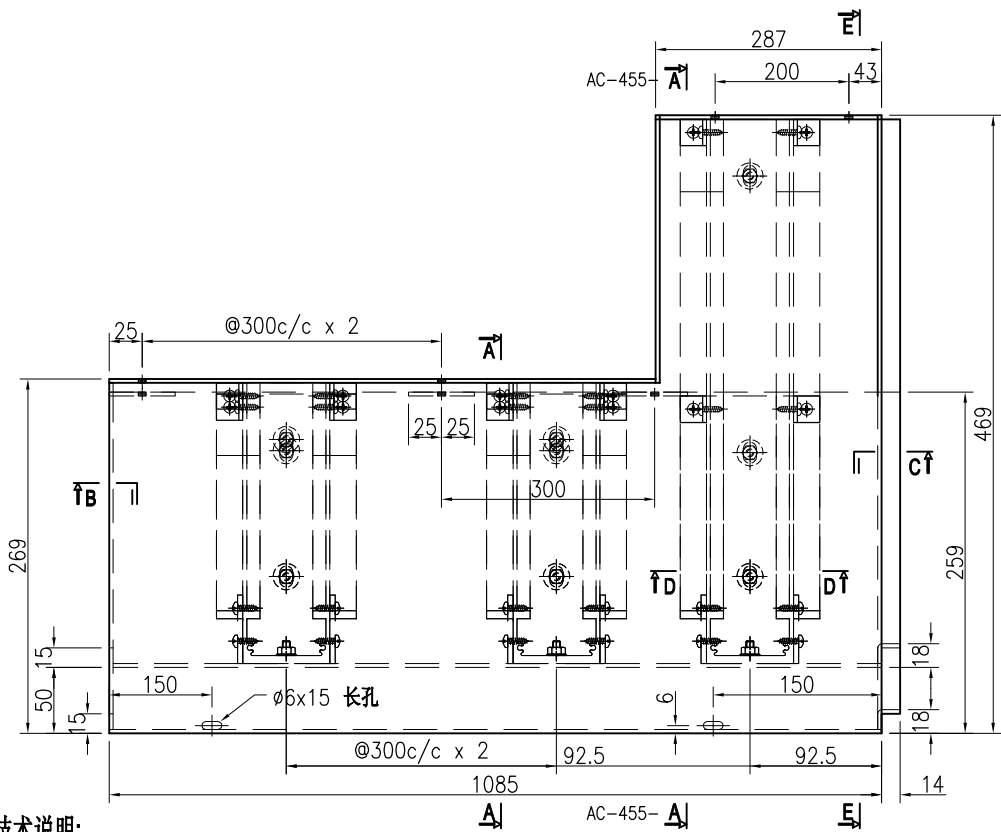
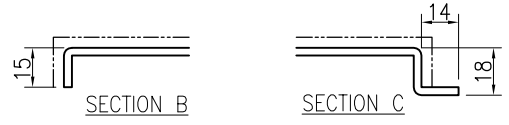
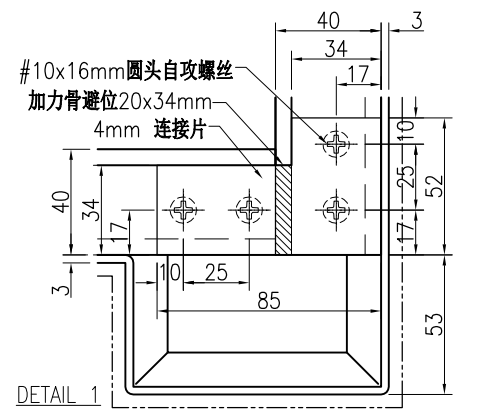
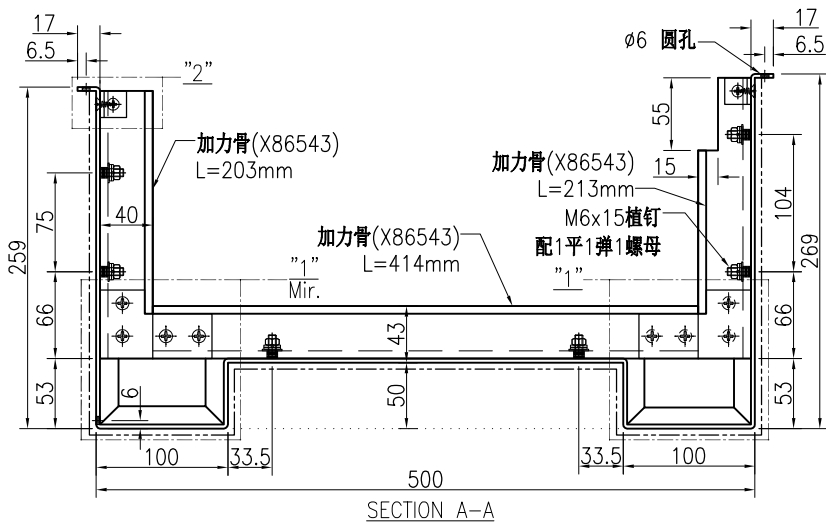
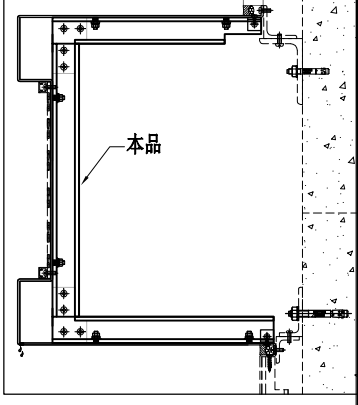
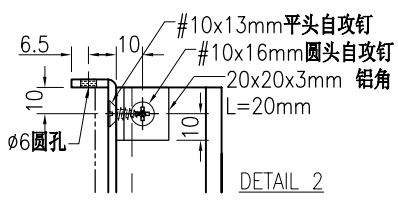
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



美特铝质 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-454	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-454	
版本		名称	铝板组装图	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(m ²)	1.53
		采用	工厂			长度	1085
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	213	3
3	加力骨(X86543)	203	4
4	加力骨(X86543)	413	1
5	20x20x3mm 铝角	20	16

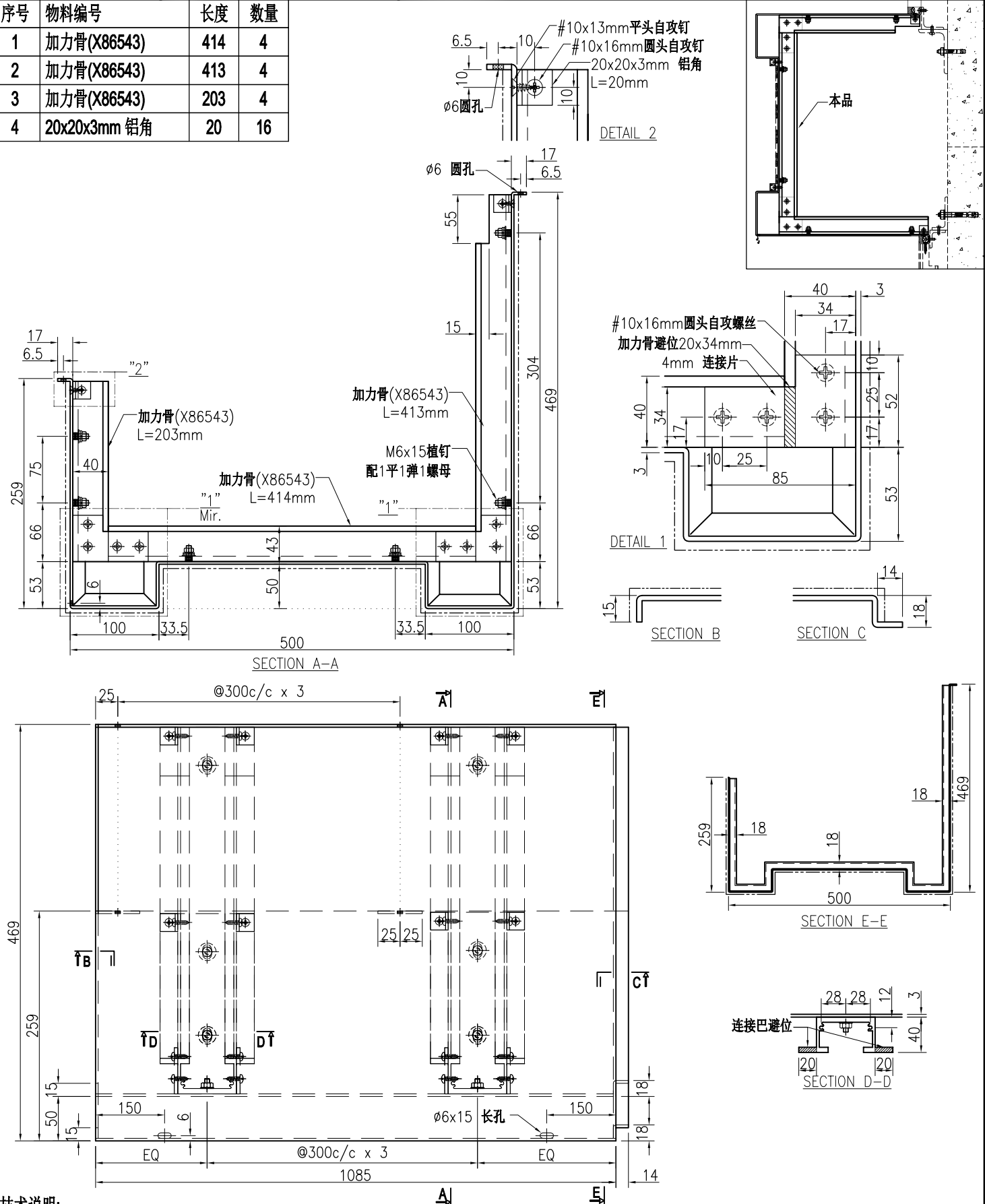


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-455 图号 J853-HAC-AC-455
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡) 1.53	- 长度 1085	数量 10 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	413	4
3	加力骨(X86543)	203	4
4	20x20x3mm 铝角	20	16

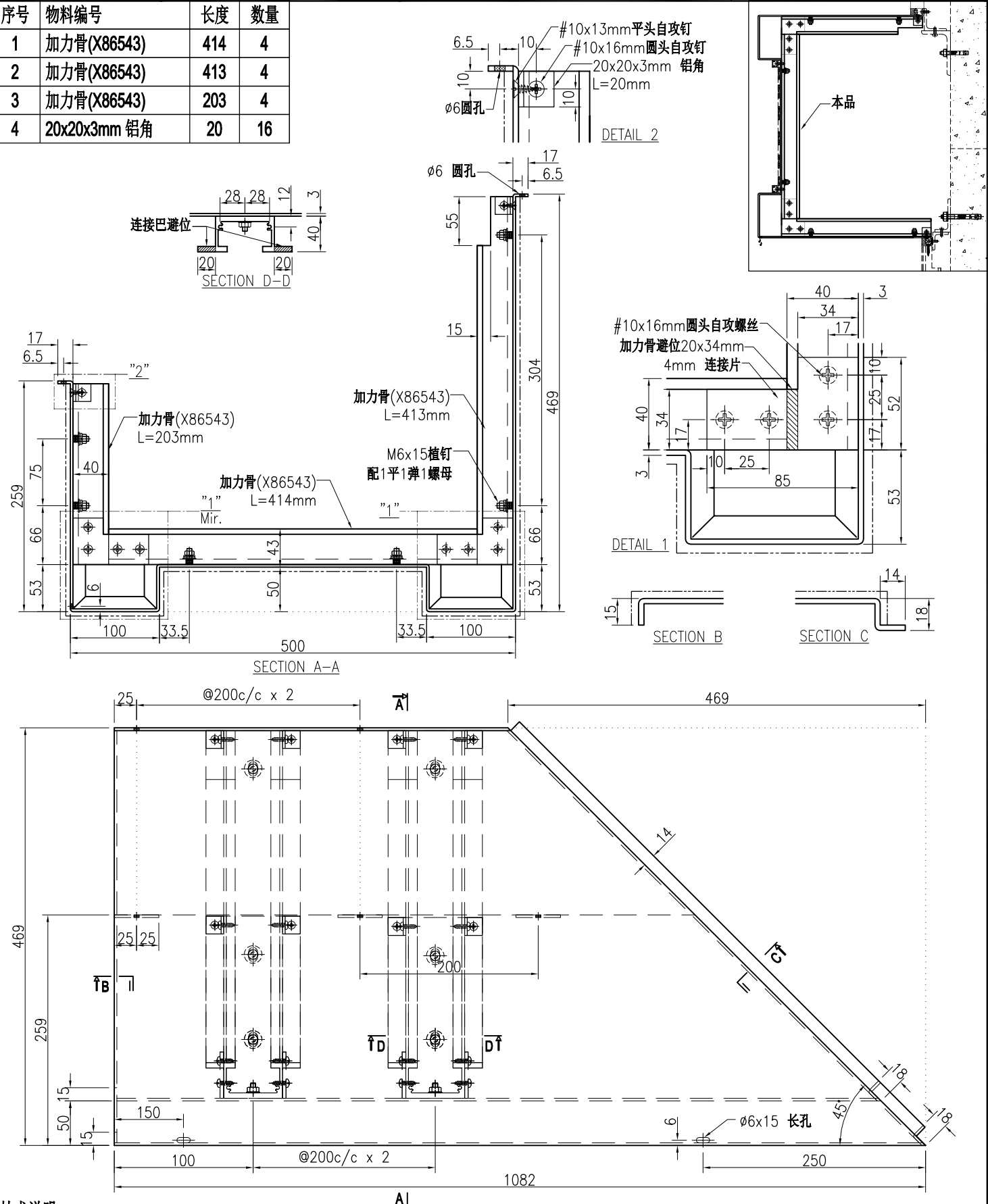


技术说明:

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. ----- "为外露喷漆装饰面, 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。

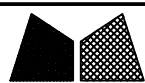
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-456 图号 J853-HAC-AC-456
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡) 1.53	- 长度 1082	数量 5 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	413	4
3	加力骨(X86543)	203	4
4	20x20x3mm 铝角	20	16



技术说明:

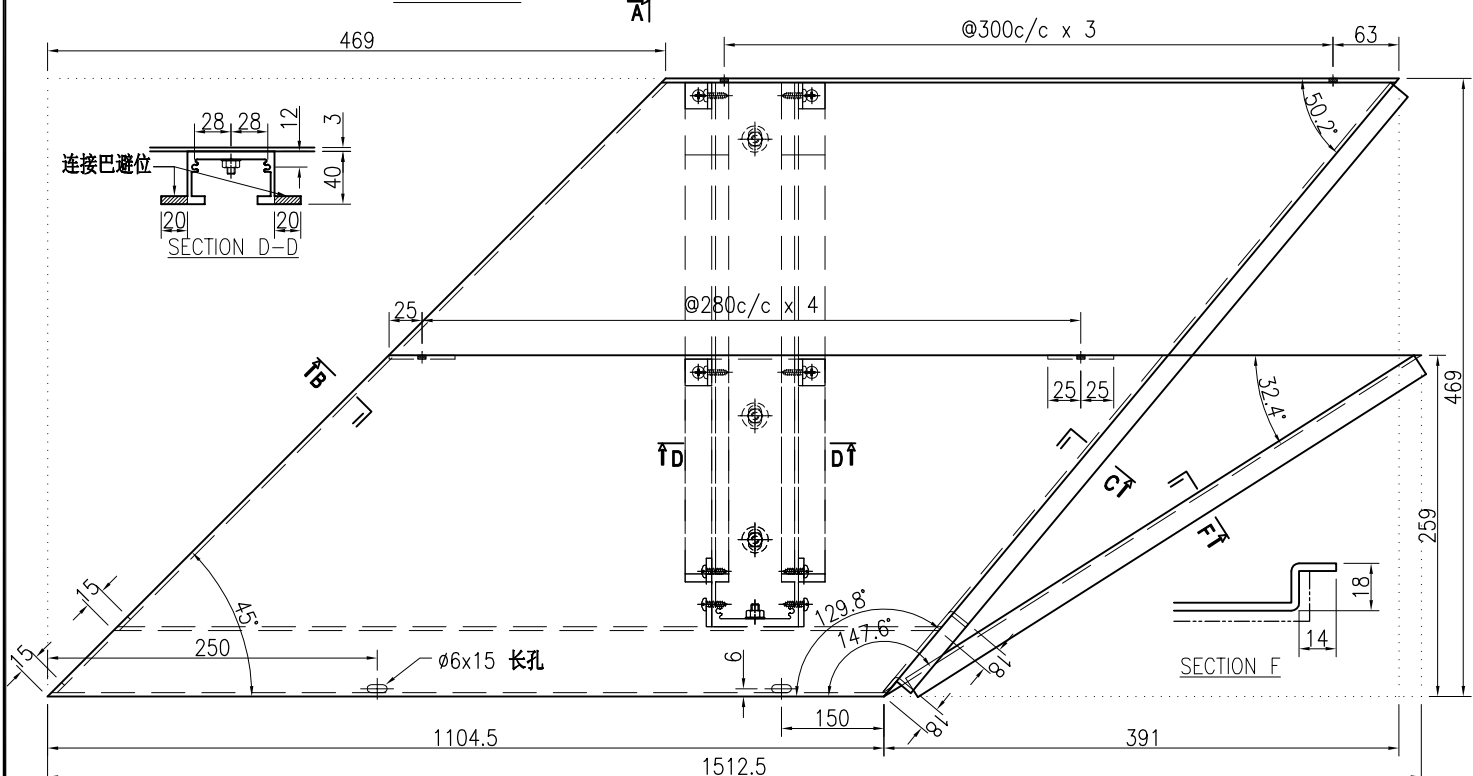
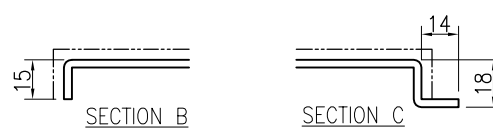
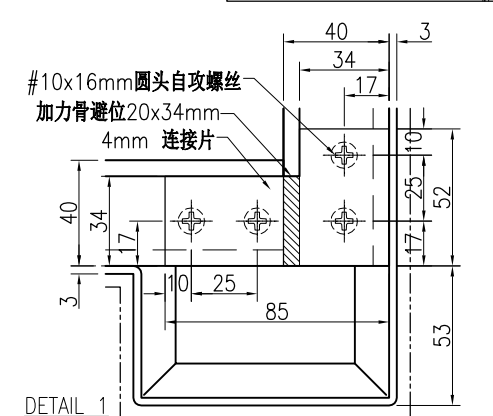
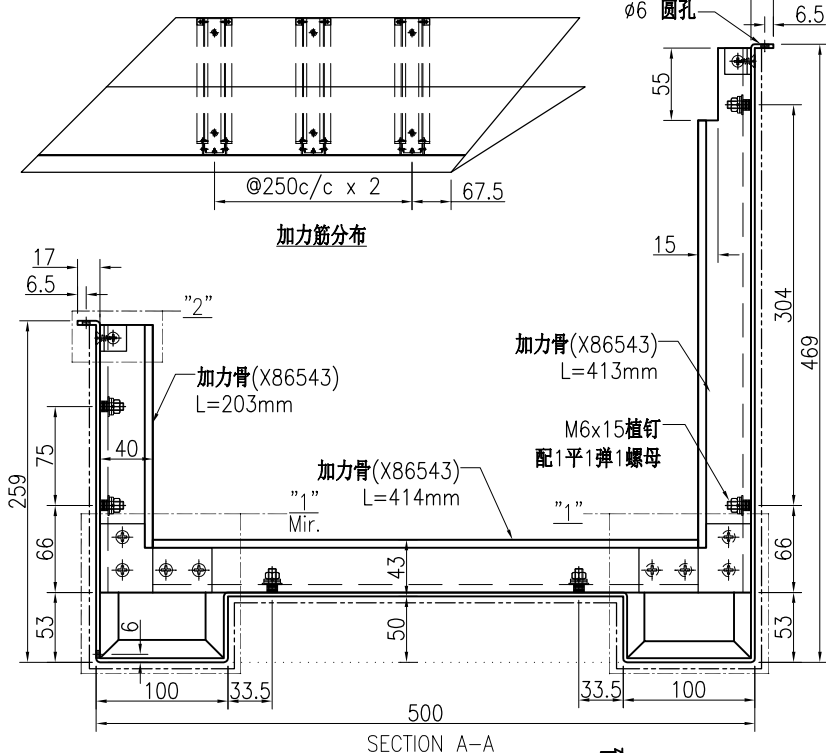
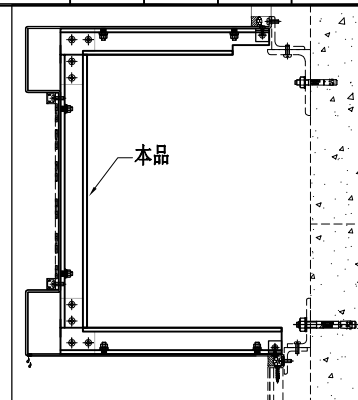
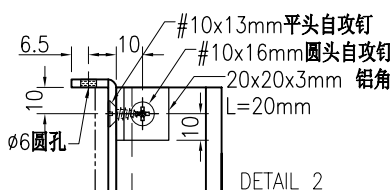
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-457	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-457	
版本		名称	铝板组装图	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(㎡)	2.11
采用	工厂	地盘	√			长度	1512.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	加力骨(X86543)	413	3
3	加力骨(X86543)	203	3
4	20x20x3mm 铝角	20	12

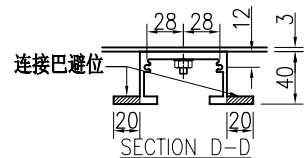
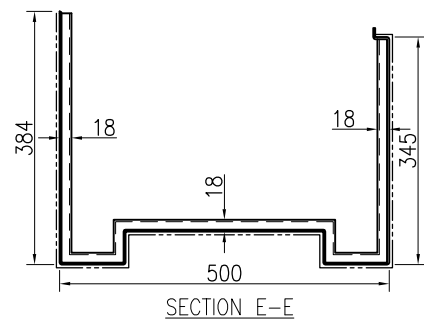
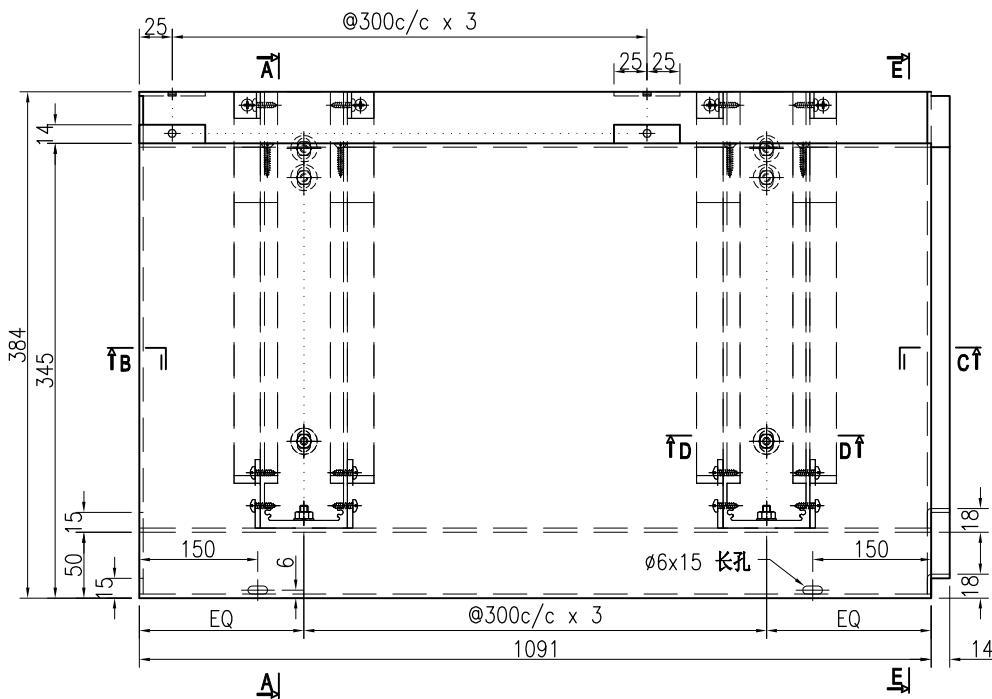
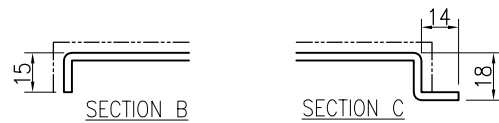
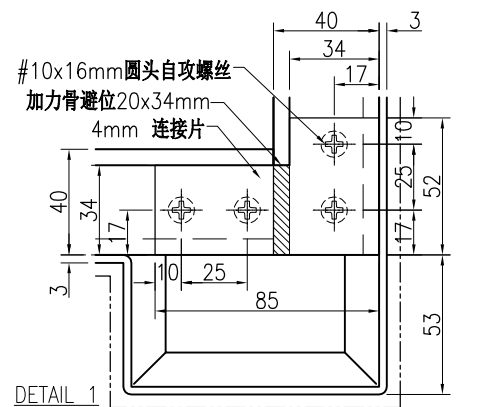
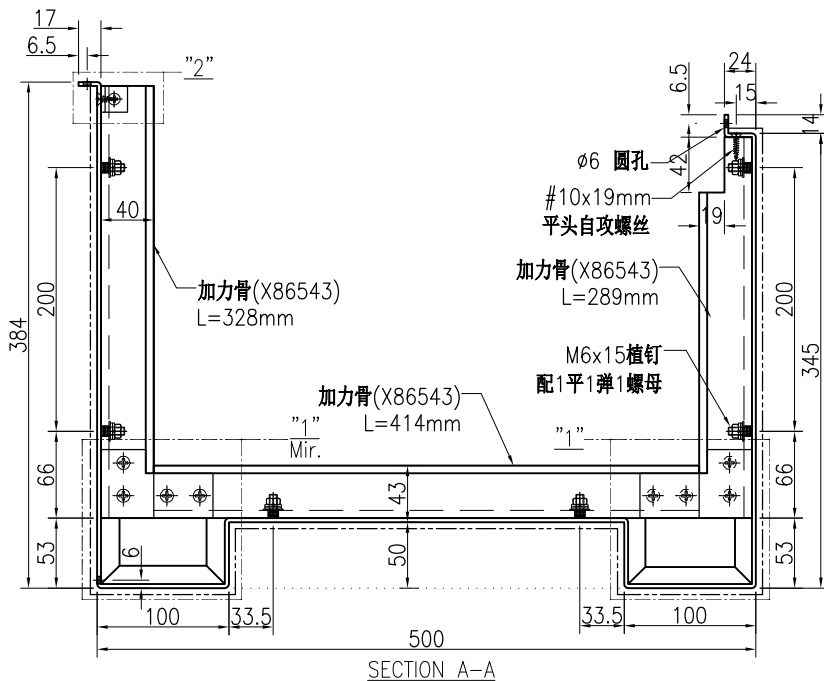
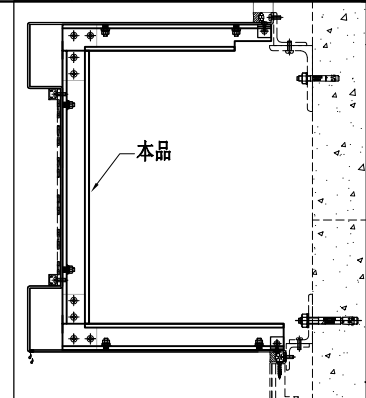
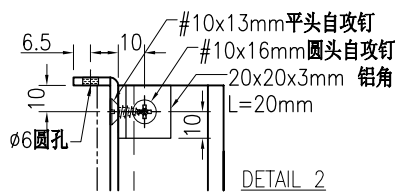


技术说明:

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±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.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-459			
			地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-459			
版本		采用	工厂		名称	铝板组装图	批准	-	数量	10		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.57	长度	1091	宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	289	4
3	加力骨(X86543)	328	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

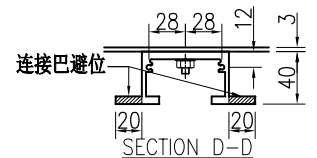
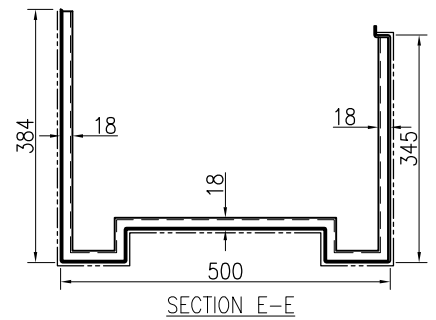
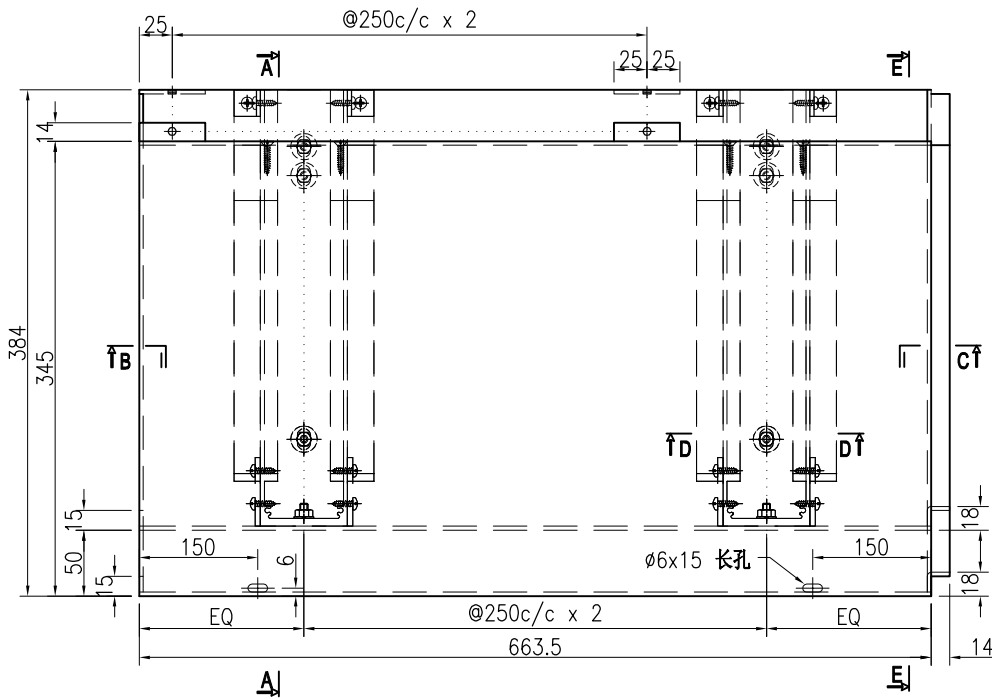
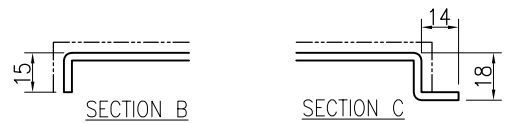
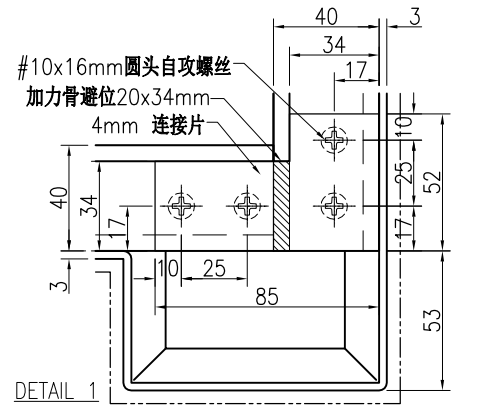
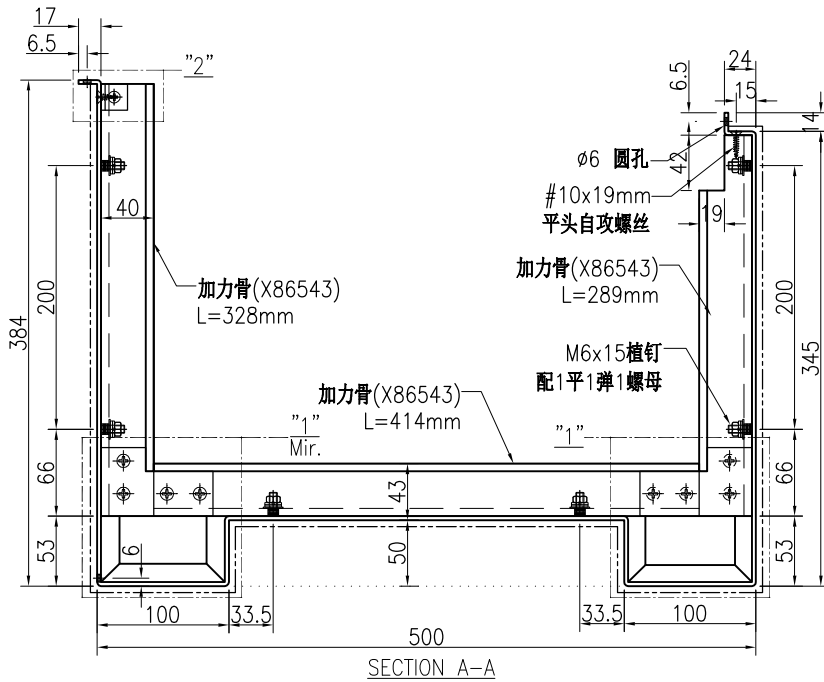
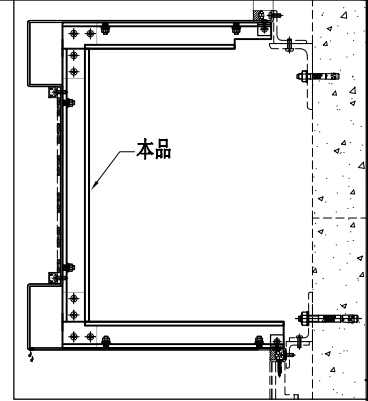
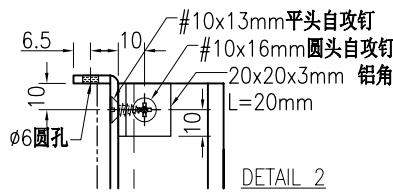


技术说明:

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 ± 0.5 mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-460 图号 J853-HAC-AC-460
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m ²) 0.98	- 长度 663.5	数量 5 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	加力骨(X86543)	289	3
3	加力骨(X86543)	328	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6



技术说明:

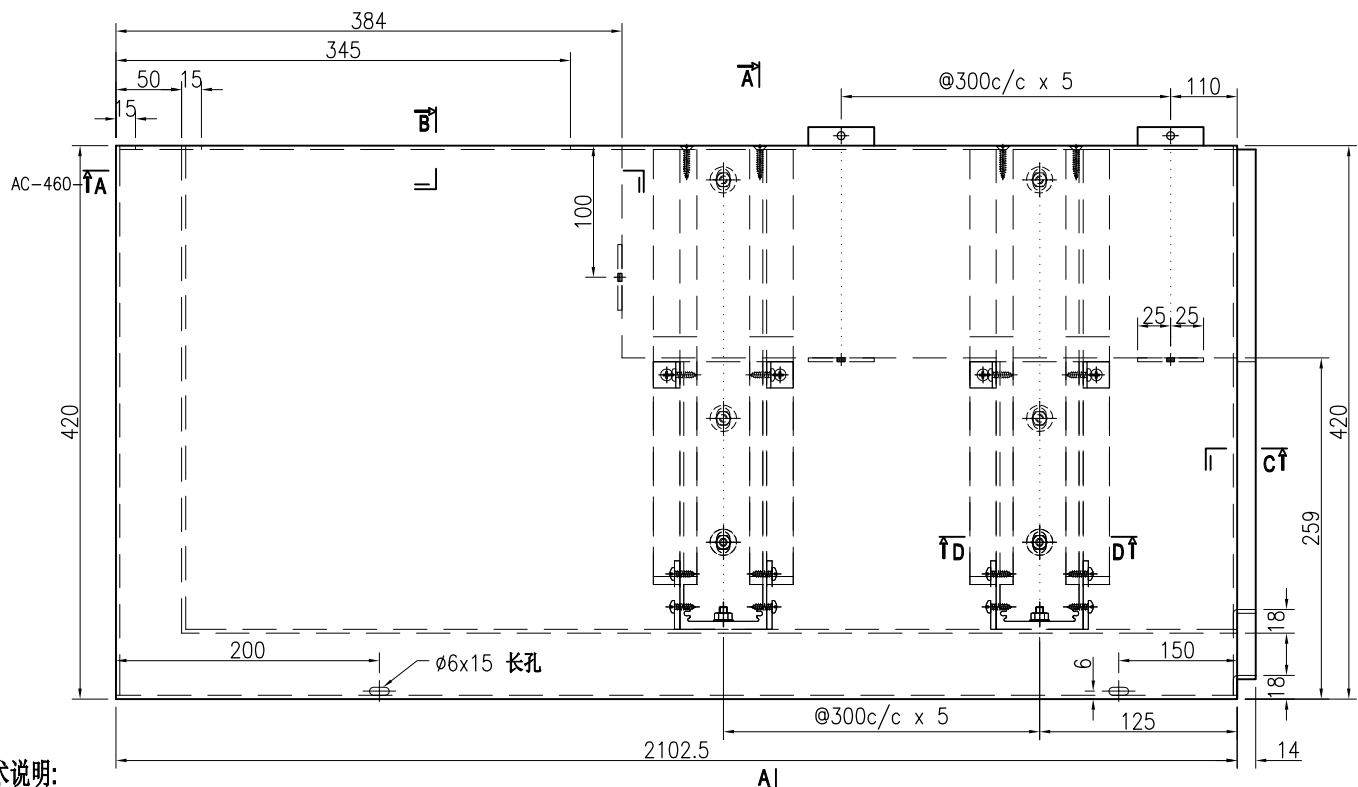
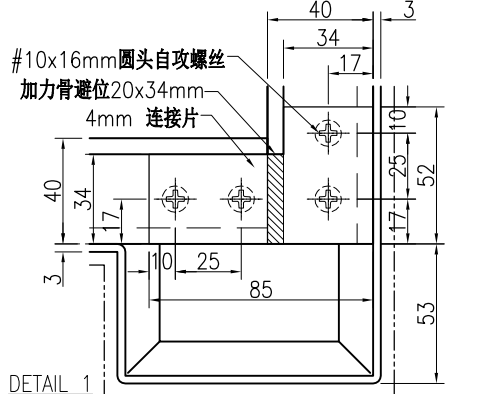
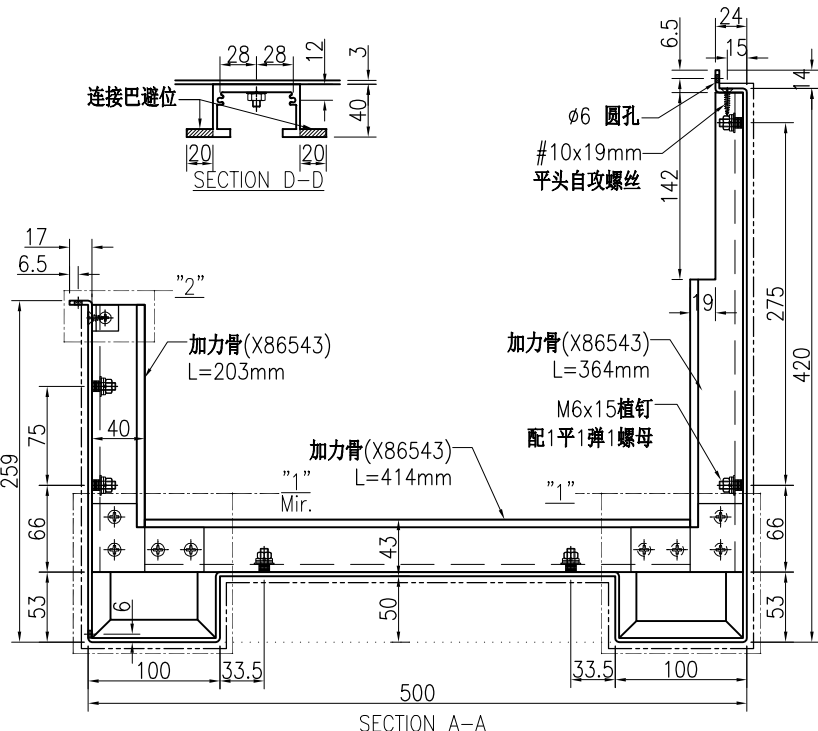
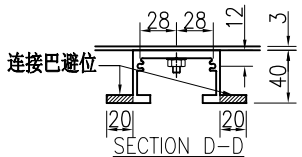
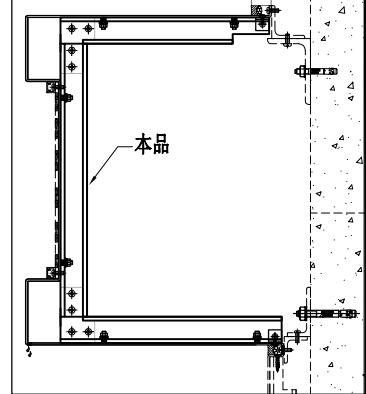
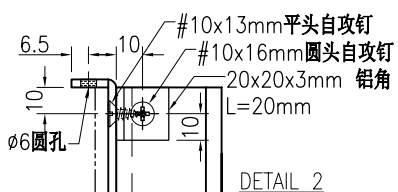
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-461	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-461	
版本		名称	铝板组装图	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(㎡)	3.41
		采用	工厂			长度	2102.5
				地盘	√	宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	364	6
3	加力骨(X86543)	203	6
4	20x20x3mm 铝角	20	12

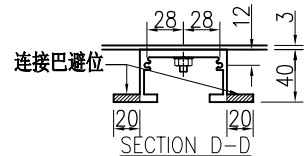
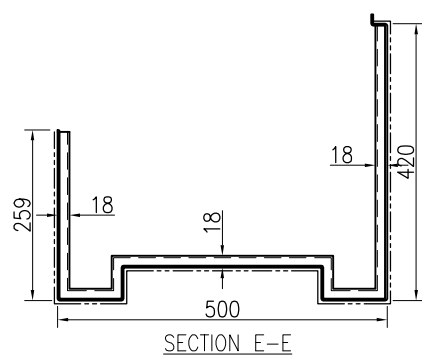
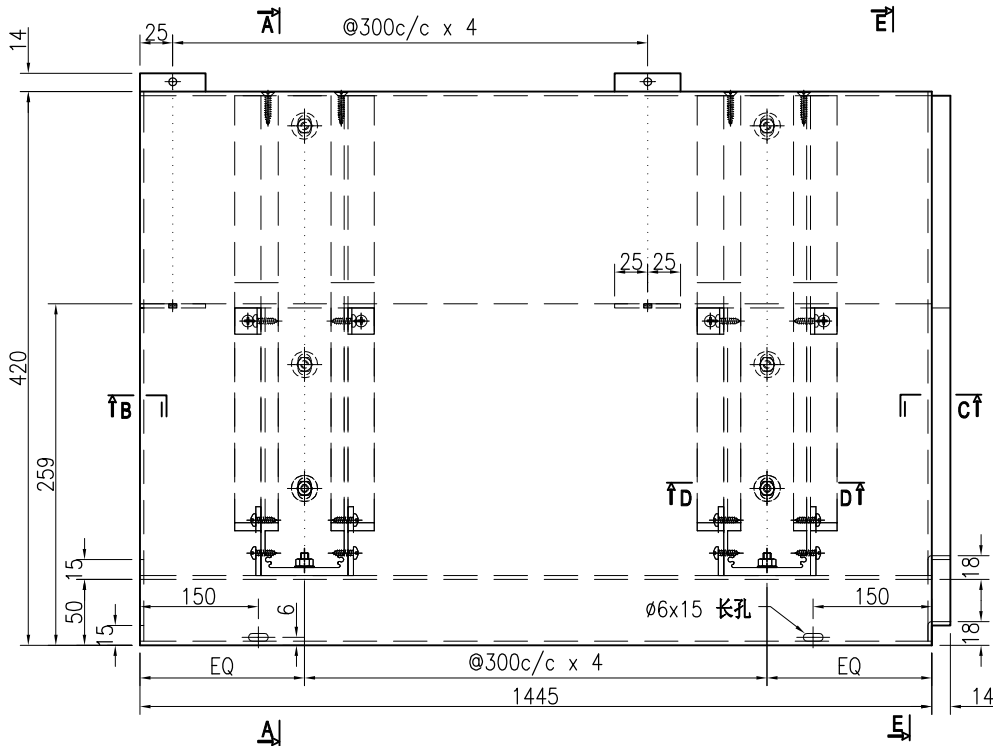
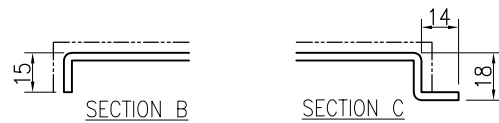
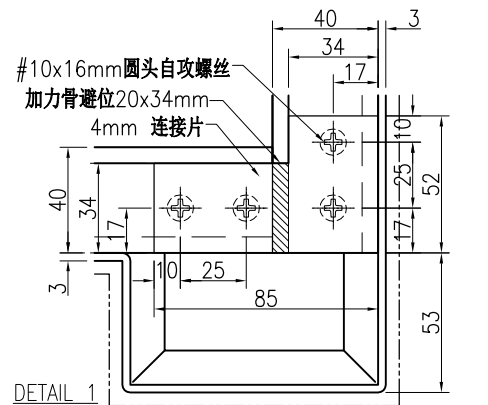
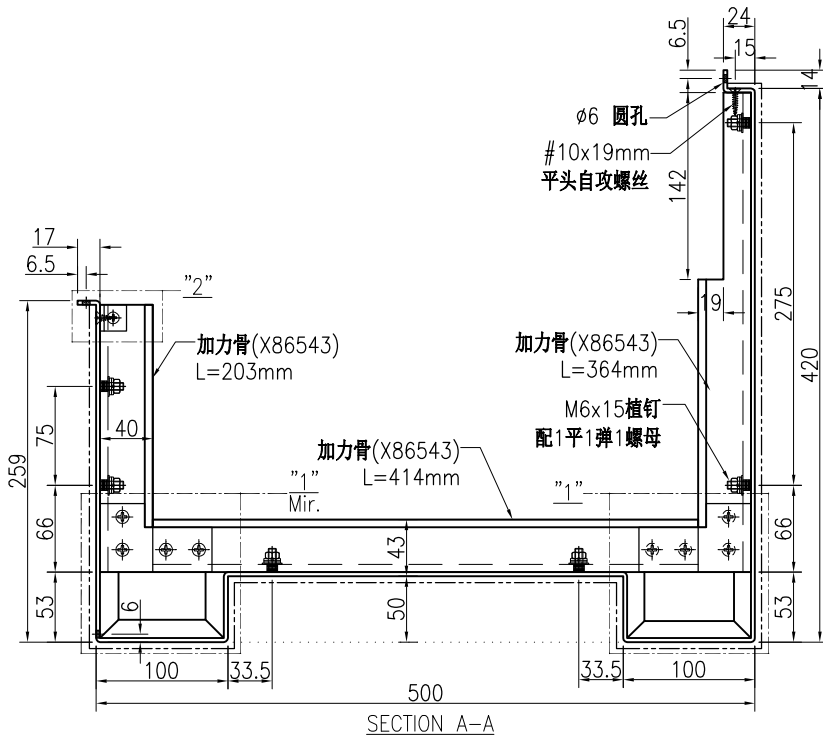
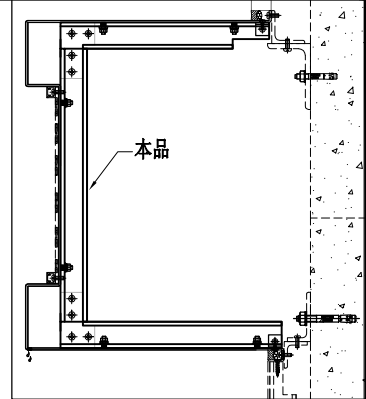
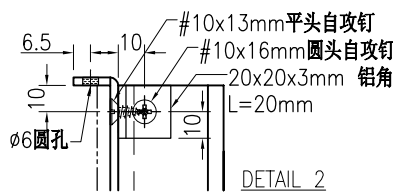


技术说明:

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±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。

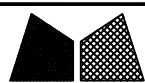
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-462 图号 J853-HAC-AC-462
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 1.98	数量 15 长度 1445 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	364	5
3	加力骨(X86543)	203	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10



技术说明:

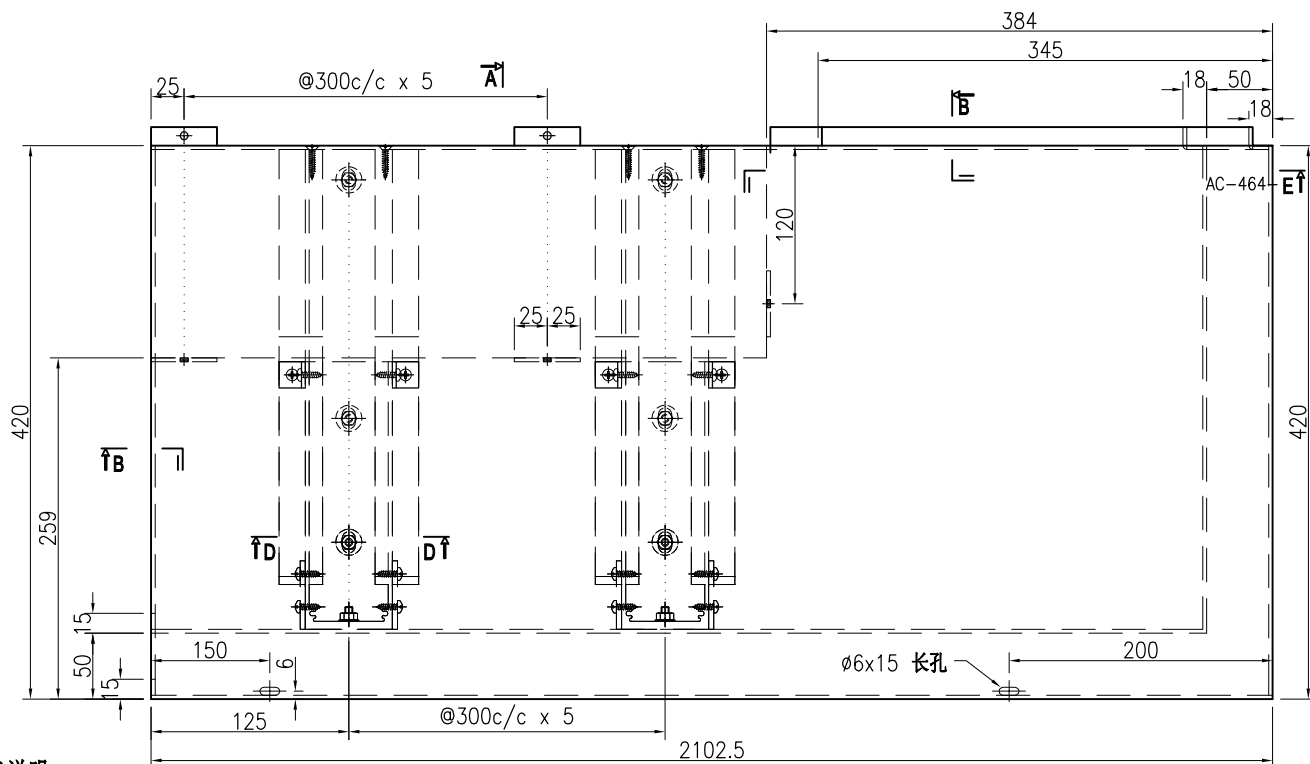
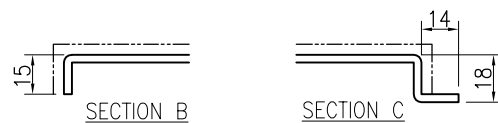
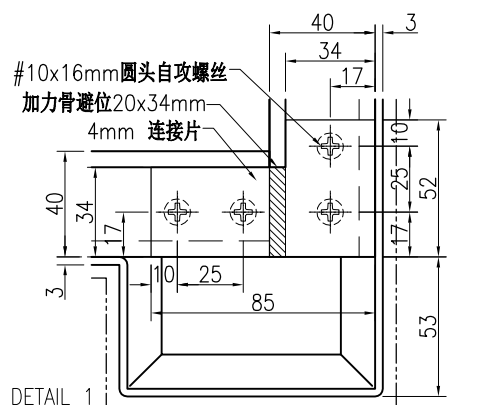
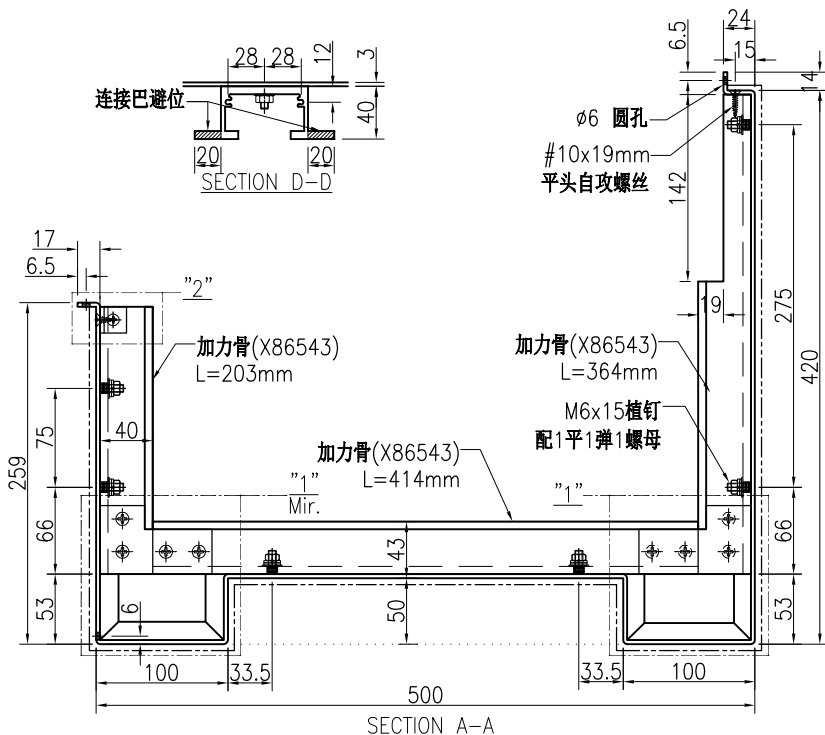
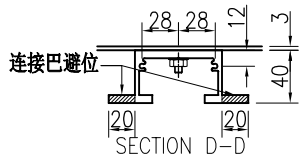
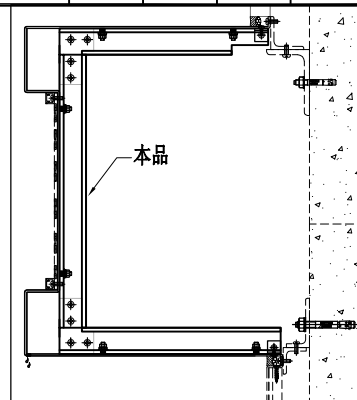
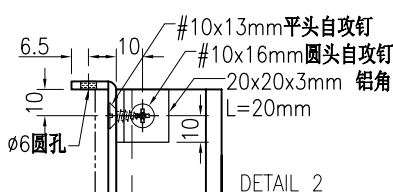
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

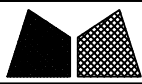
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-463	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-463	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	5
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m²)	3.41
		采用	工厂			长度	2102.5
		地盘	√			宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	364	6
3	加力骨(X86543)	203	6
4	20x20x3mm 铝角	20	12



技术说明:

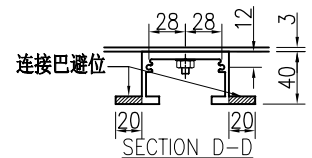
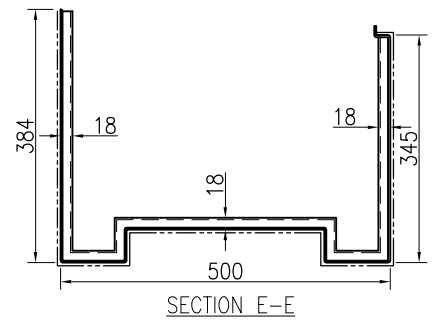
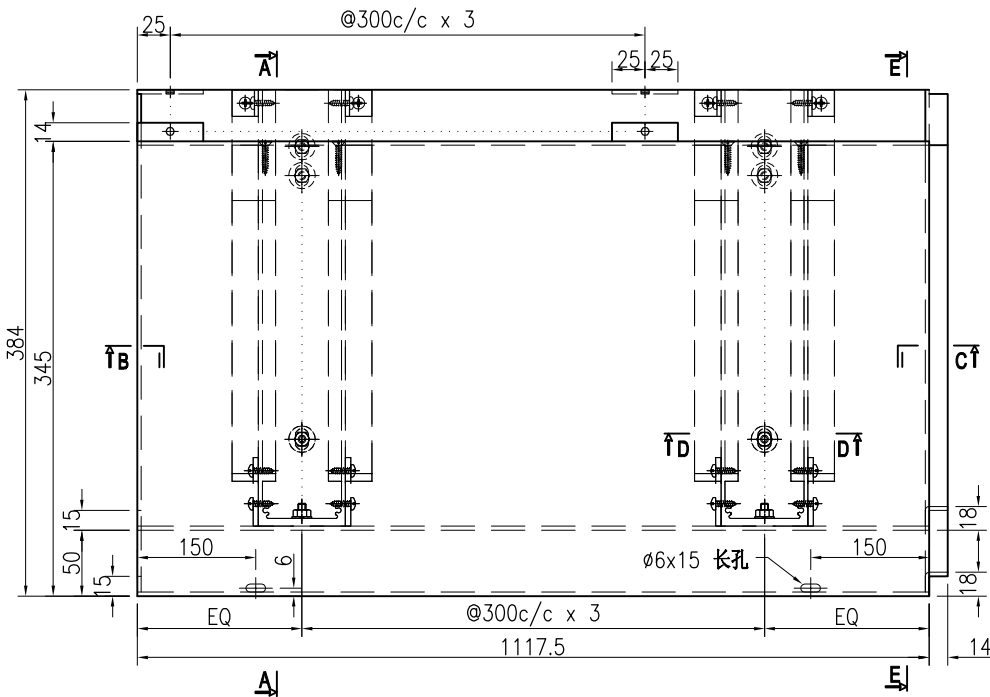
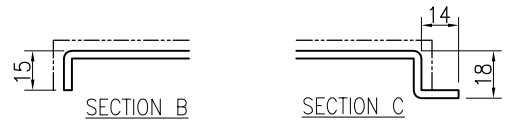
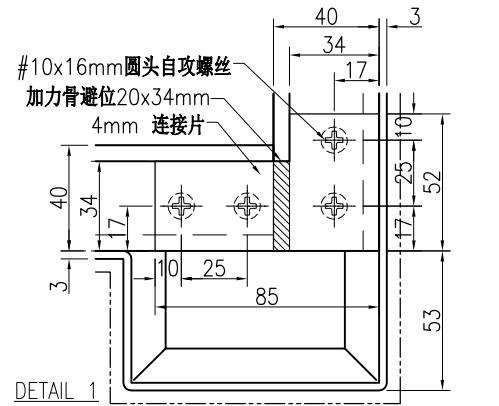
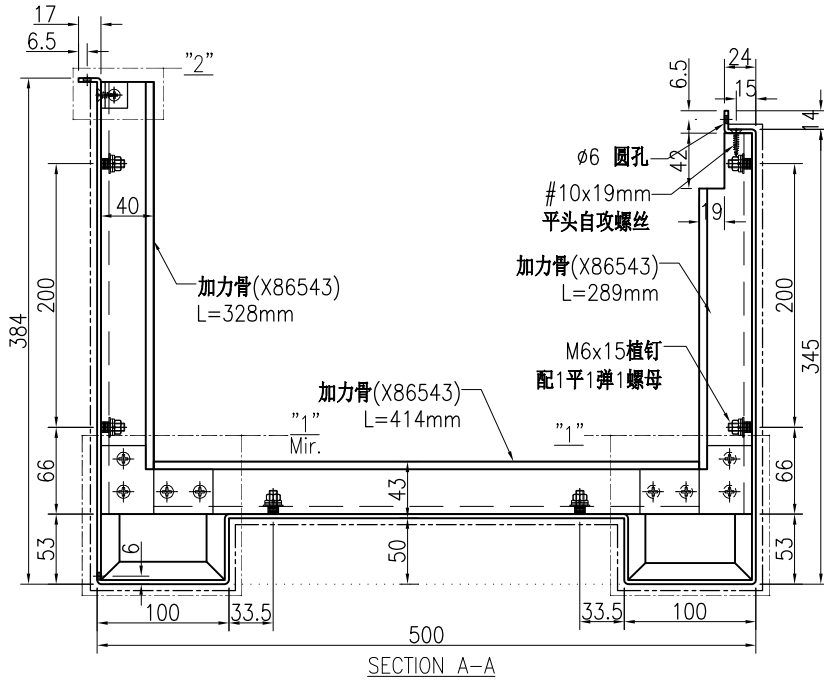
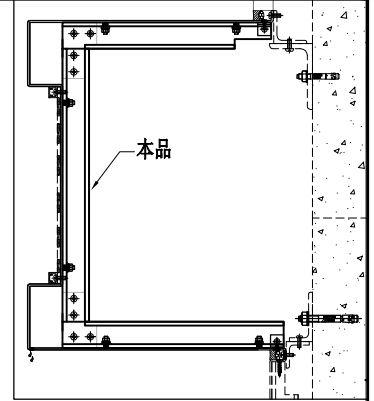
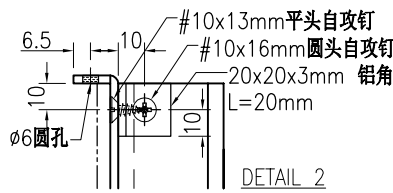
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-464	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-464	
版本		名称	铝板组装图	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(m ²)	1.61
采用	工厂	地盘	√			长度	1117.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	289	4
3	加力骨(X86543)	328	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

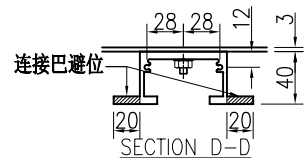
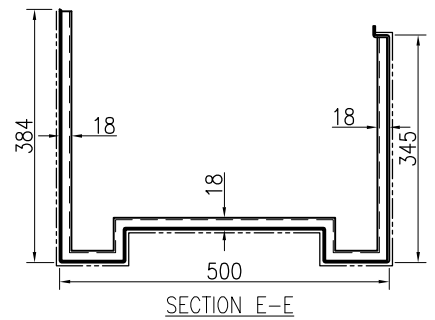
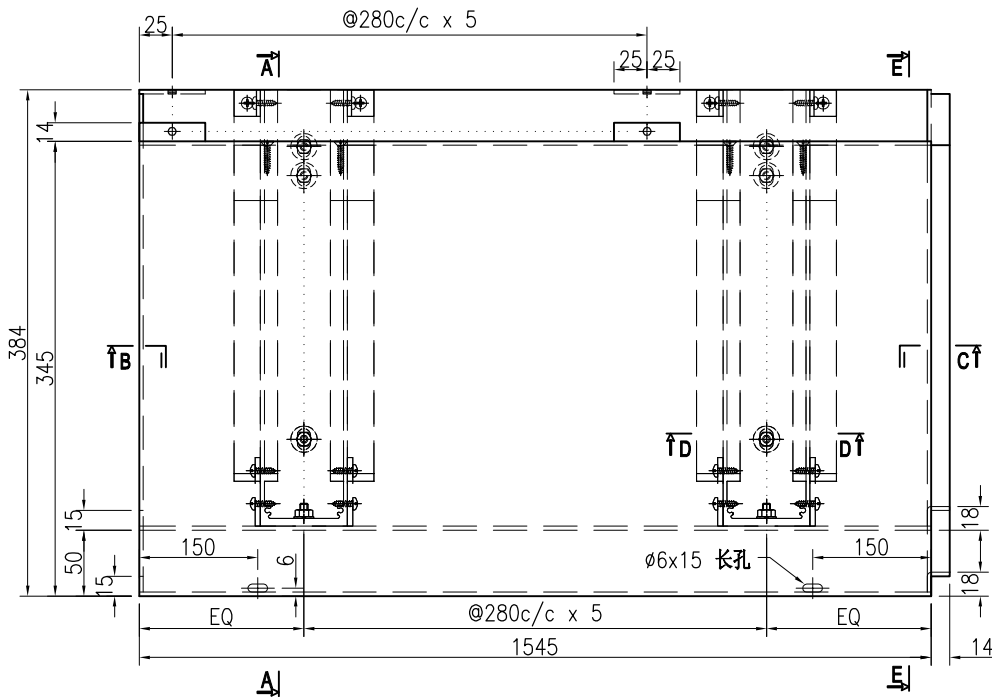
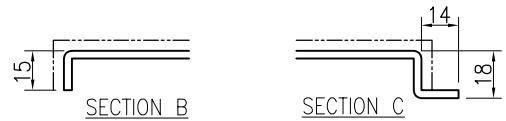
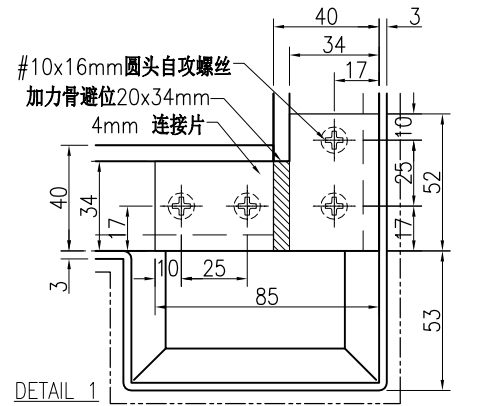
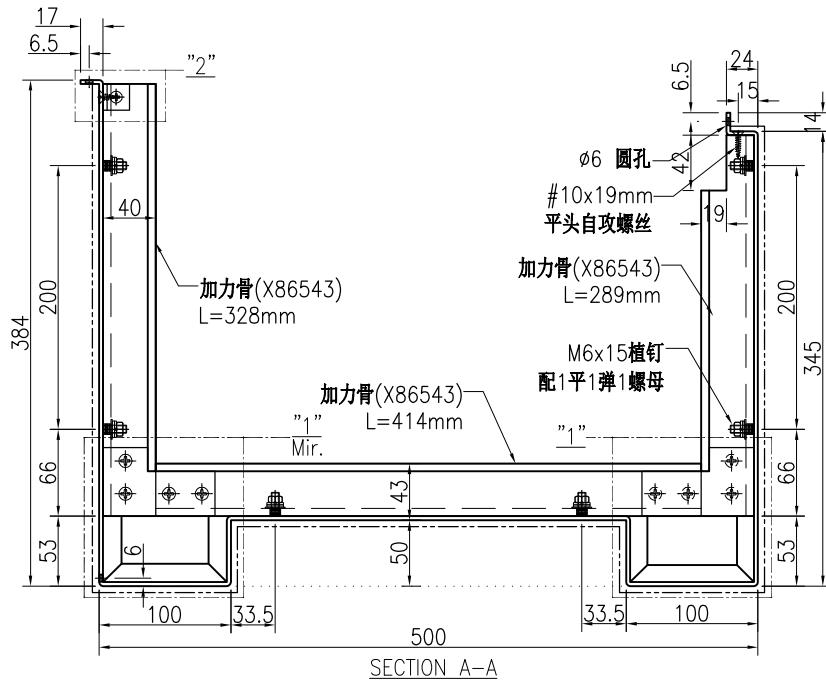
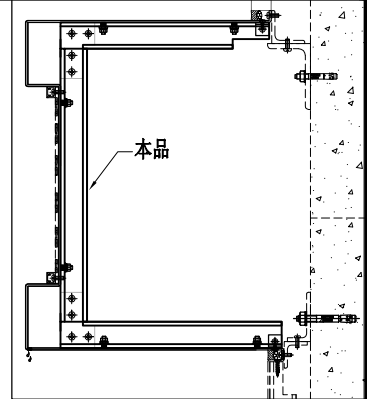
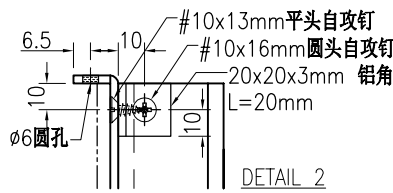


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-465 图号 J853-HAC-AC-465
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积 (㎡) 2.2	数量 5 长度 1545 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	289	6
3	加力骨(X86543)	328	6
4	20x20x3mm 铝角	20	12

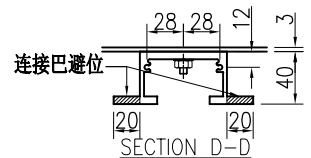
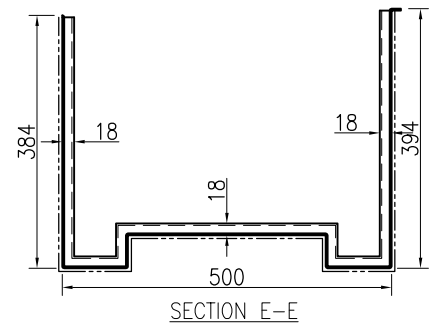
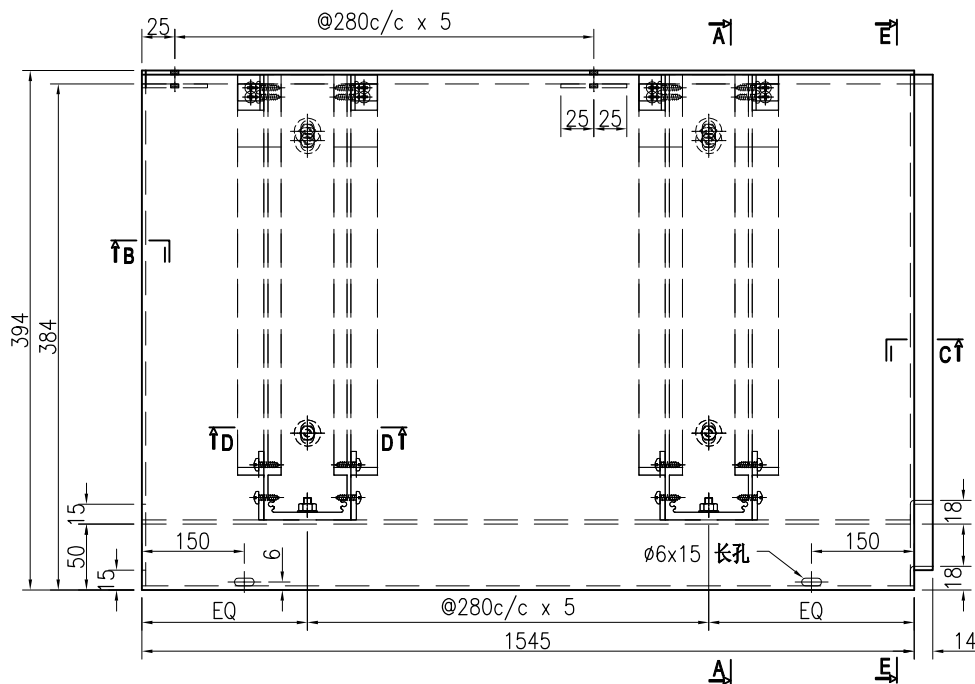
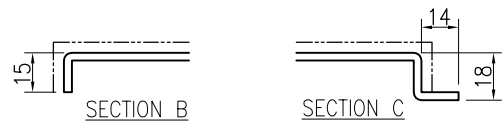
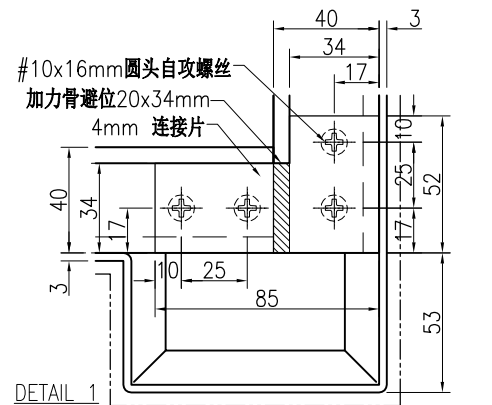
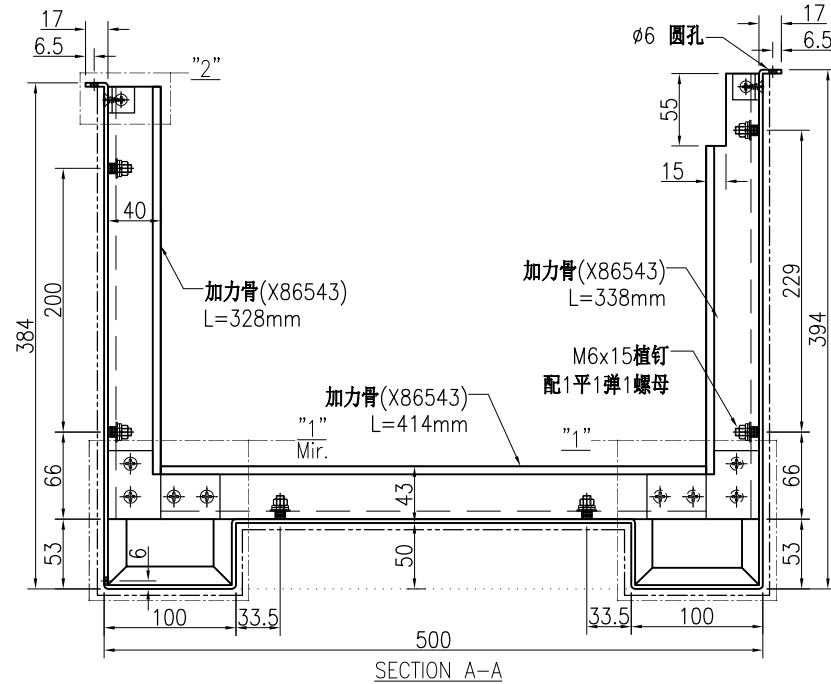
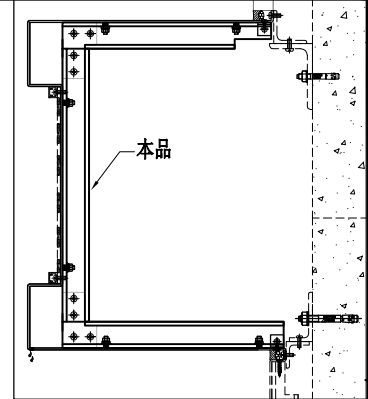
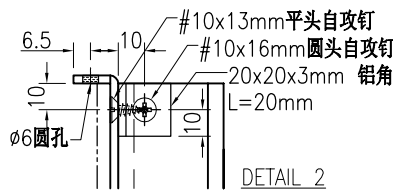


技术说明:

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±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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-467 图号 J853-HAC-AC-467
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(㎡) 2.23	数量 25 长度 1545 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	338	6
3	加力骨(X86543)	328	6
4	20x20x3mm 铝角	20	24

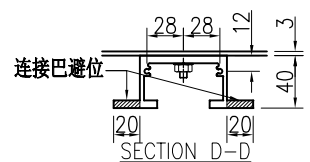
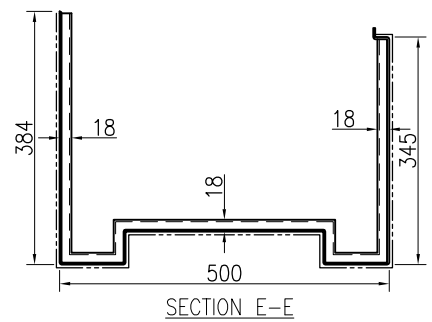
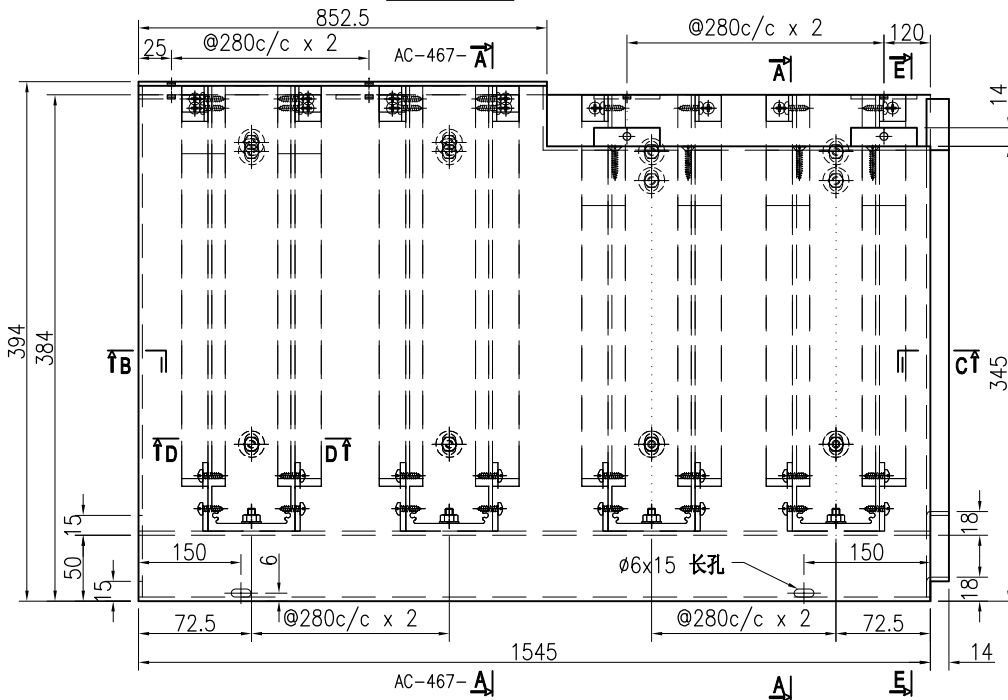
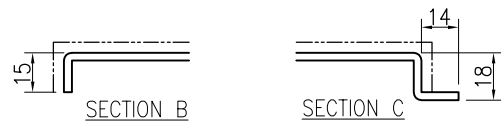
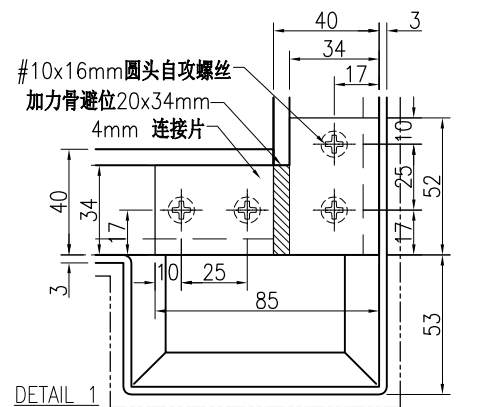
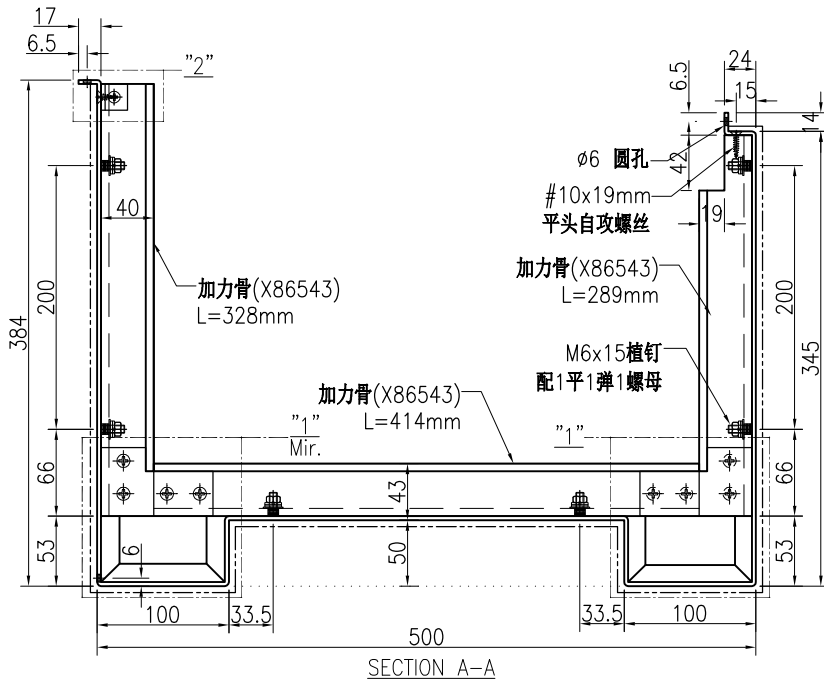
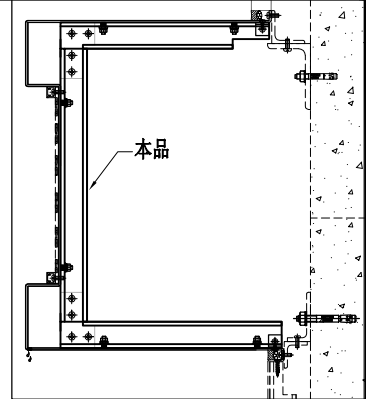
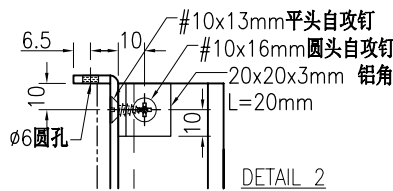


技术说明:

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. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-468
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 2.23	图号 J853-HAC-AC-468 数量 5 长度 1545 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	338	1
3	加力骨(X86543)	328	6
4	加力骨(X86543)	289	5
5	20x20x3mm 铝角	20	14

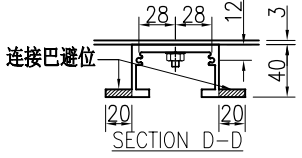
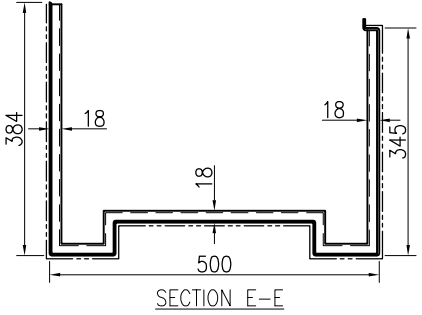
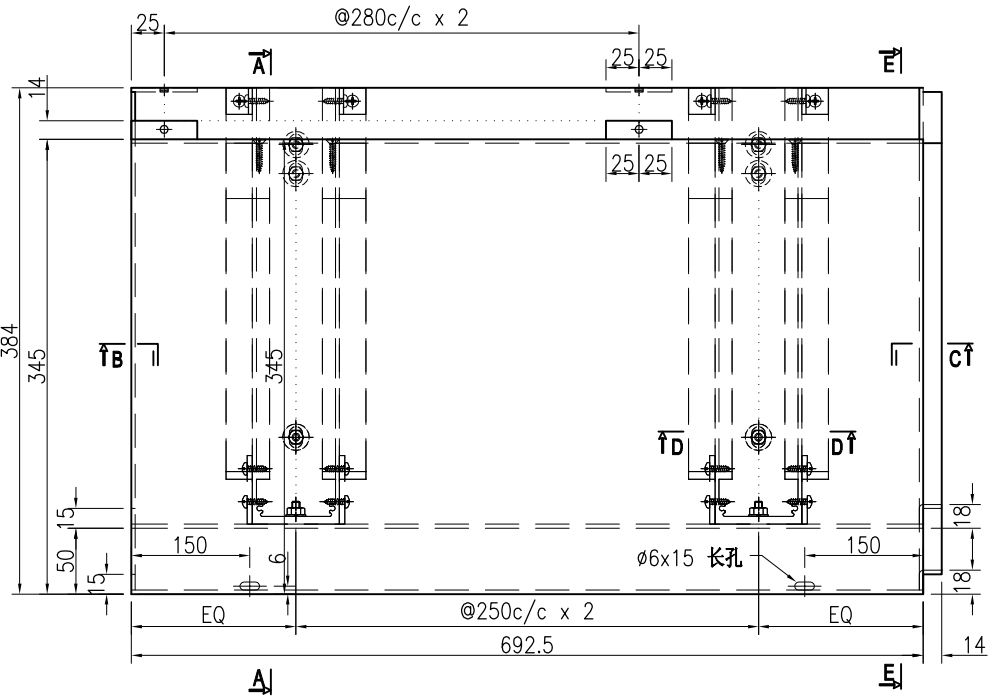
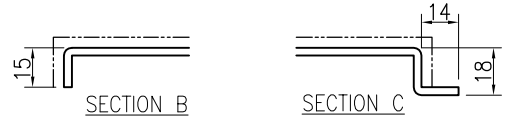
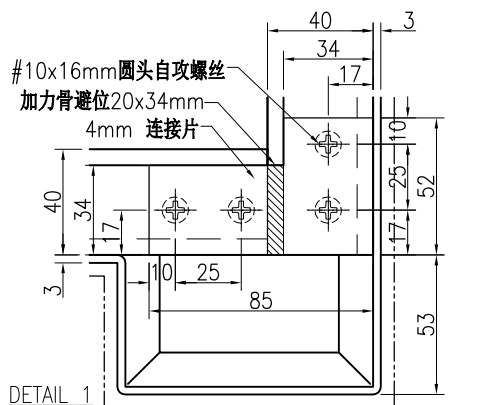
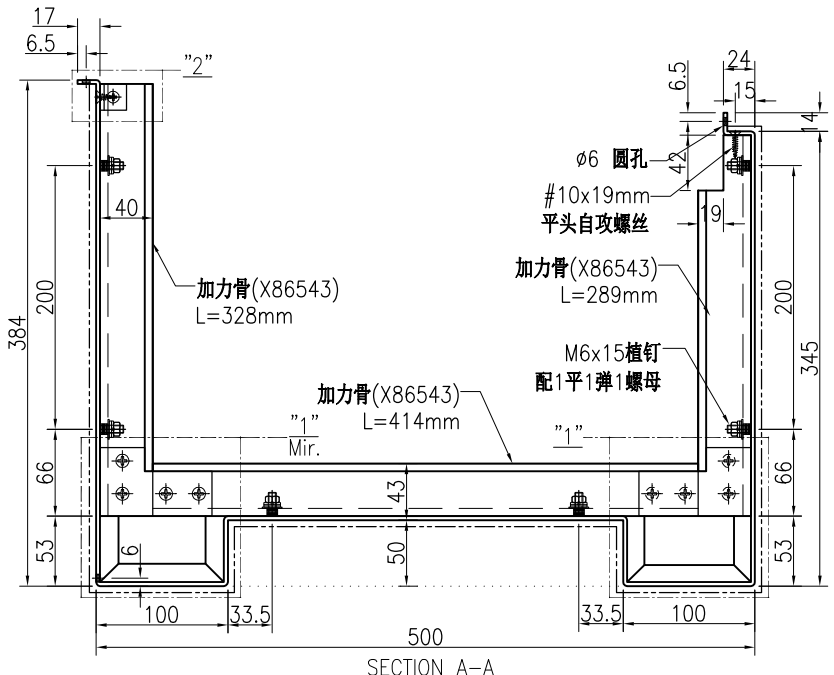
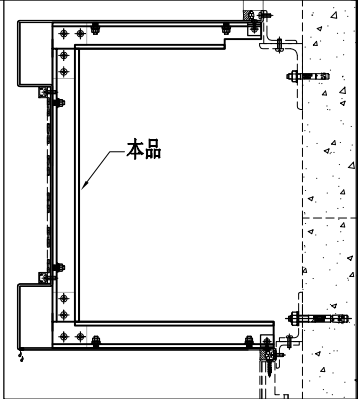
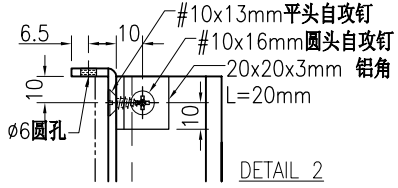


技术说明:

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。

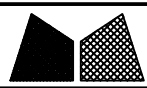
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-469 图号 J853-HAC-AC-469 数量 5
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.02	长度 692.5 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	加力骨(X86543)	289	3
3	加力骨(X86543)	328	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6



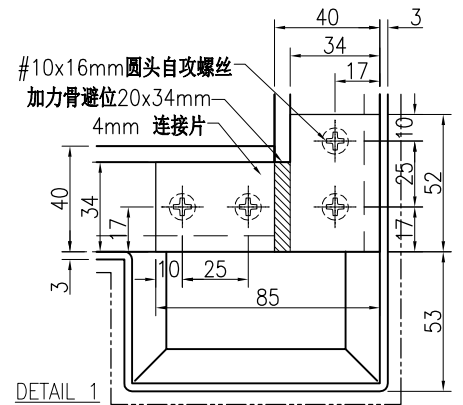
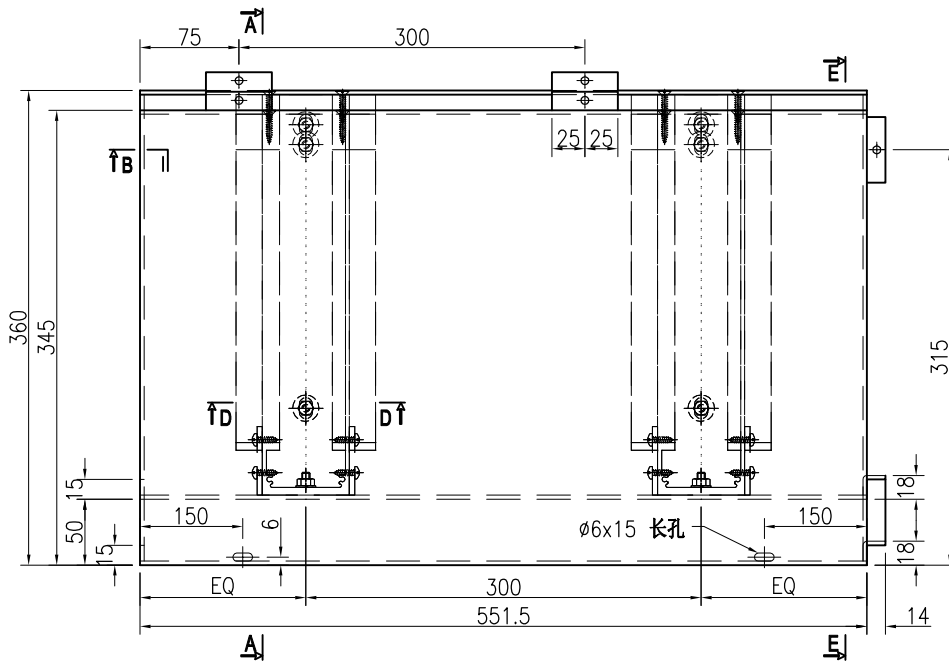
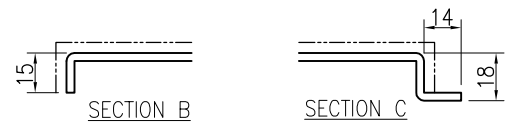
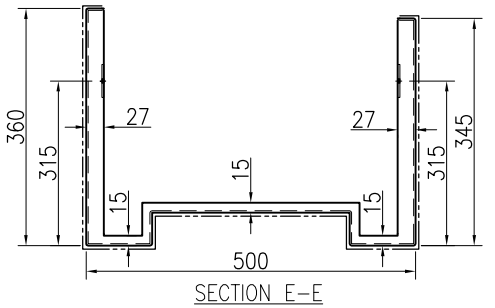
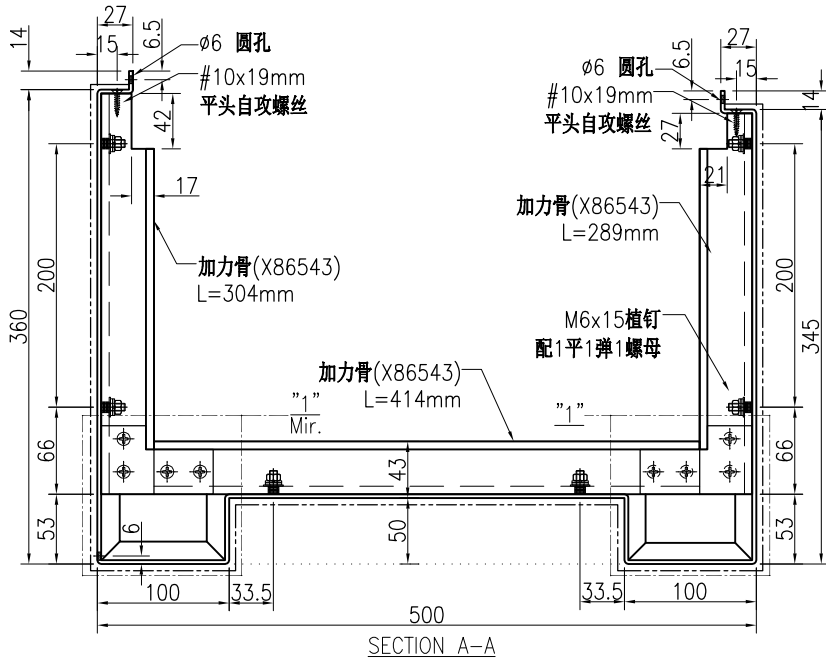
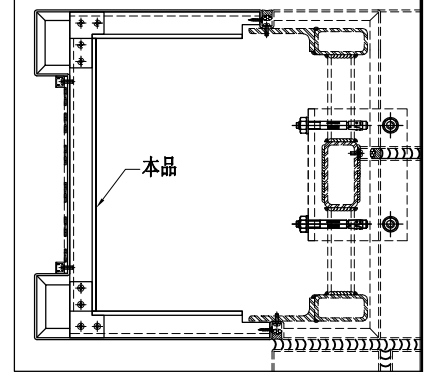
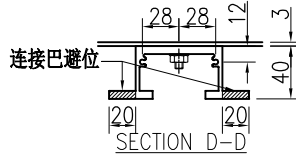
技术说明:

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。



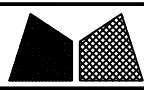
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-470	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-470	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	5
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.83
						长度	551.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	2
2	加力骨(X86543)	304	2
3	加力骨(X86543)	289	2



技术说明:

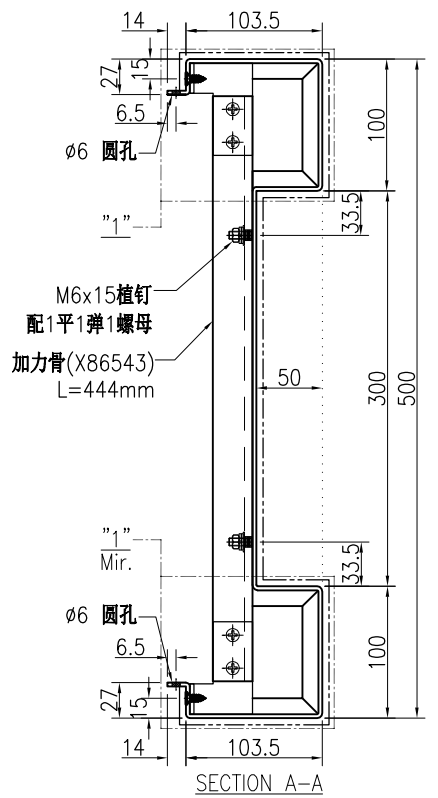
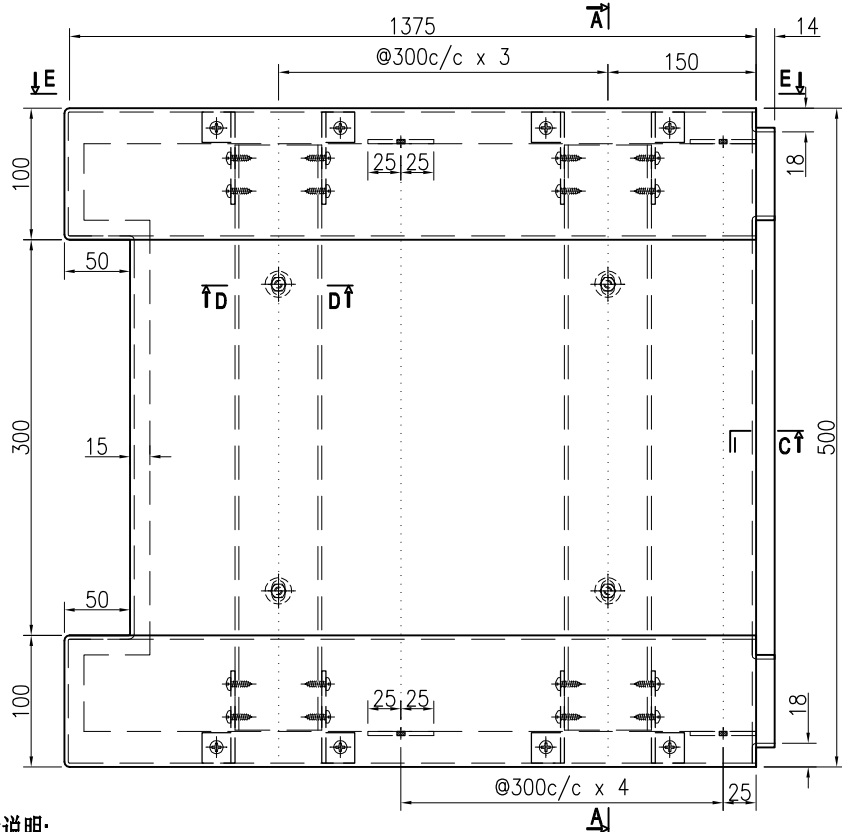
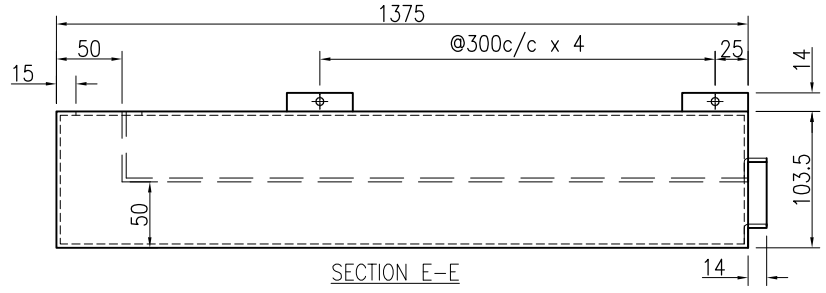
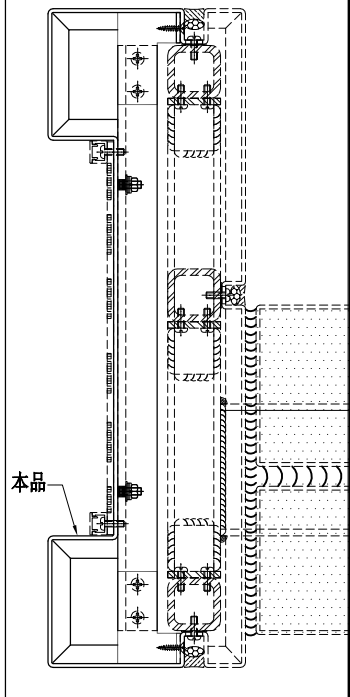
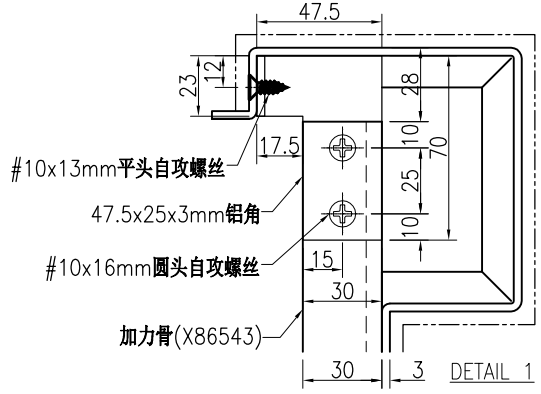
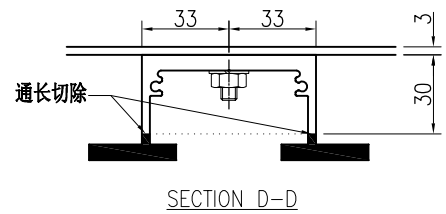
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

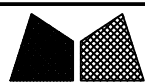
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-471		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-471		
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	5	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.32	长度 1375 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	4
2	47.5x25x3mm 铝角	70	16



技术说明:

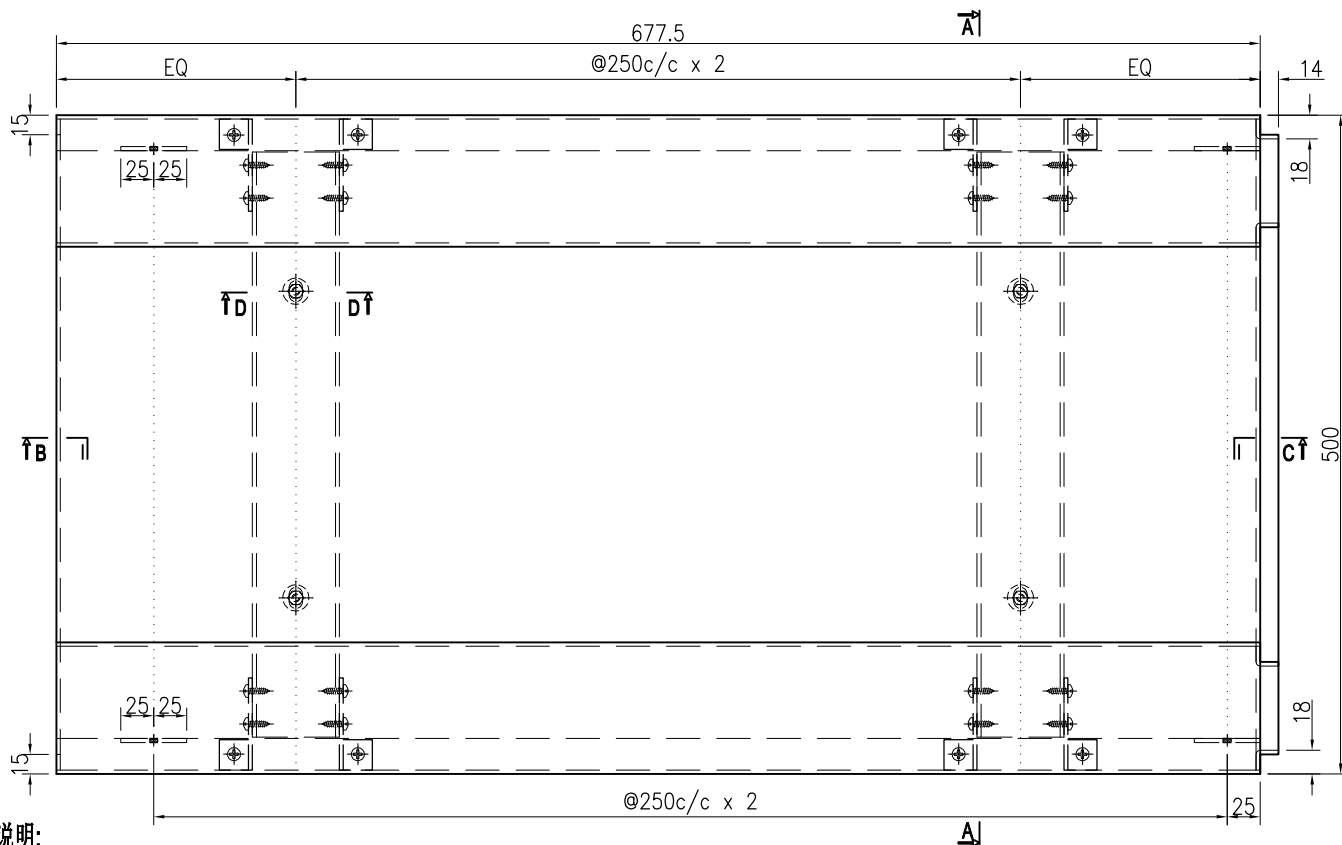
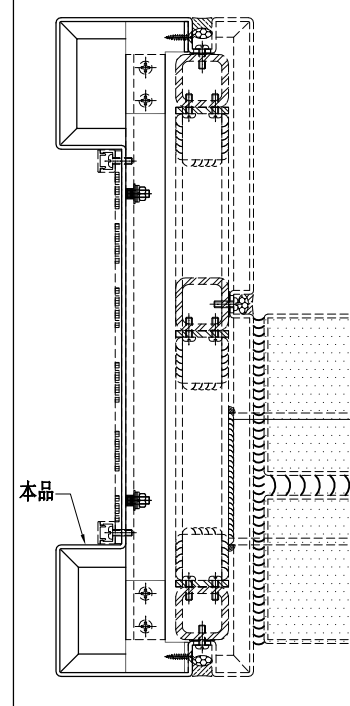
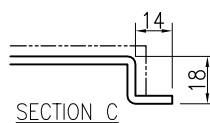
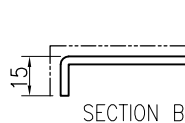
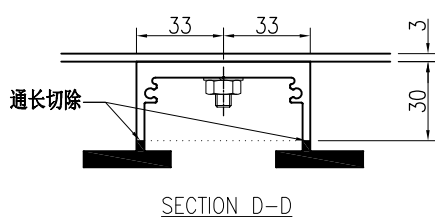
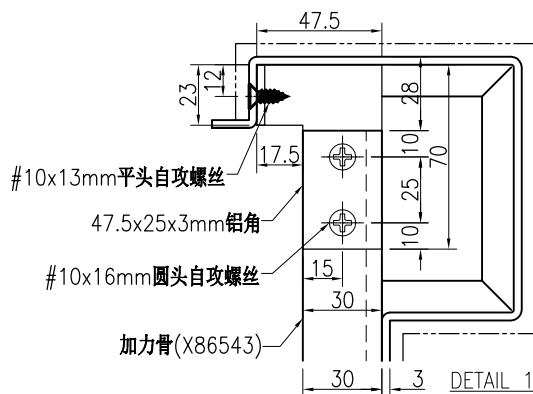
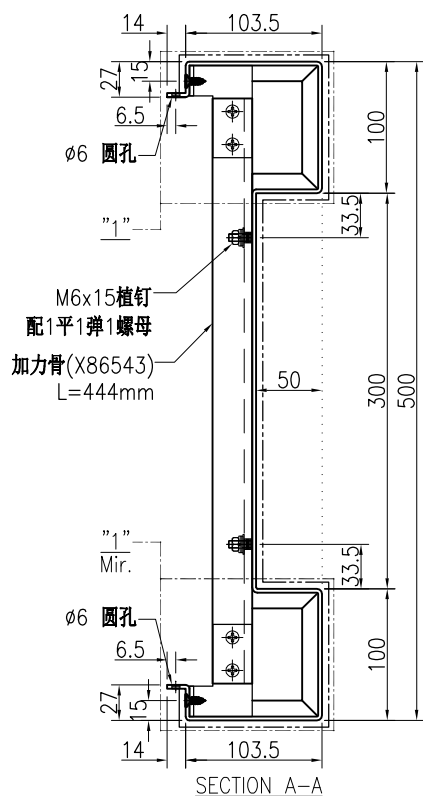
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-472	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-472	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	10
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.62
		采用	工厂	地盘	√	长度	677.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	3
2	47.5x25x3mm 铝角	70	12



技术说明:

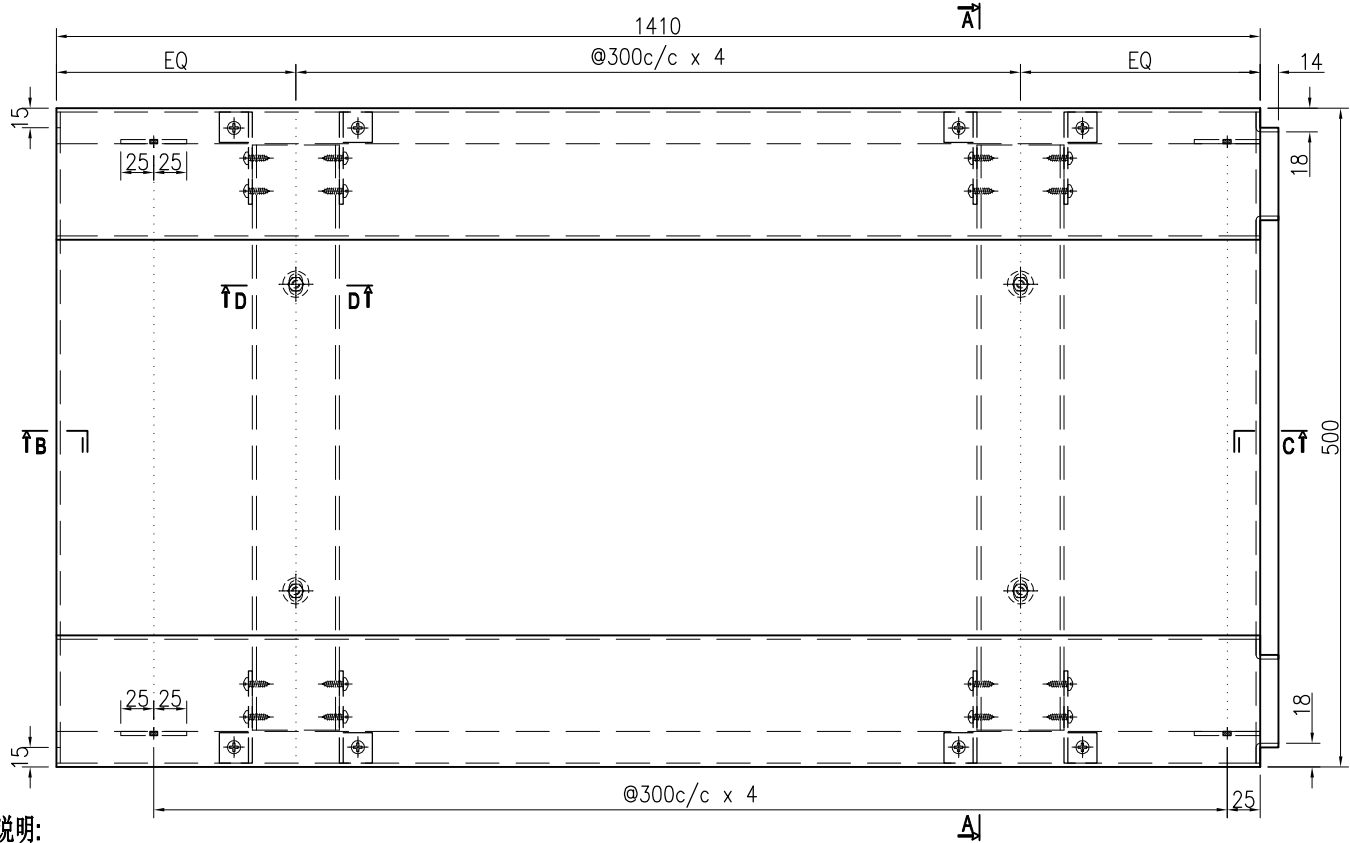
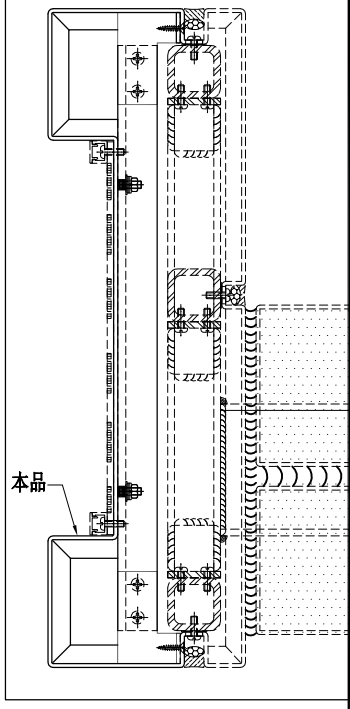
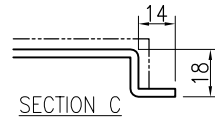
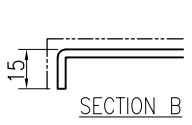
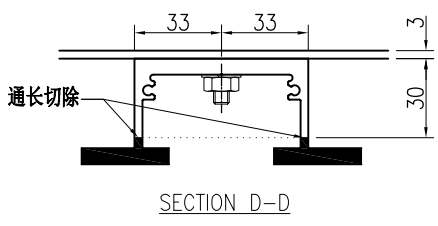
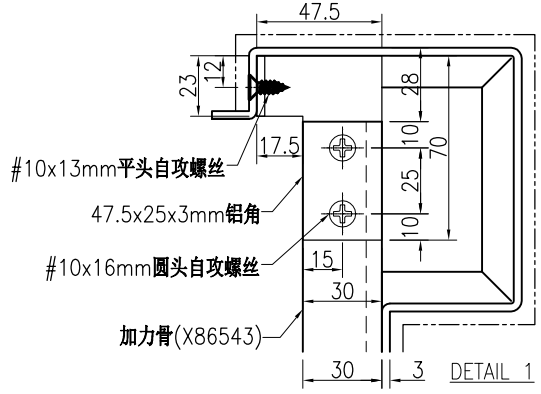
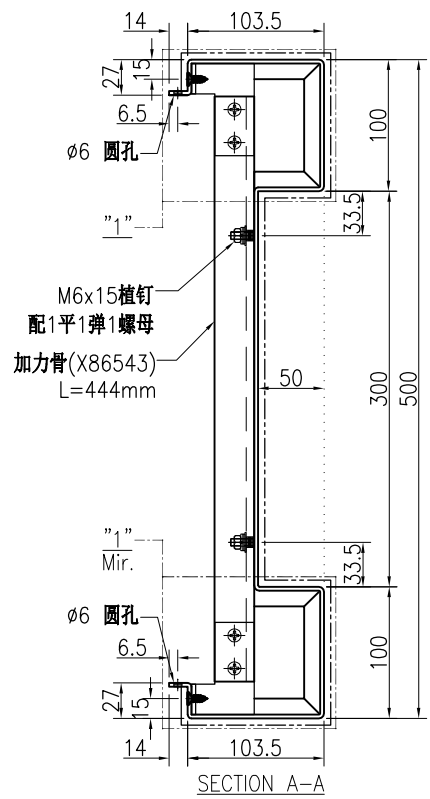
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-473	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-473	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	20
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.26
采用	工厂	地盘	√	长度	1410	宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	5
2	47.5x25x3mm 铝角	70	20



技术说明:

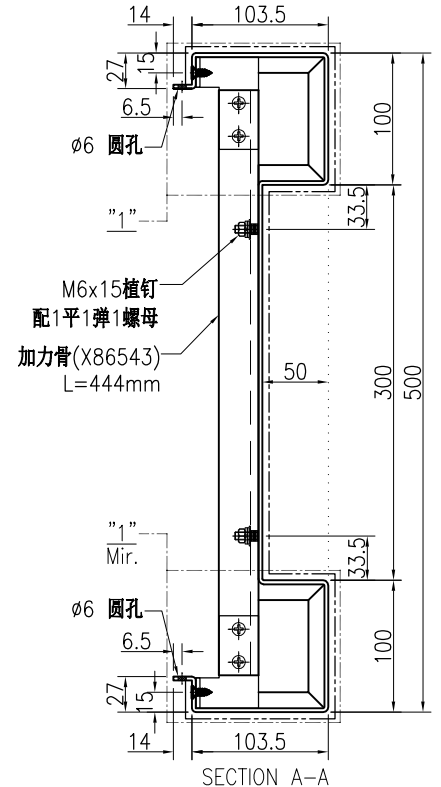
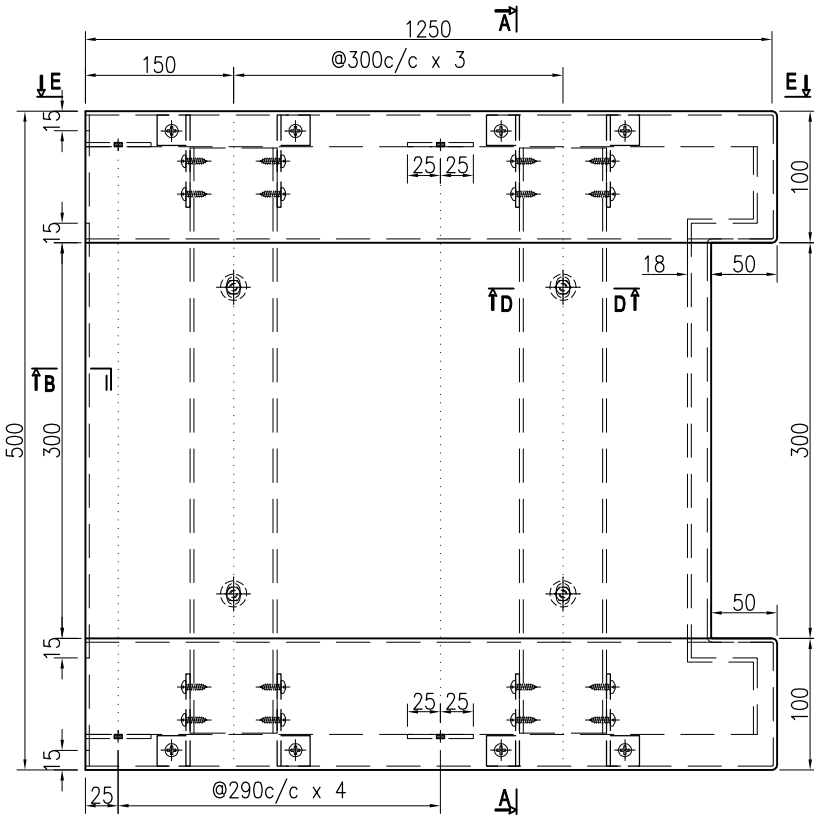
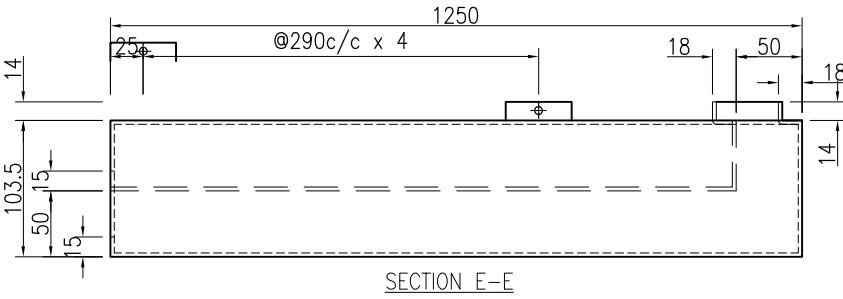
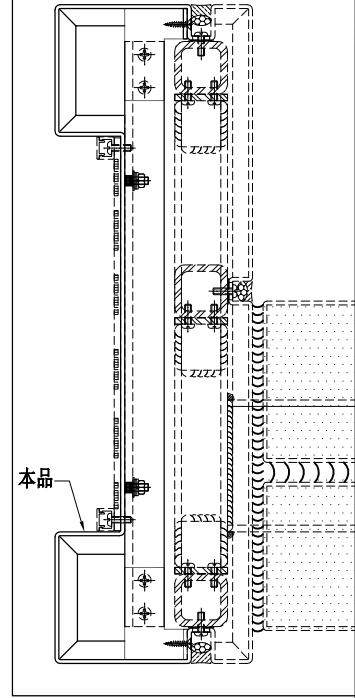
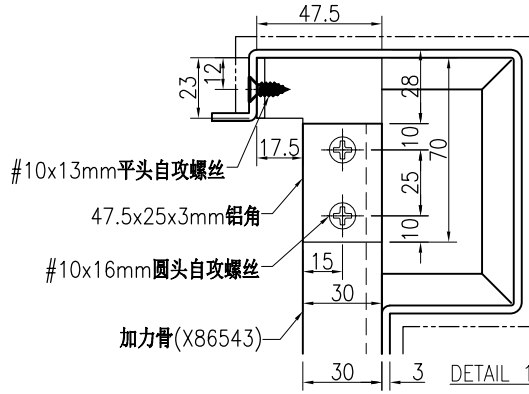
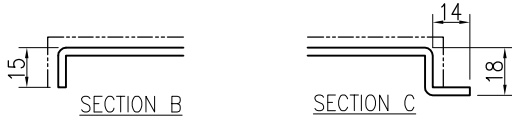
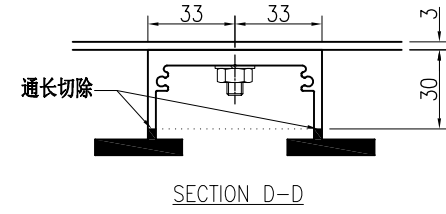
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-474		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-474		
版本		名称	铝板组装图	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(m ²)	1.21	长度 1250 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	444	2
2	47.5x25x3mm 铝角	70	8

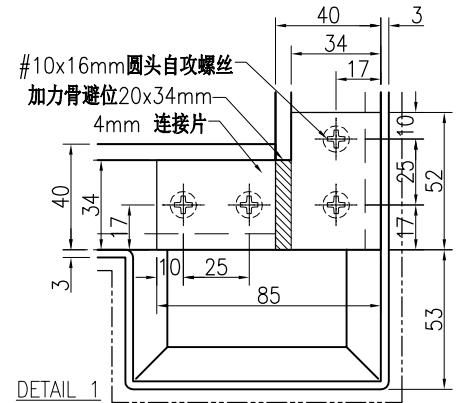
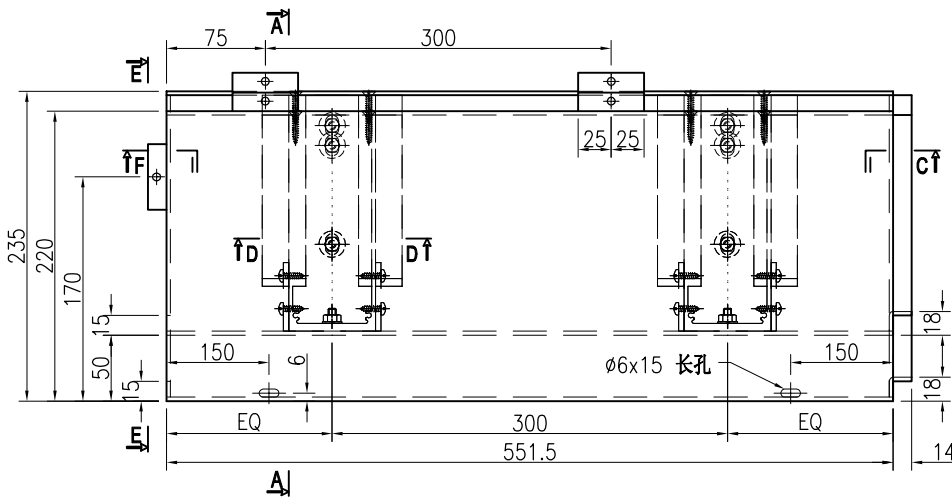
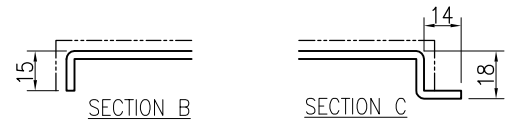
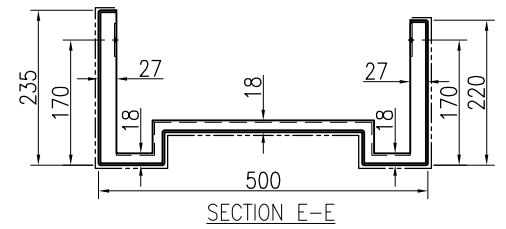
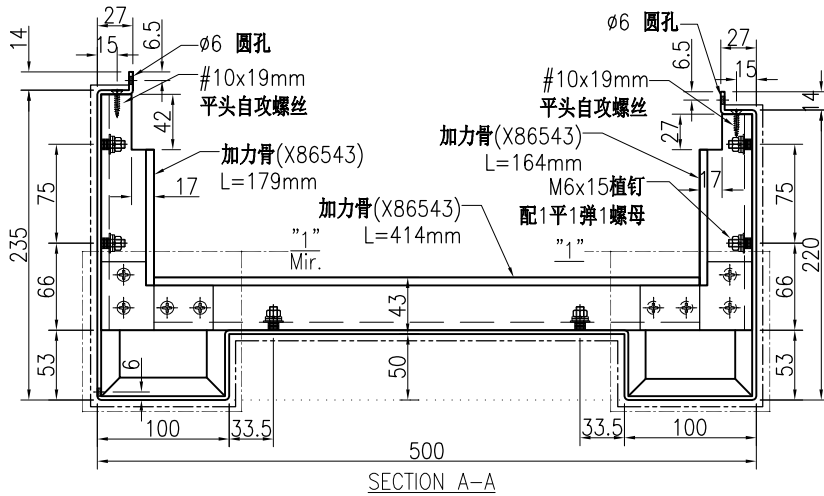
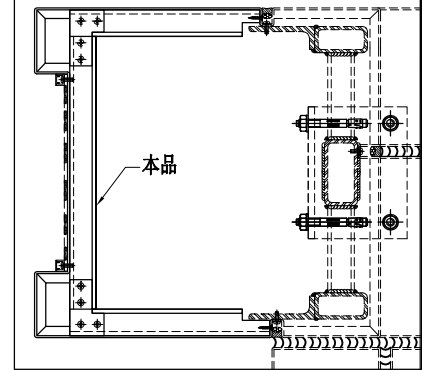
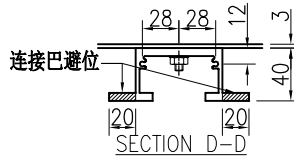


技术说明:

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。

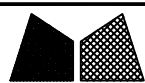
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-475
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-475 数量 5 长度 551.5 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	2
2	加力骨(X86543)	164	2
3	加力骨(X86543)	179	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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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。

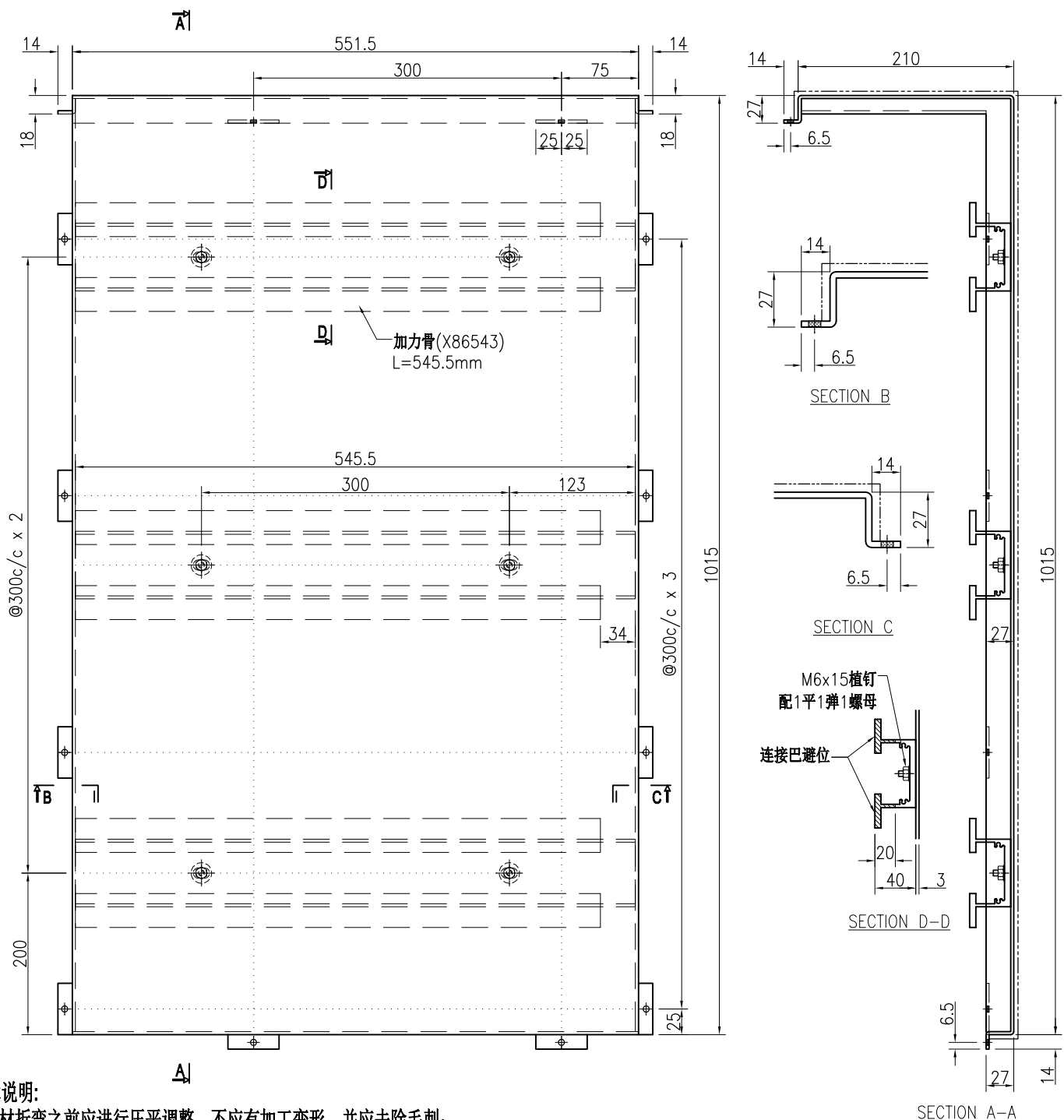
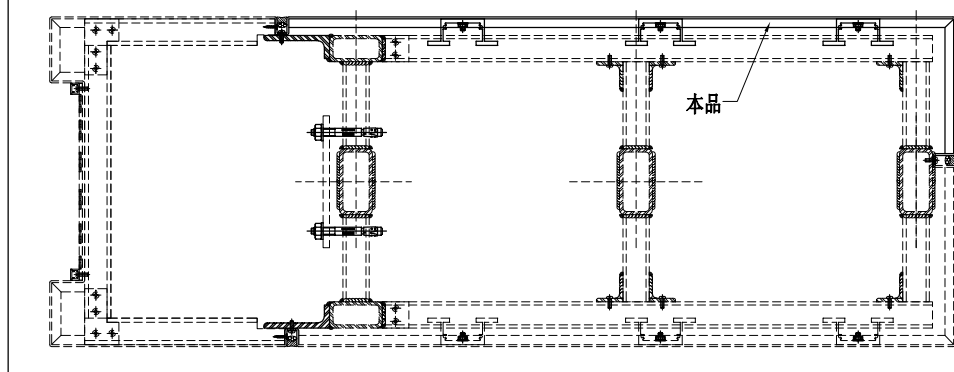


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-476			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-476			
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.77	长度	551.5	宽度	1015

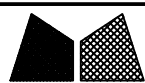
日期		采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1				

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	545.5	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 $+0.5\text{mm}$, 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。

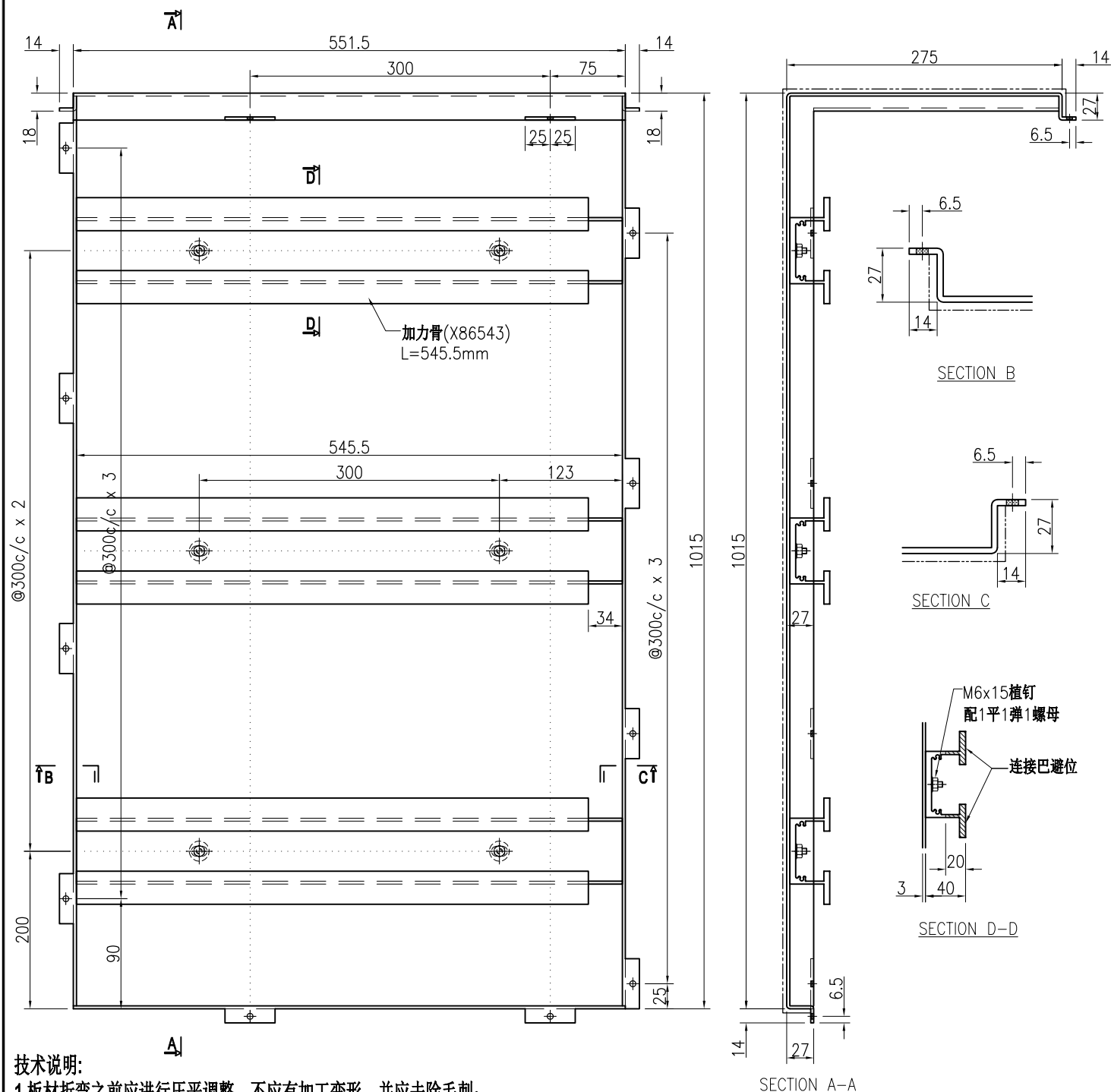
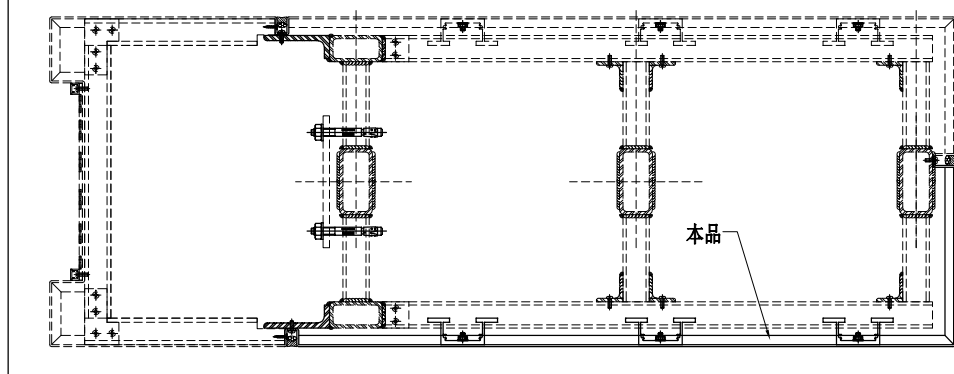


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-477	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-477	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.81	长度	551.5	宽度	1015

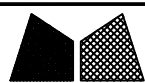
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	545.5	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 $+0.5\text{mm}$, 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。

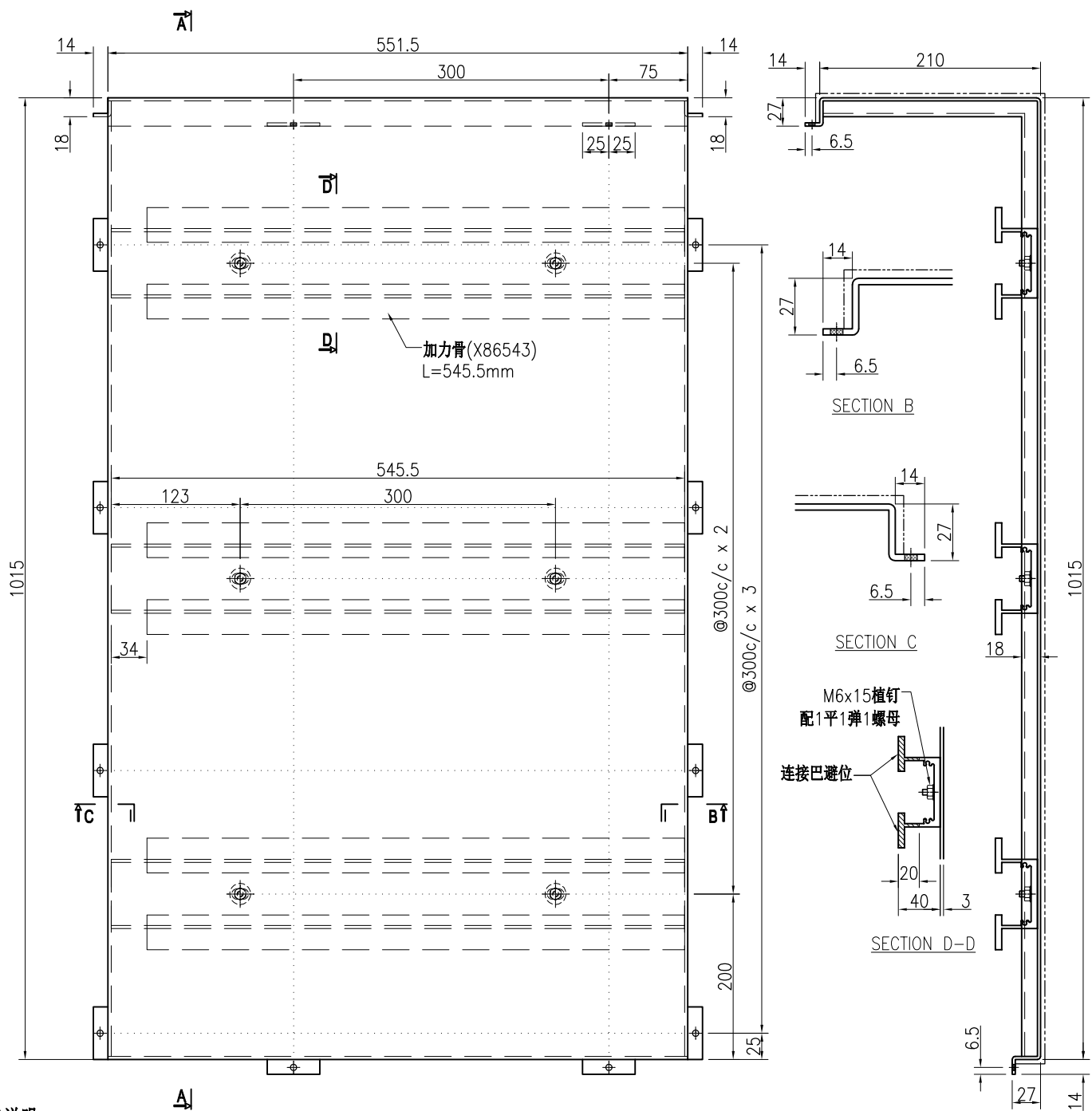
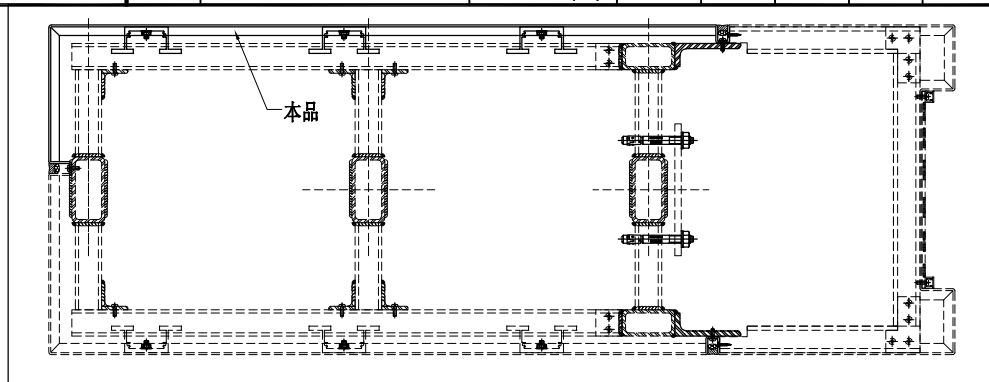


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-478	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-478	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	5	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.77	长度	551.5	宽度	1015


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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	545.5	3

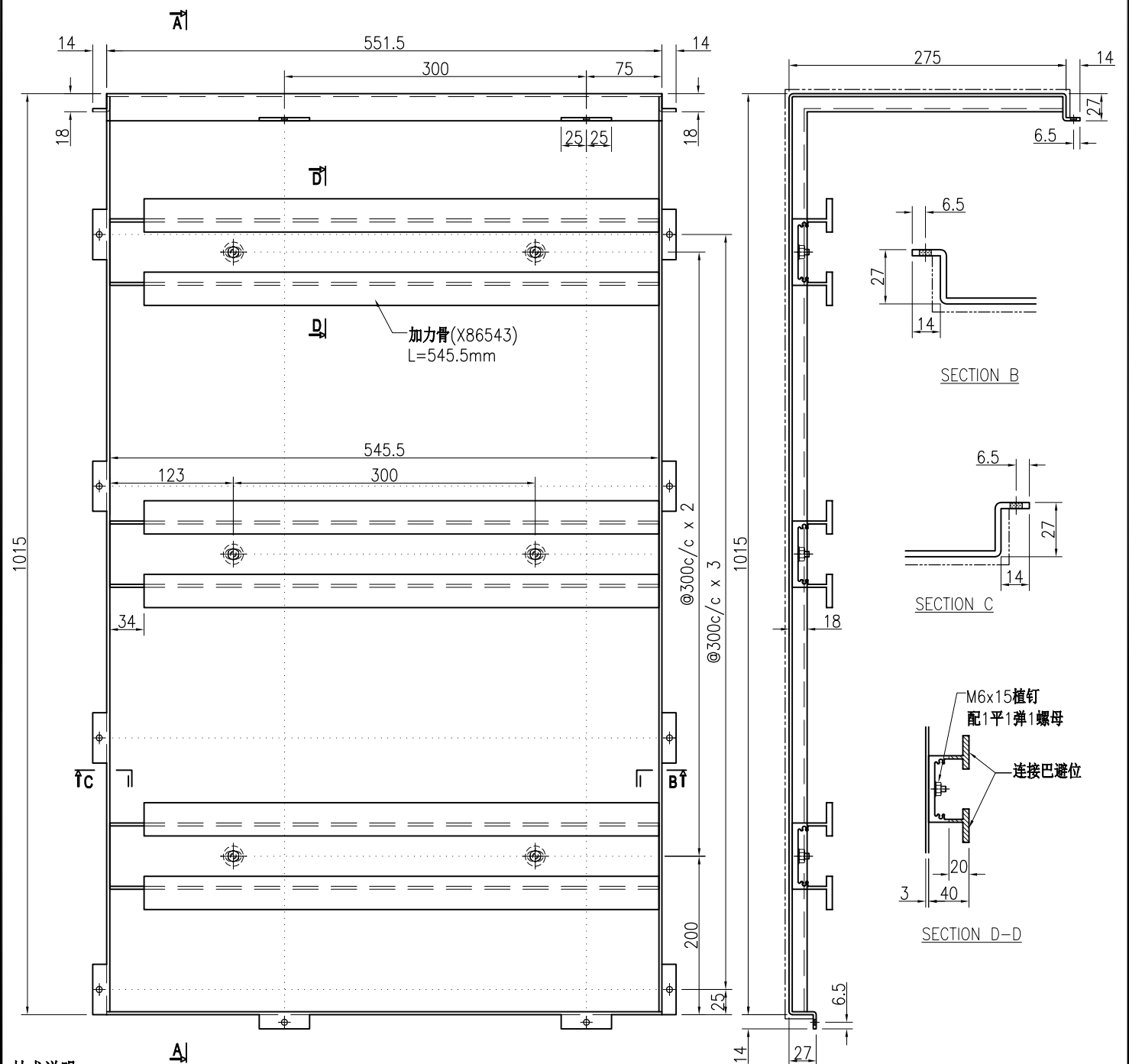
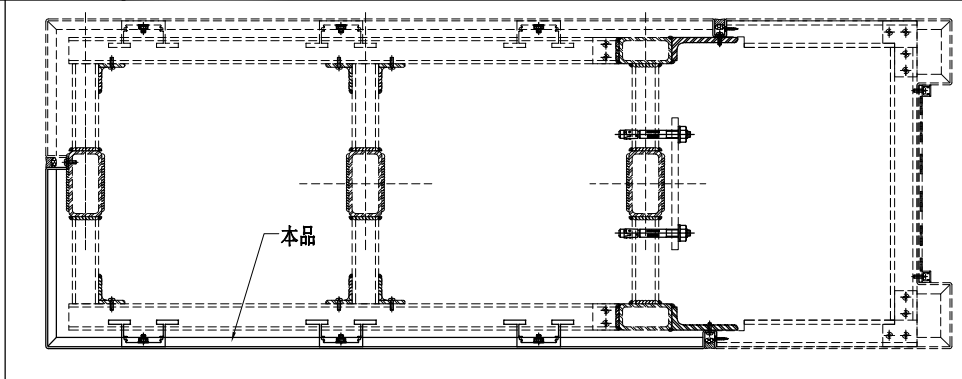


技术说明:

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。

 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. 30/3/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-479 图号 J853-HAC-AC-479 数量 5
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.81	长度 551.5 宽度 1015	

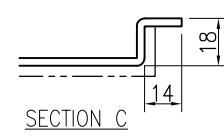
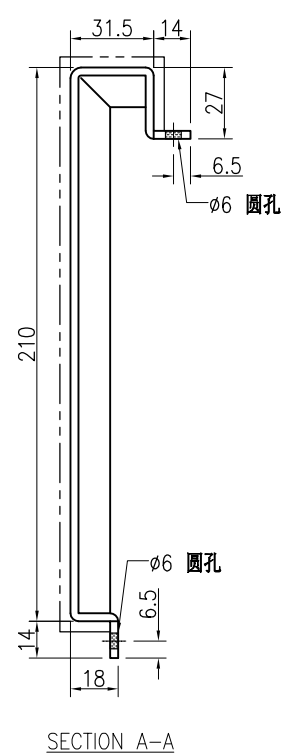
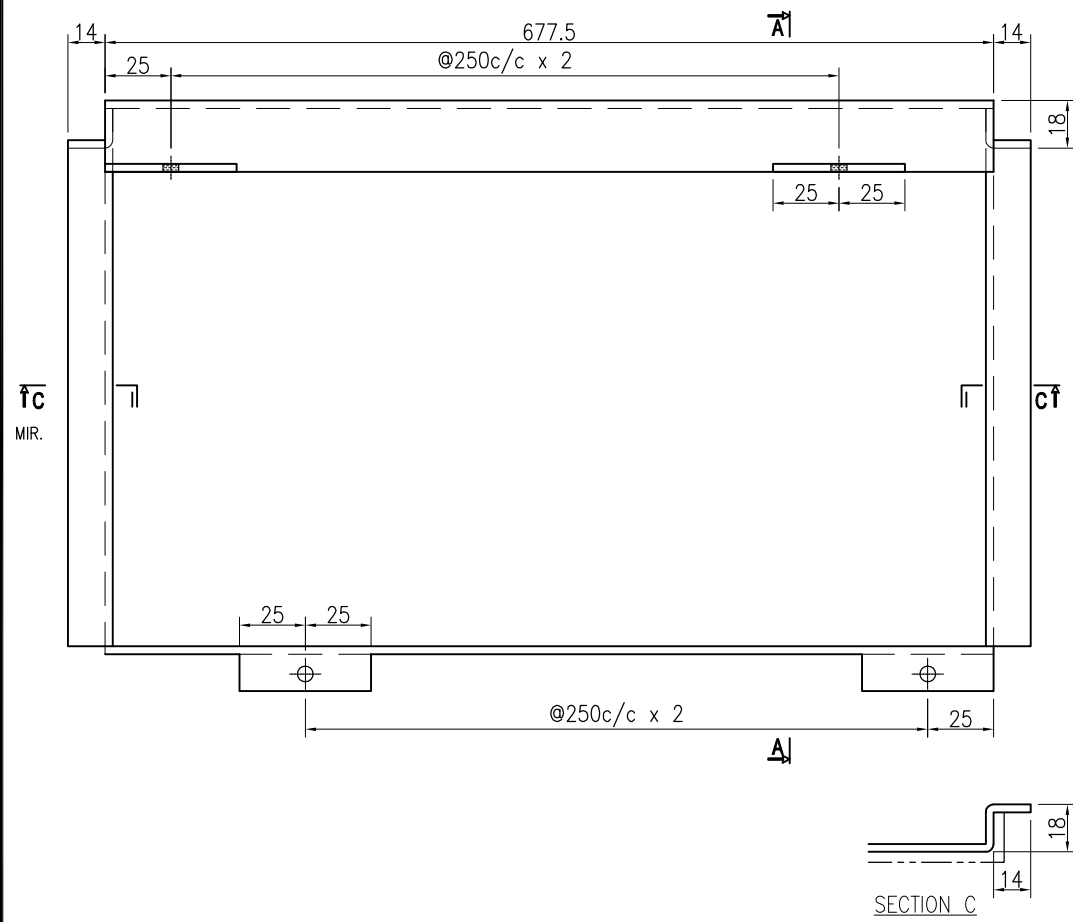
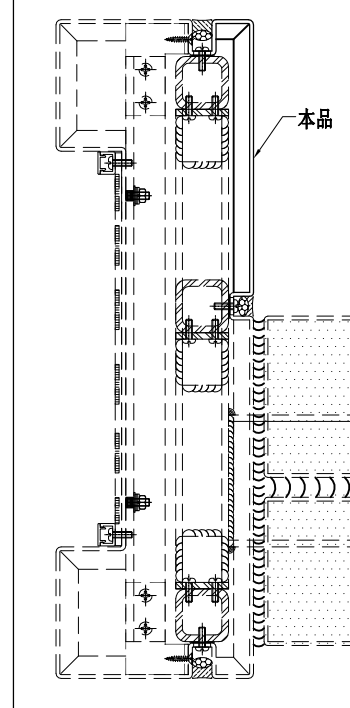
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	545.5	3




技术说明:

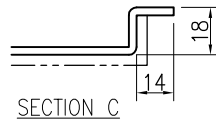
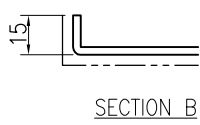
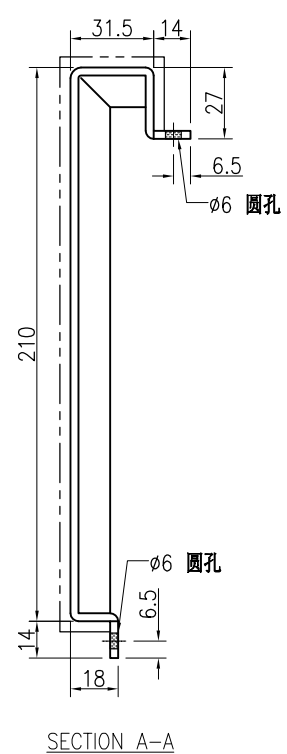
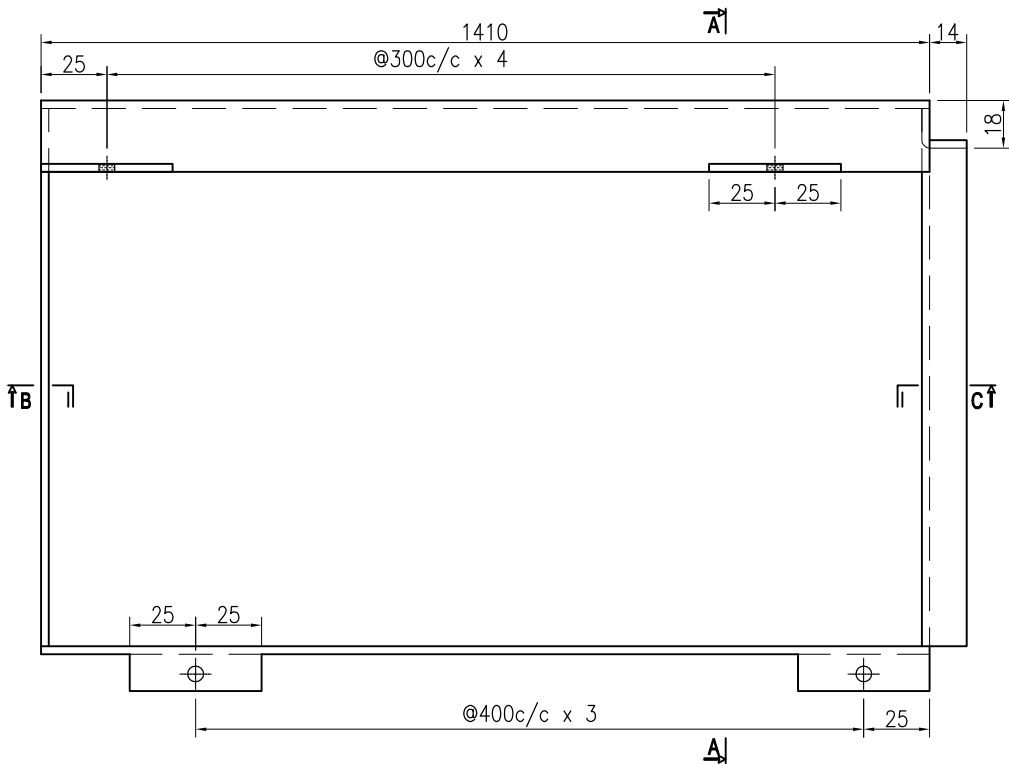
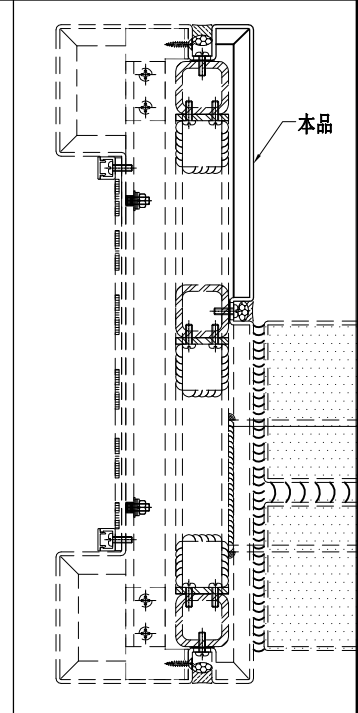
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-480 图号 J853-HAC-AC-480
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.23	数量 5 长度 677.5 宽度 210




- 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。

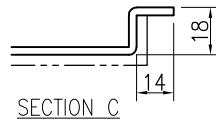
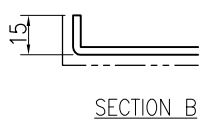
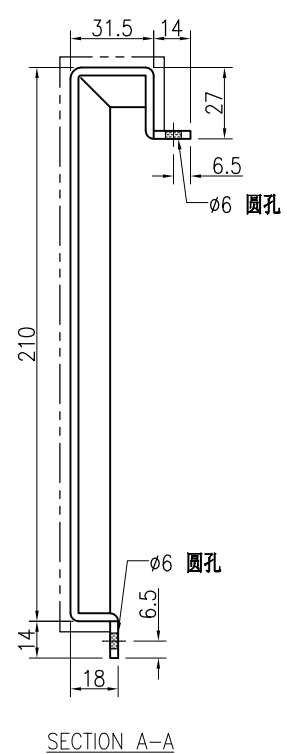
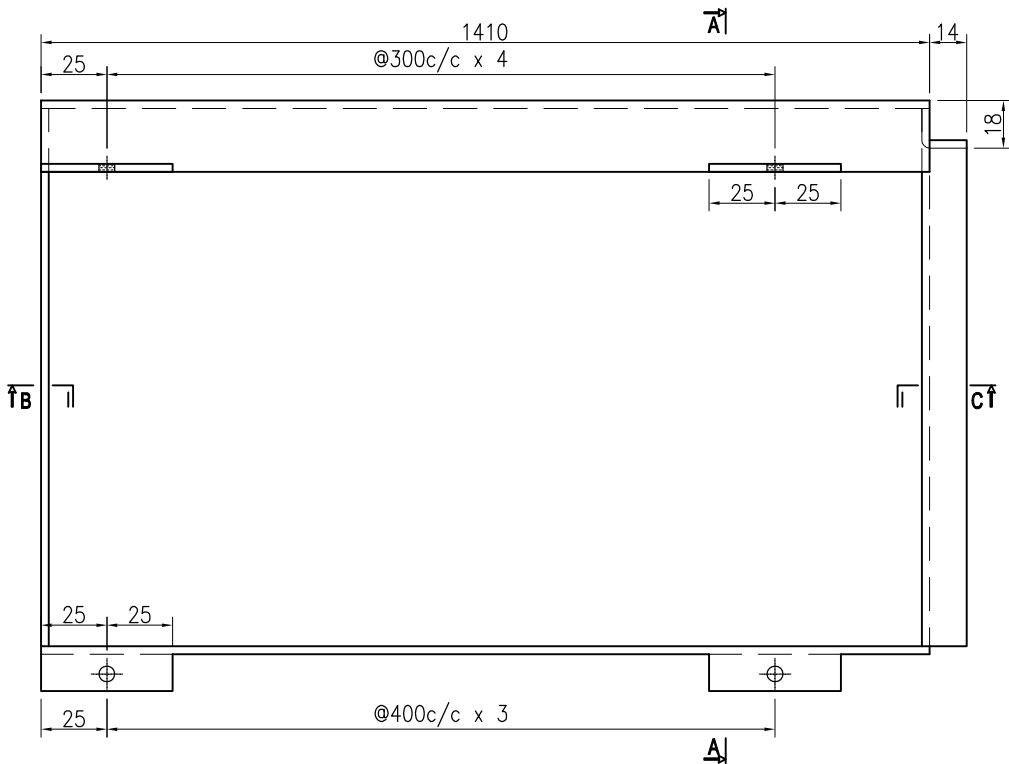
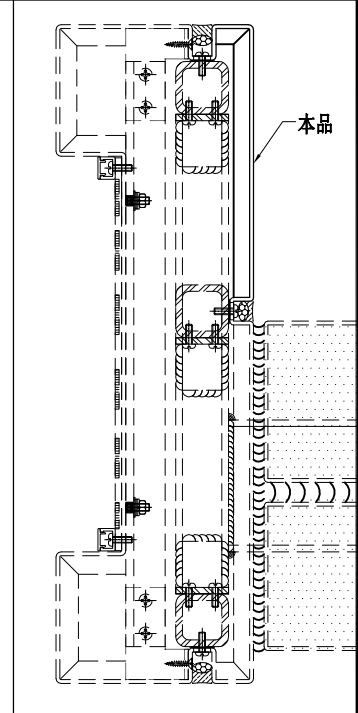
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-481 图号 J853-HAC-AC-481
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.45	数量 10 长度 1410 宽度 210



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。

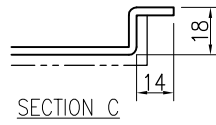
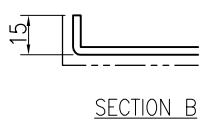
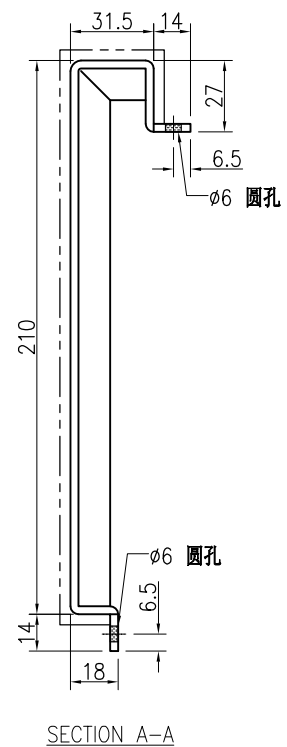
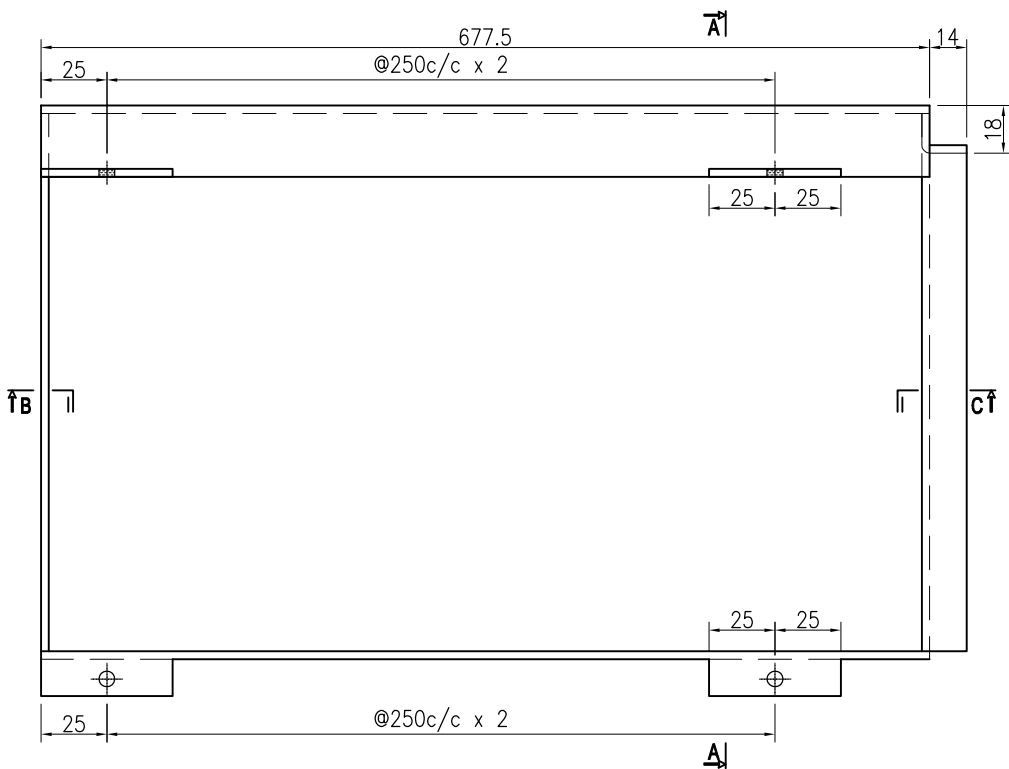
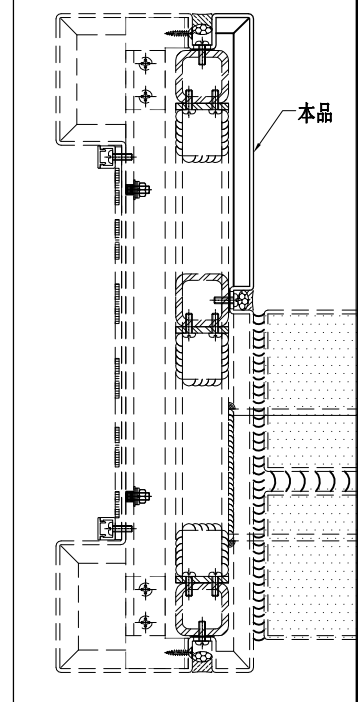
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-482 图号 J853-HAC-AC-482
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.45	数量 10 长度 1410 宽度 210



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。

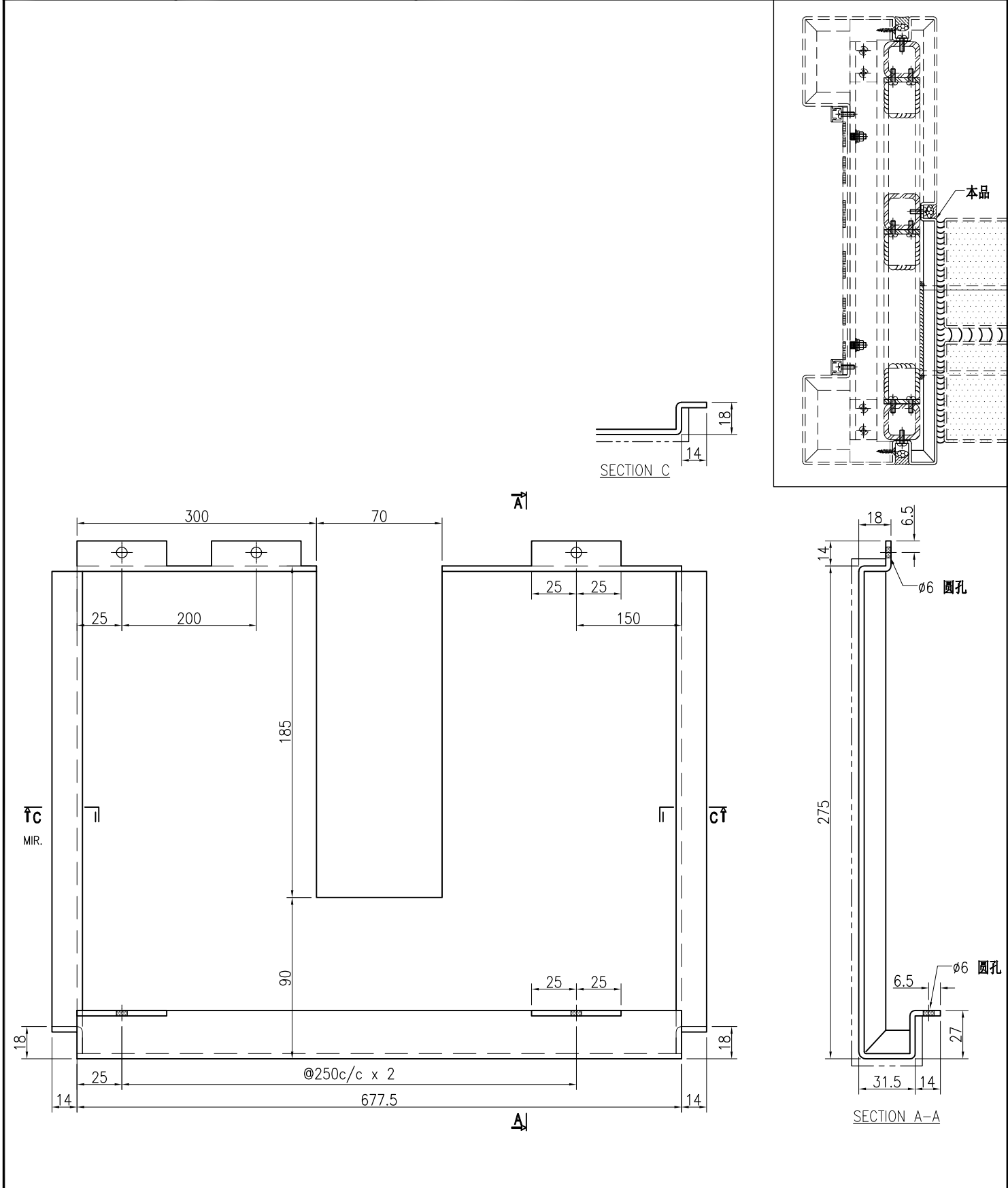
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-483		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-483		
版本		采用	工厂		名称	铝板组装图	批准	-	数量	5		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.22	长度	677.5	宽度	210



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。

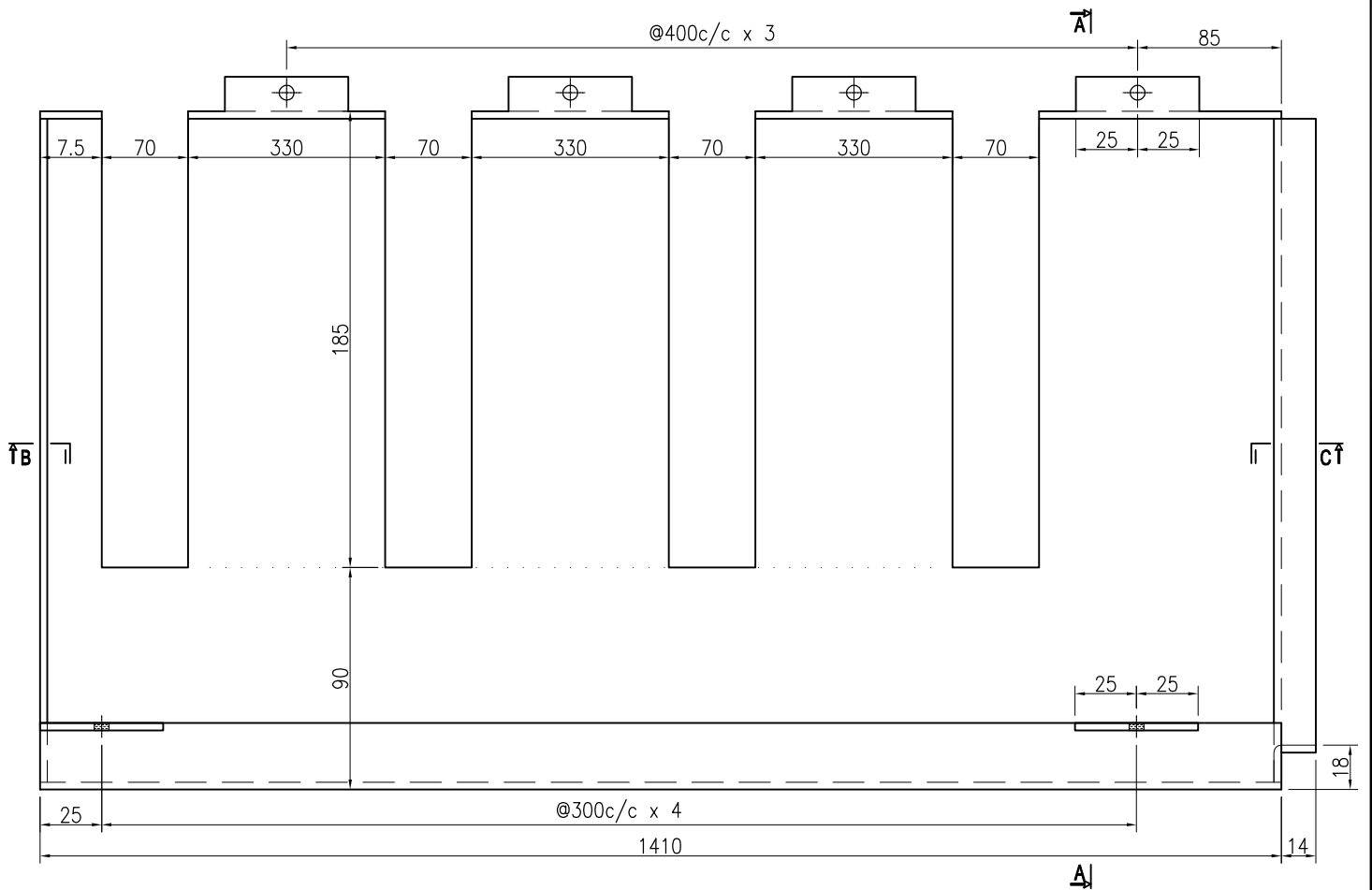
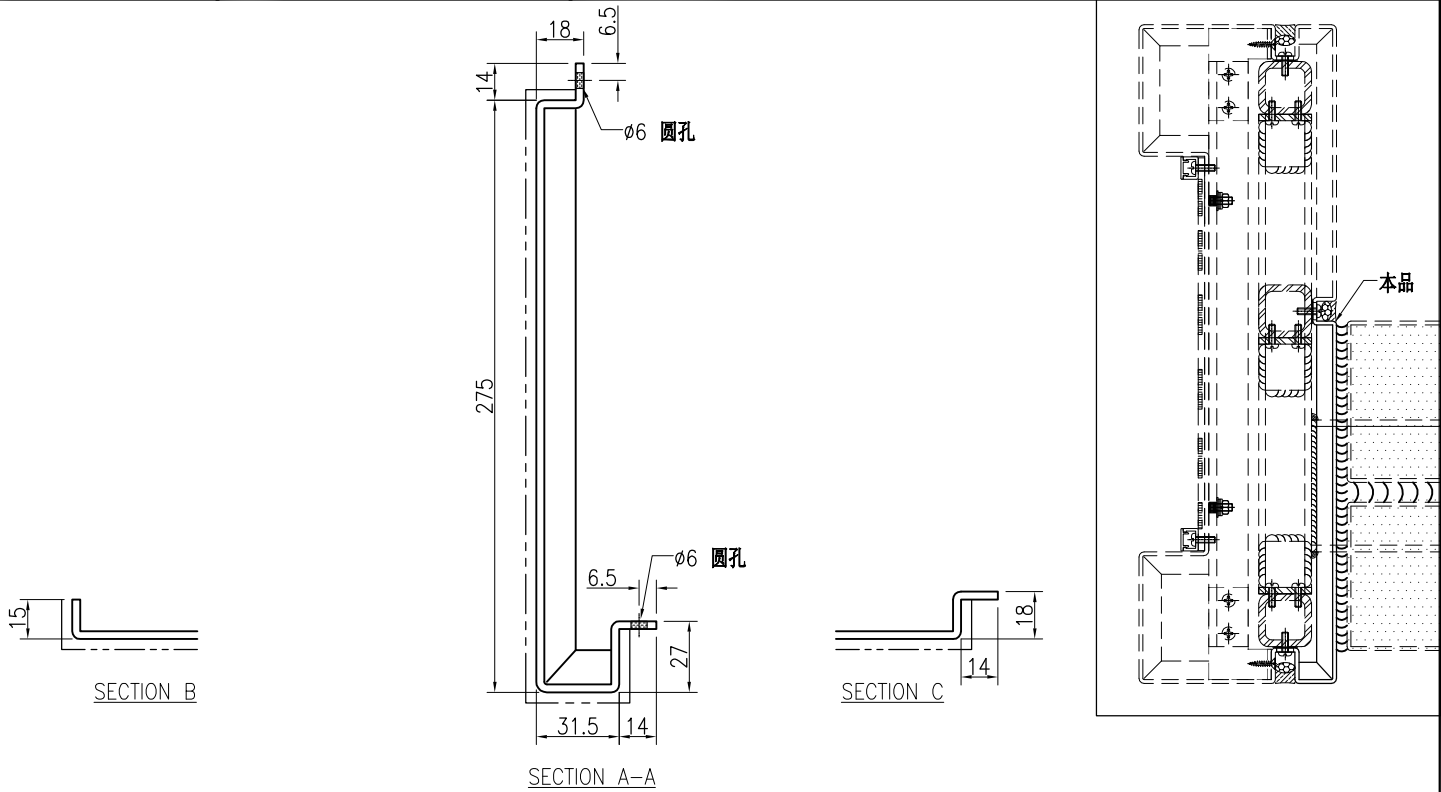
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-484 图号 J853-HAC-AC-484
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.5	数量 5 长度 677.5 宽度 275



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。

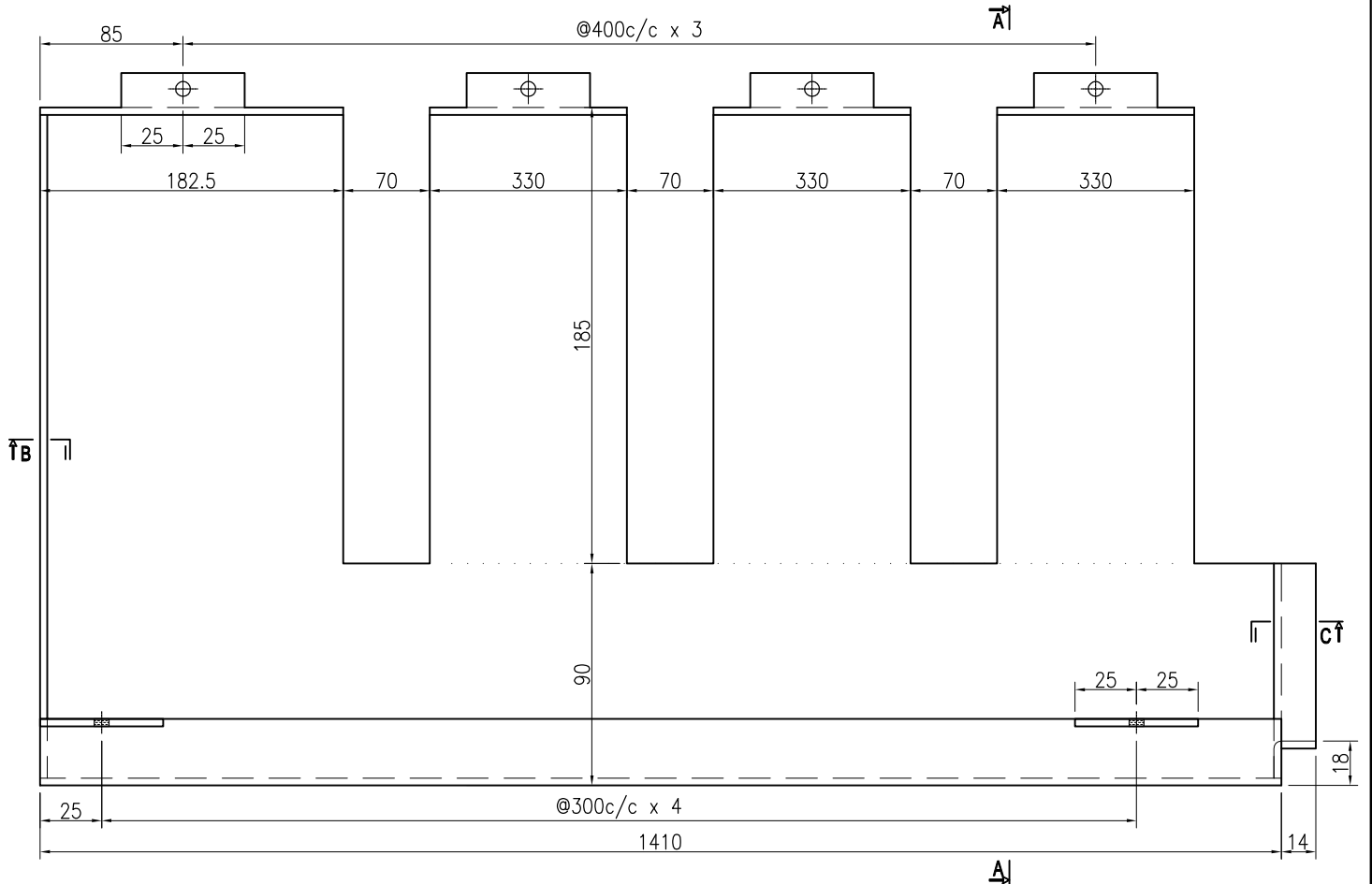
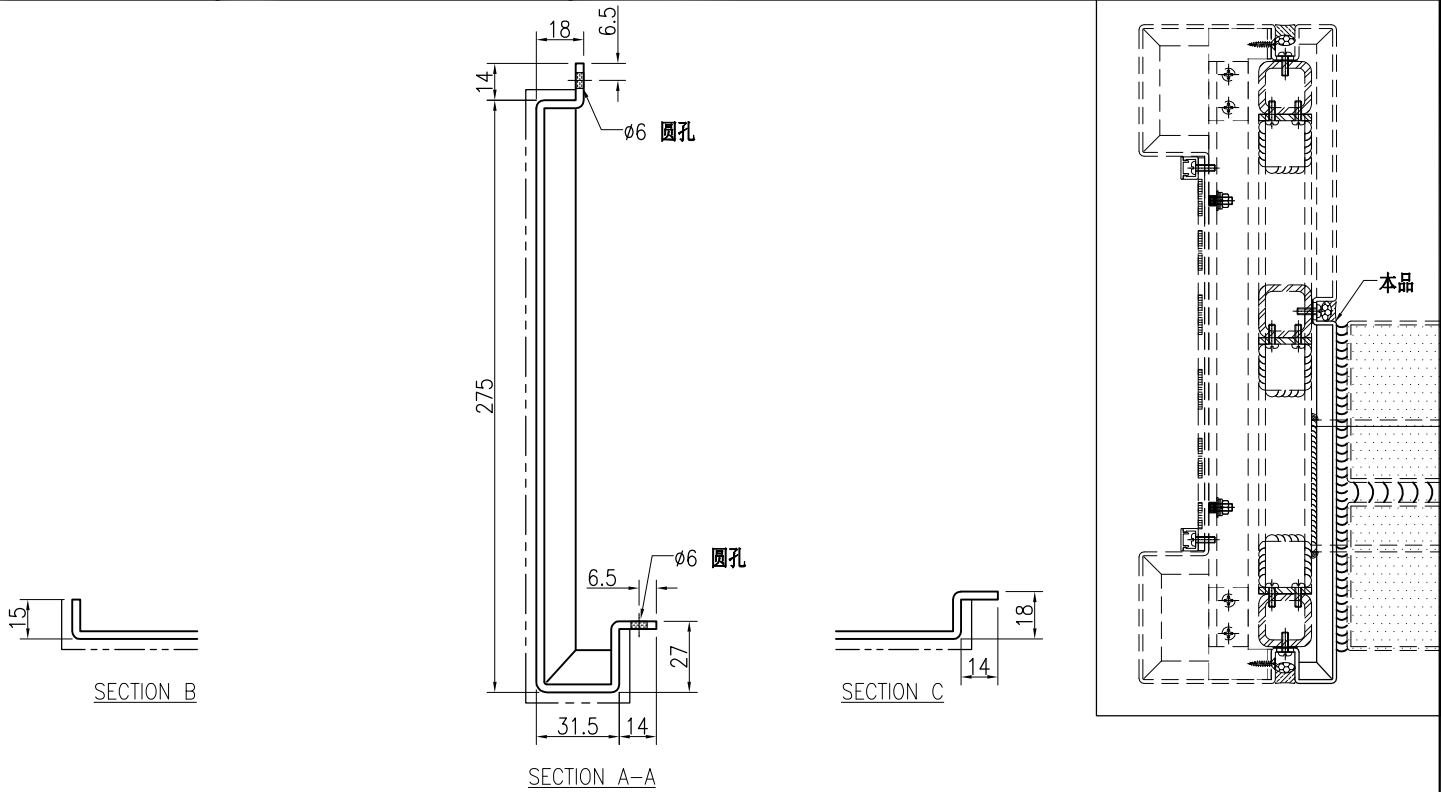
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-485 图号 J853-HAC-AC-485
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.99	数量 5 长度 1410 宽度 275



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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-486 图号 J853-HAC-AC-486
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²) 0.99	- 长度 1410	数量 5 宽度 275



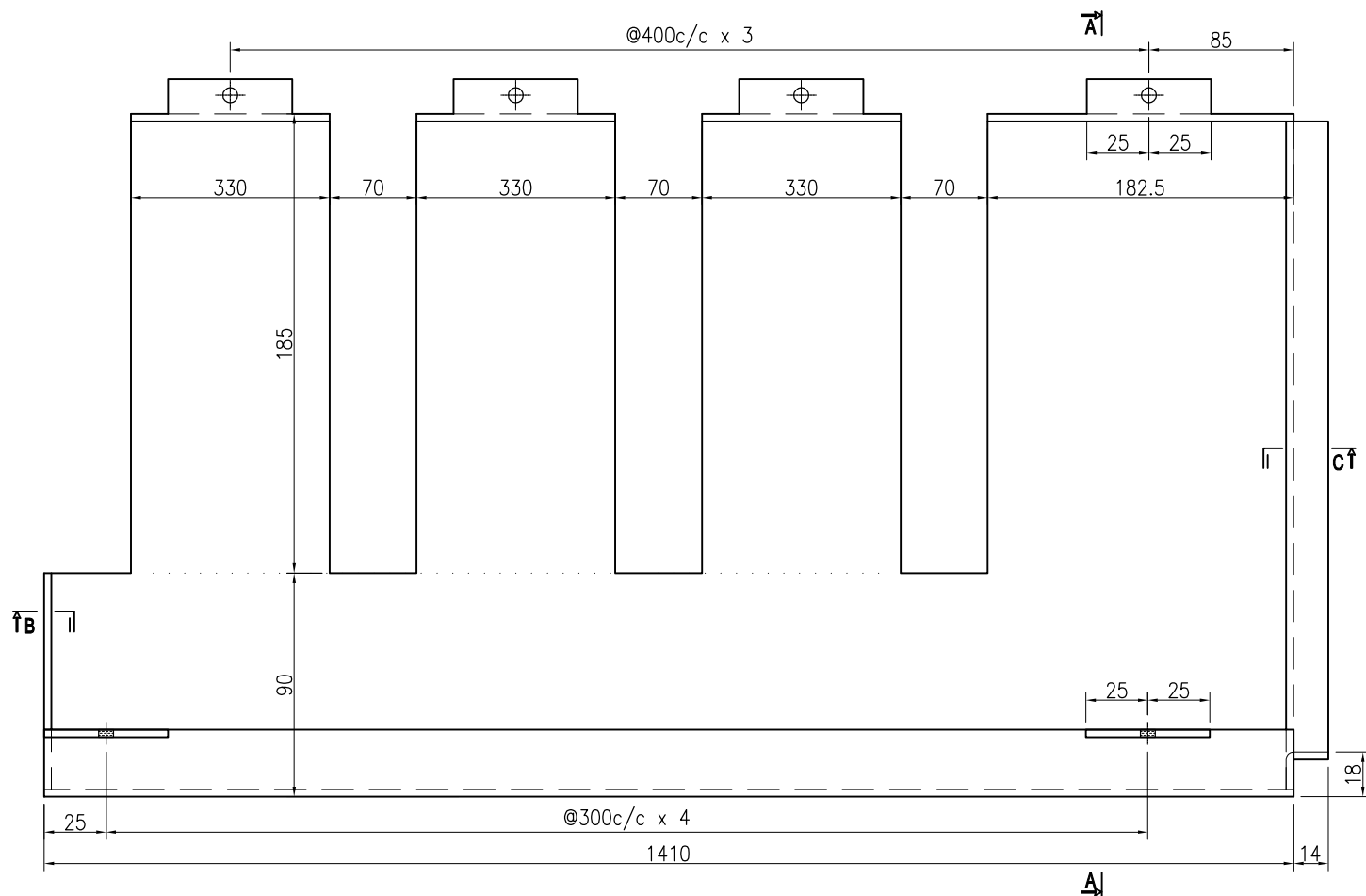
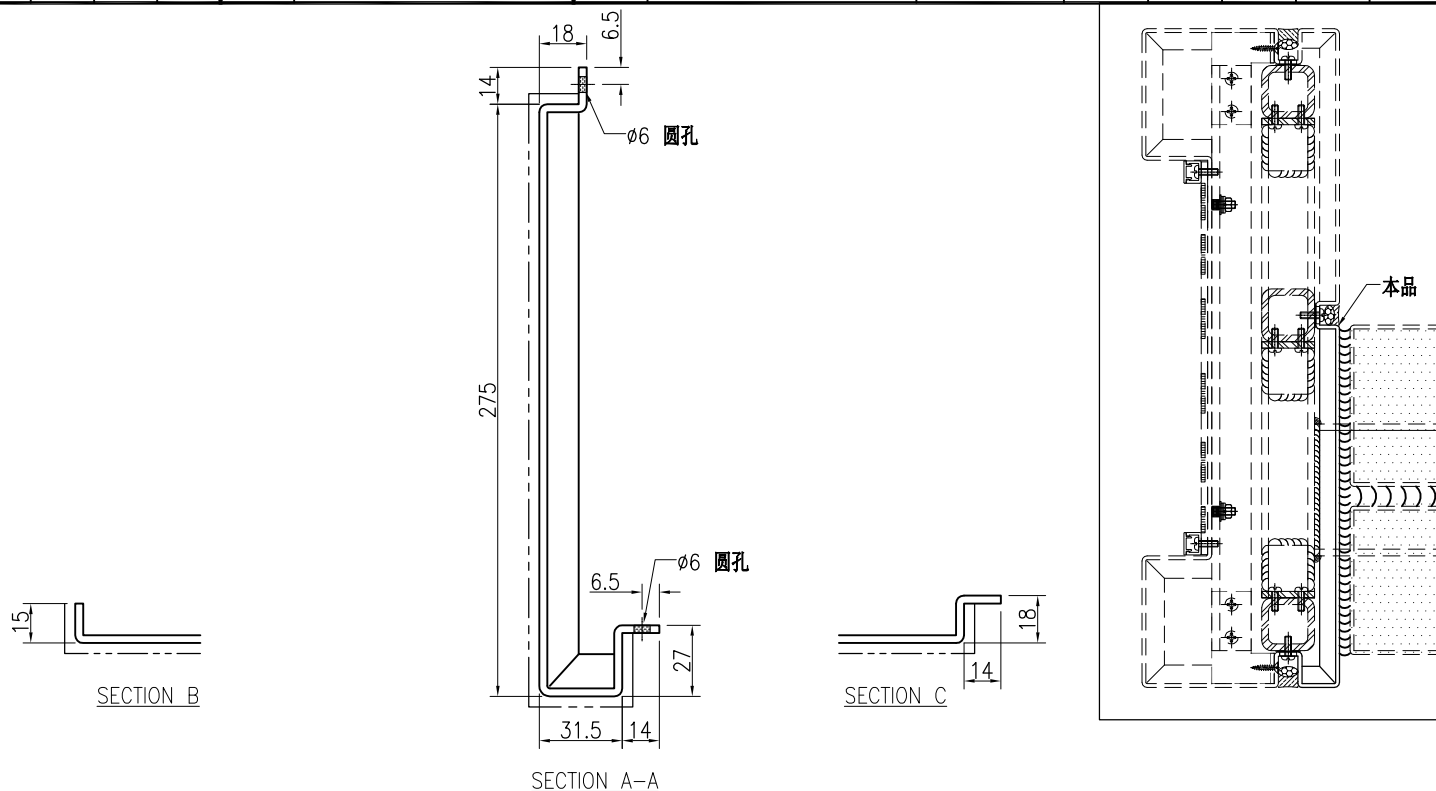
技术说明:

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。



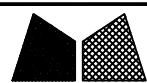
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-487	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-487	
版本		名称	铝板组装图	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(m ²)	0.99
采用	工厂	地盘	√	长度	1410	宽度	275



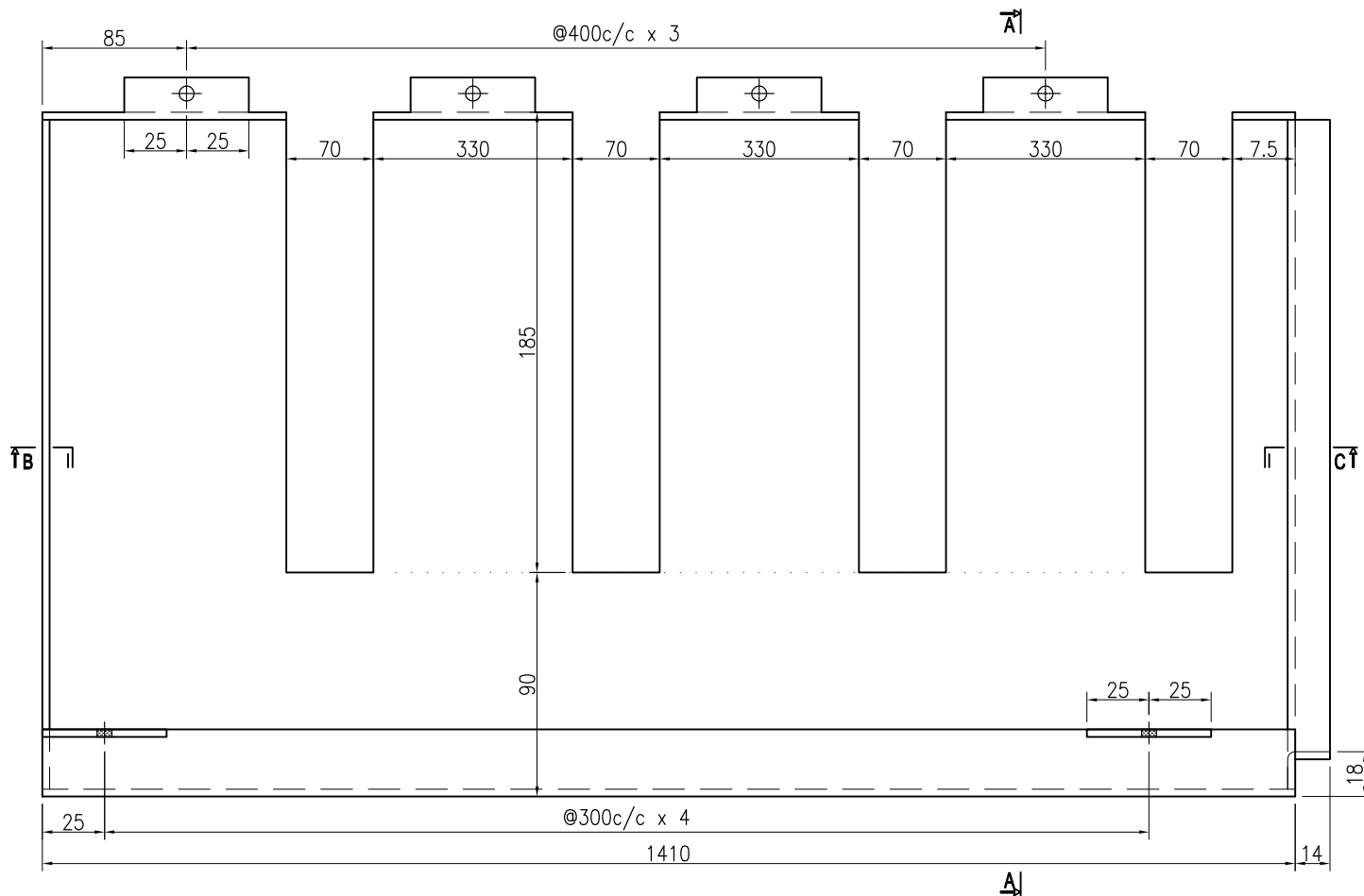
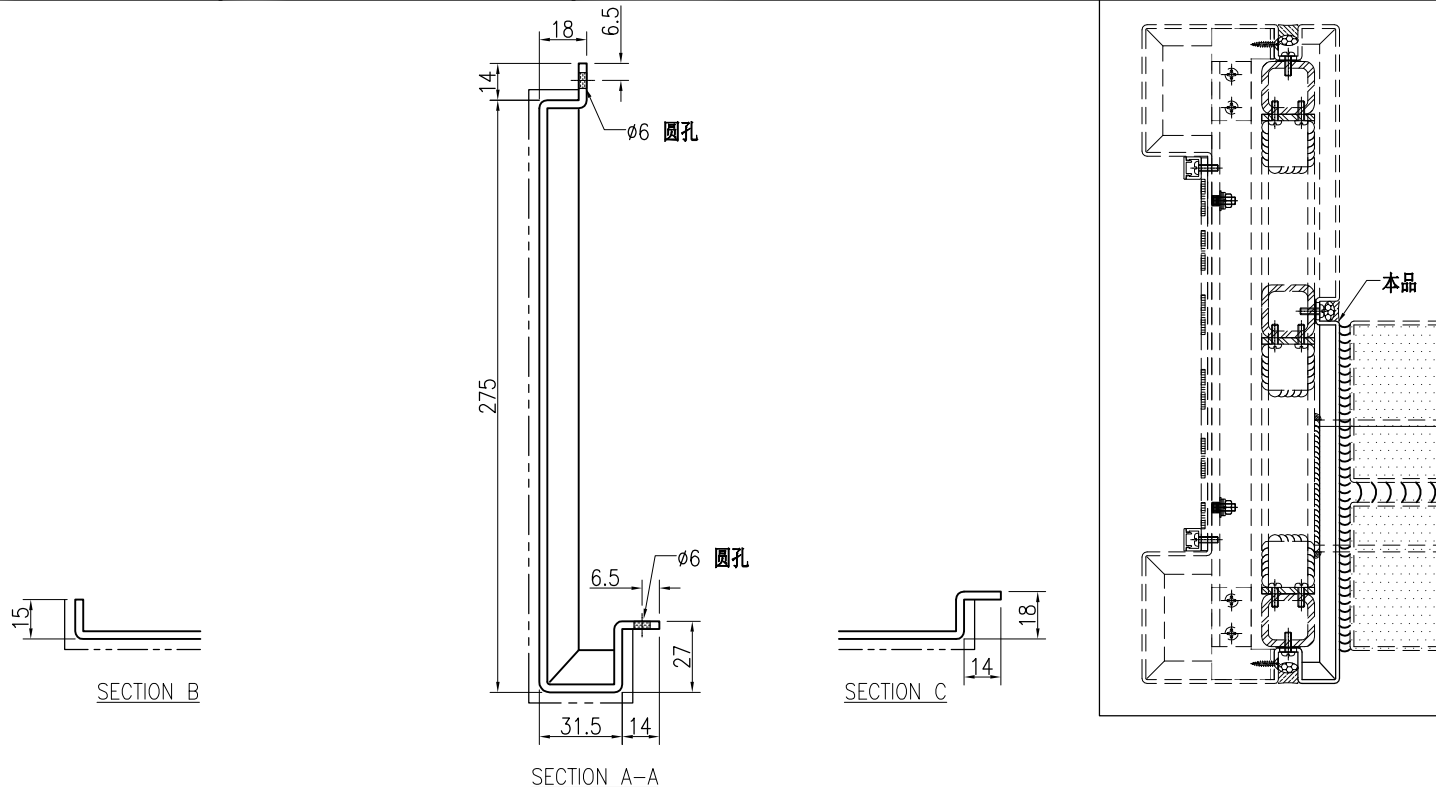
技术说明:

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.

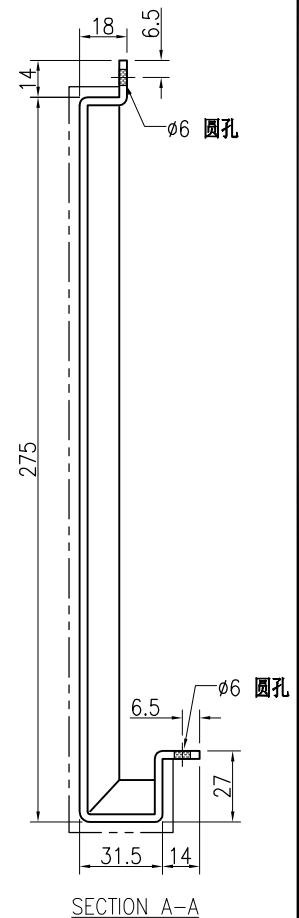
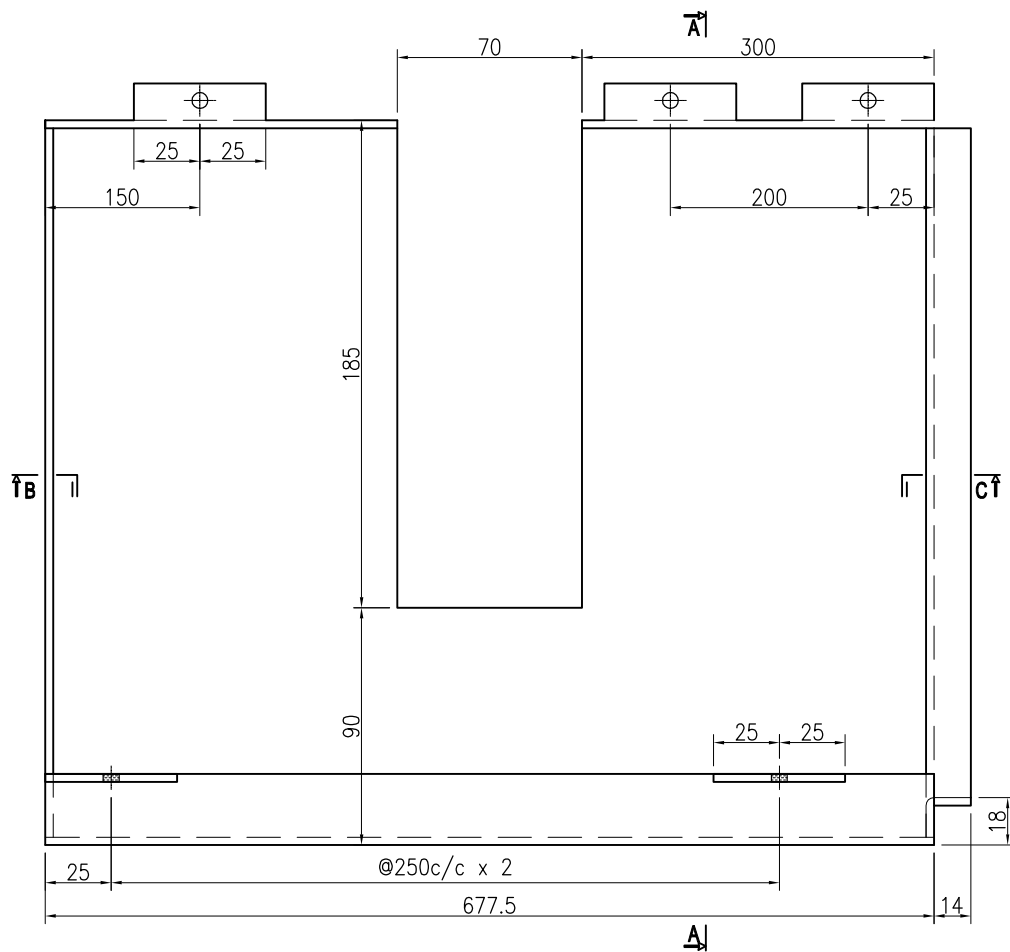
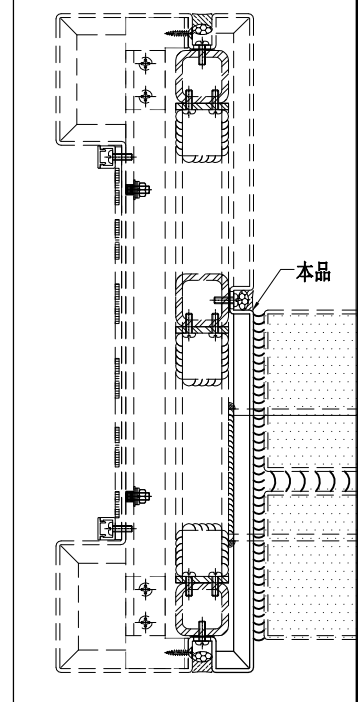
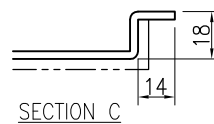
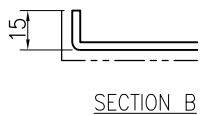
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-488	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-488	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	5
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.99
						长度	1410
						宽度	275



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。

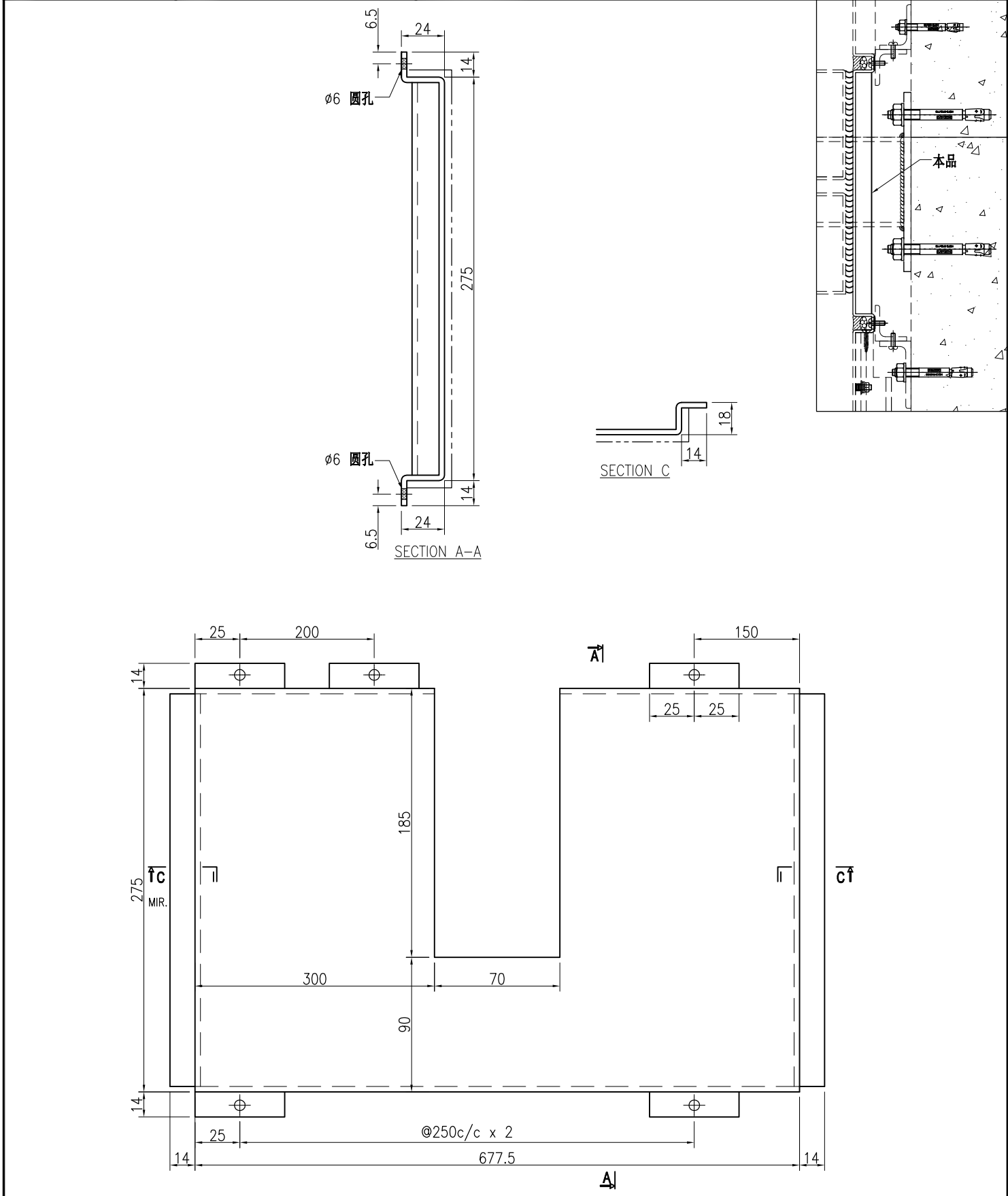
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-489			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-489			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	数量	5	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.49	长度	677.5	宽度	275



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。

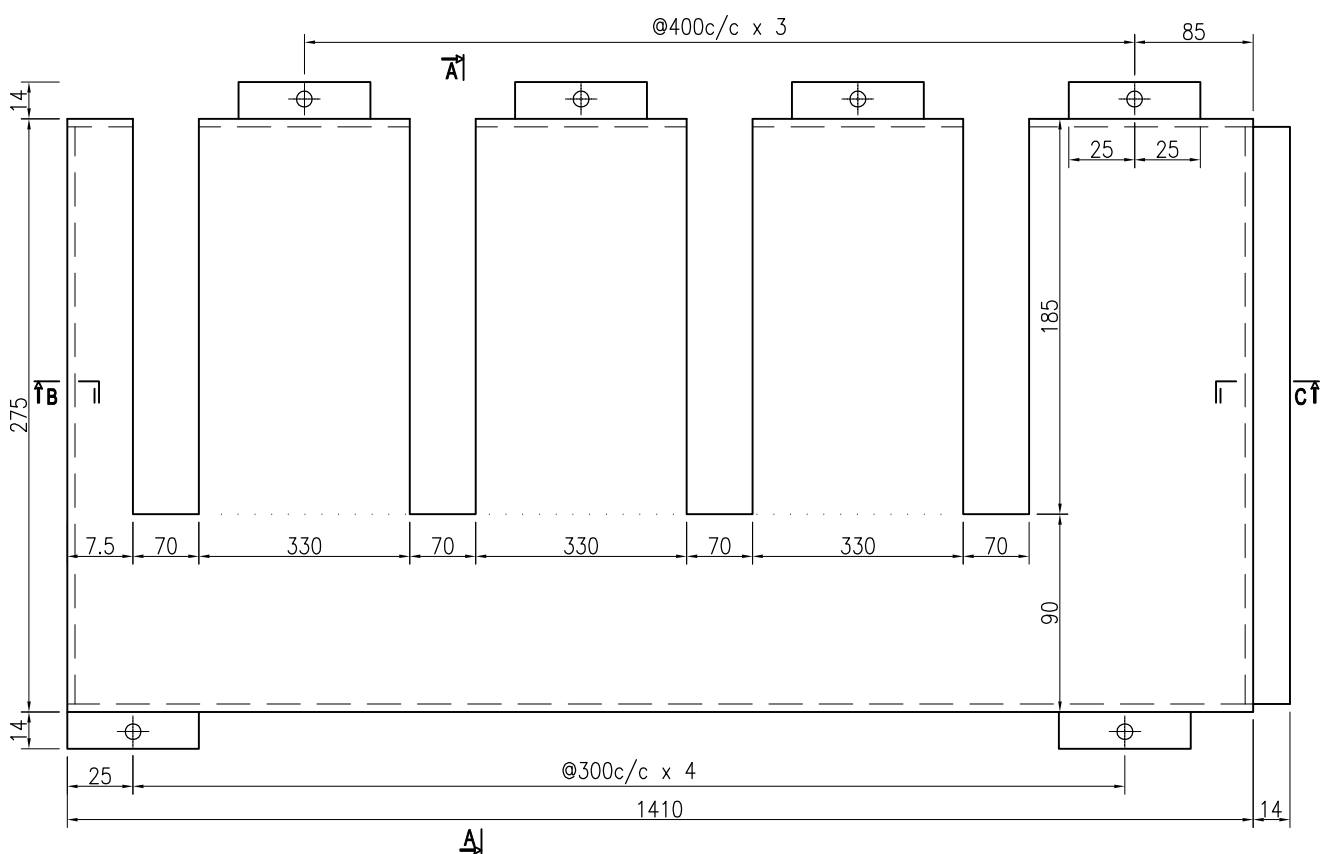
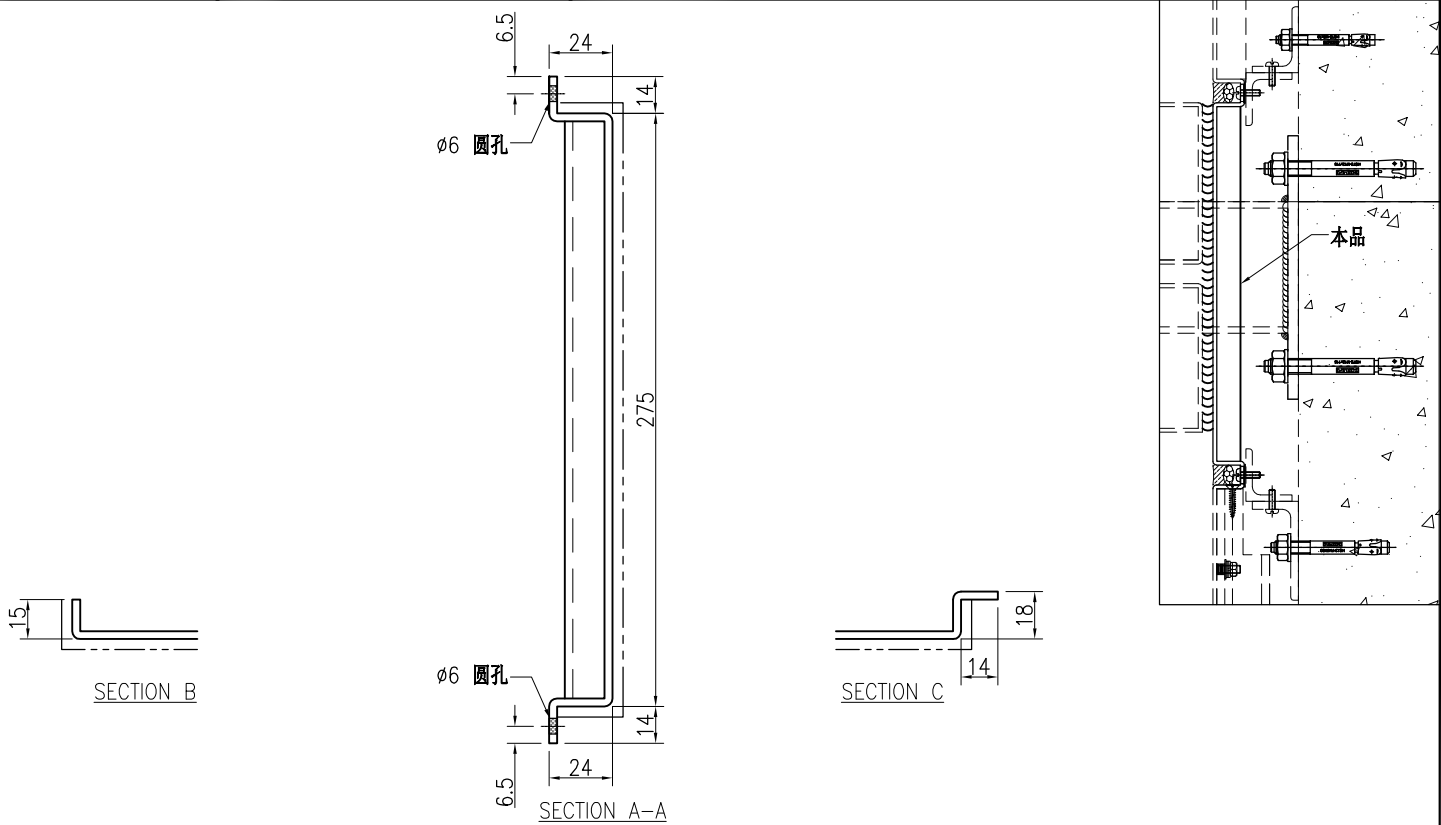
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-490 图号 J853-HAC-AC-490
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.26	数量 5 长度 677.5 宽度 275	



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。

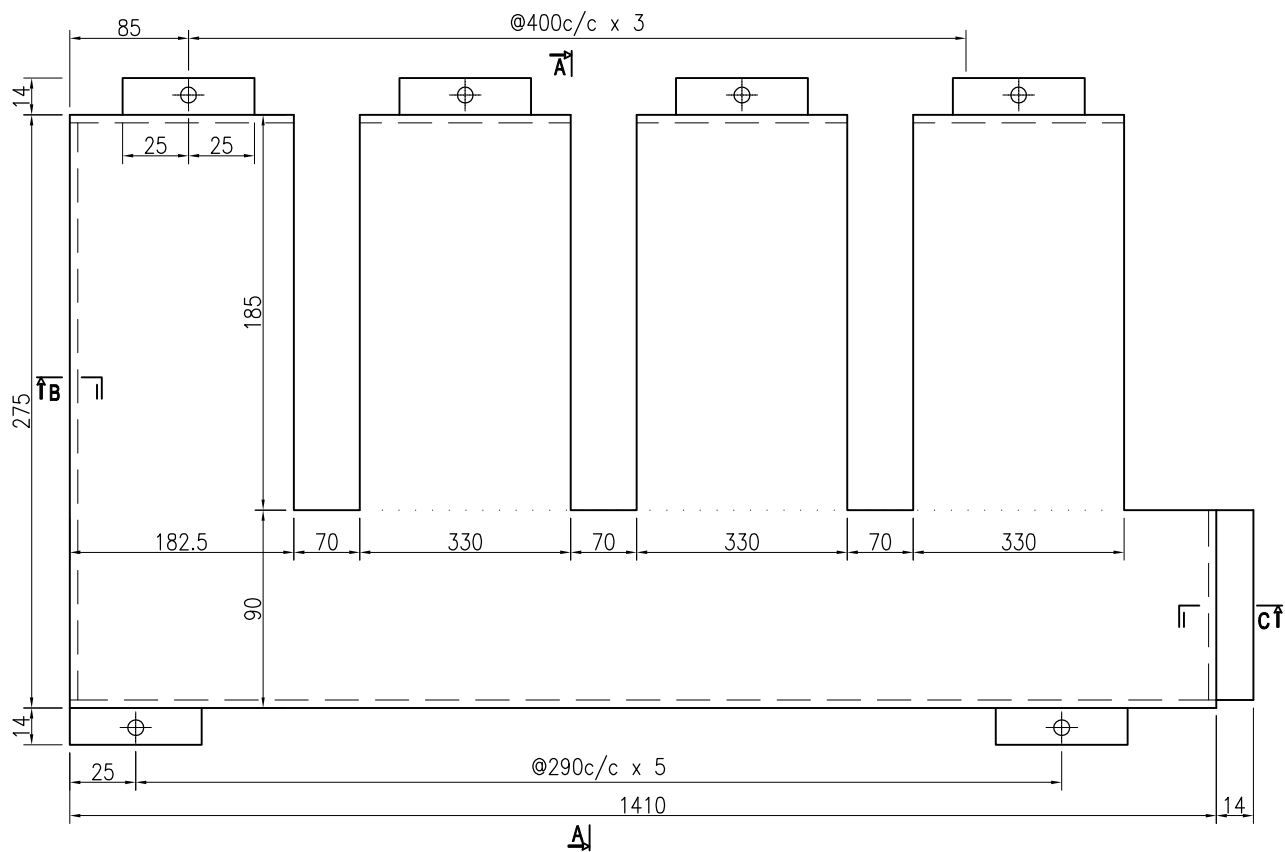
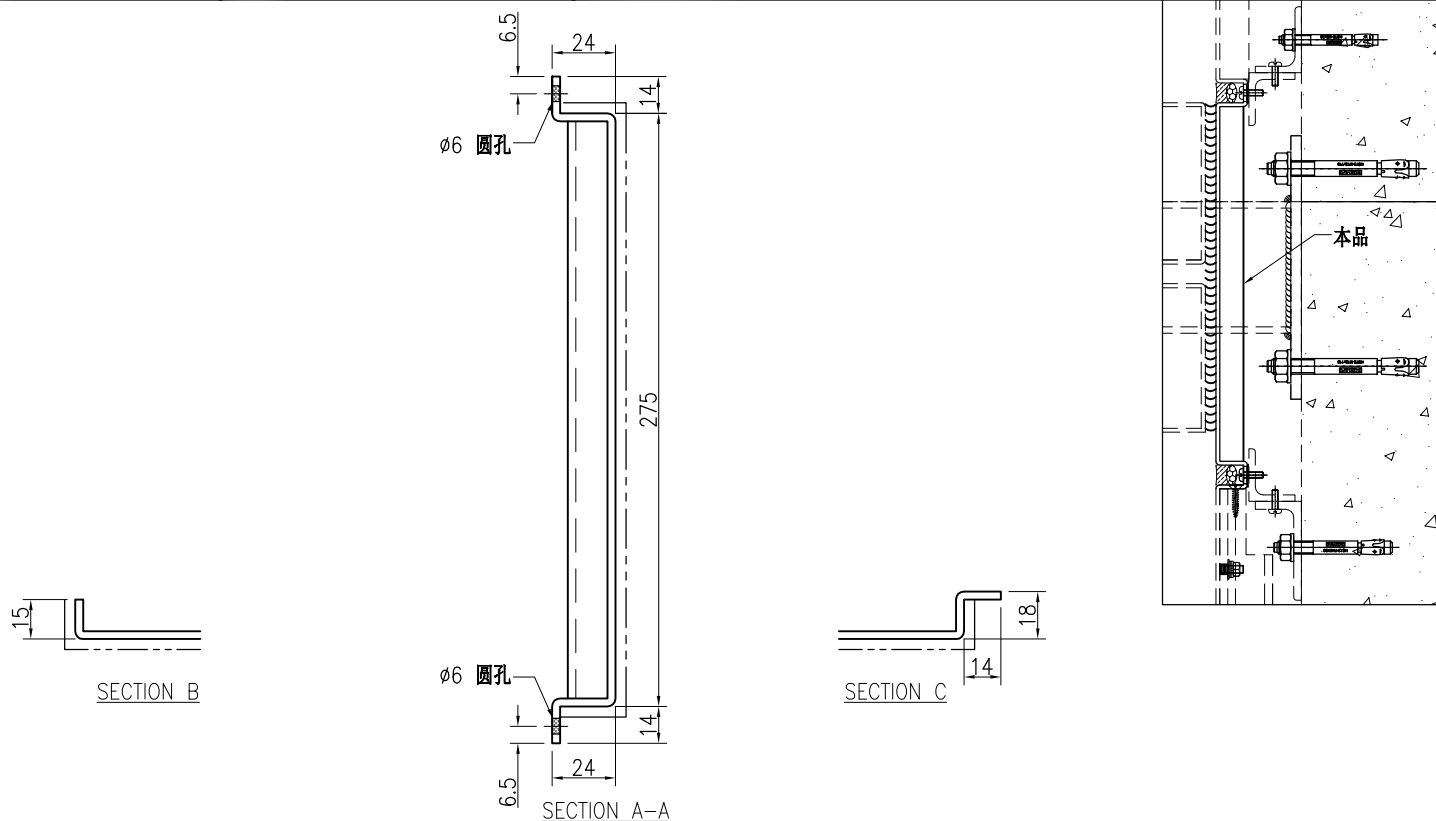
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-491 图号 J853-HAC-AC-491
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.5	数量 5 长度 1410 宽度 275



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。

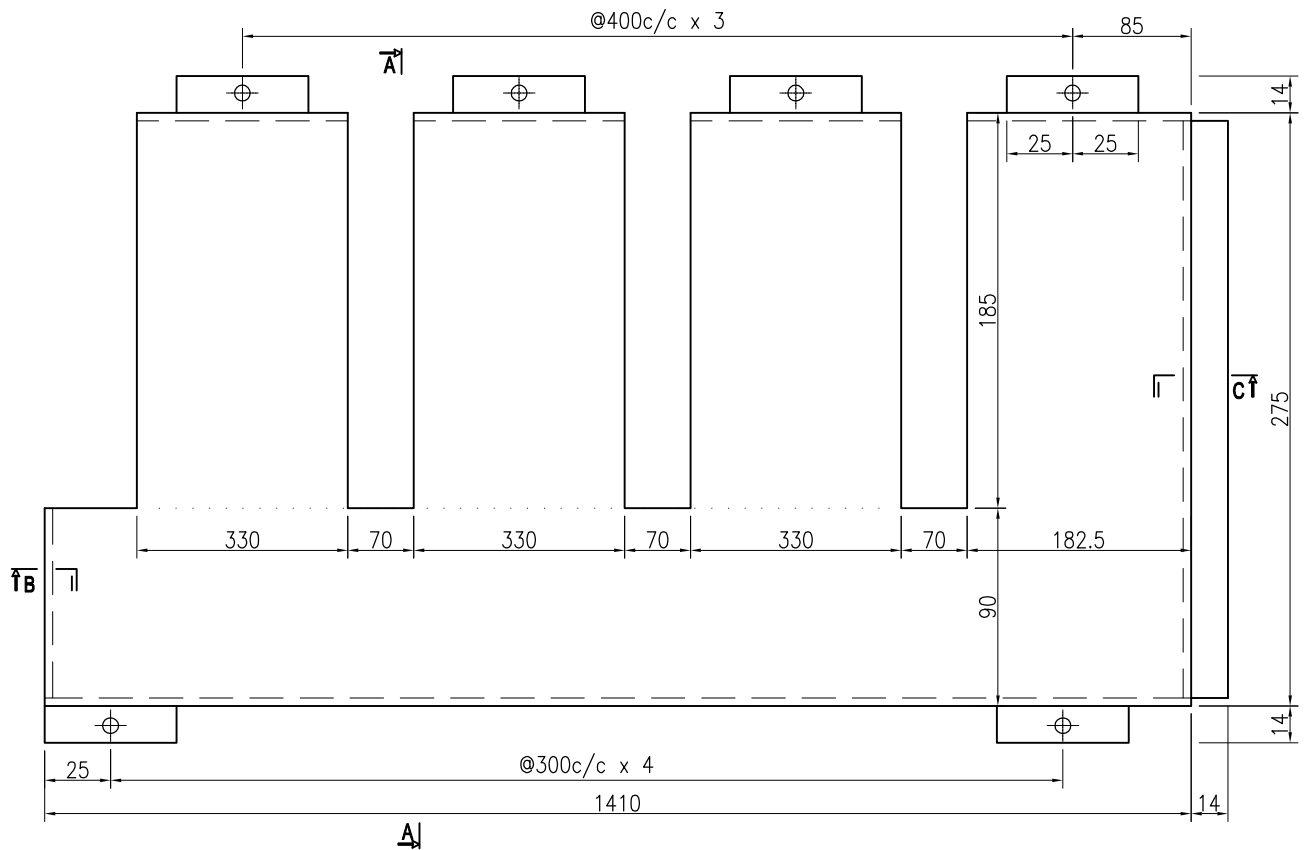
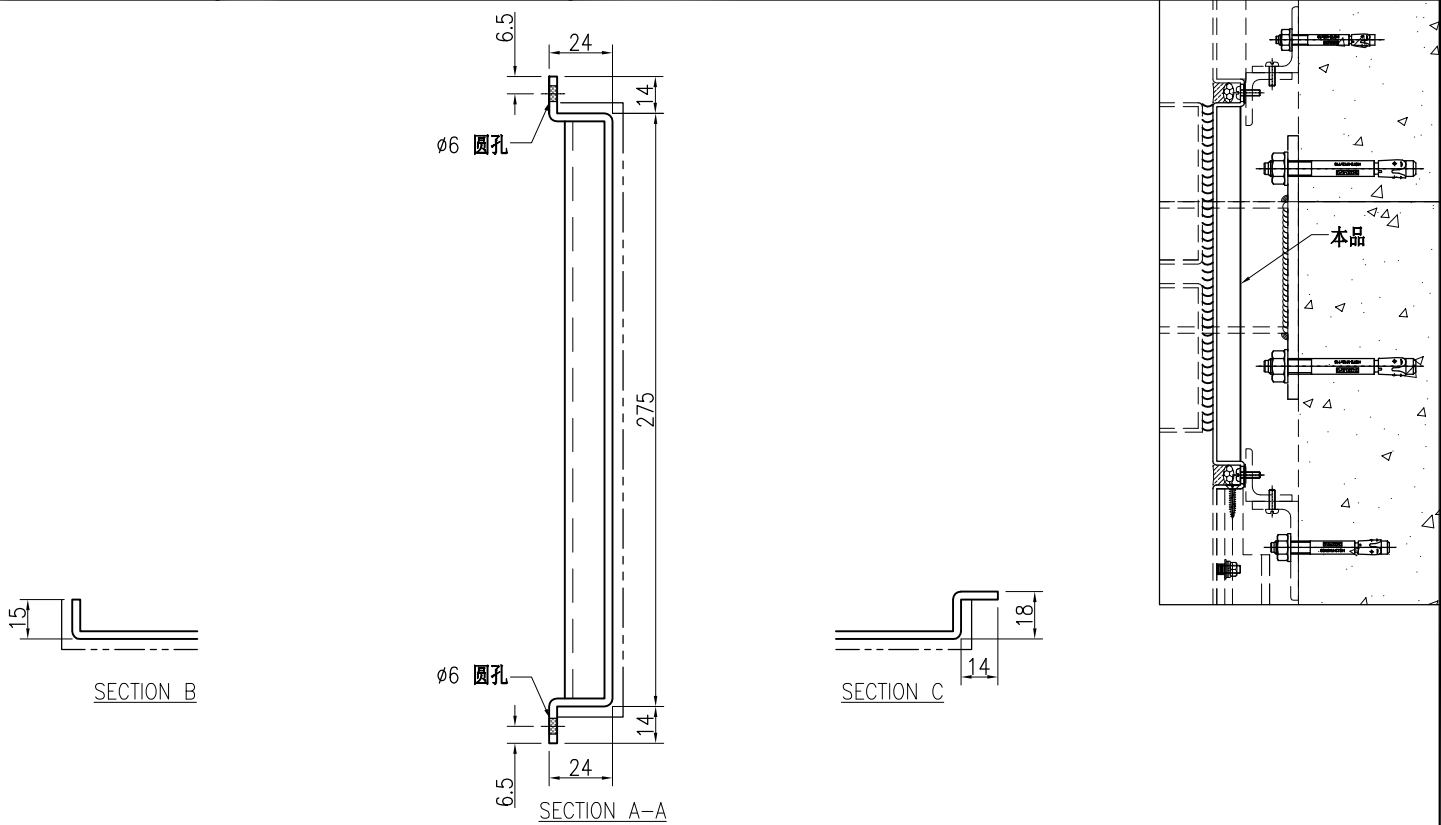
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-492 图号 J853-HAC-AC-492
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.5	数量 5 长度 1410 宽度 275



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。

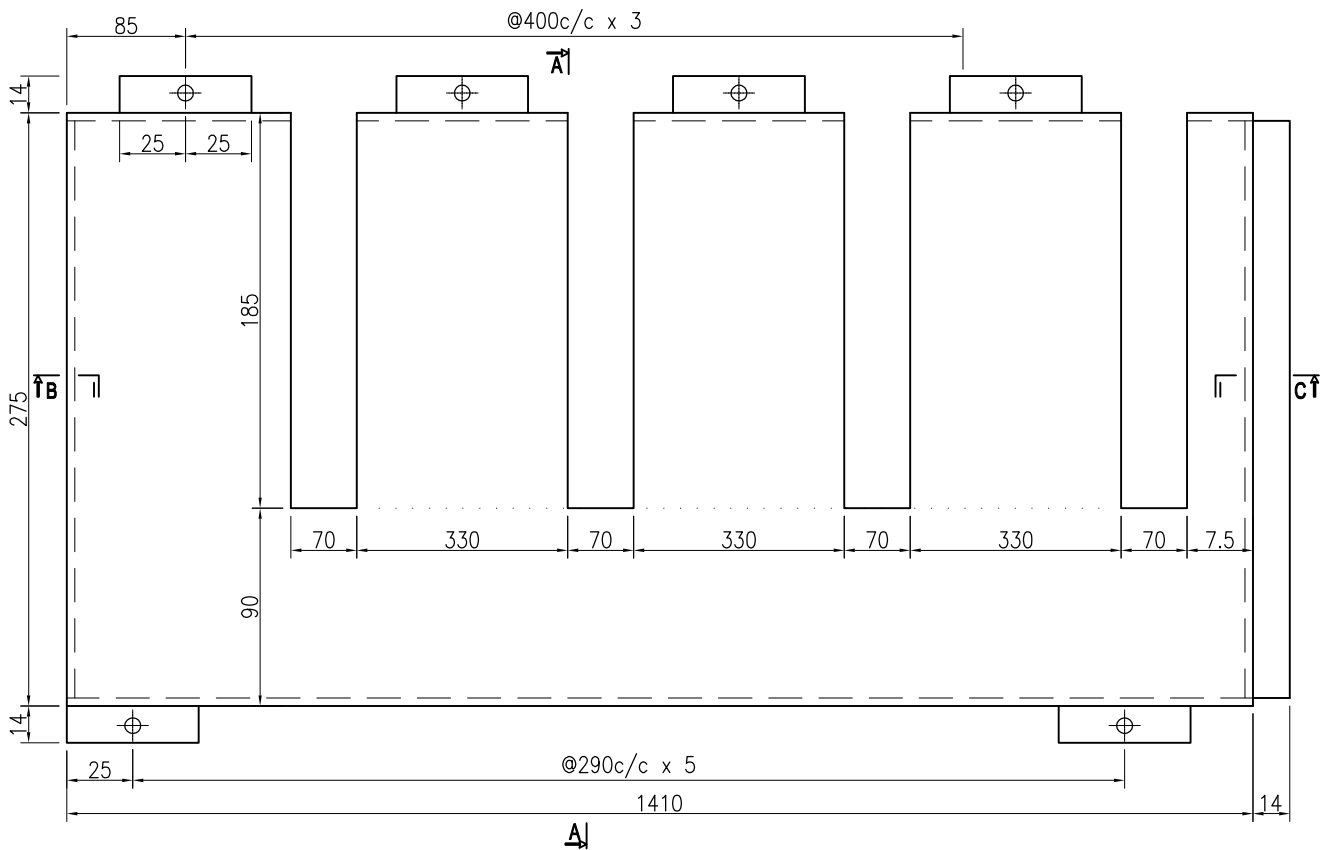
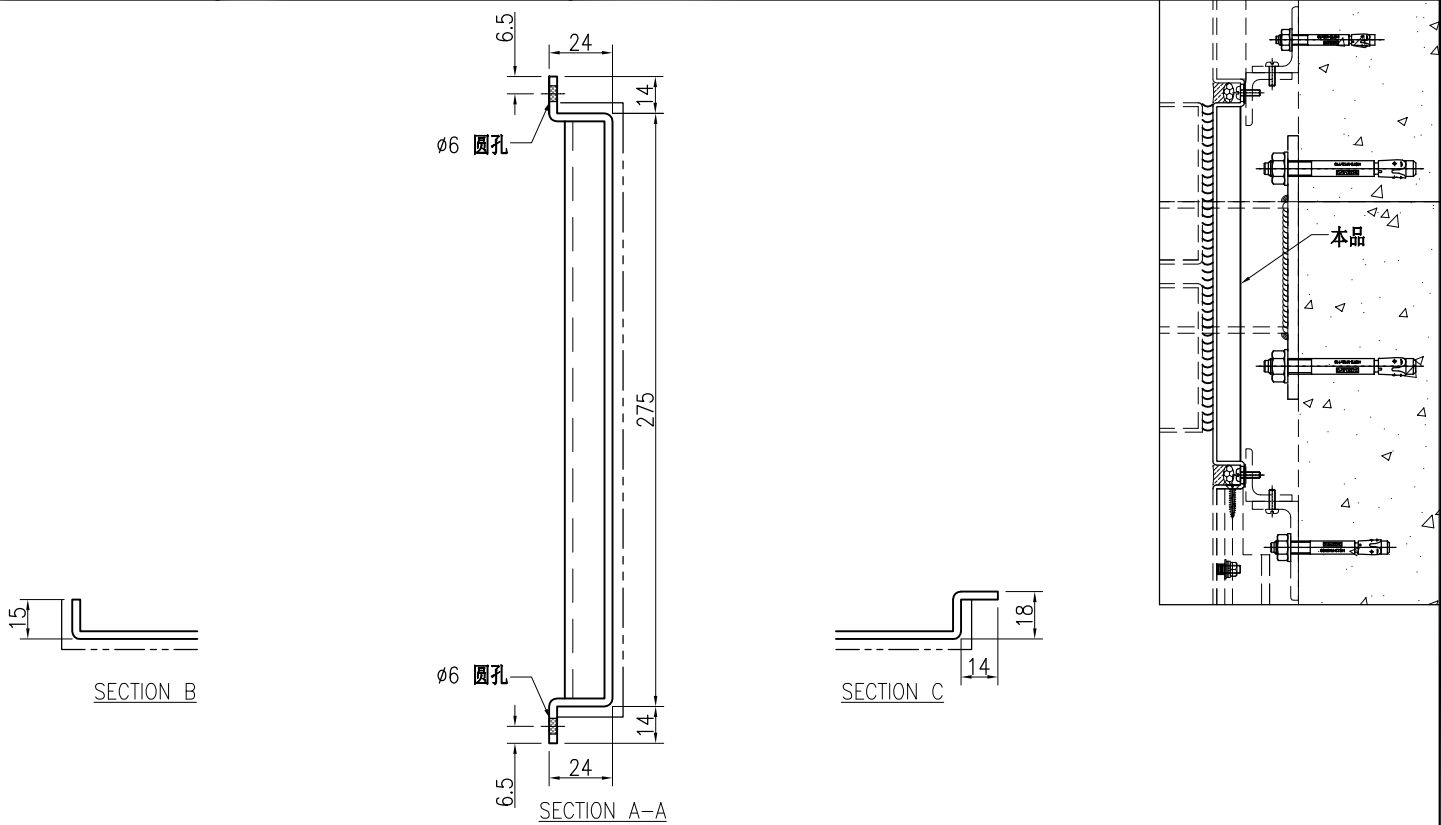
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-493 图号 J853-HAC-AC-493
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.5	数量 5 长度 1410 宽度 275	



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。

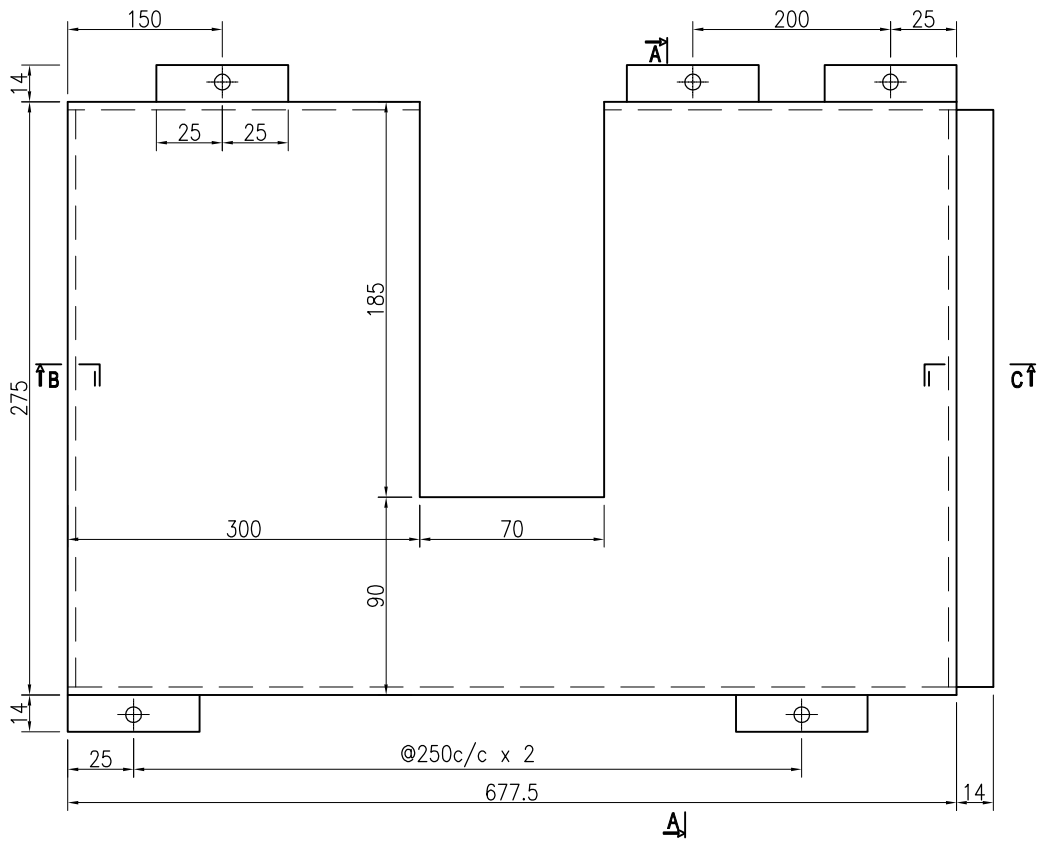
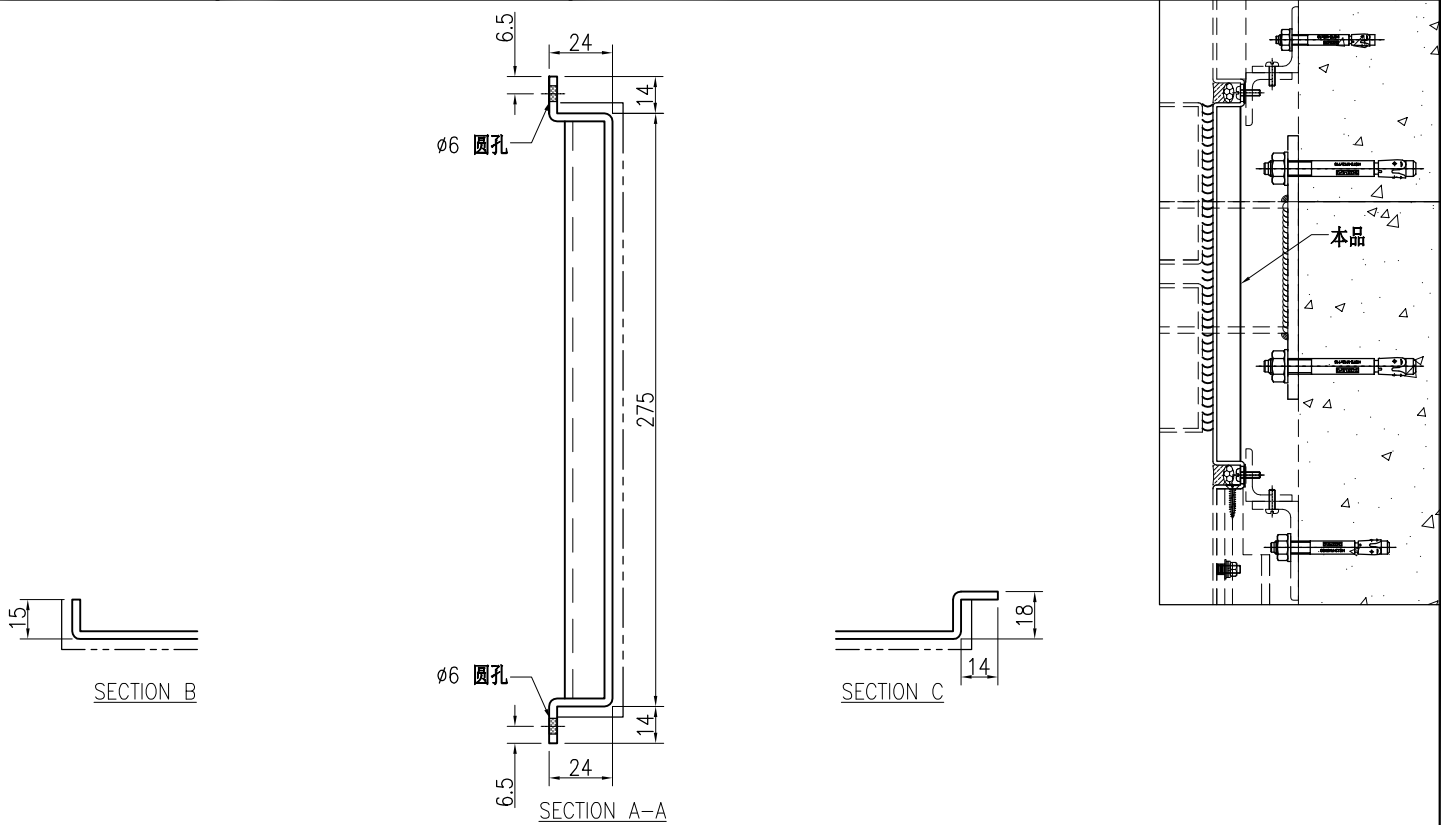
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	30/3/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-494 图号 J853-HAC-AC-494
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.5	数量 5 长度 1410 宽度 275



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。

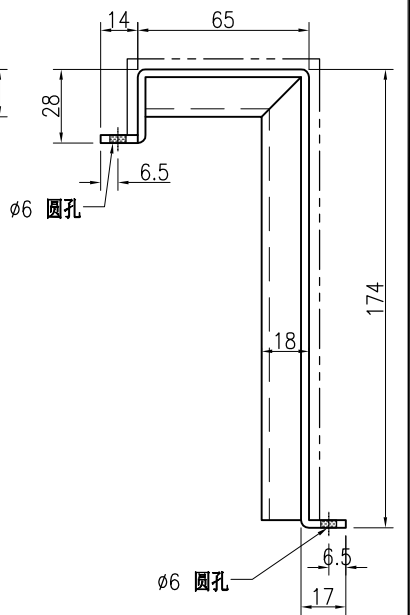
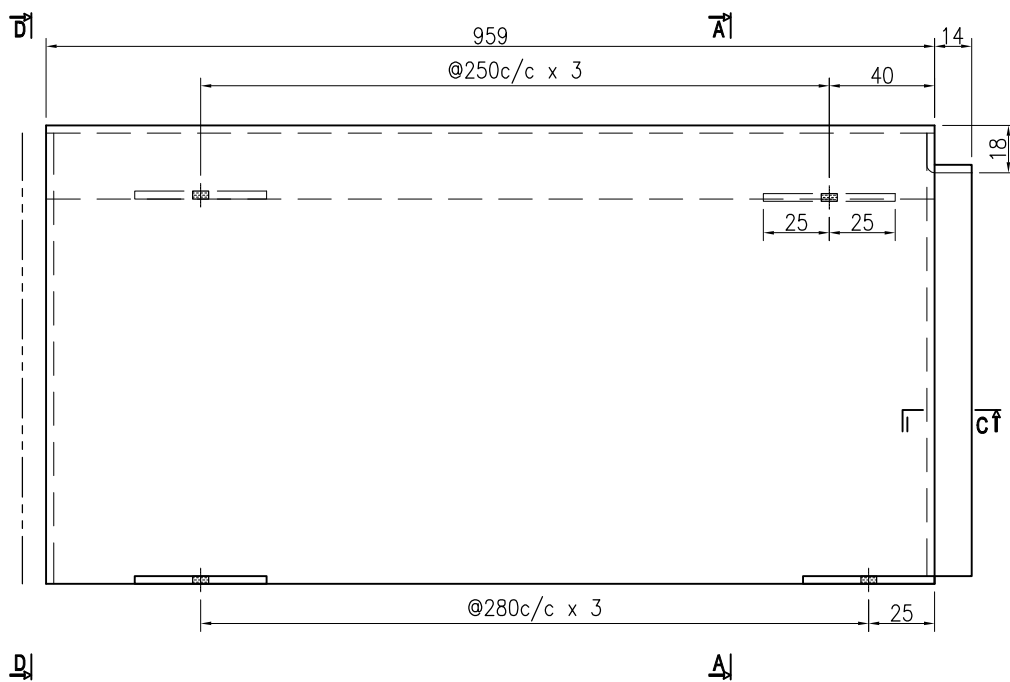
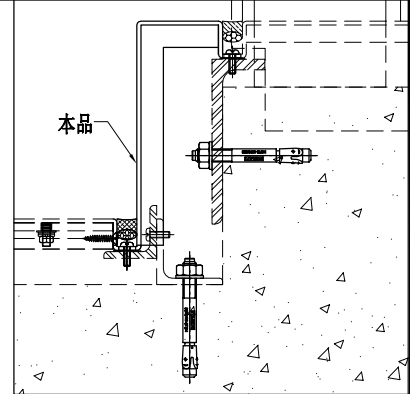
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-495 图号 J853-HAC-AC-495
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.25	数量 5 长度 677.5 宽度 275



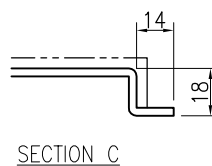
技术说明:

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。

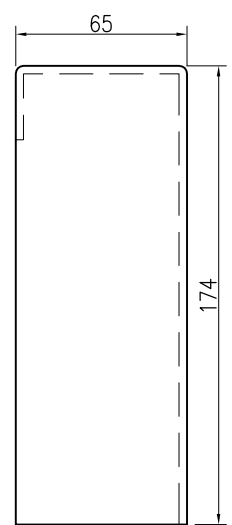
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-496			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-496			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	数量	5	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.3	长度	959	宽度	174



SECTION A-A




SECTION C

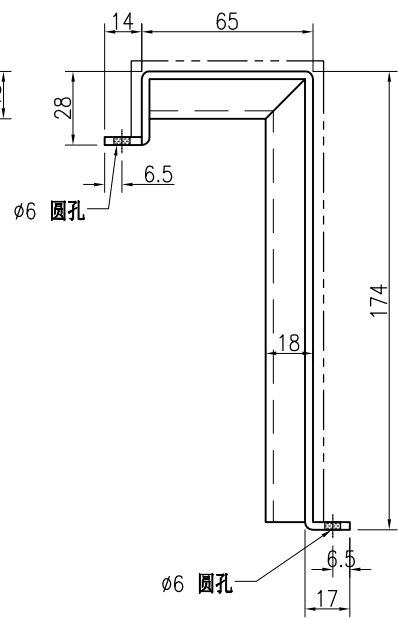
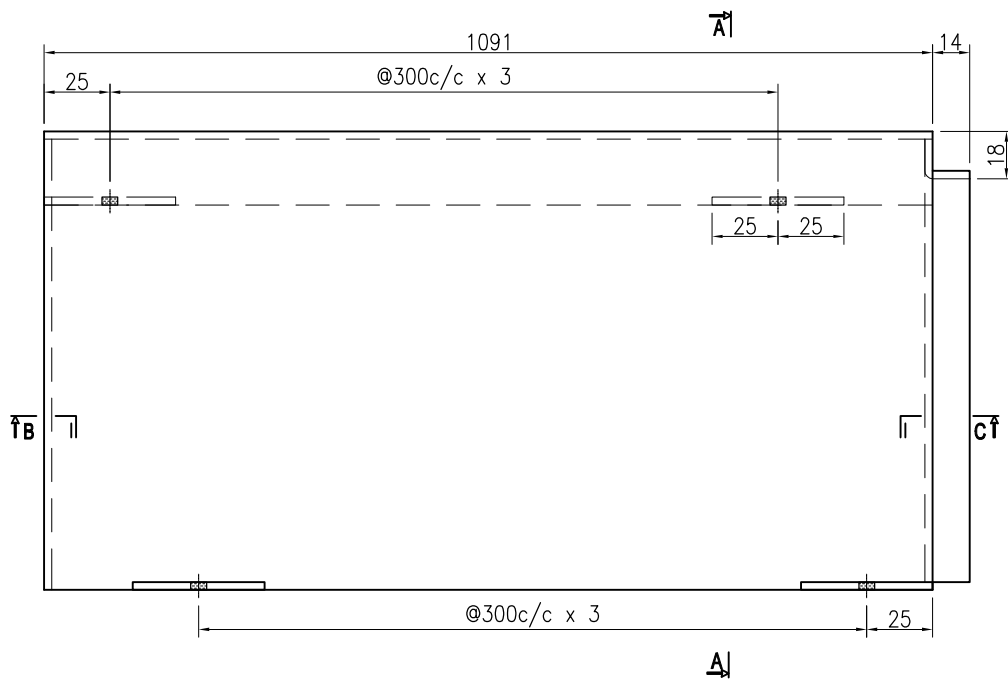
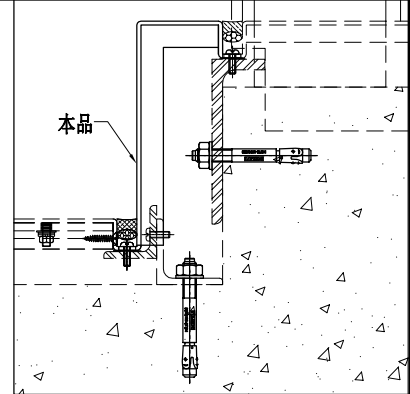


SECTION D-D

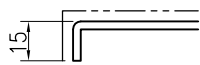
技术说明:

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±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。

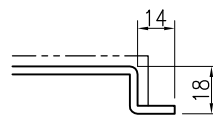
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-497 图号 J853-HAC-AC-497
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.33	数量 10 长度 1091 宽度 174



SECTION A-A



SECTION B

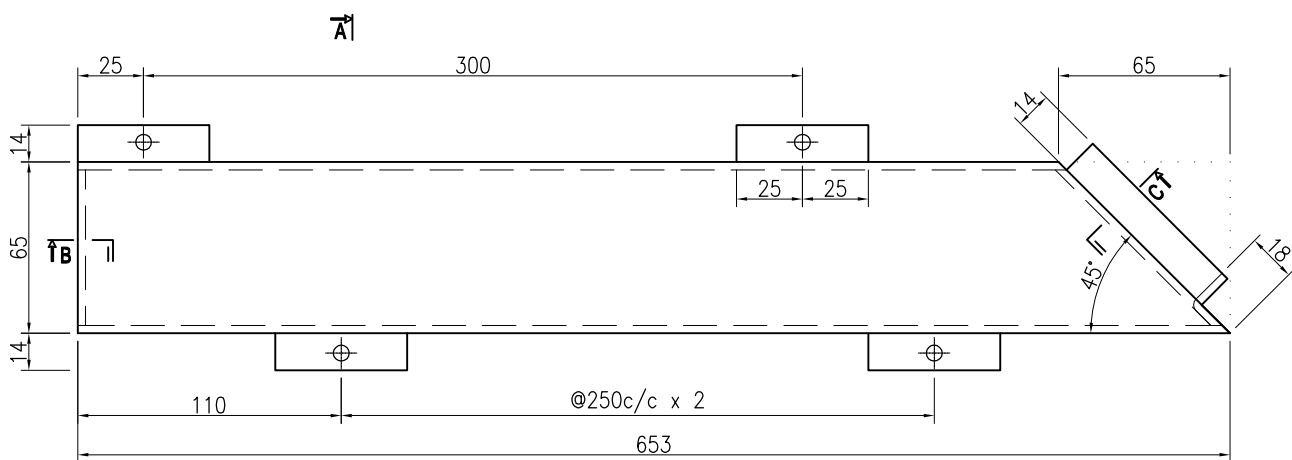
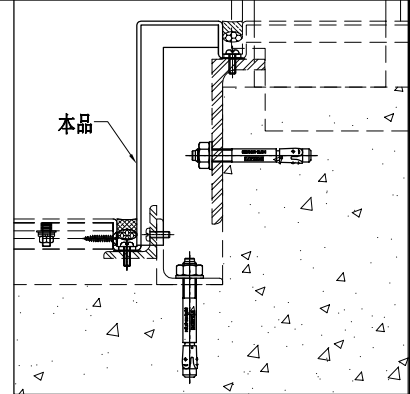


SECTION C

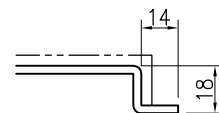
技术说明:

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。

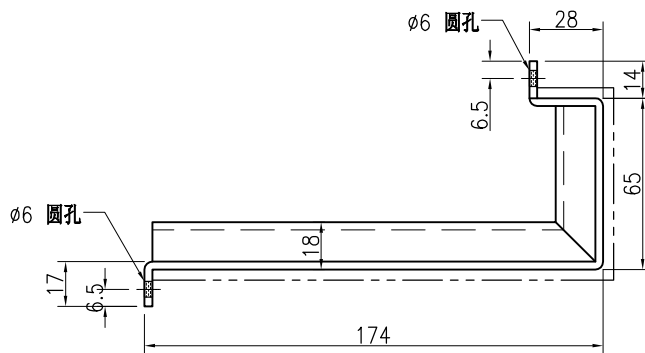
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-498 图号 J853-HAC-AC-498
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.2	数量 5 长度 653 宽度 174



SECTION B




SECTION C

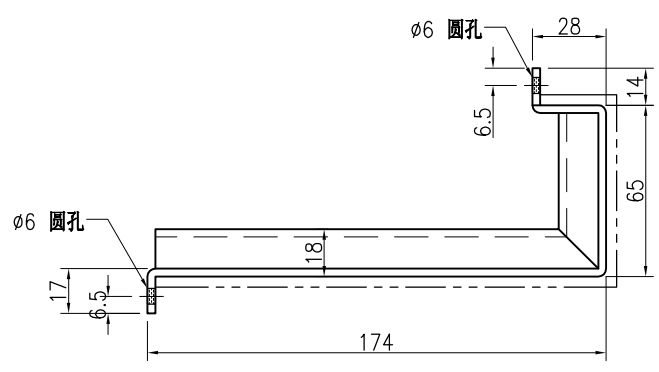
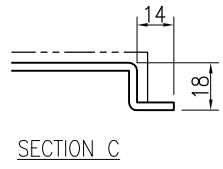
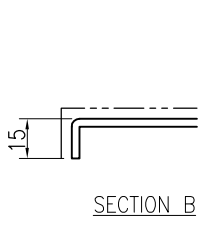
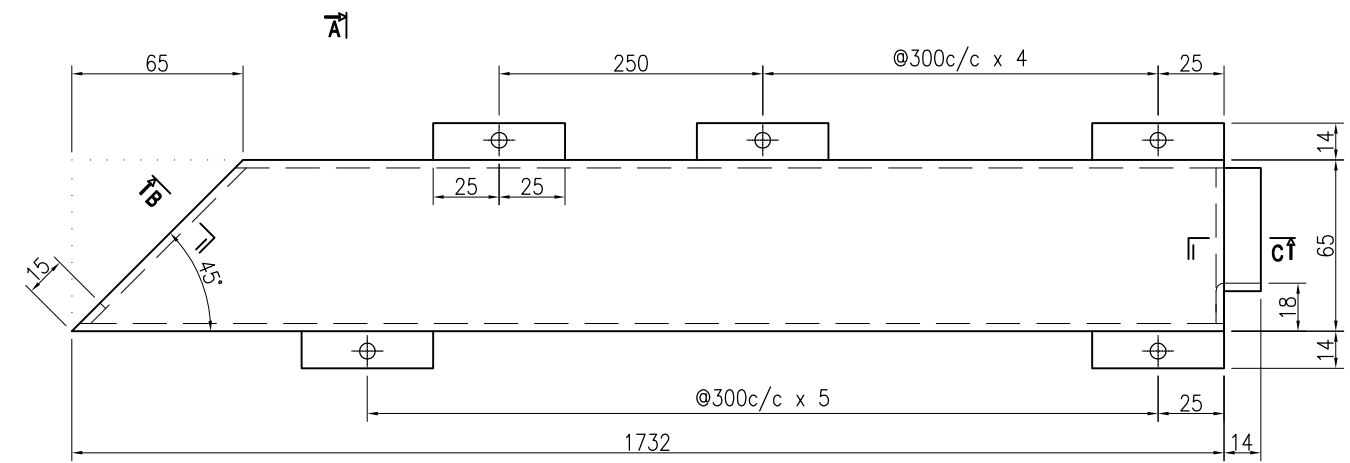
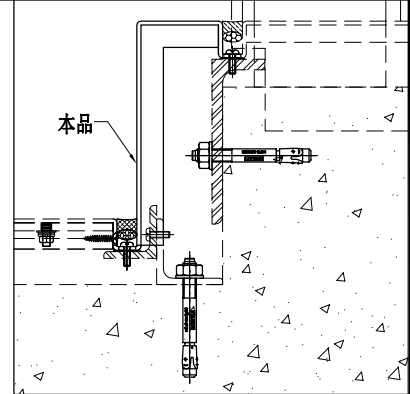


SECTION A-A

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。

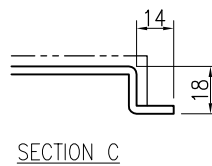
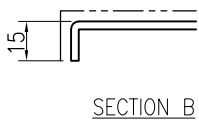
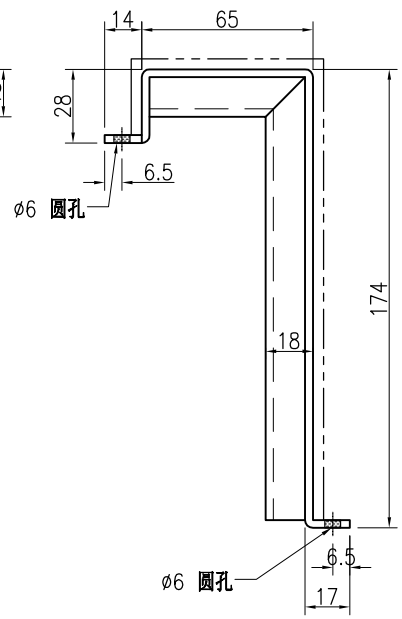
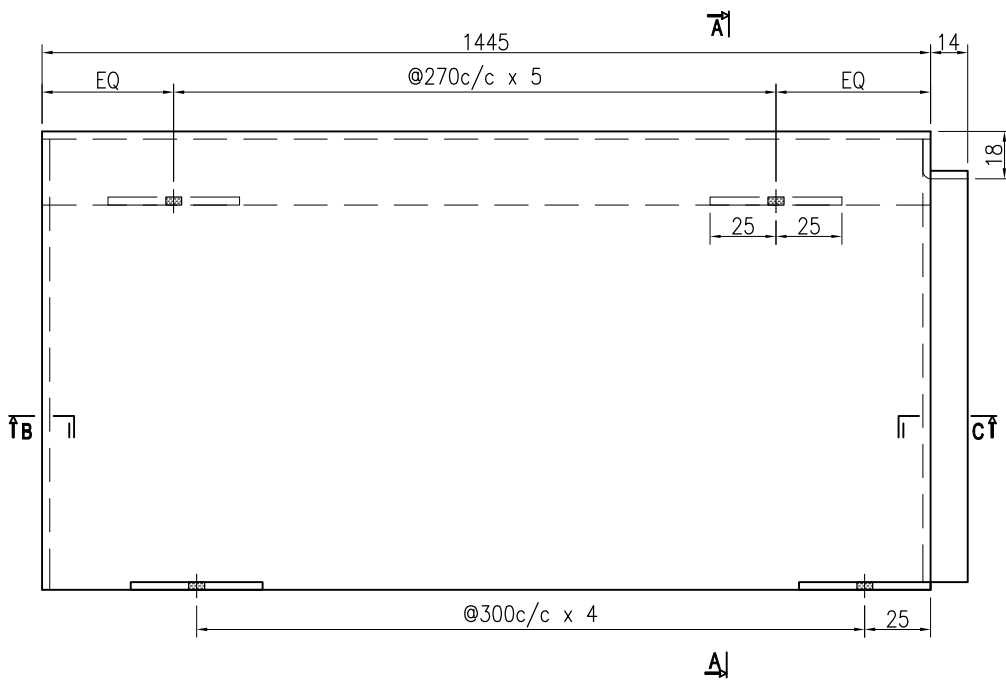
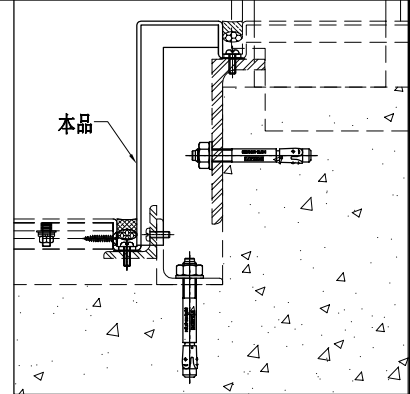
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-499 图号 J853-HAC-AC-499
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.51	数量 5 长度 1732 宽度 174



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。

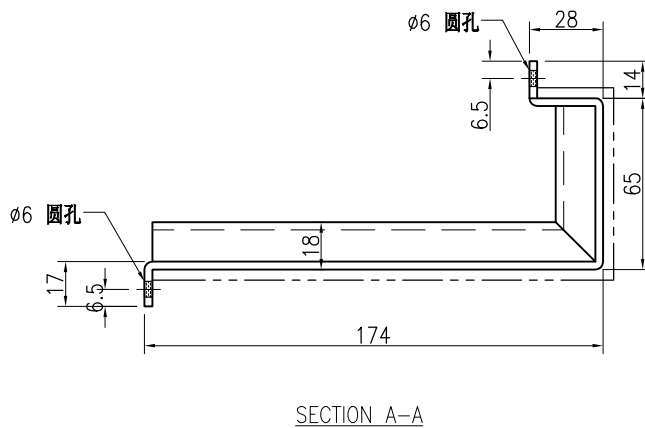
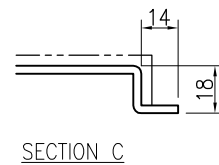
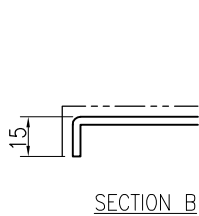
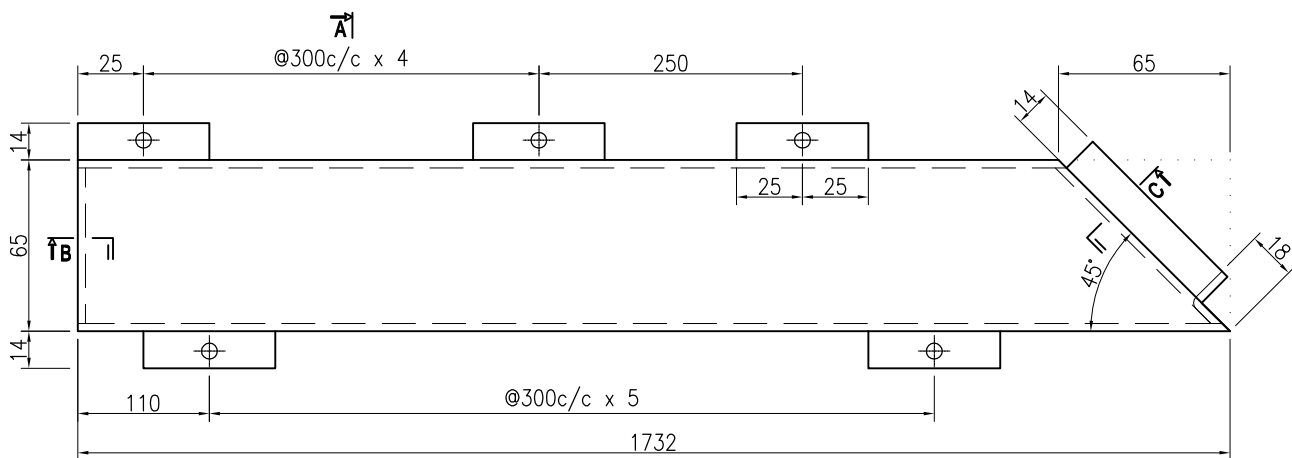
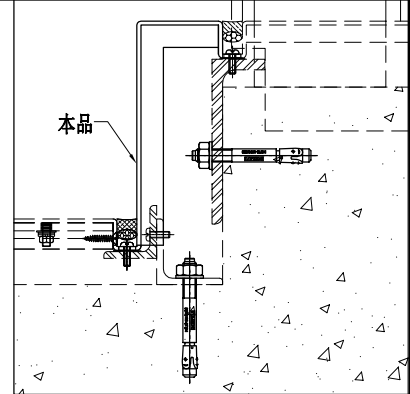
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-500 图号 J853-HAC-AC-500
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.43	数量 15 长度 1445 宽度 174



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。

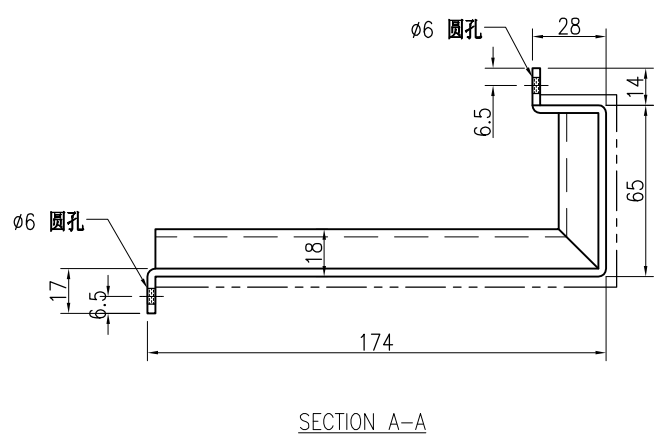
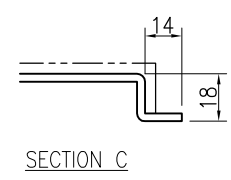
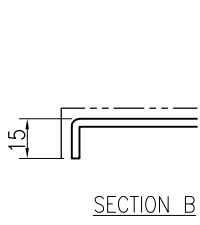
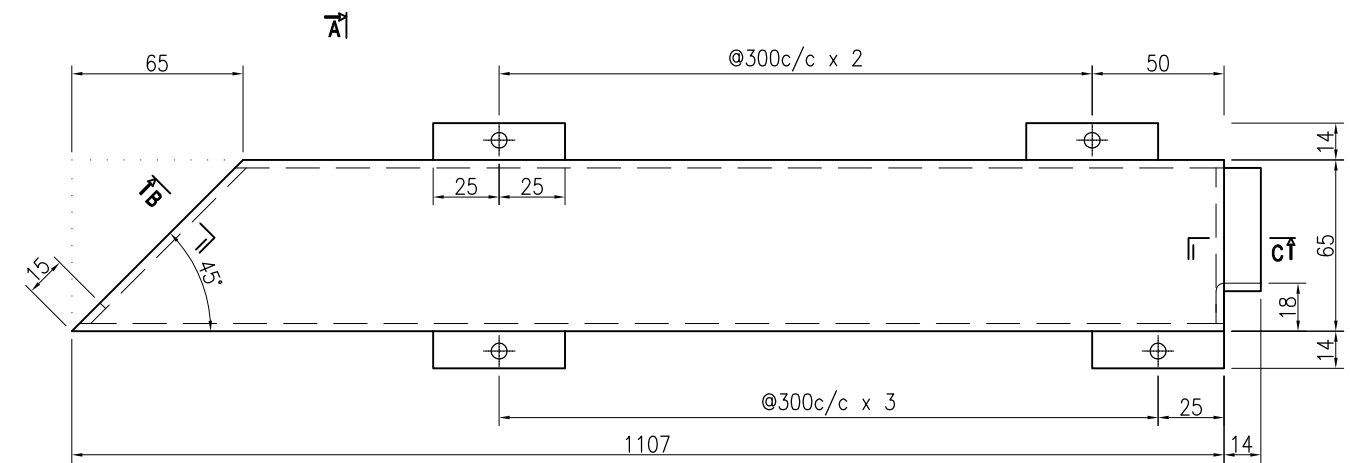
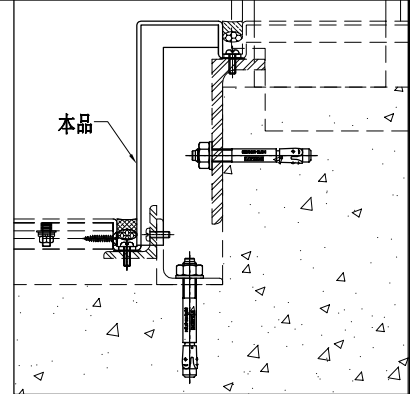
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-501 图号 J853-HAC-AC-501
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²) 0.51	- 长度 1732	数量 5 宽度 174



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。

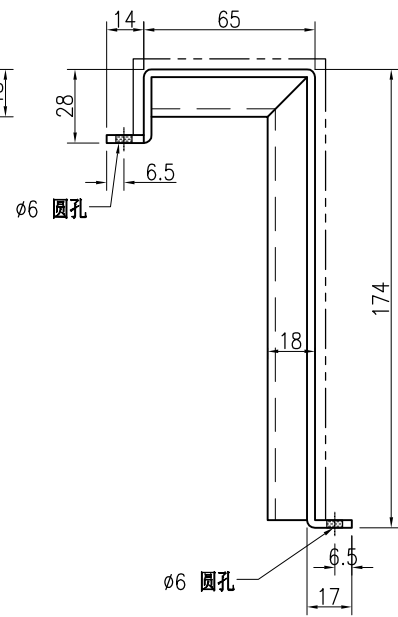
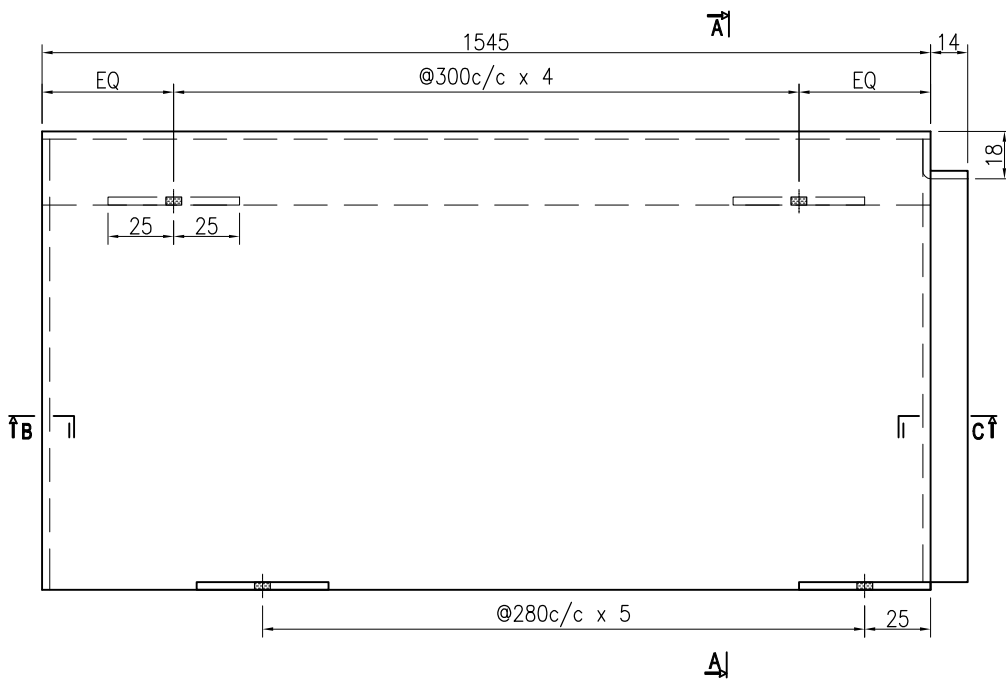
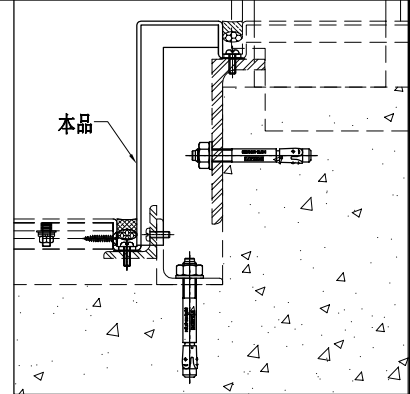
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-502 图号 J853-HAC-AC-502
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.33	数量 5 长度 1107 宽度 174



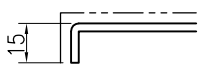
技术说明:

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。

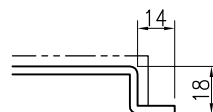
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-503 图号 J853-HAC-AC-503
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.46	数量 5 长度 1545 宽度 174



SECTION A-A



SECTION B

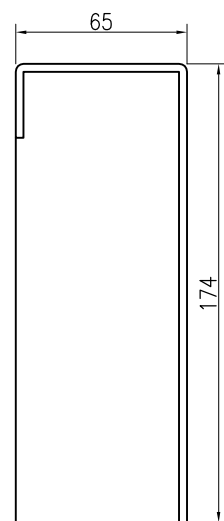
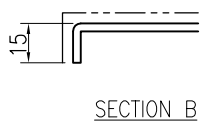
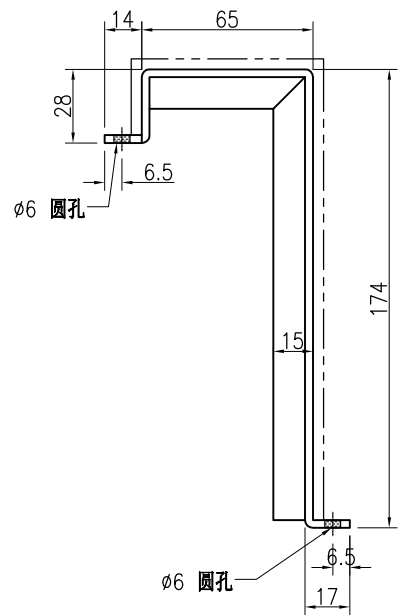
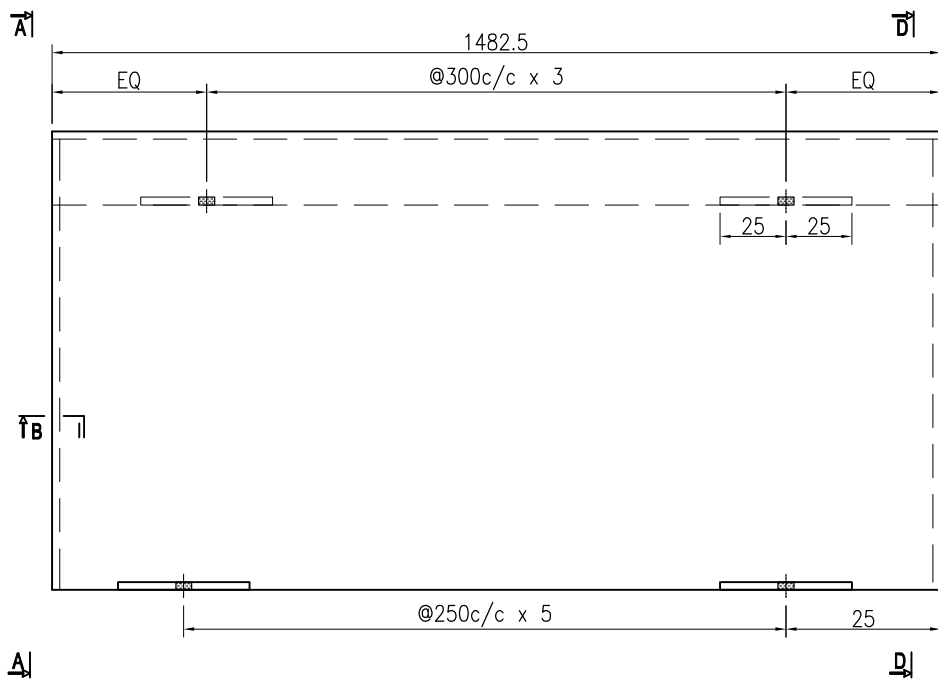
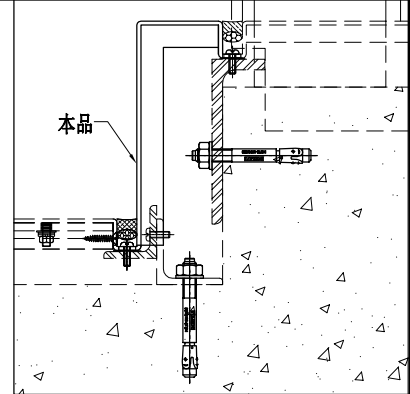


SECTION C

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。

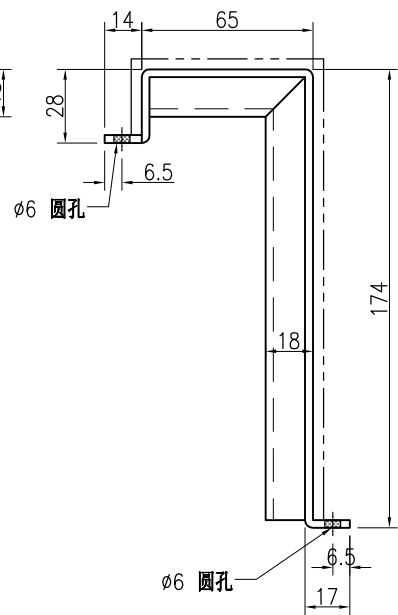
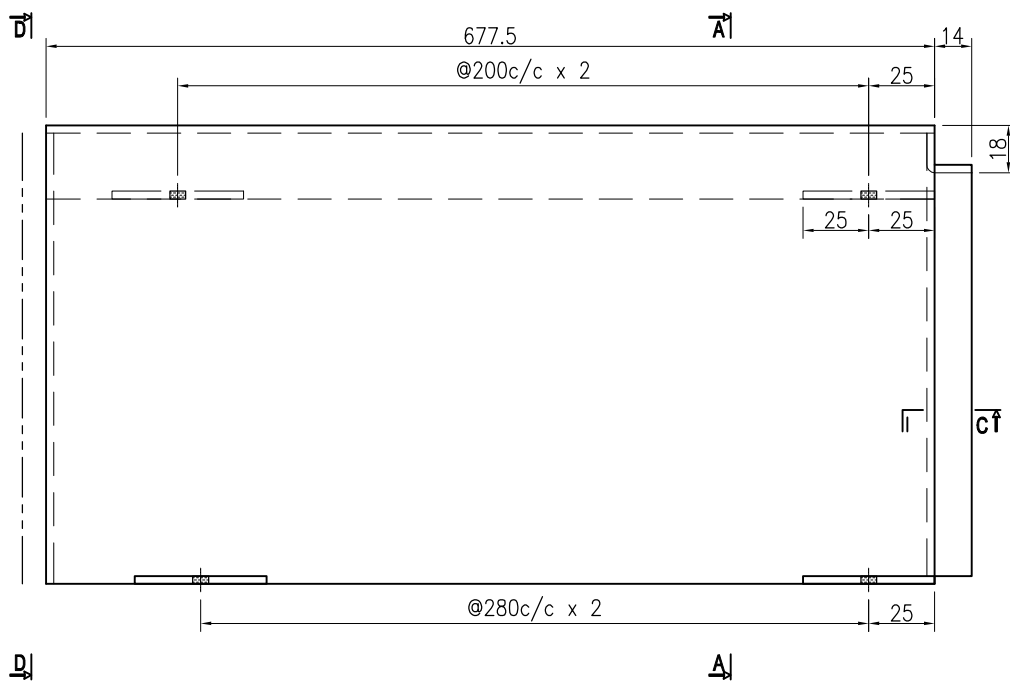
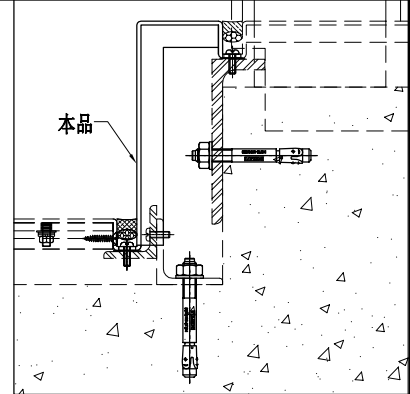
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-504			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-504			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	数量	5	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m ²)	0.44	长度	1482.5	宽度	174



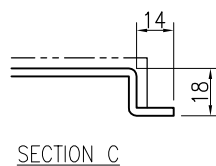
技术说明:

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。

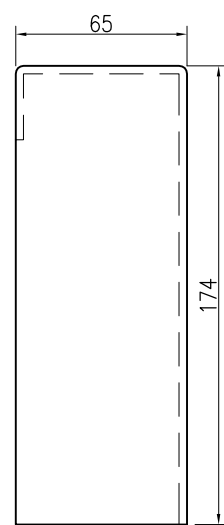
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-505 图号 J853-HAC-AC-505
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.21	数量 5 长度 677.5 宽度 174



SECTION A-A



SECTION C

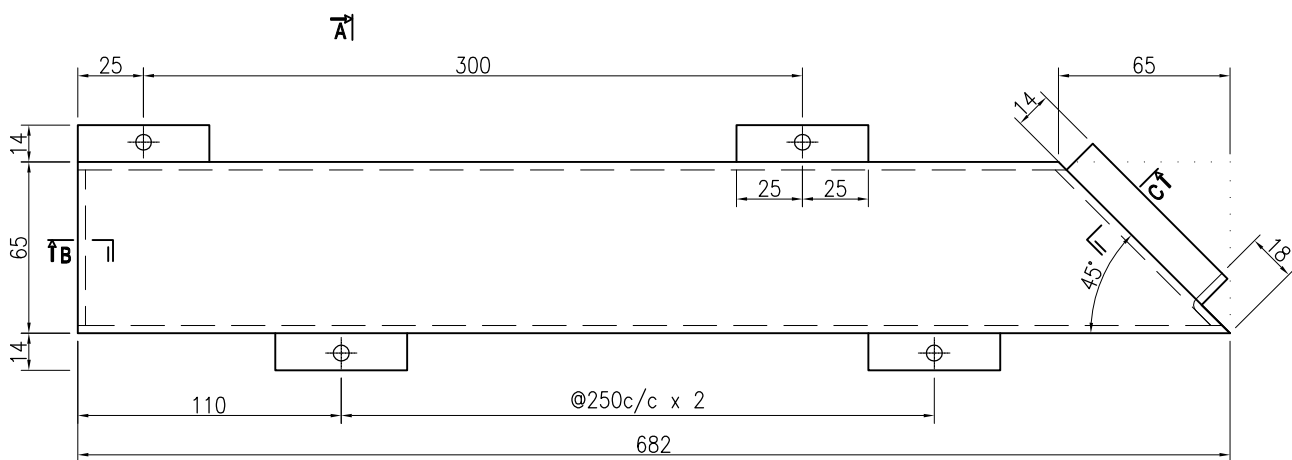
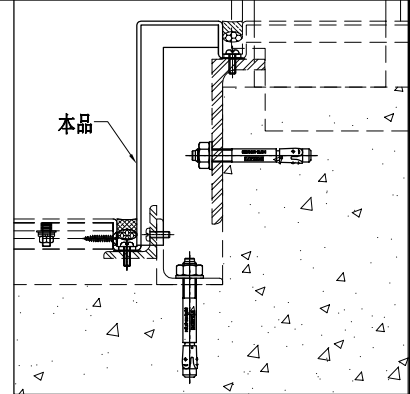


SECTION D-D

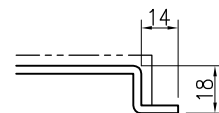
技术说明:

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±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。

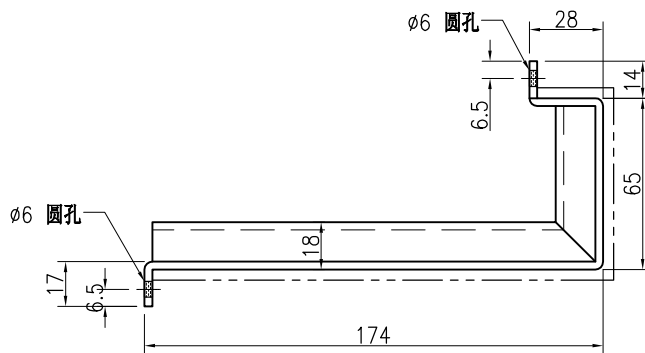
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-506 图号 J853-HAC-AC-506
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.22	数量 5 长度 682 宽度 174



SECTION B



SECTION C



SECTION A-A

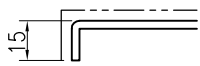
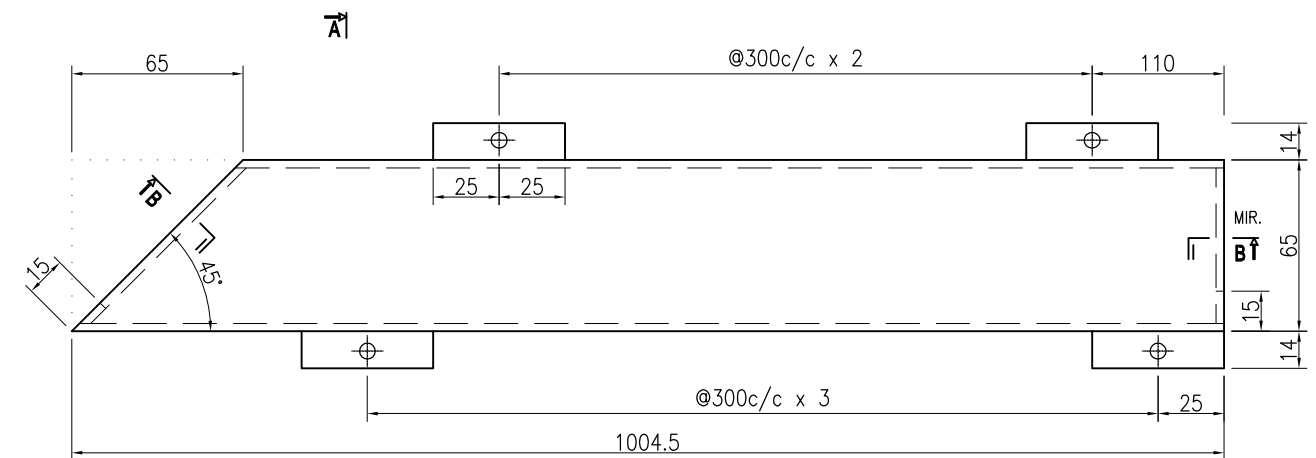
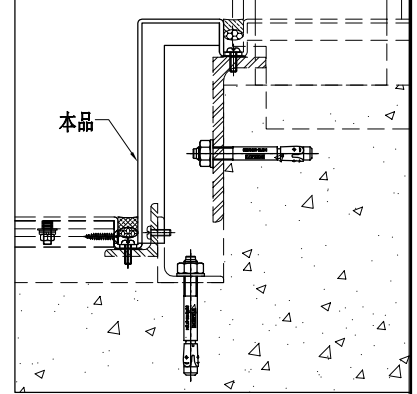
技术说明:

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。

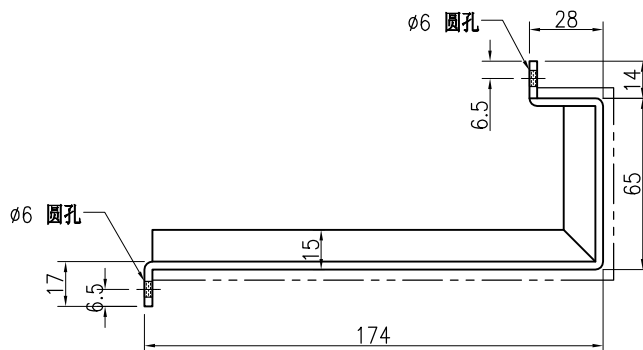


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-507		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-507		
版本		名称	铝板组装图	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(m ²)	0.31	长度 1004.5 宽度 174




SECTION B



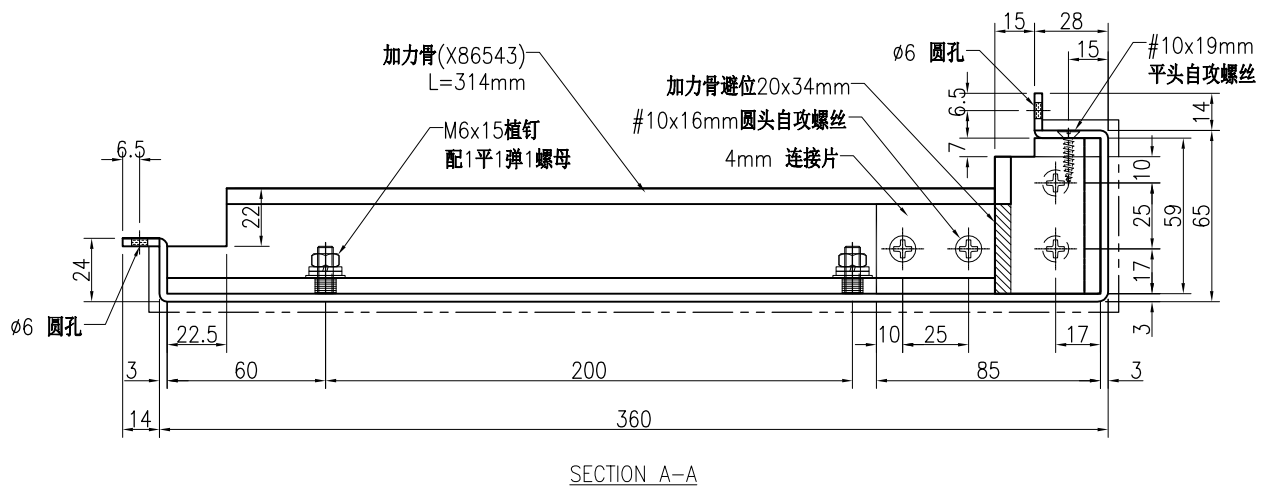
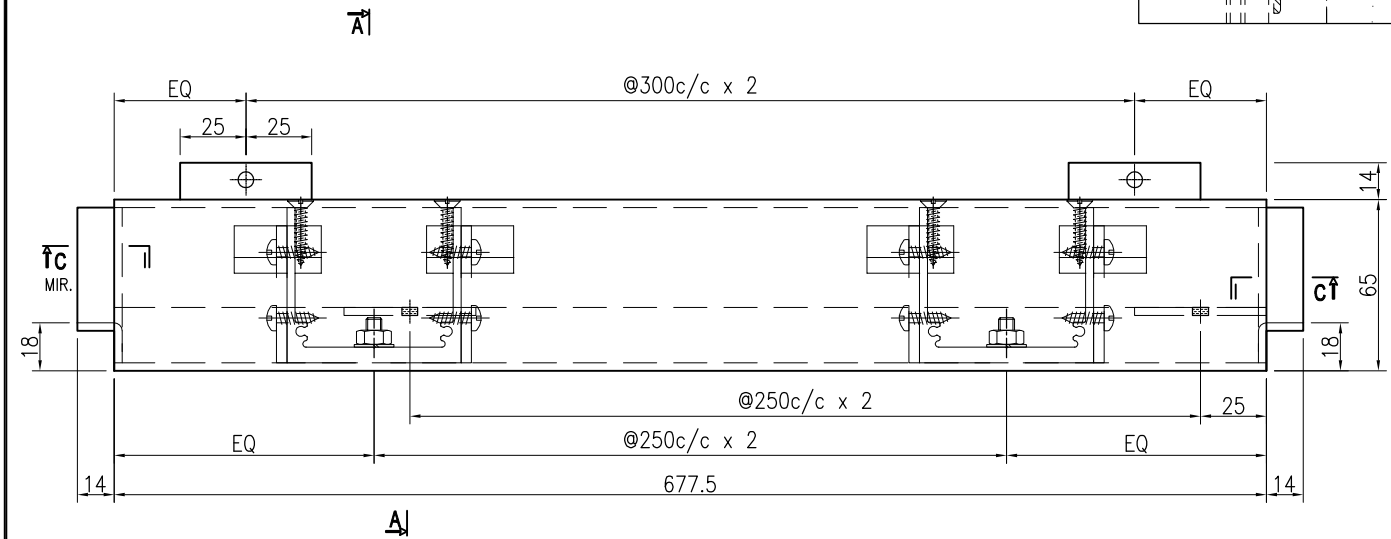
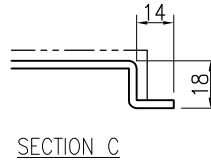
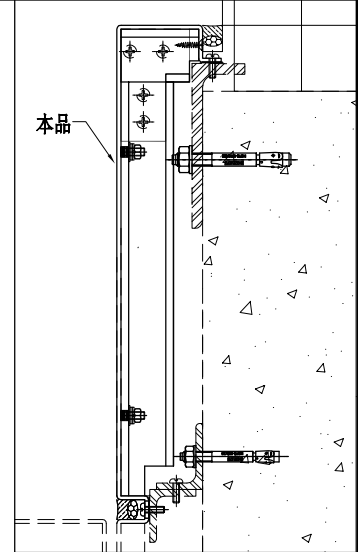
SECTION A-A

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-508
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.38	图号 J853-HAC-AC-508 数量 5 长度 677.5 宽度 360	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	314	3
2	加力骨(X86543)	59	3

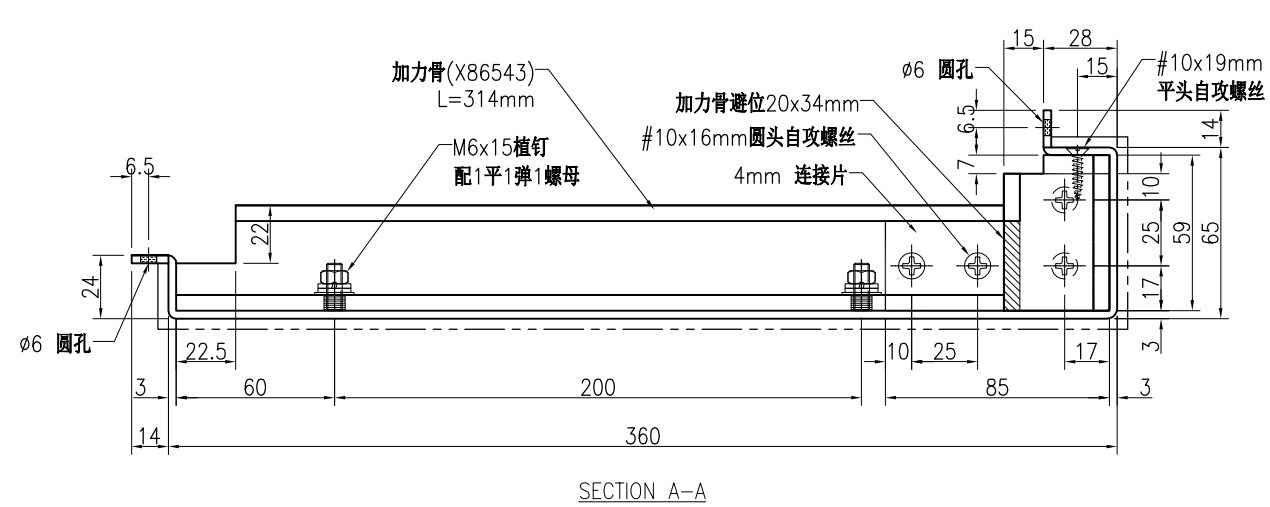
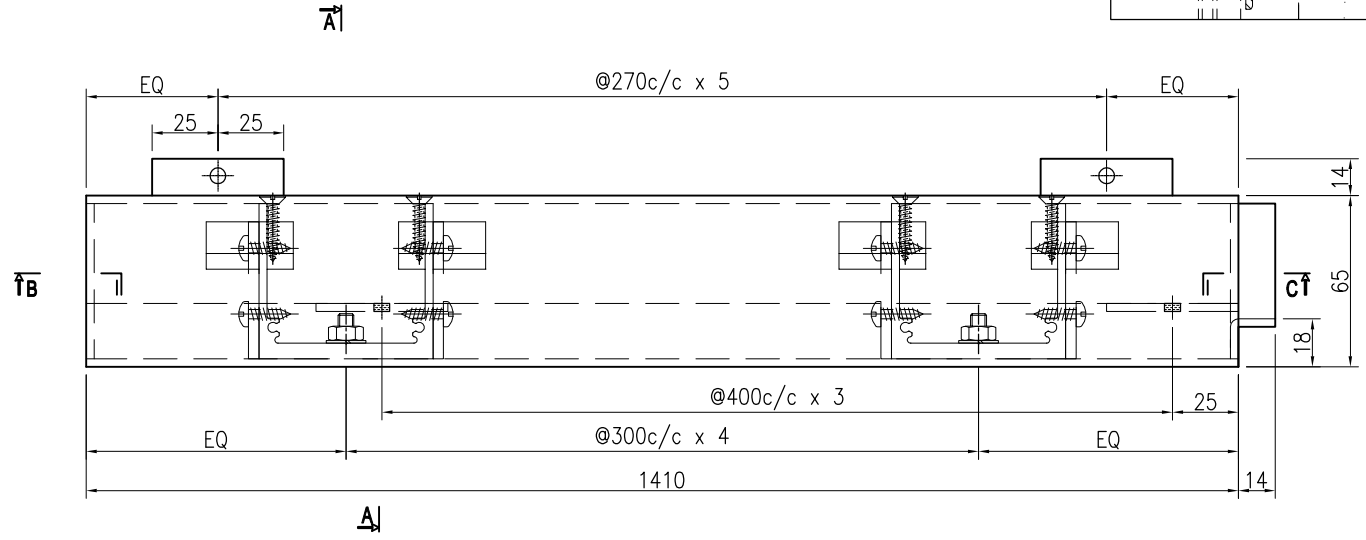
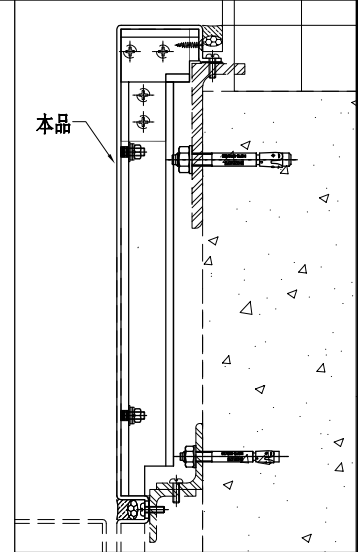


技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-509 图号 J853-HAC-AC-509
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板组装图	批准 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²) 0.74	数量 10 长度 1410 宽度 360

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	314	5
2	加力骨(X86543)	59	5

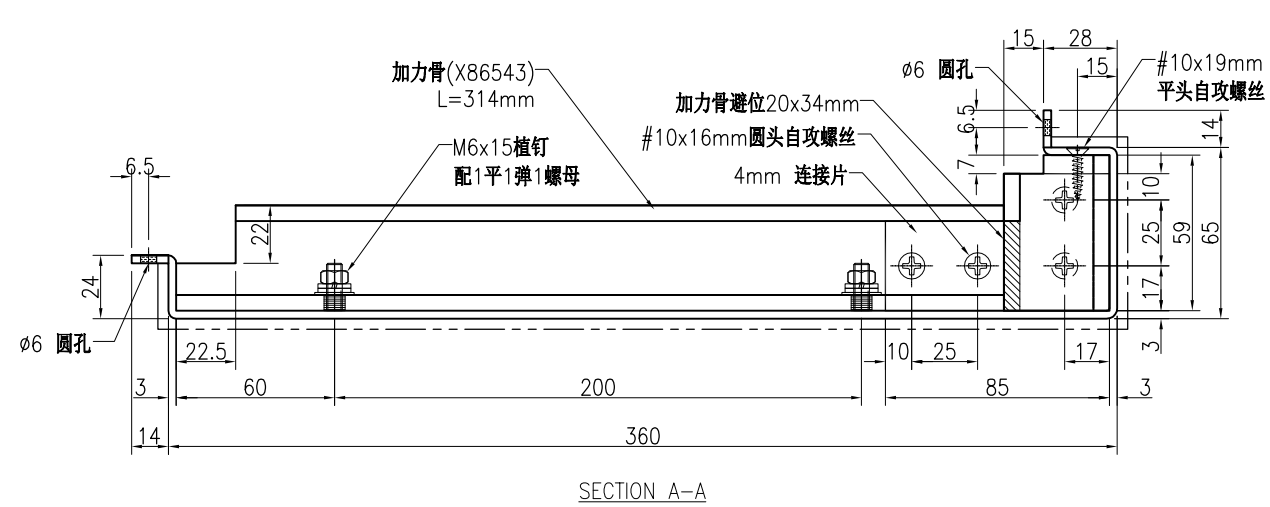
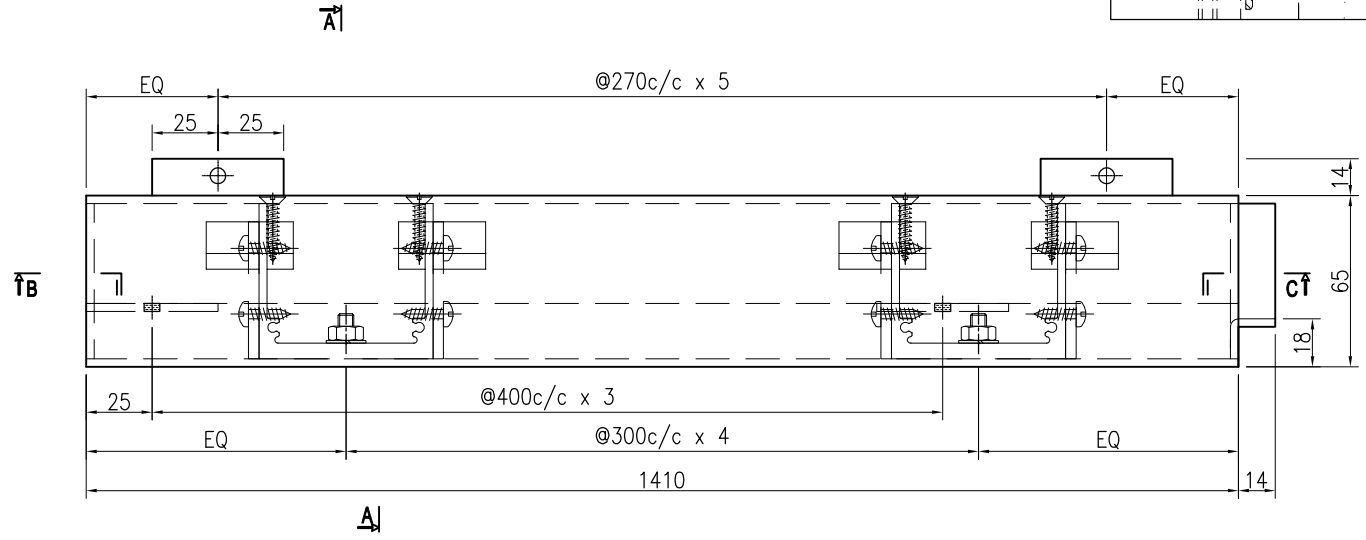
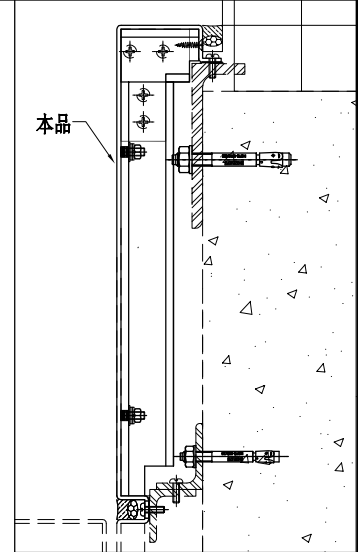


技术说明:

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。


 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. 30/3/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-510 图号 J853-HAC-AC-510
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(m ²) 0.74	数量 10 长度 1410 宽度 360

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	314	5
2	加力骨(X86543)	59	5

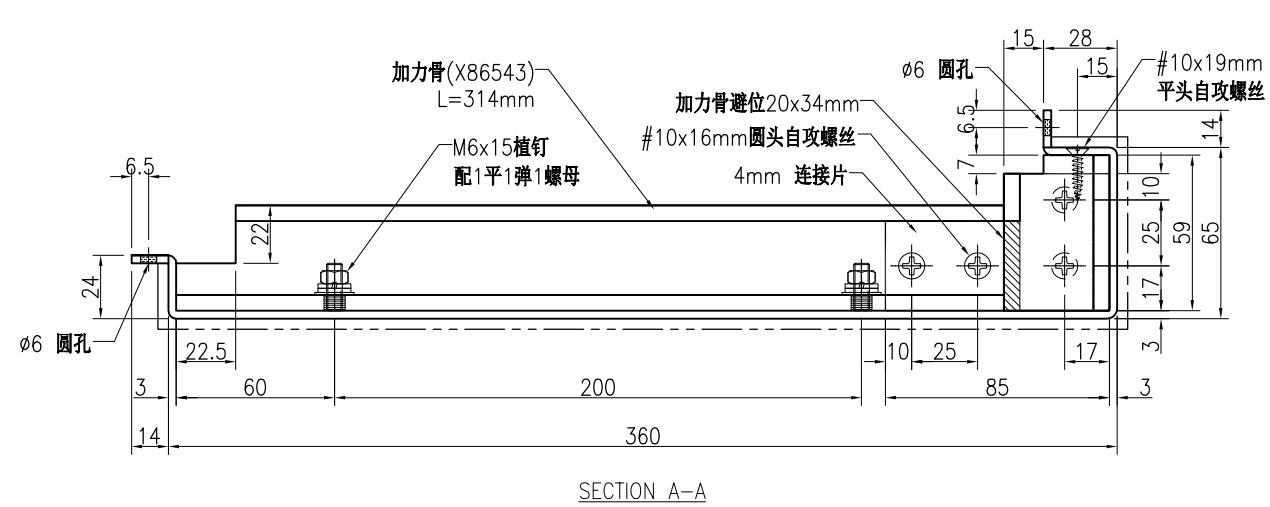
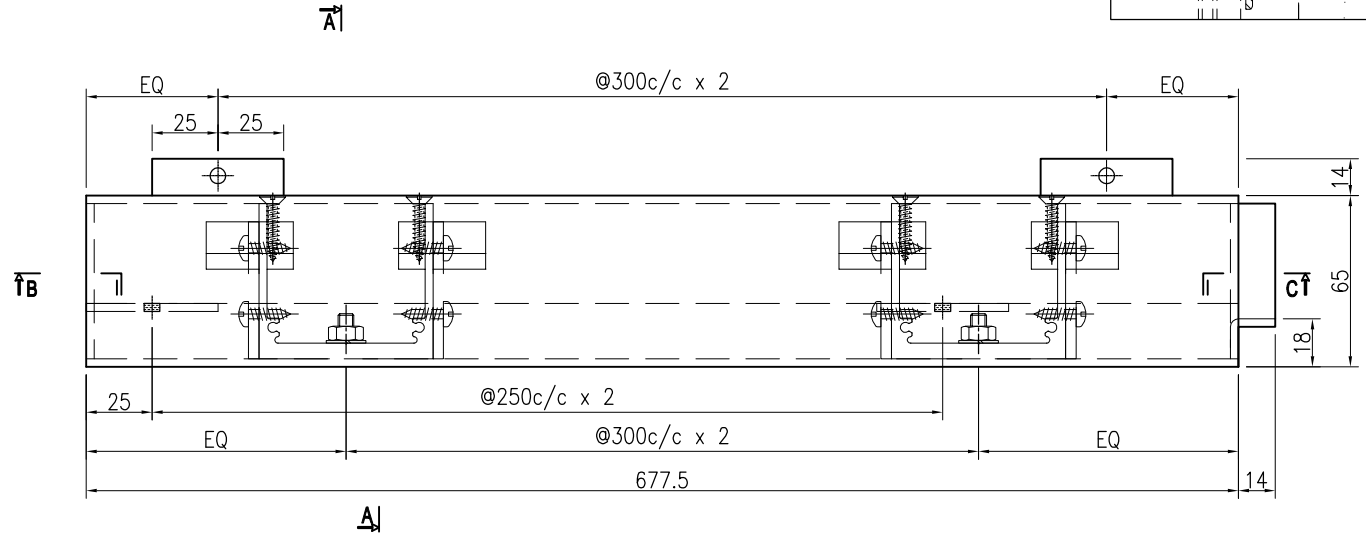
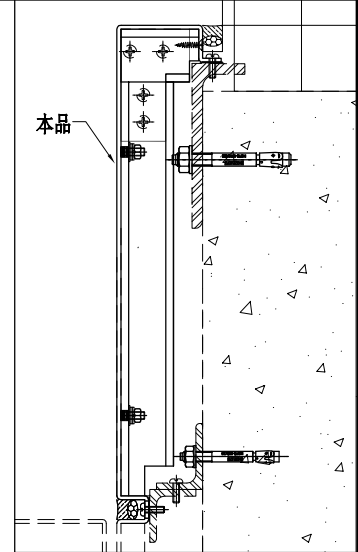


技术说明:

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。


 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. 30/3/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-511 图号 J853-HAC-AC-511
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(m ²) 0.38	数量 5 长度 677.5 宽度 360	

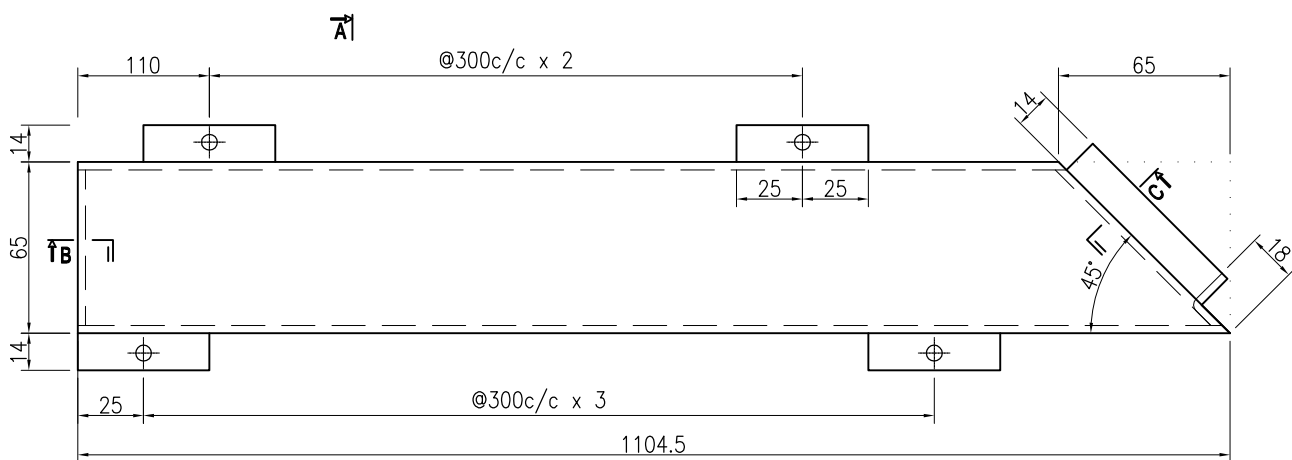
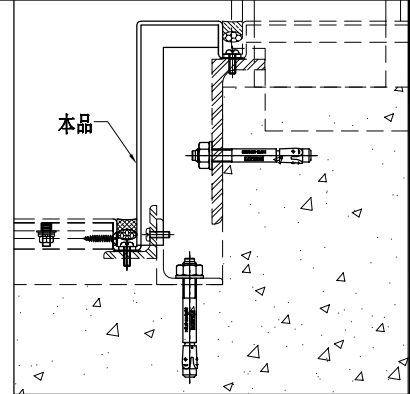
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	314	3
2	加力骨(X86543)	59	3



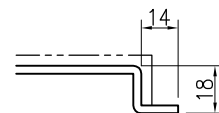
技术说明:

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。

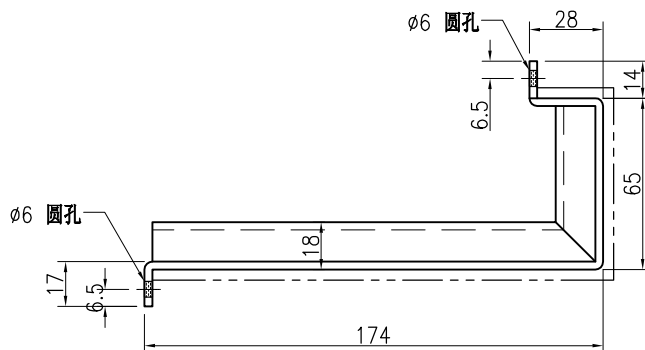
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-512 图号 J853-HAC-AC-512
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.33	数量 5 长度 1104.5 宽度 174



SECTION B



SECTION C

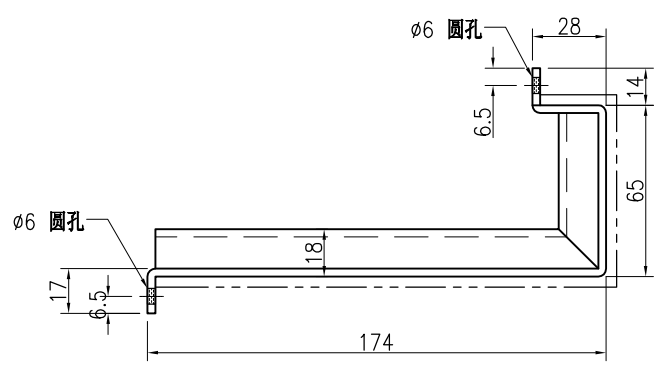
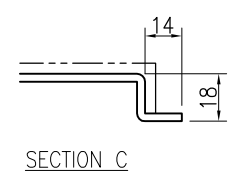
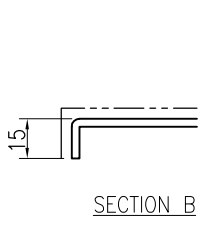
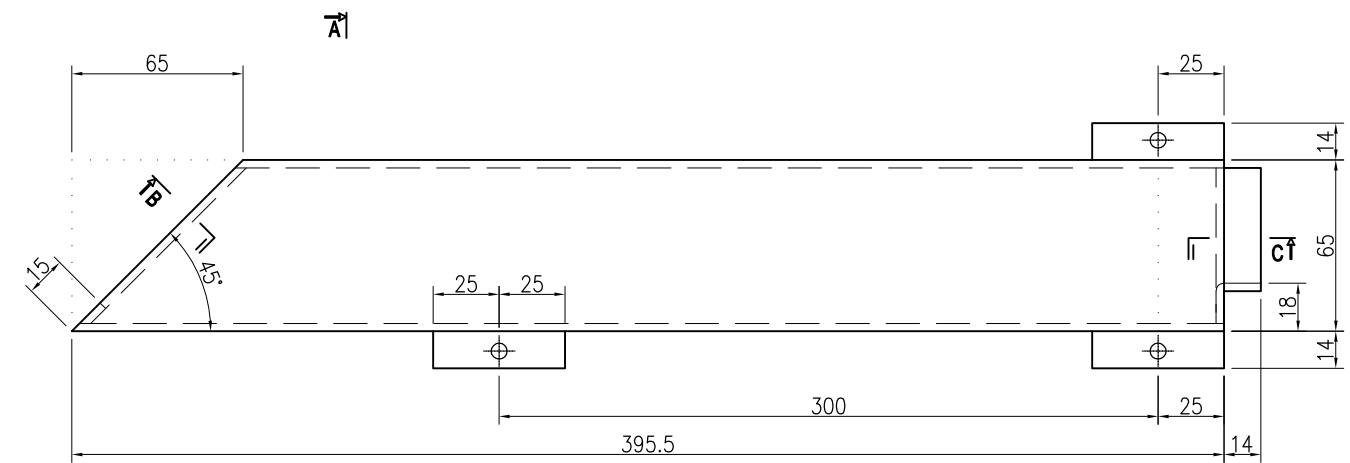
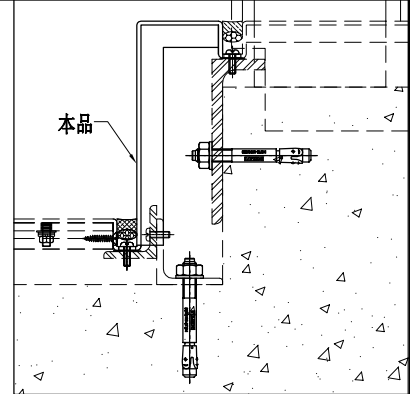


SECTION A-A

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 ± 0.5 mm, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 ± 0.3 mm, 孔距的允许偏差为 ± 0.3 mm, 累计偏差为 ± 0.5 mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5$ mm, 中心线允许偏差都为 ± 0.5 mm;
4. - - - - "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

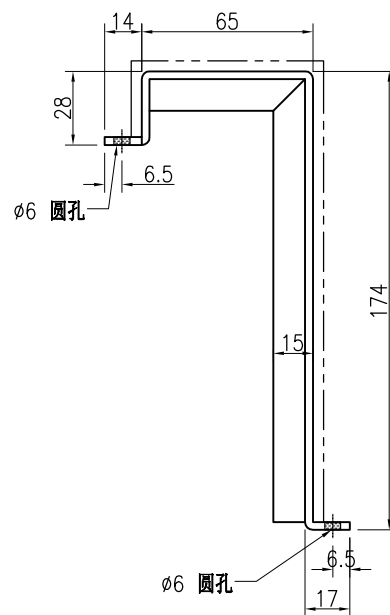
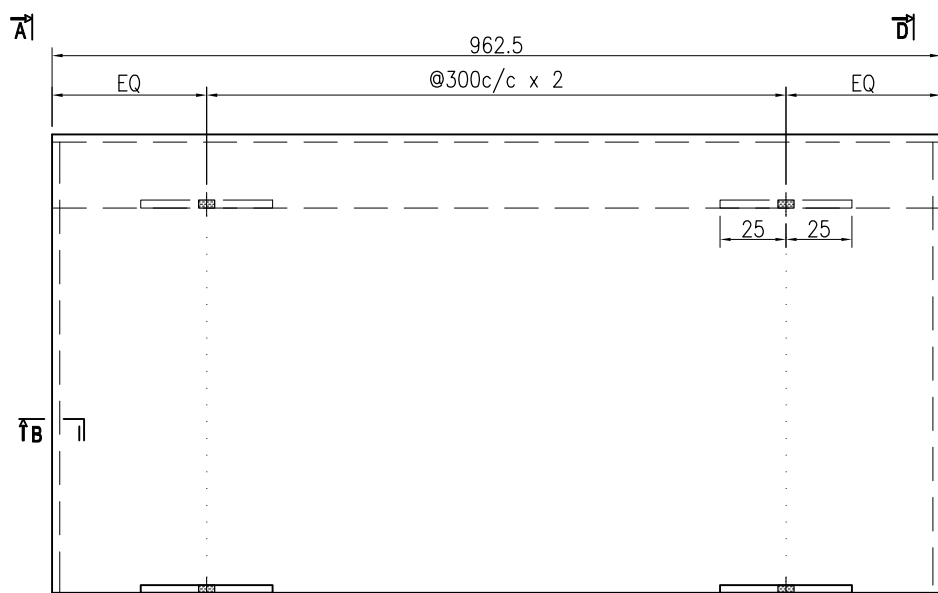
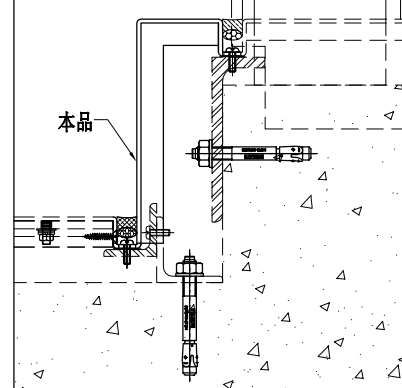
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-513 图号 J853-HAC-AC-513
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.13	数量 5 长度 395.5 宽度 174



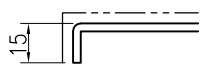
SECTION A-A

- 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。

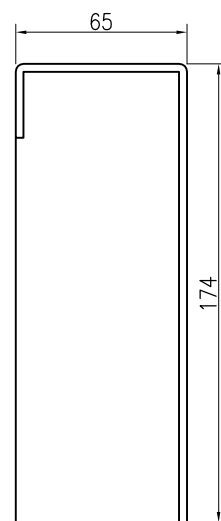
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-514 图号 J853-HAC-AC-514
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.3	数量 5 长度 962.5 宽度 174



SECTION A-A




SECTION B



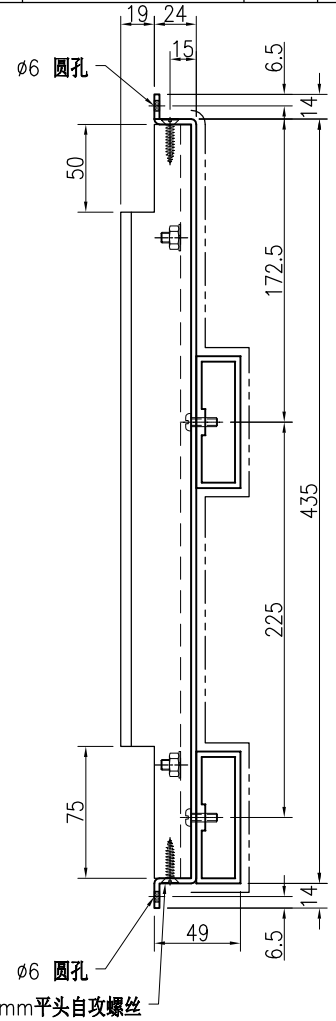
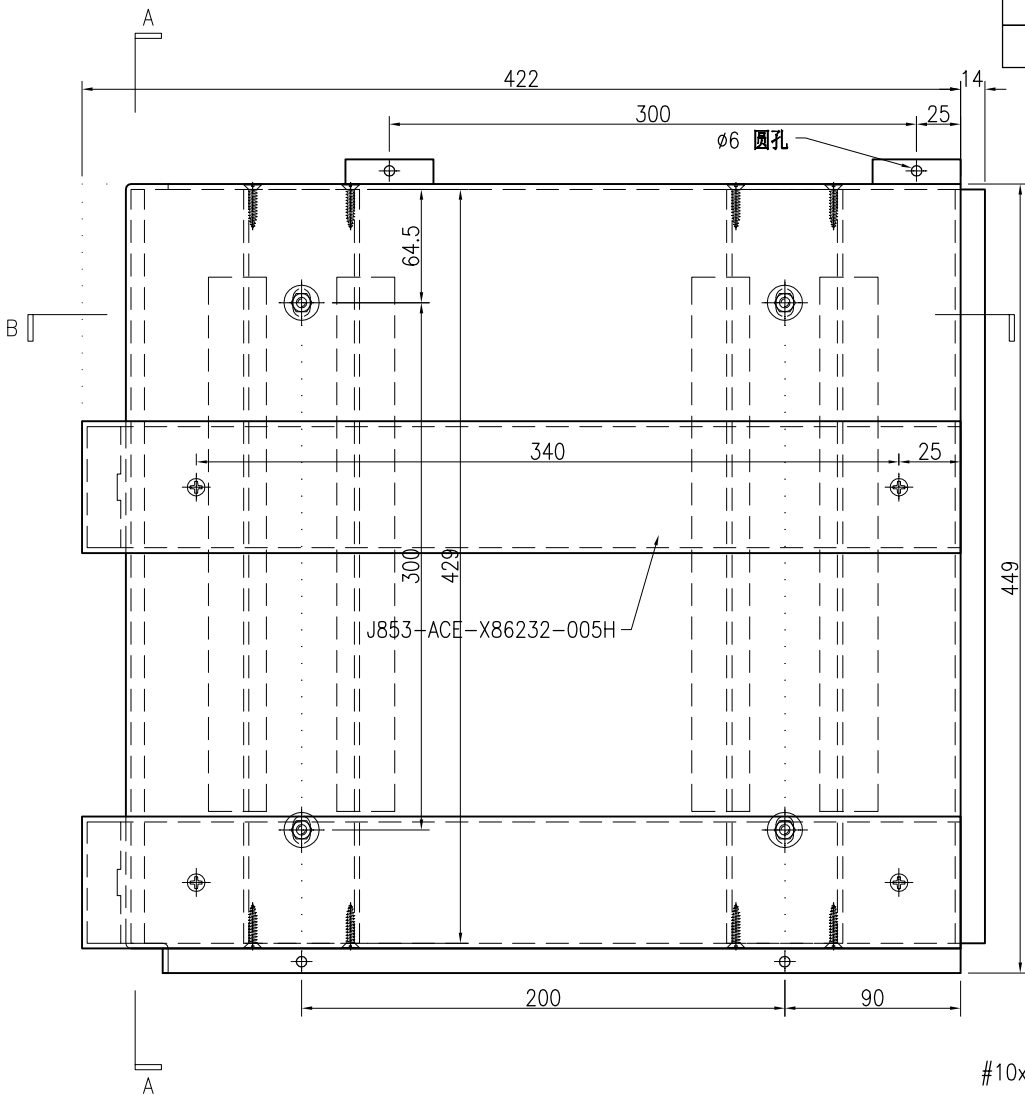
SECTION D-D

技术说明:

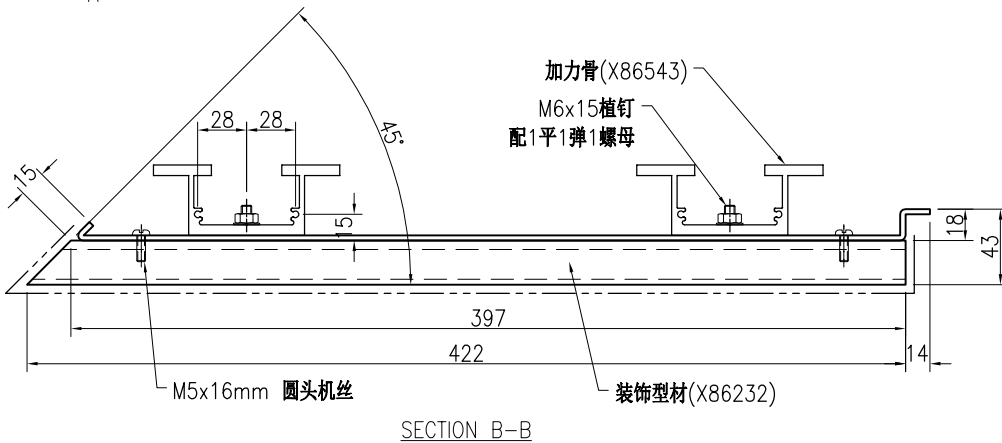
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-515 图号 J853-HAC-AC-515 数量 5
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.24 长度 422 宽度 435	数量 5

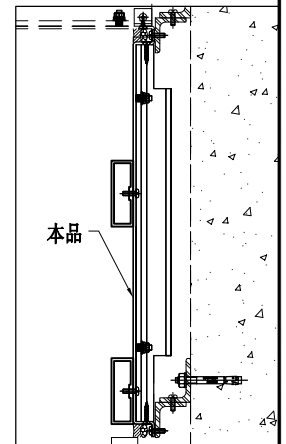
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	J853-ACE-X86232-005H	422	2



SECTION A-A

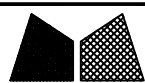


SECTION B-B



技术说明:

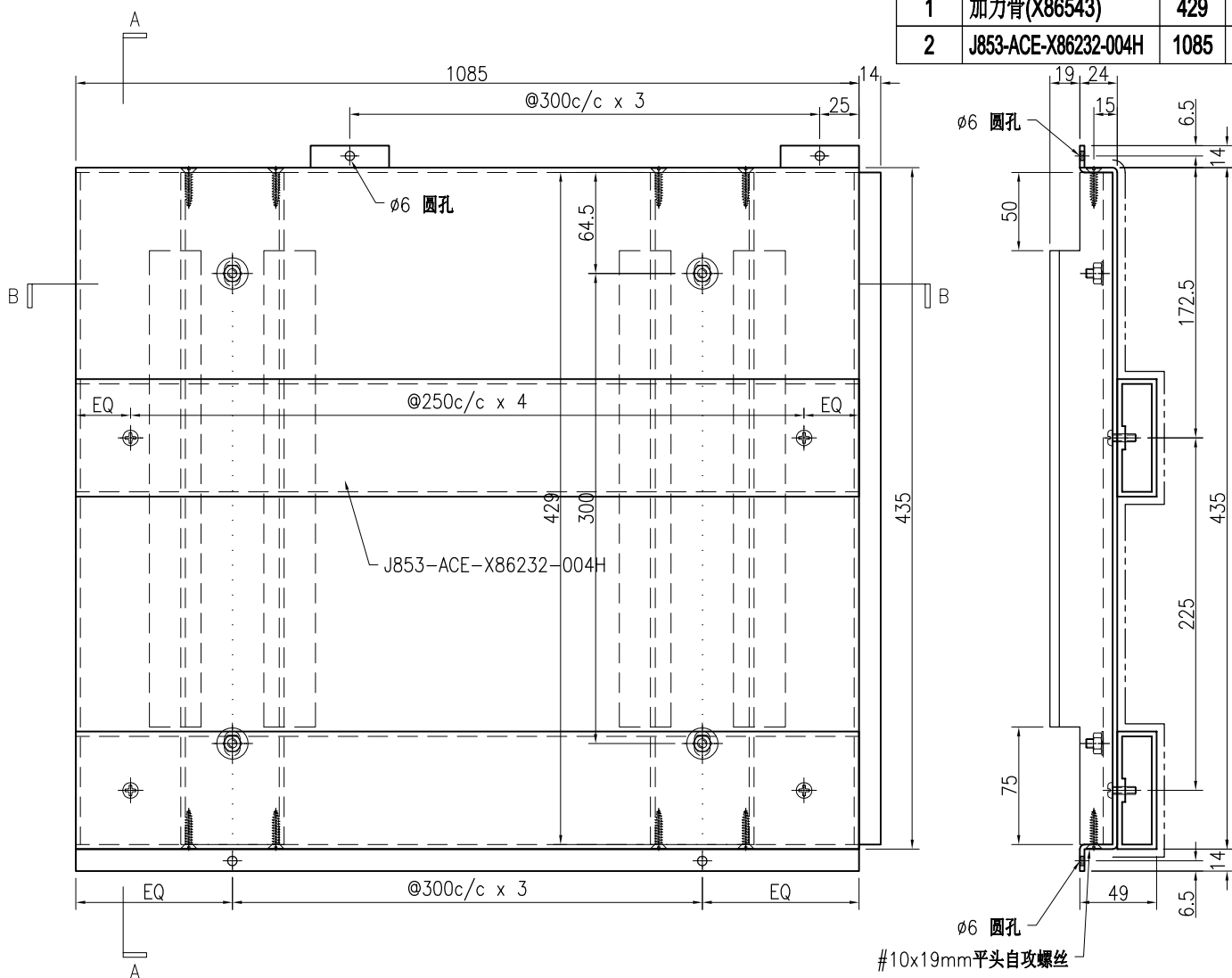
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

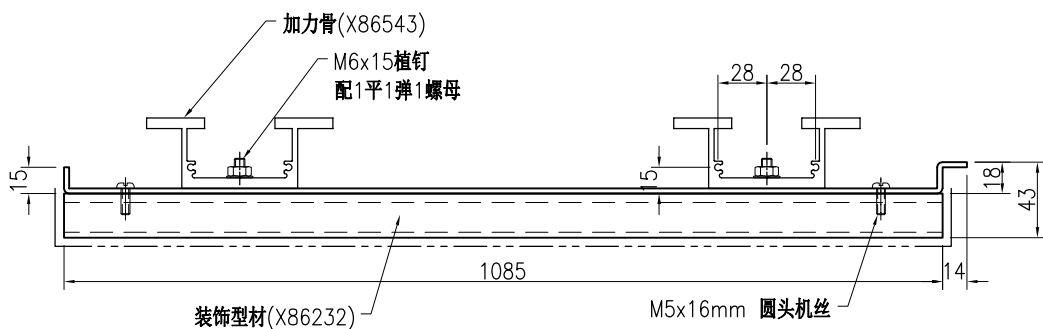
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-516
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-516
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	13
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.59	长度 1085 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-004H	1085	2

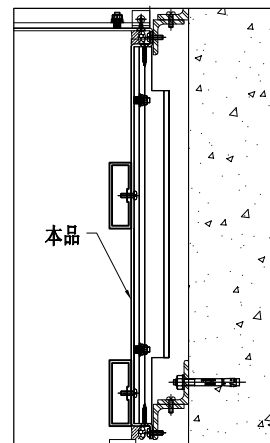


#10x19mm 平头自攻螺丝

SECTION A-A



SECTION B-B



技术说明:

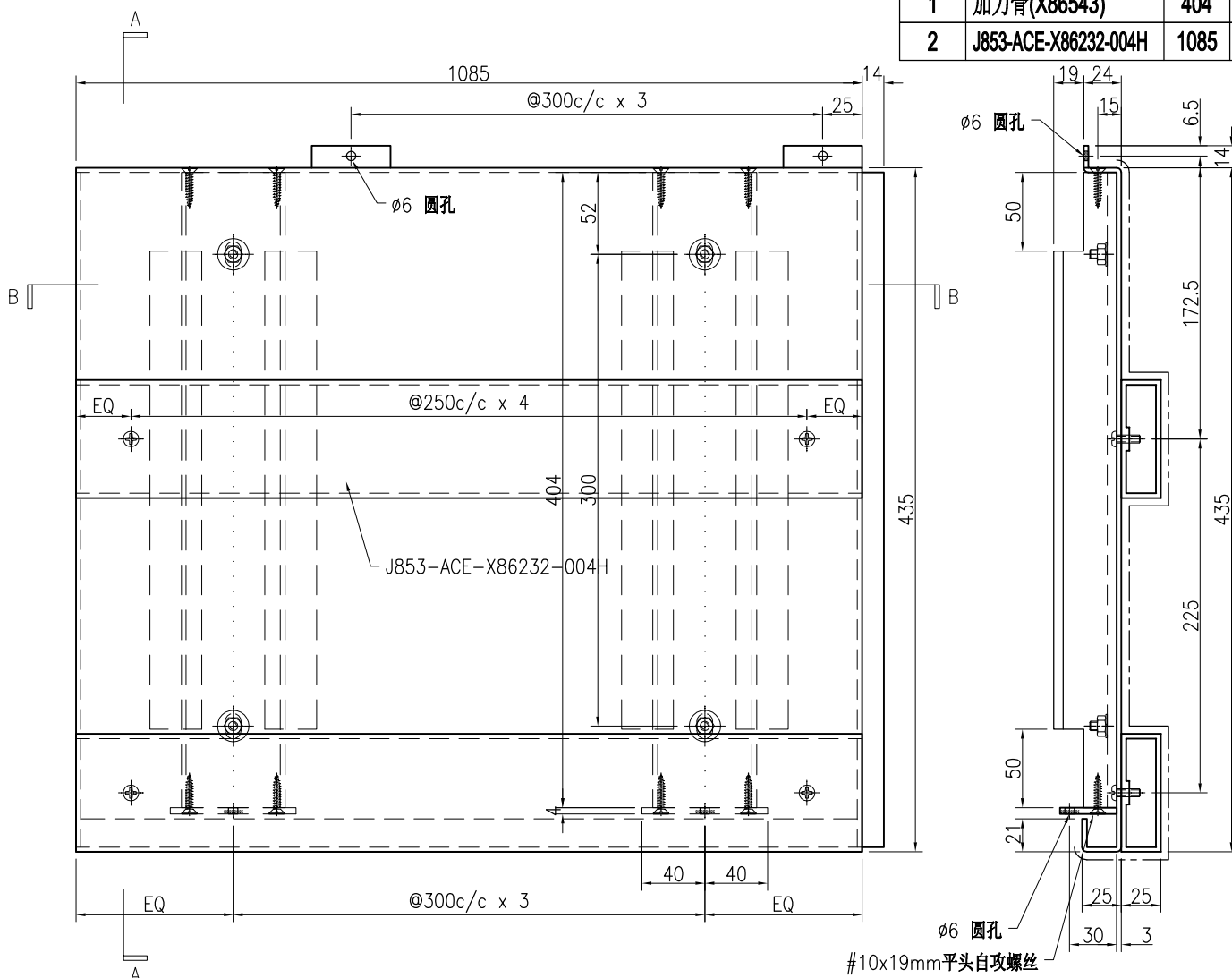
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

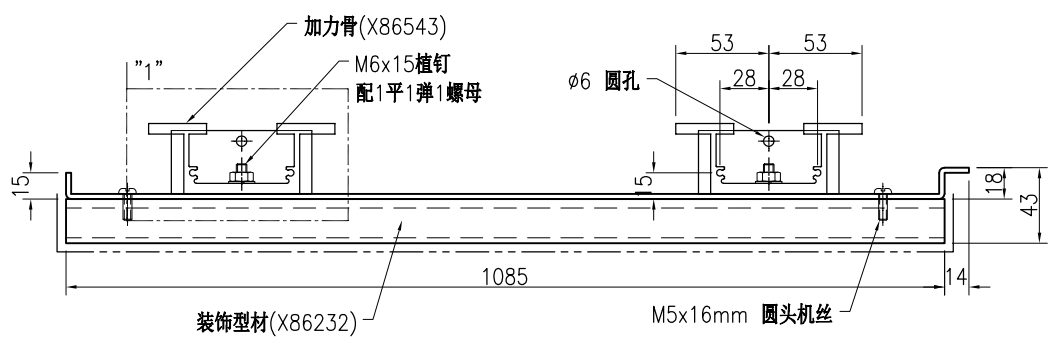
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-517	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-517	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	9
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.6
						长度	1085
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	4
2	J853-ACE-X86232-004H	1085	2

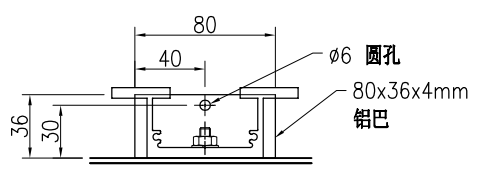


#10x19mm 平头自攻螺丝

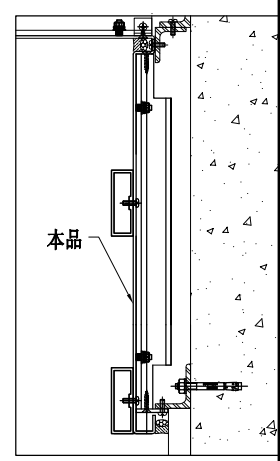
SECTION A-A



SECTION B-B



DETAIL 1

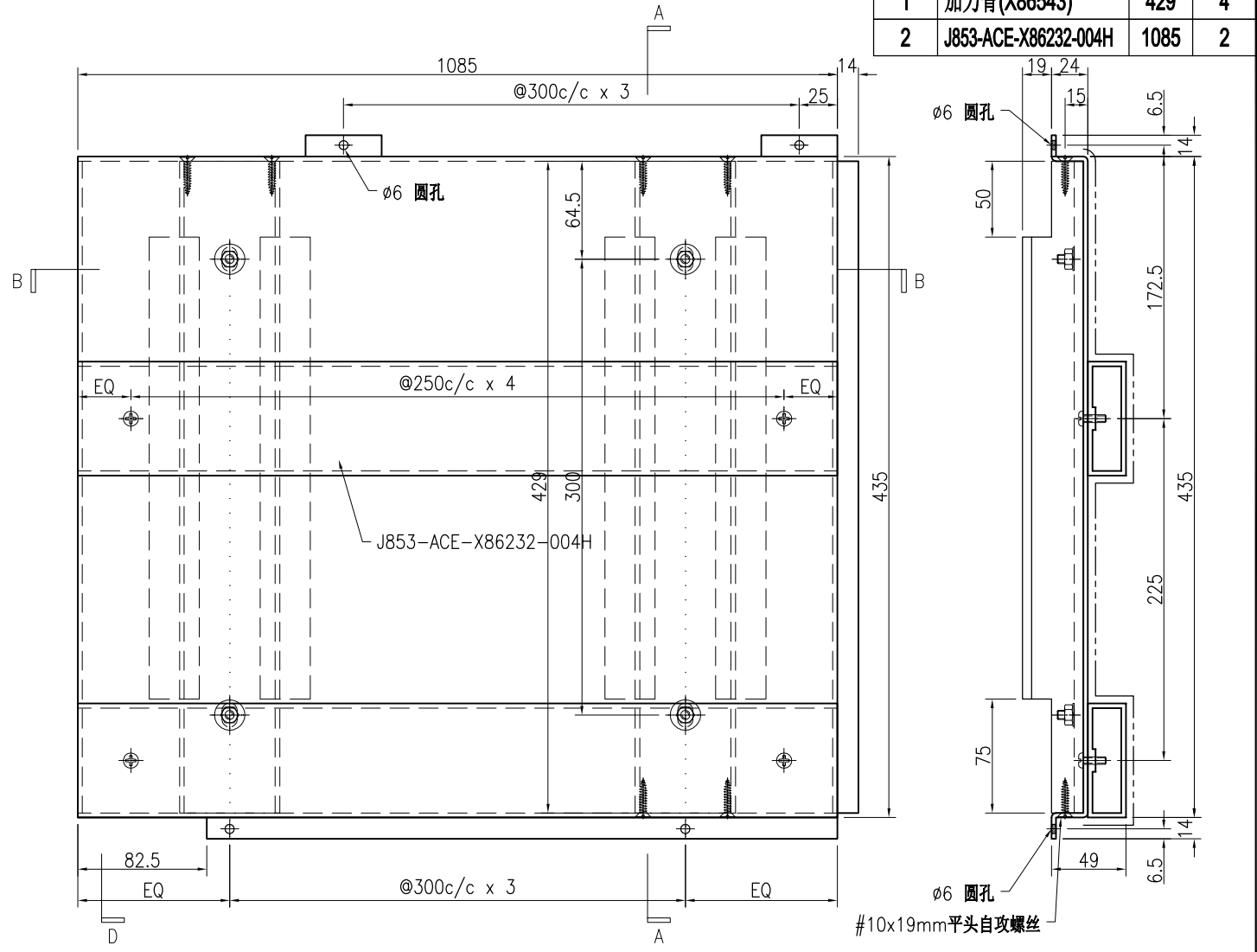


技术说明:

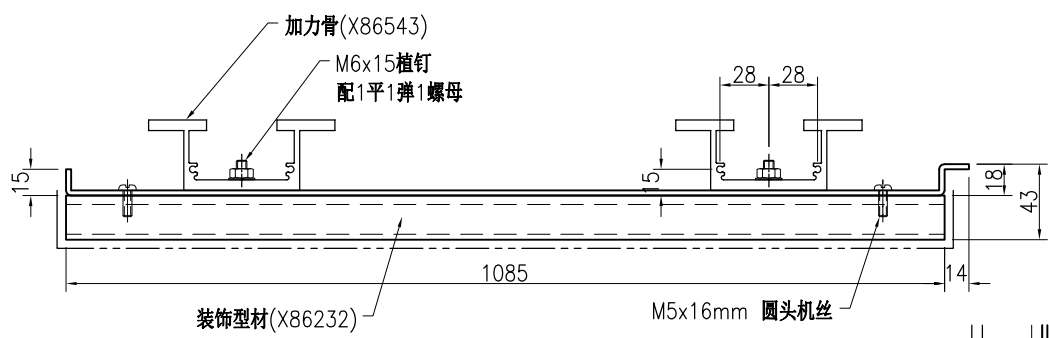
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-518 图号 J853-HAC-AC-518 数量 3		
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.59	长度 1085	宽度 435

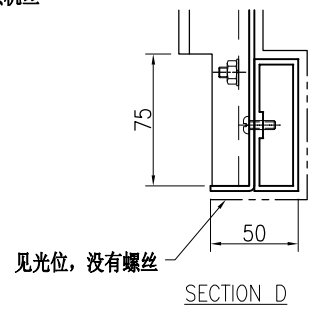
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-004H	1085	2



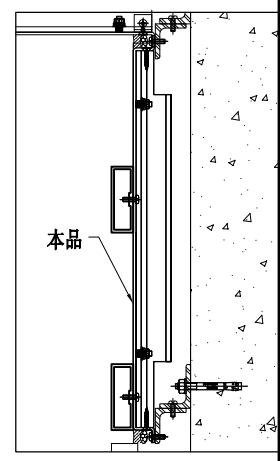
SECTION A-A



SECTION B-B



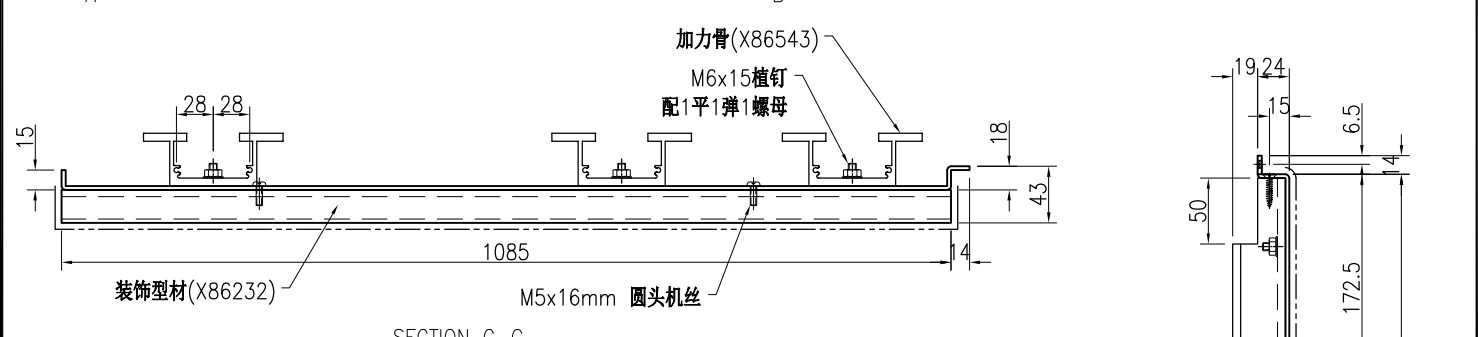
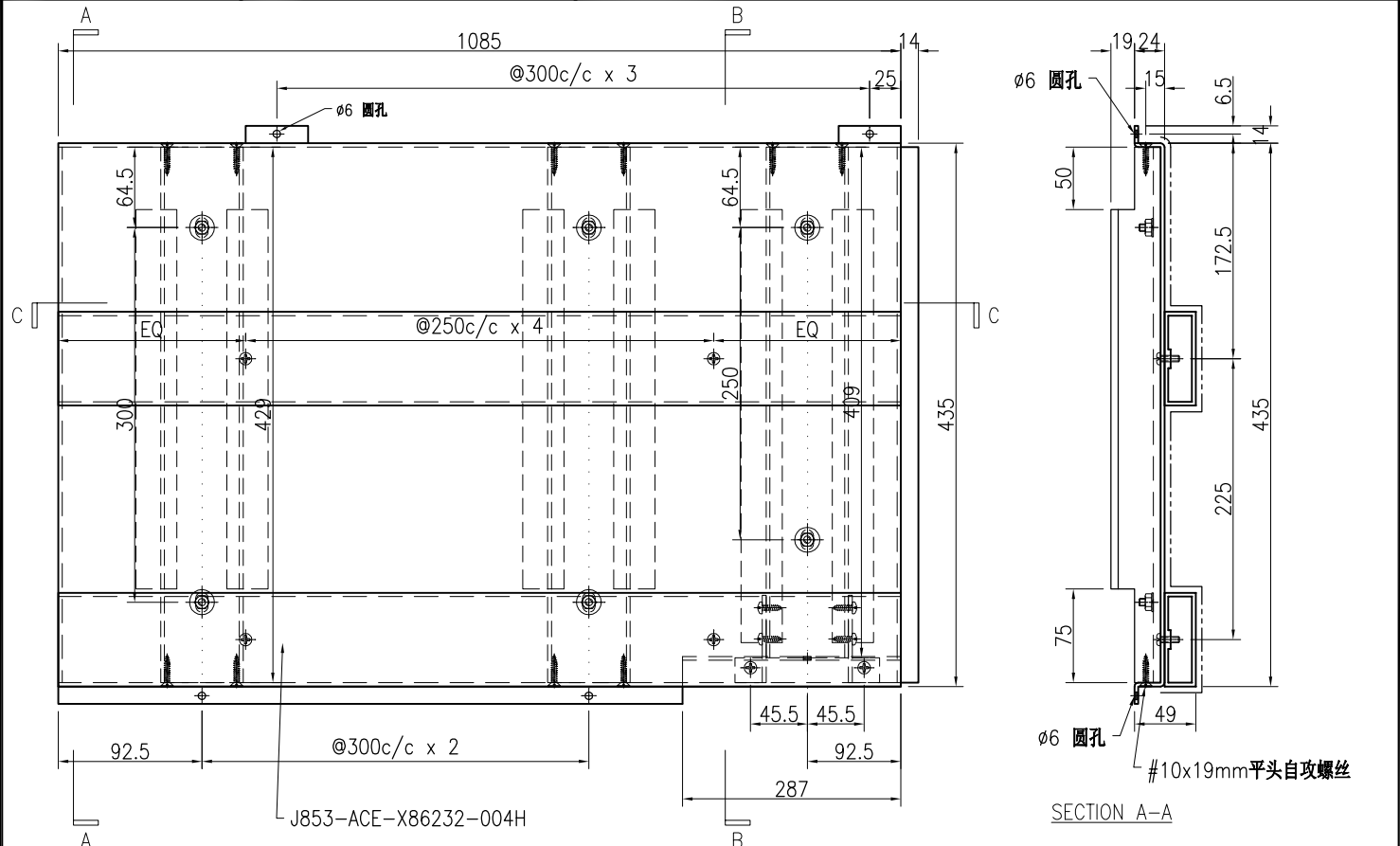
SECTION D



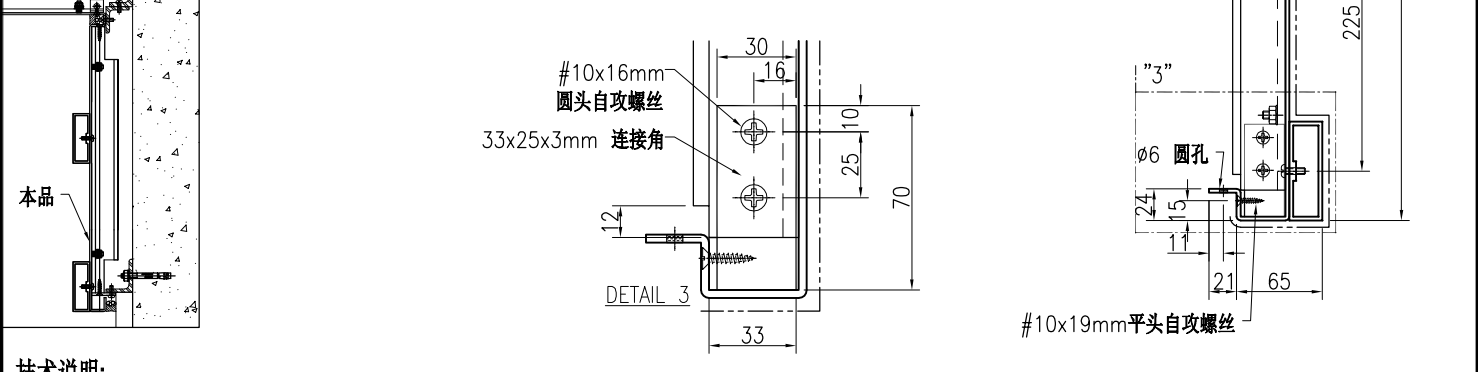
技术说明:

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±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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-519
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 香港延坪路	名称 铝板加工图	复核 - 批准 - 数量 5
材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)				单件面积(㎡) 0.63	长度 1085 宽度 435



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	1
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-004H	1085	2



技术说明:

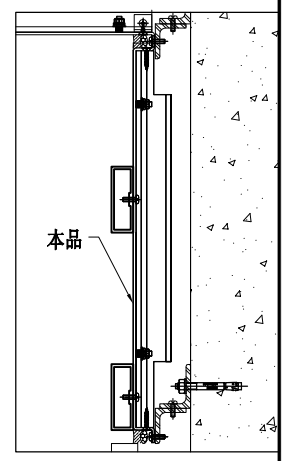
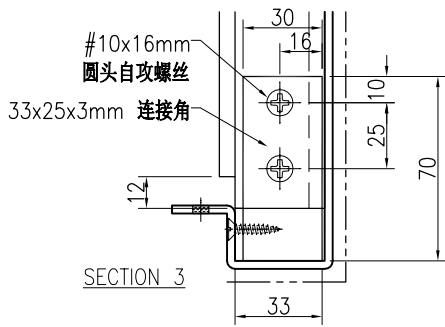
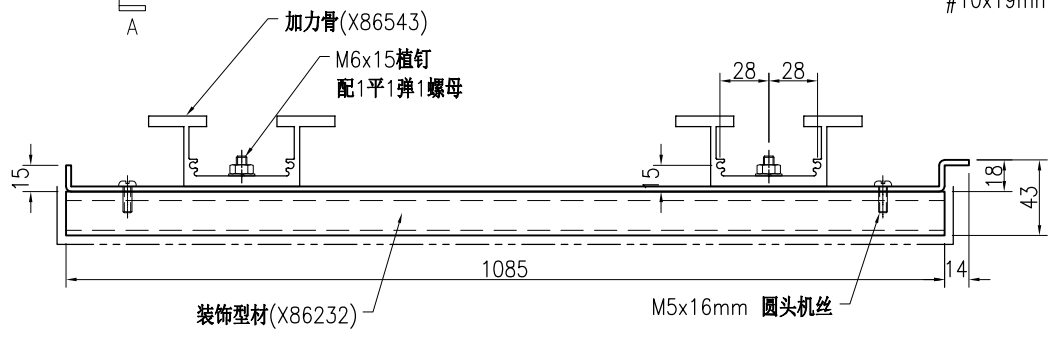
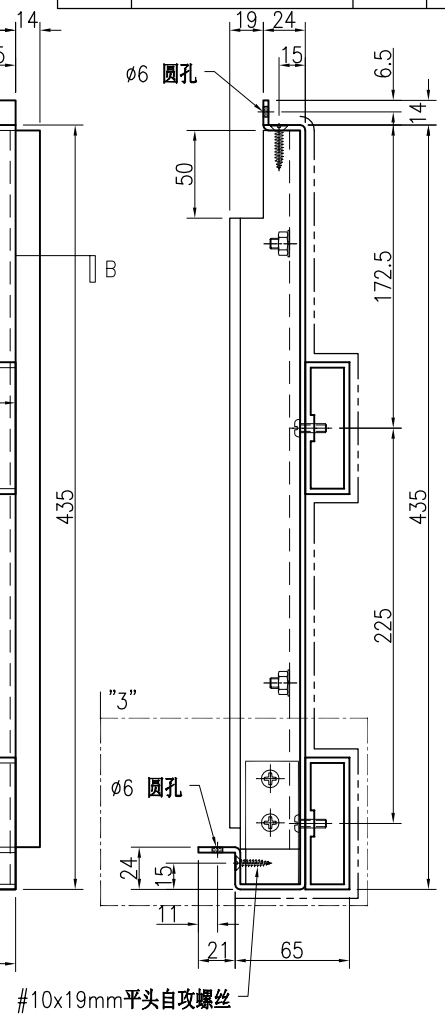
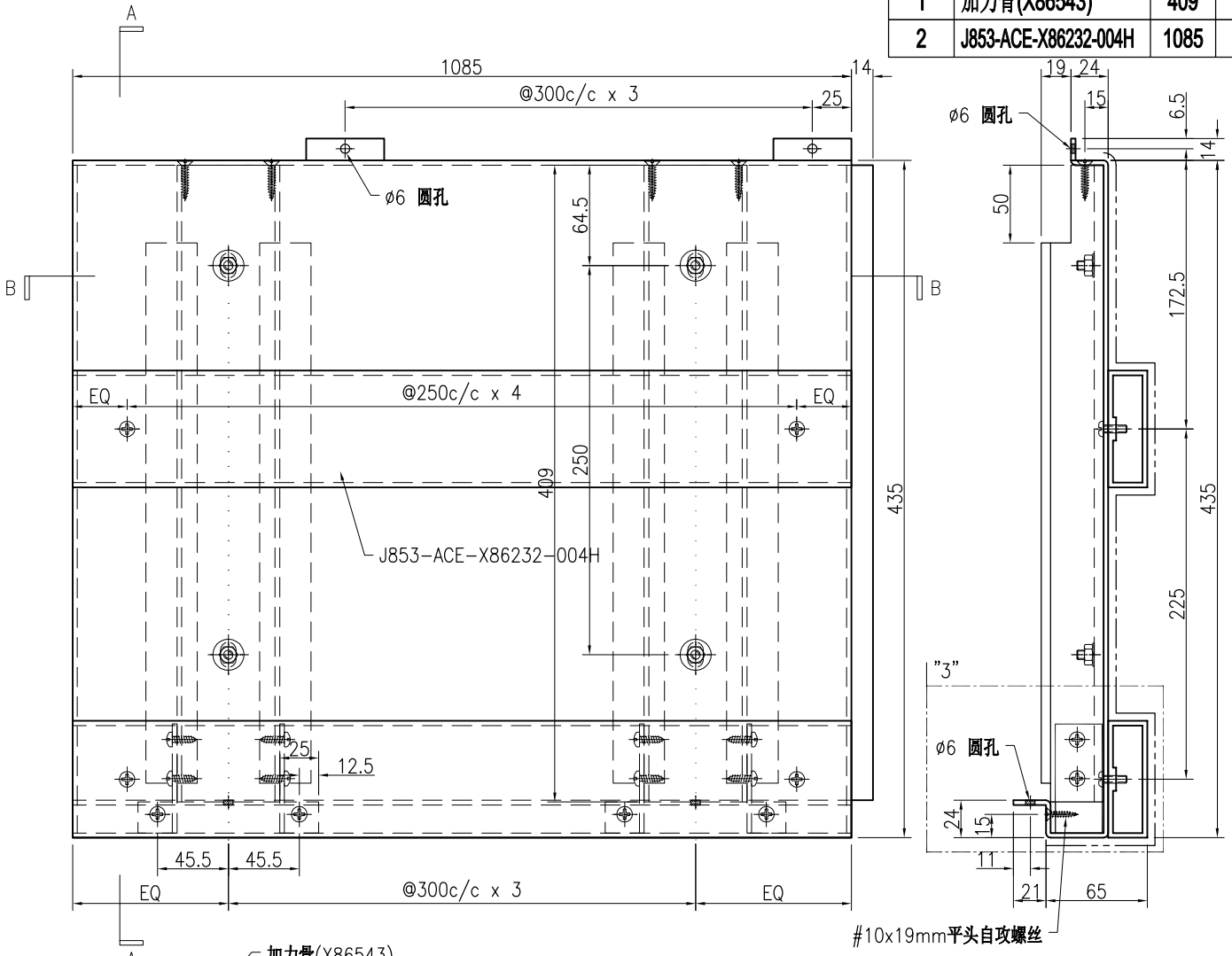
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

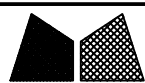
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-520
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-520
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	10
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.63	长度 1085 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	J853-ACE-X86232-004H	1085	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。

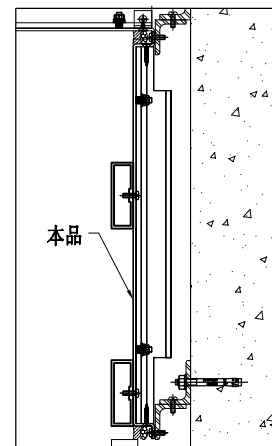
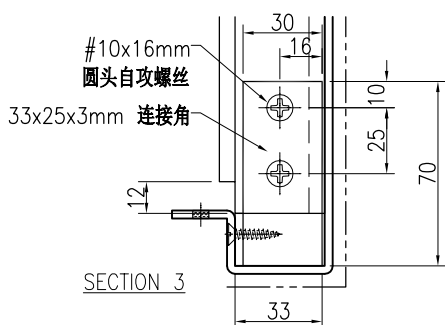
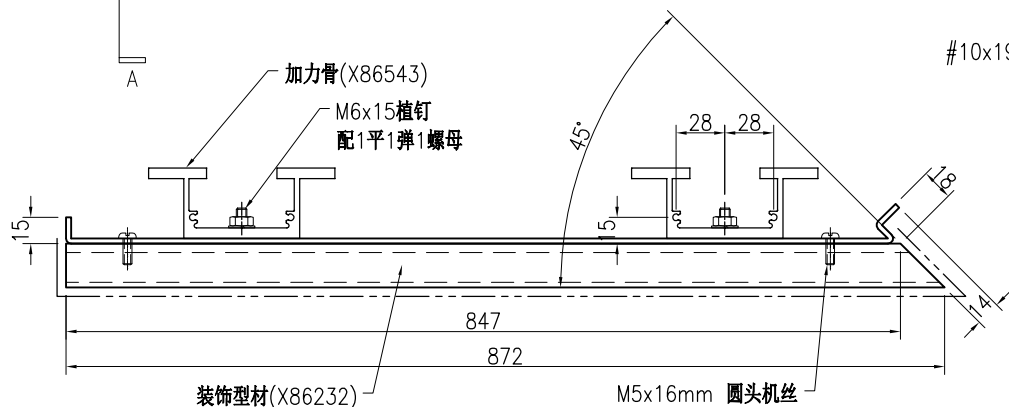
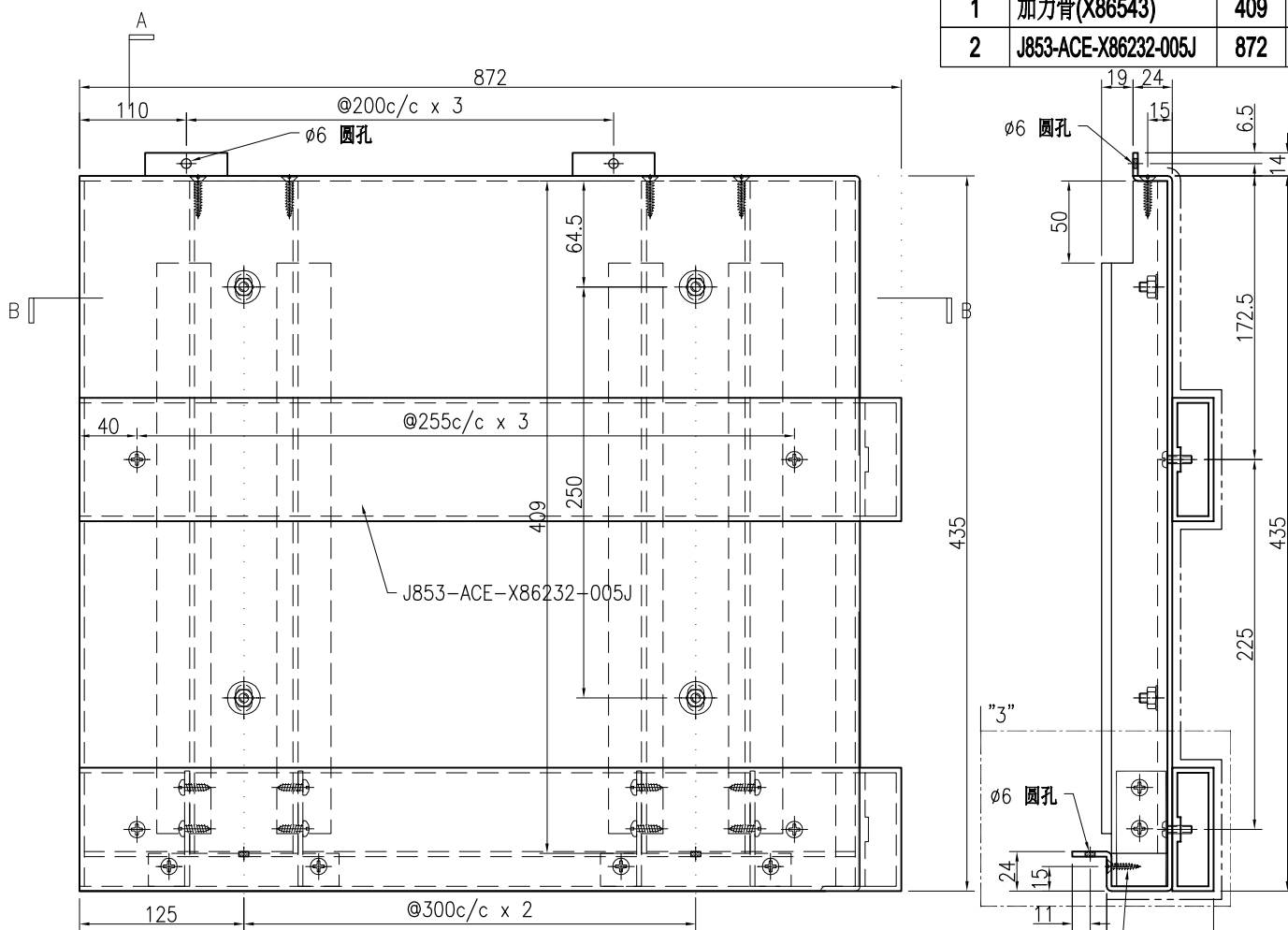


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-521	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-521	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.5	长度	872	宽度	435


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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	J853-ACE-X86232-005J	872	2

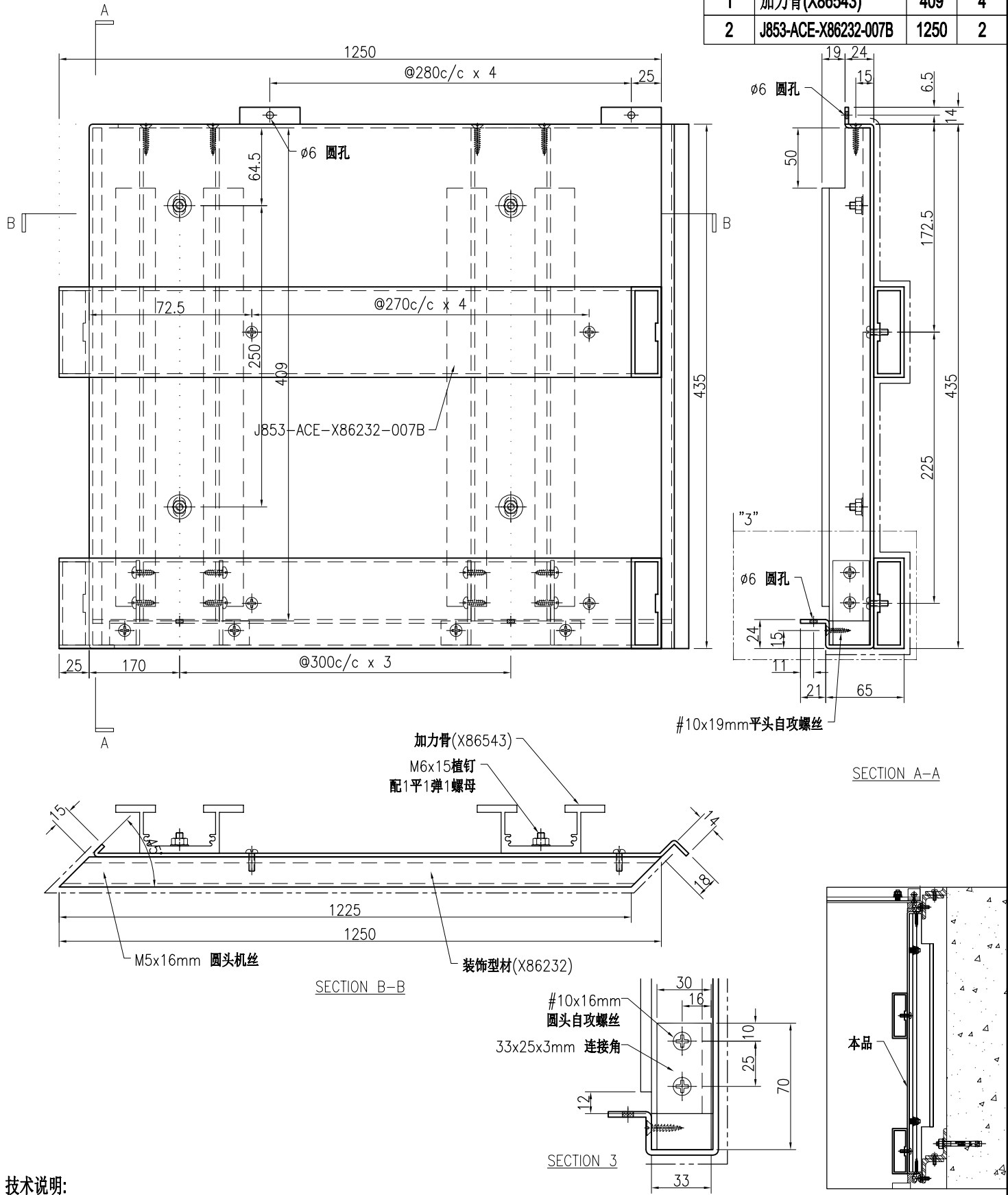


技术说明:

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。

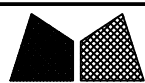
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-522
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-522 数量 5 长度 1250 宽度 435
			单件面积(m ²) 0.7		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	J853-ACE-X86232-007B	1250	2



技术说明:

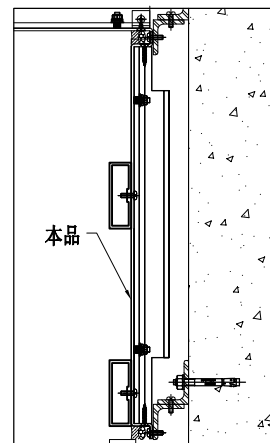
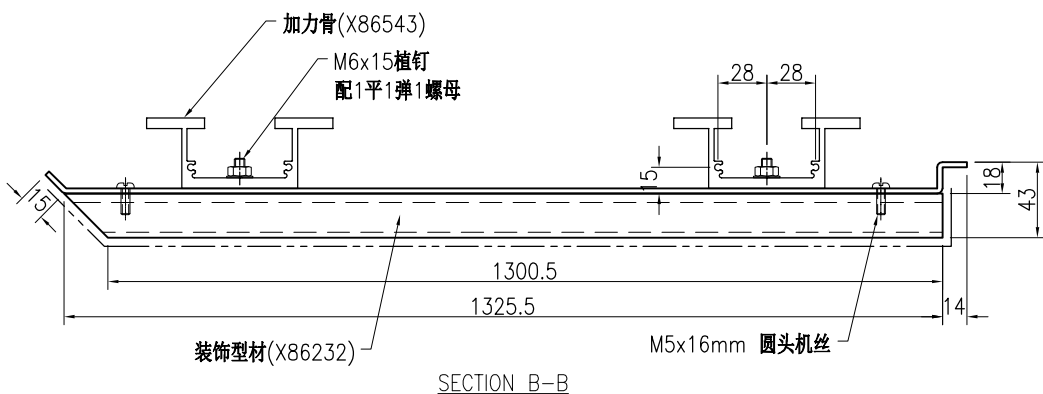
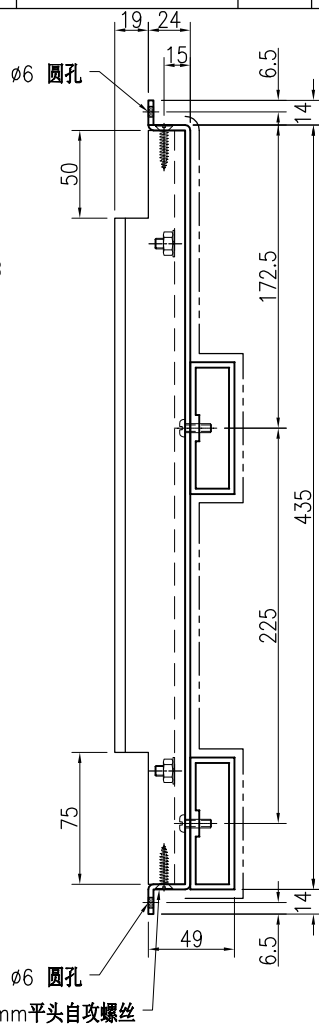
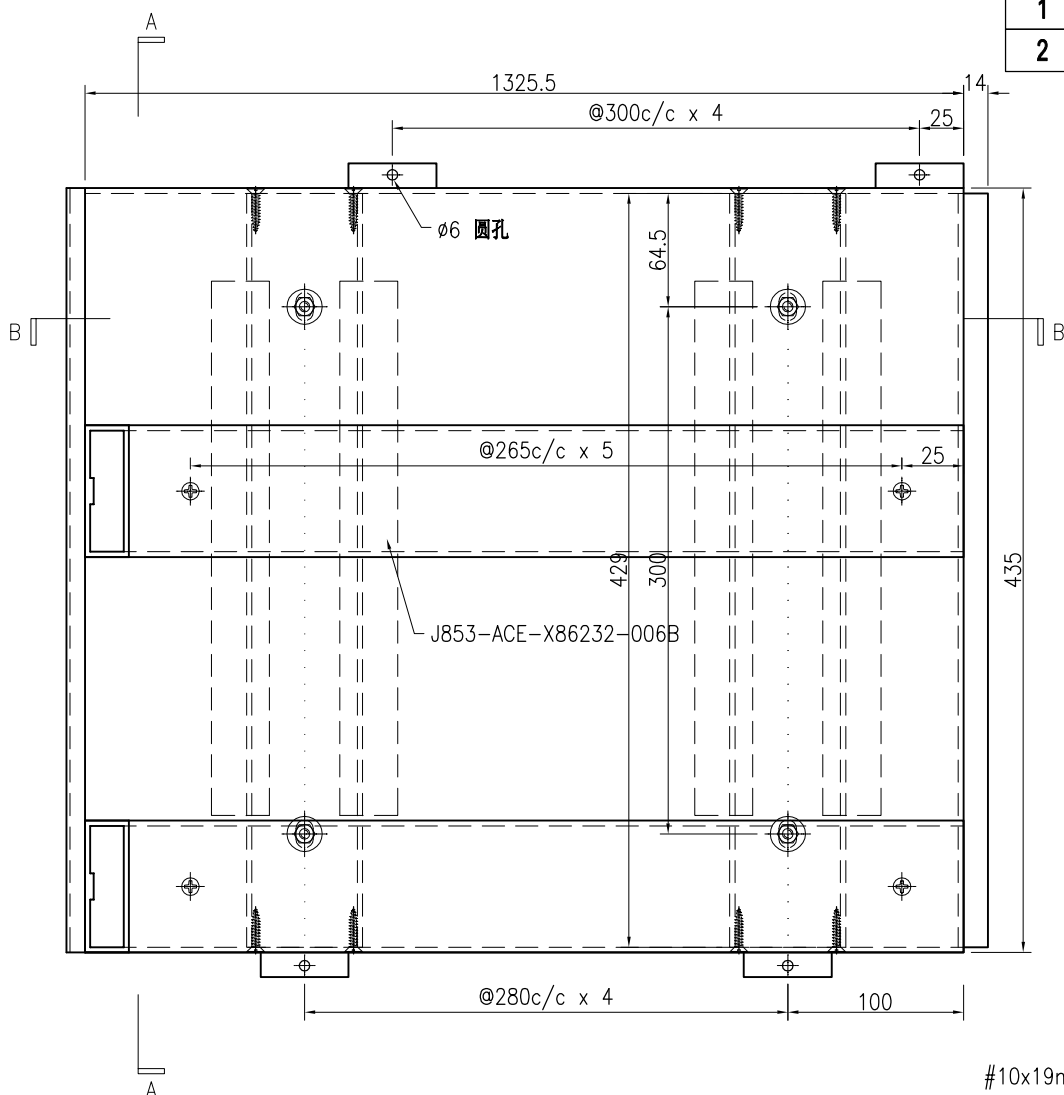
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-523	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-523	
版本		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(m ²)	0.71
		采用	工厂			长度	1325.5
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-006B	1325.5	2



技术说明:

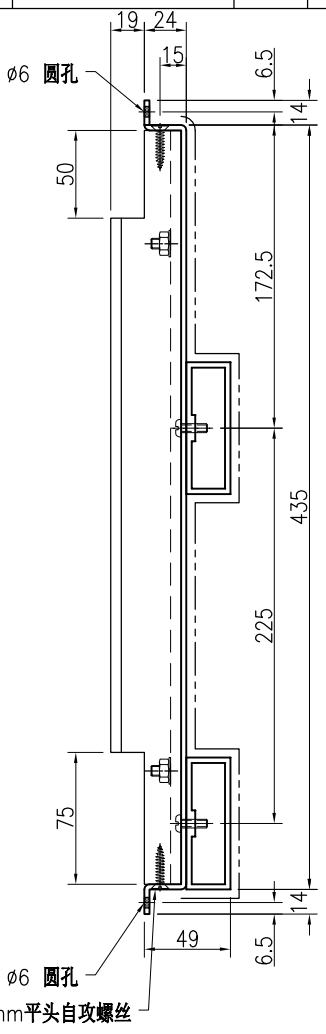
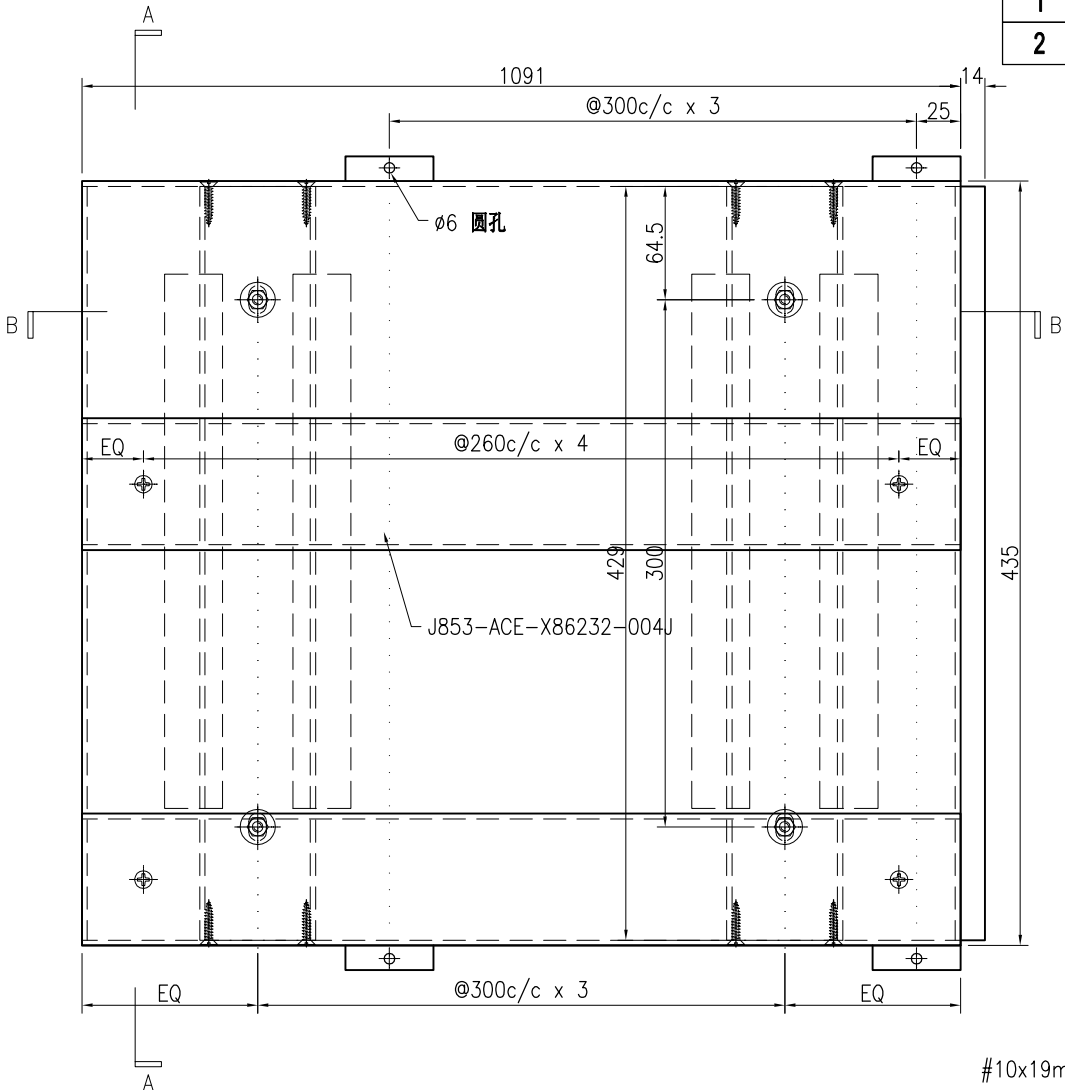
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



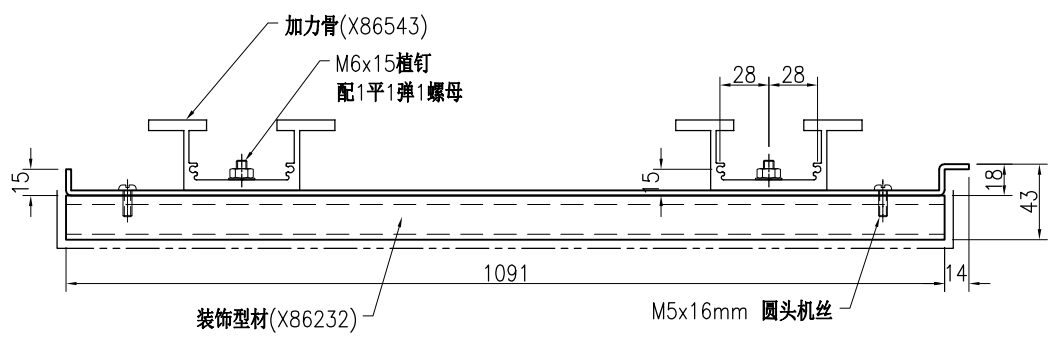
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-524					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-524					
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	10					
版本		采用	工厂	地盘	√						
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.59	长度	1091	宽度	435

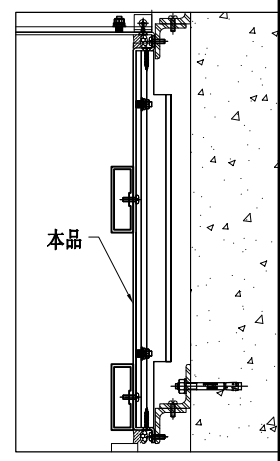
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-004J	1091	2



SECTION A-A



SECTION B-B



技术说明:

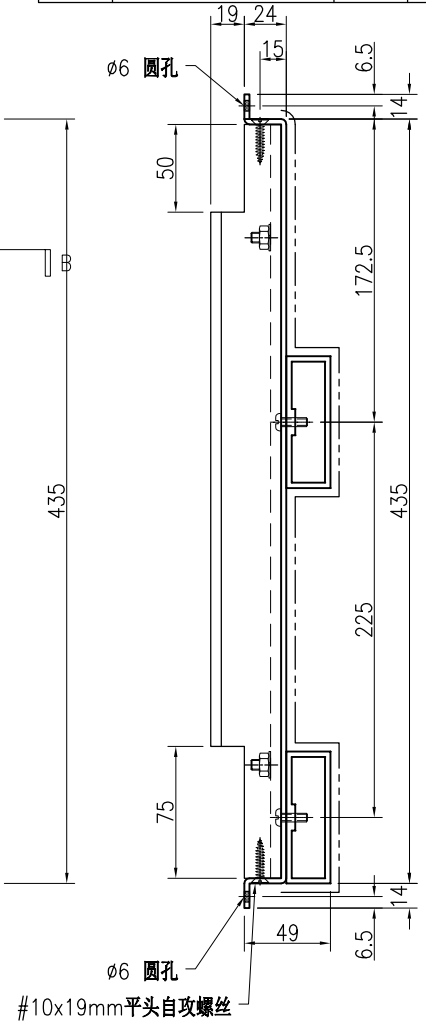
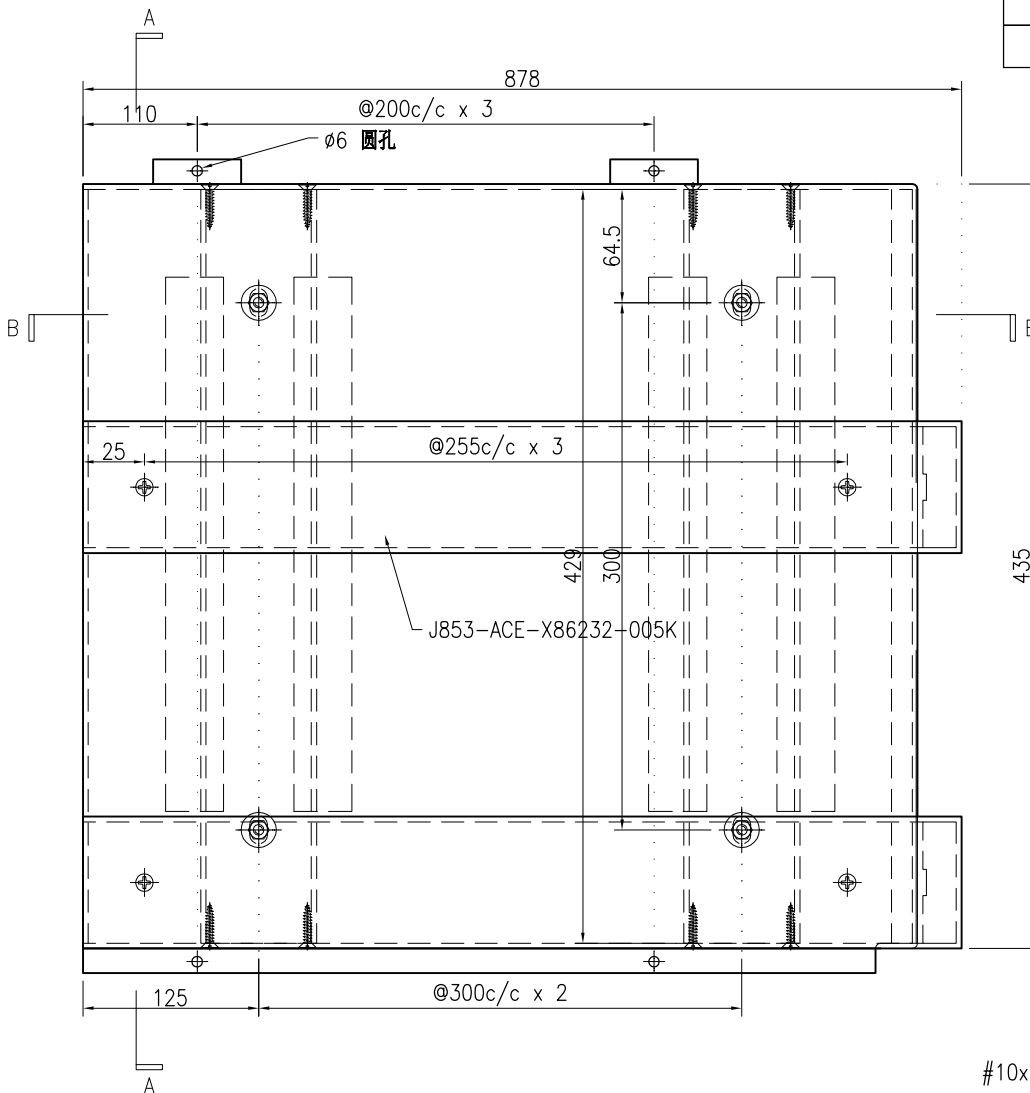
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



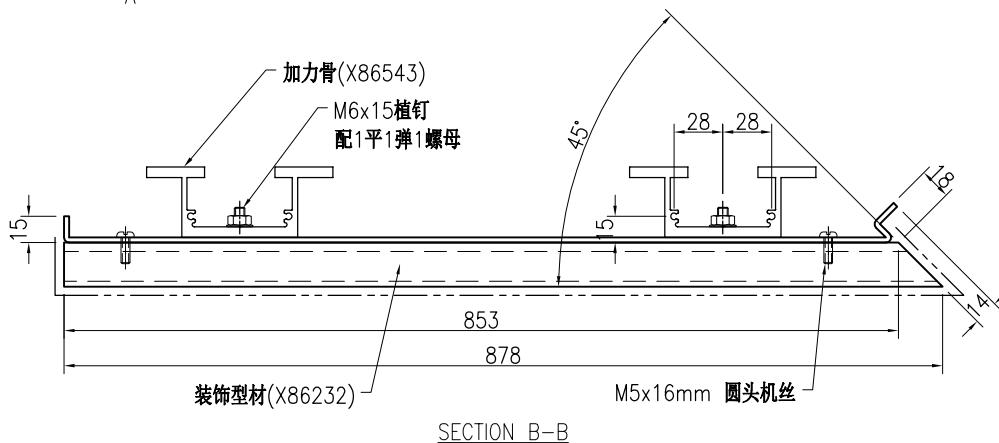
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-525	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-525	
版本		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(m ²)	0.47
						长度	878
						宽度	435

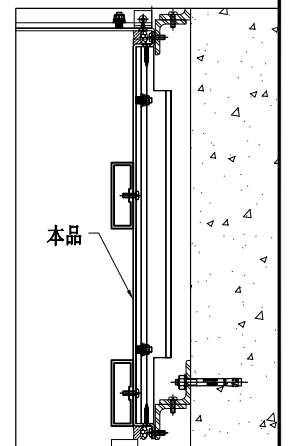
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
1	J853-ACE-X86232-005K	878	2



SECTION A-A



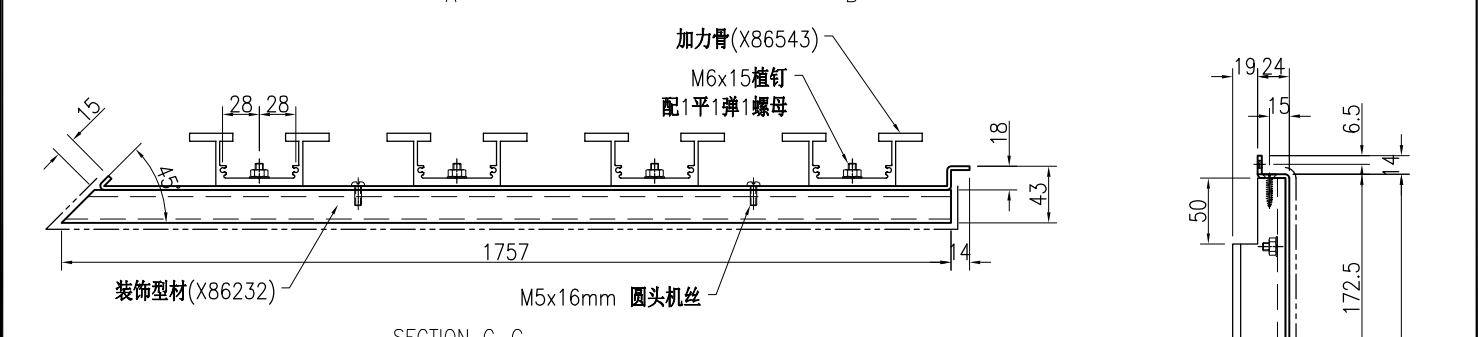
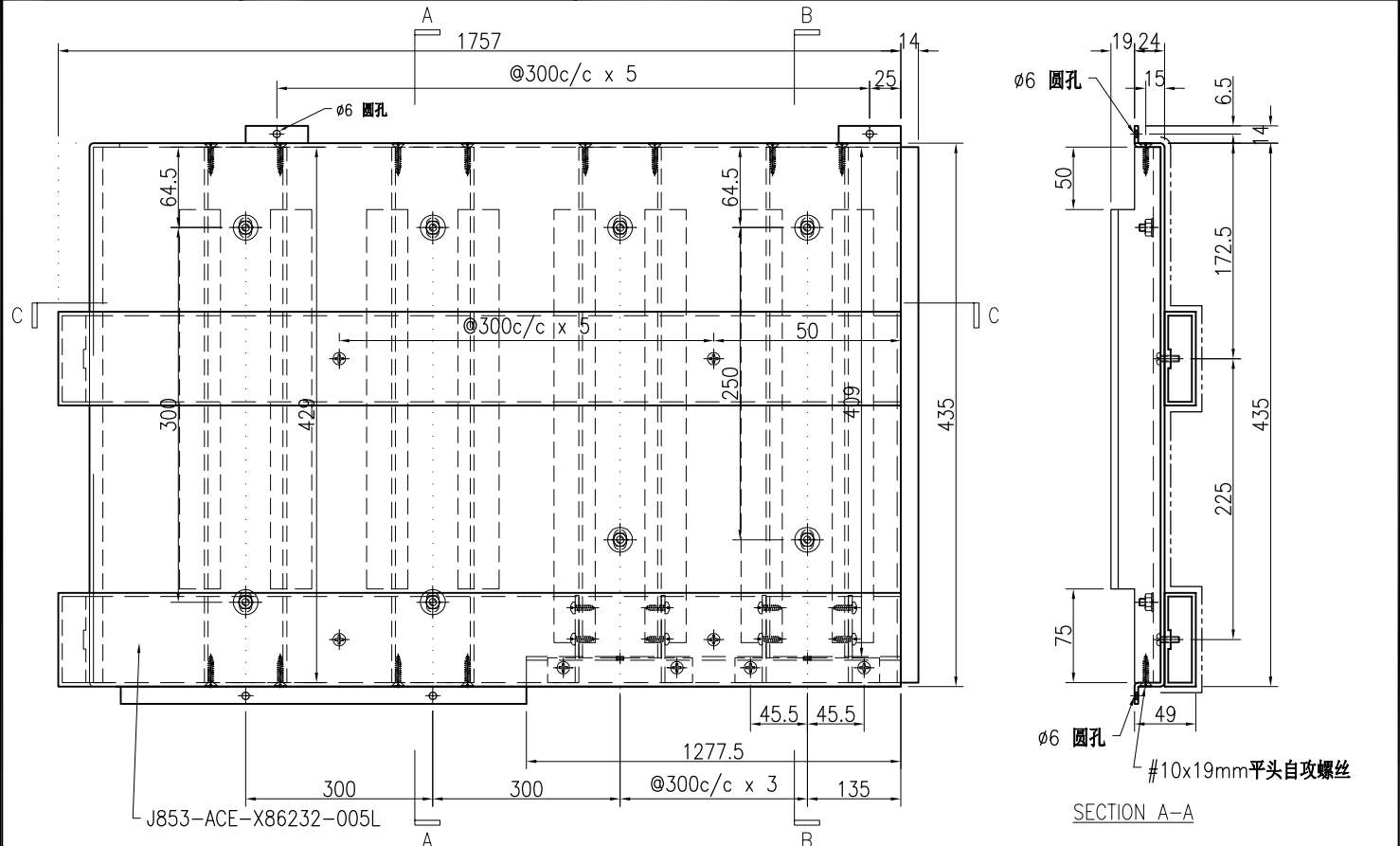
SECTION B-B



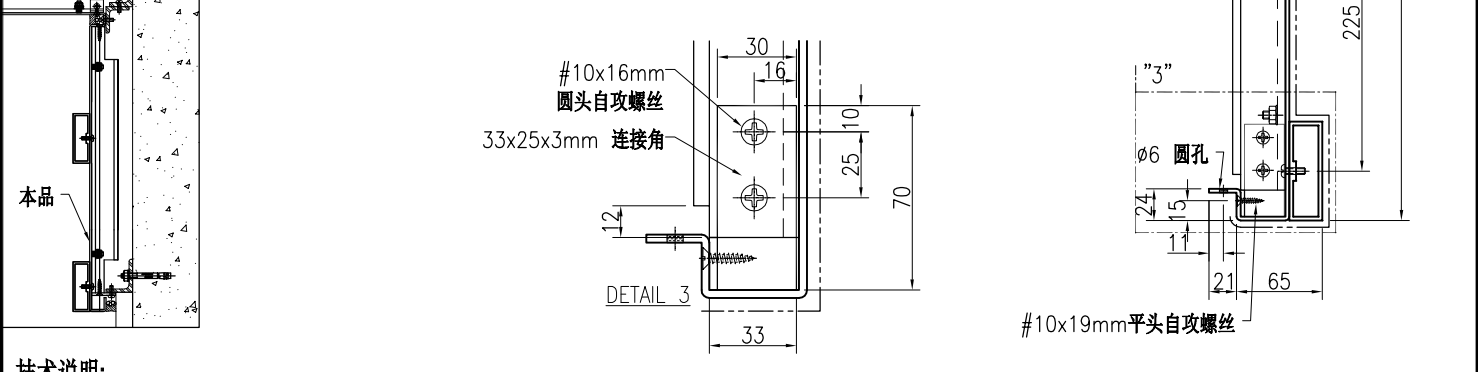
技术说明:

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 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-526
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-526 数量 5 长度 1757 宽度 435
单件面积(㎡) 0.98		数量 5			



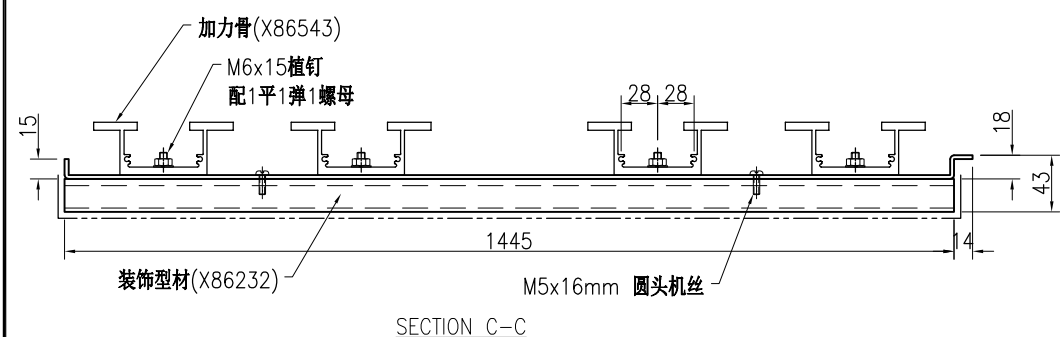
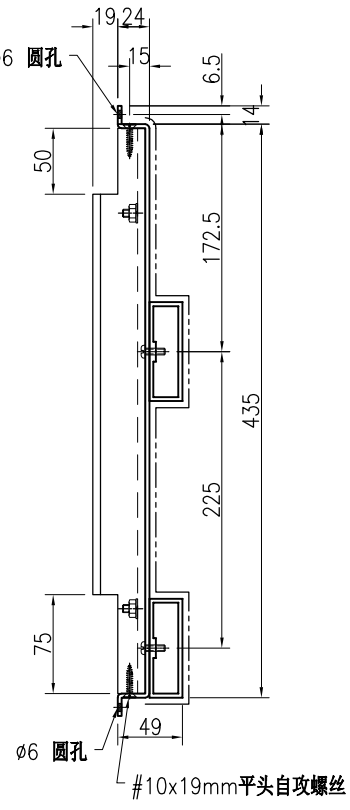
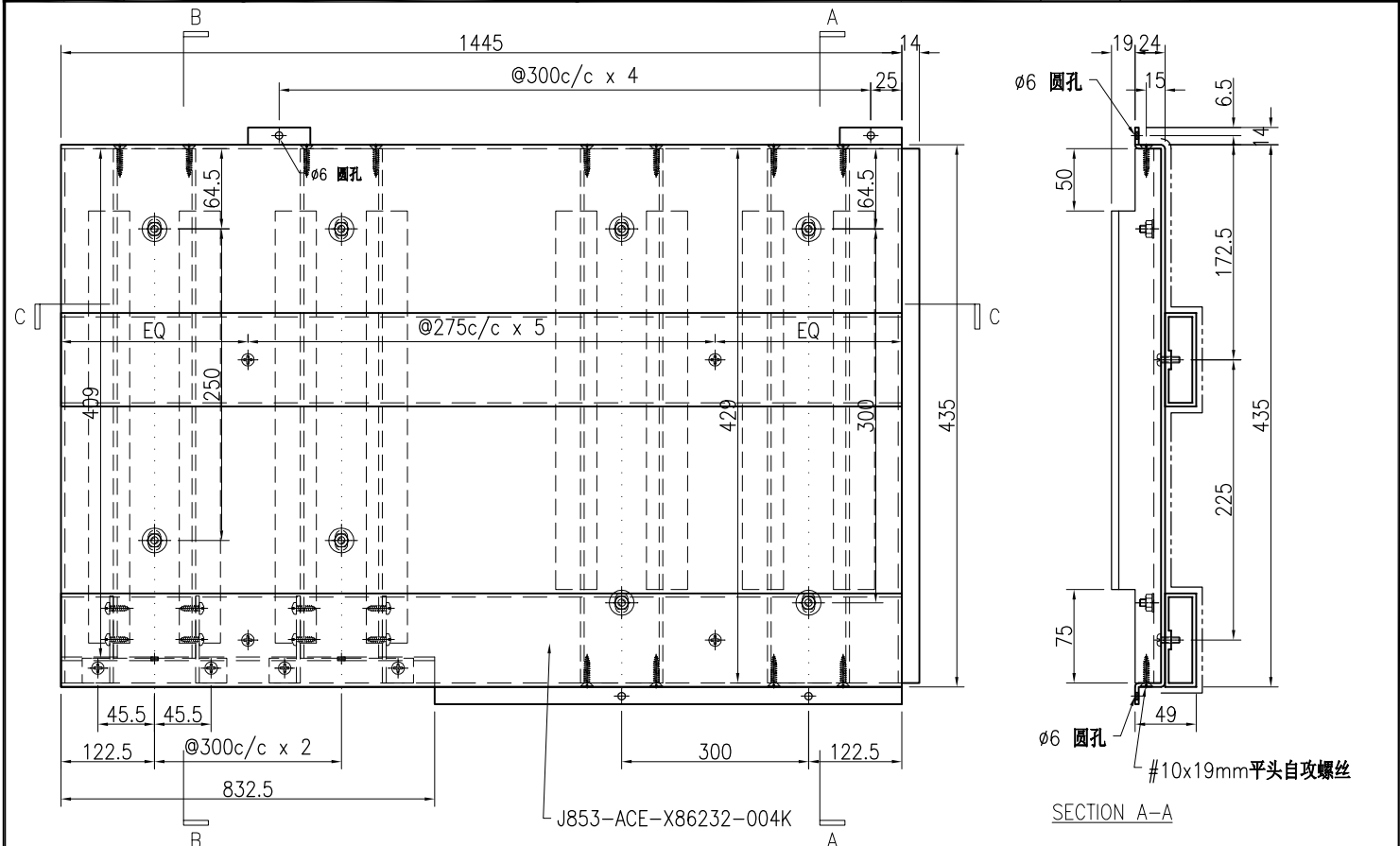
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-005L	1757	2



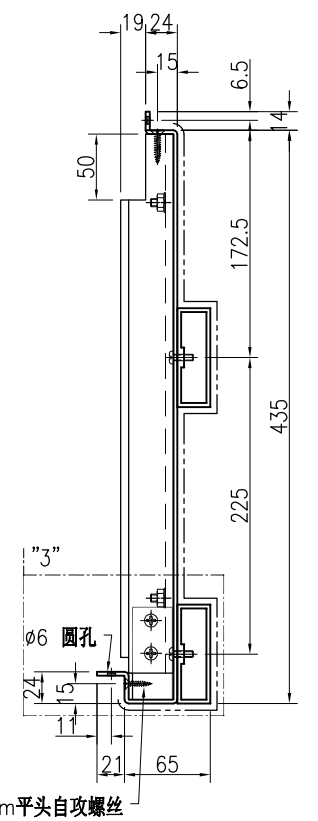
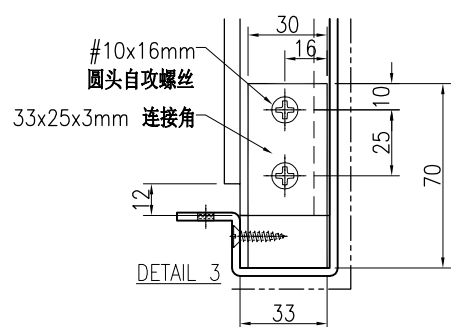
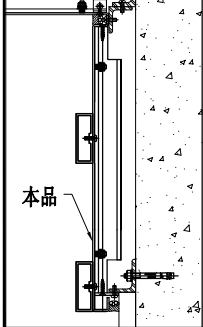
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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. 30/3/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-527 图号 J853-HAC-AC-527 数量 5
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.82	长度 1445 宽度 435	

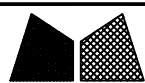


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-004K	1445	2



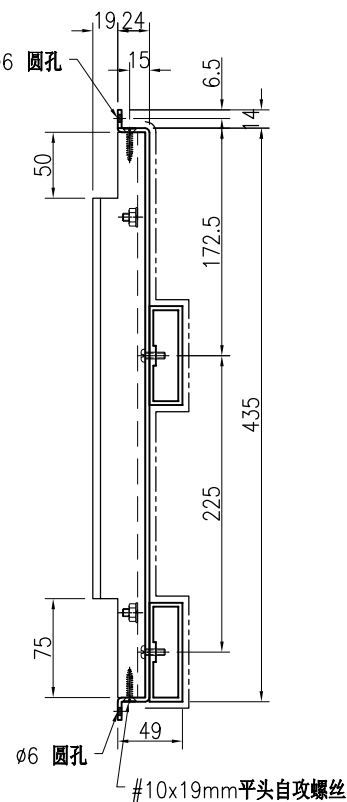
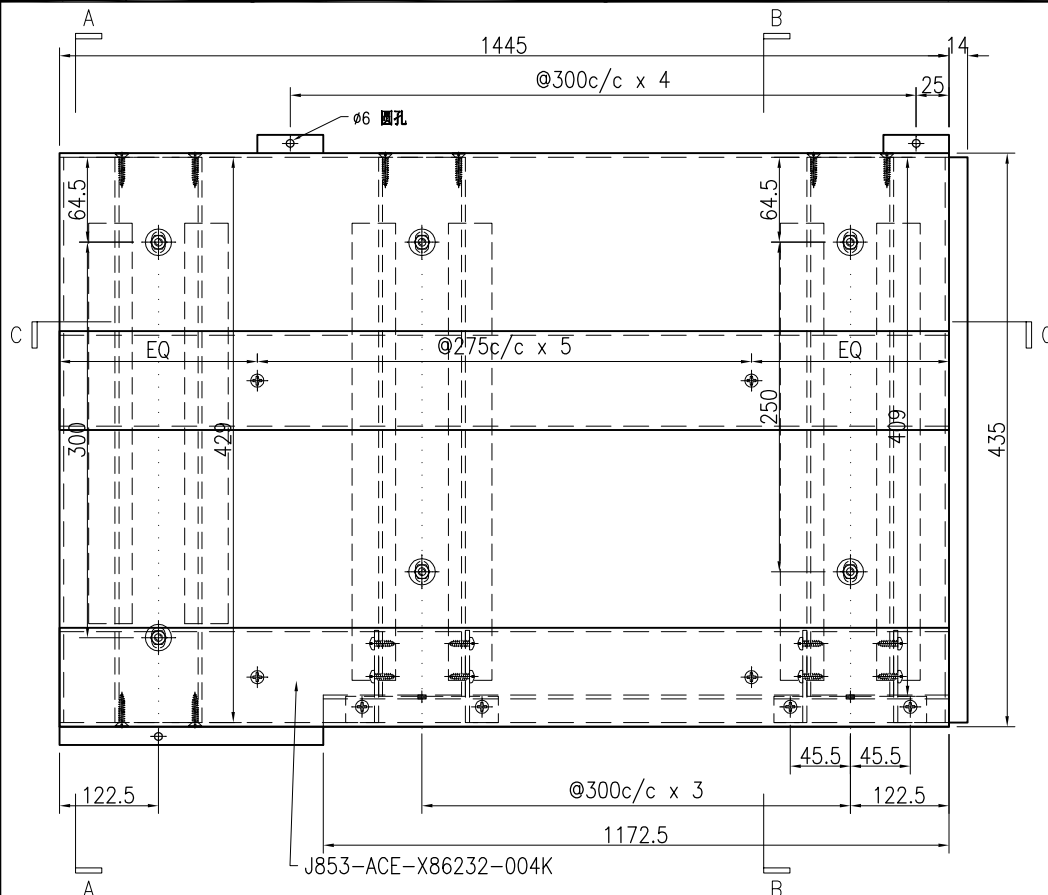
技术说明:

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。

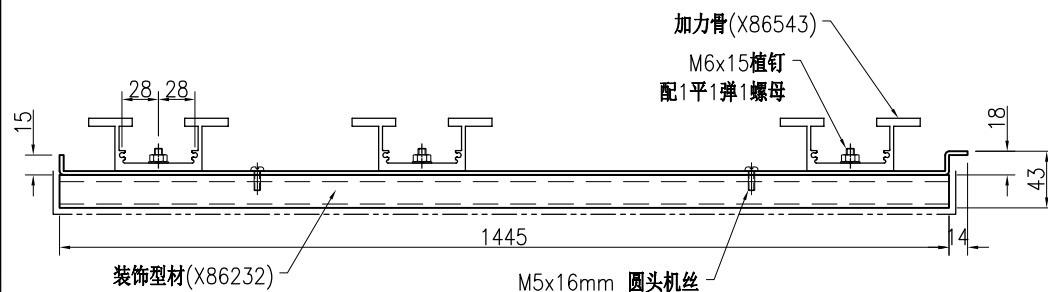


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-528	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-528	
版本		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(m ²)	0.82
						长度	1445
						宽度	435

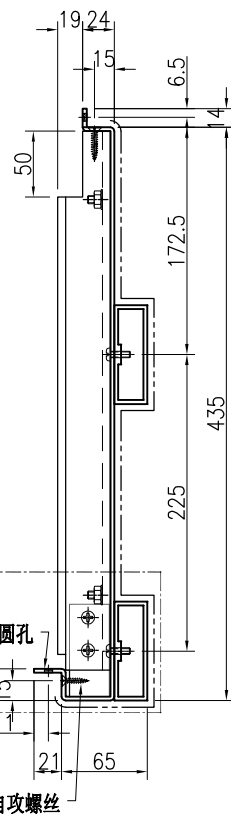
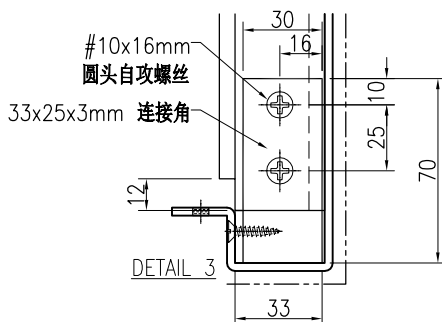
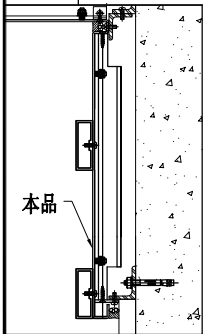


SECTION A-A



SECTION C-C

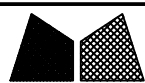
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	加力骨(X86543)	429	1
3	J853-ACE-X86232-004K	1445	2



SECTION B-B

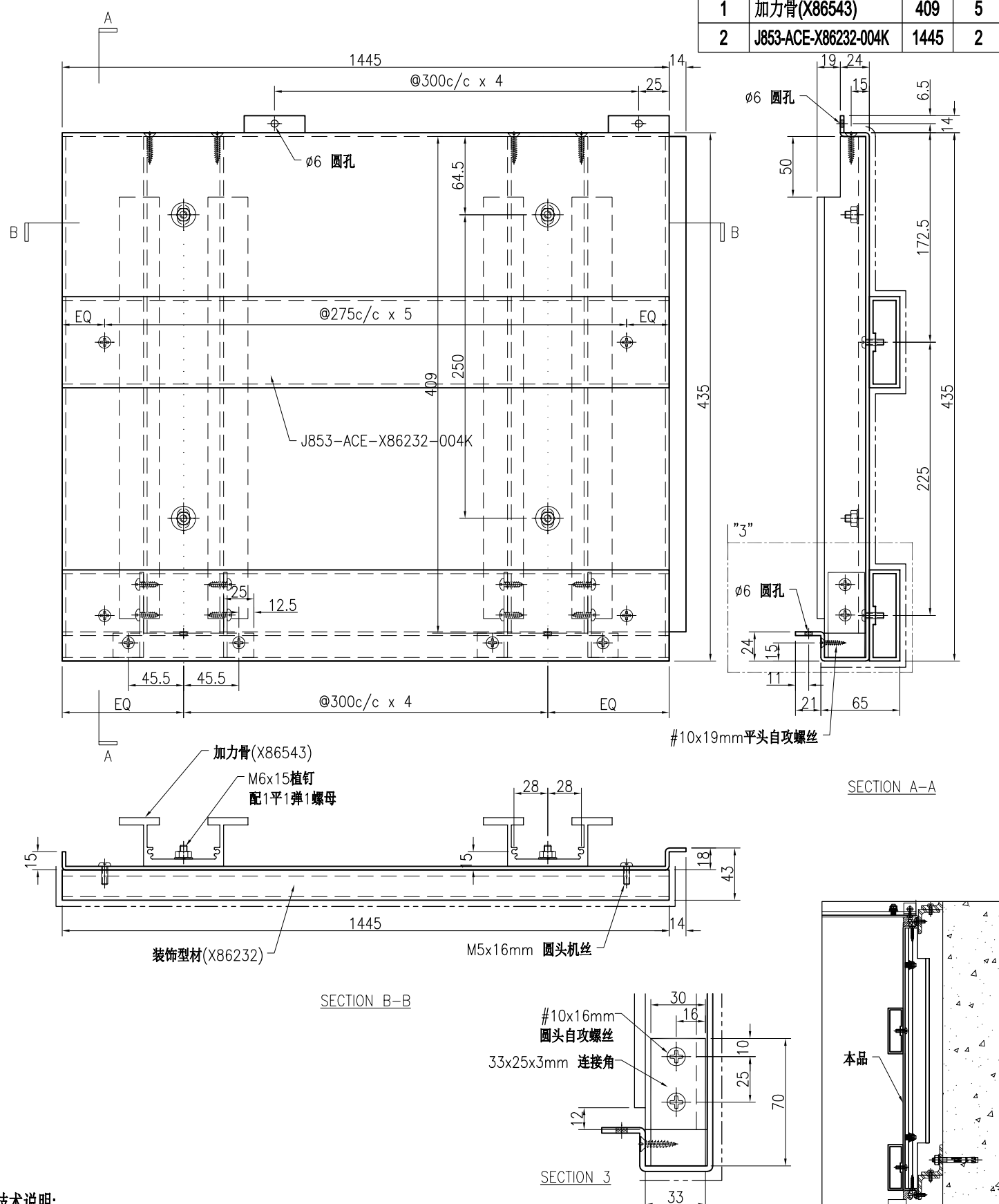
技术说明:

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。



工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-529					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-529					
版本		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(m ²)	0.82	长度	1445	宽度	435

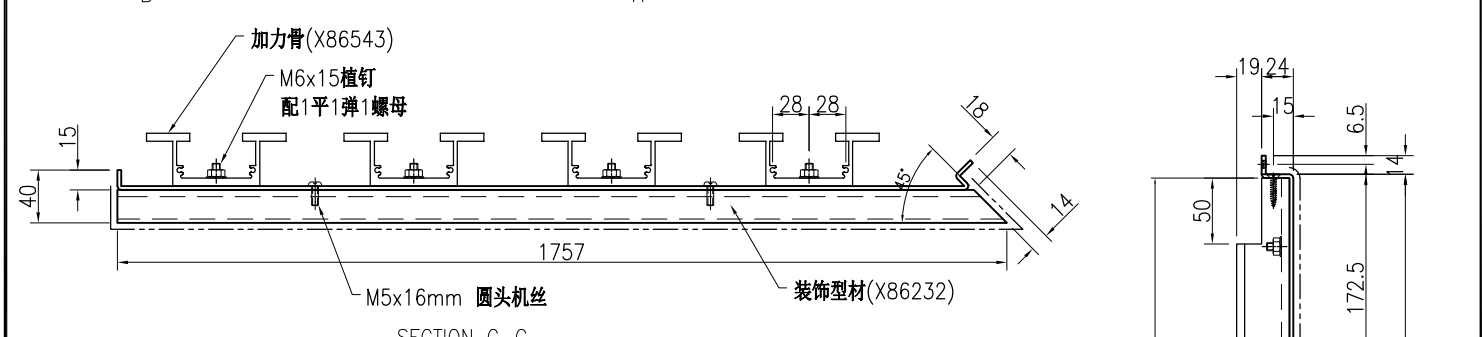
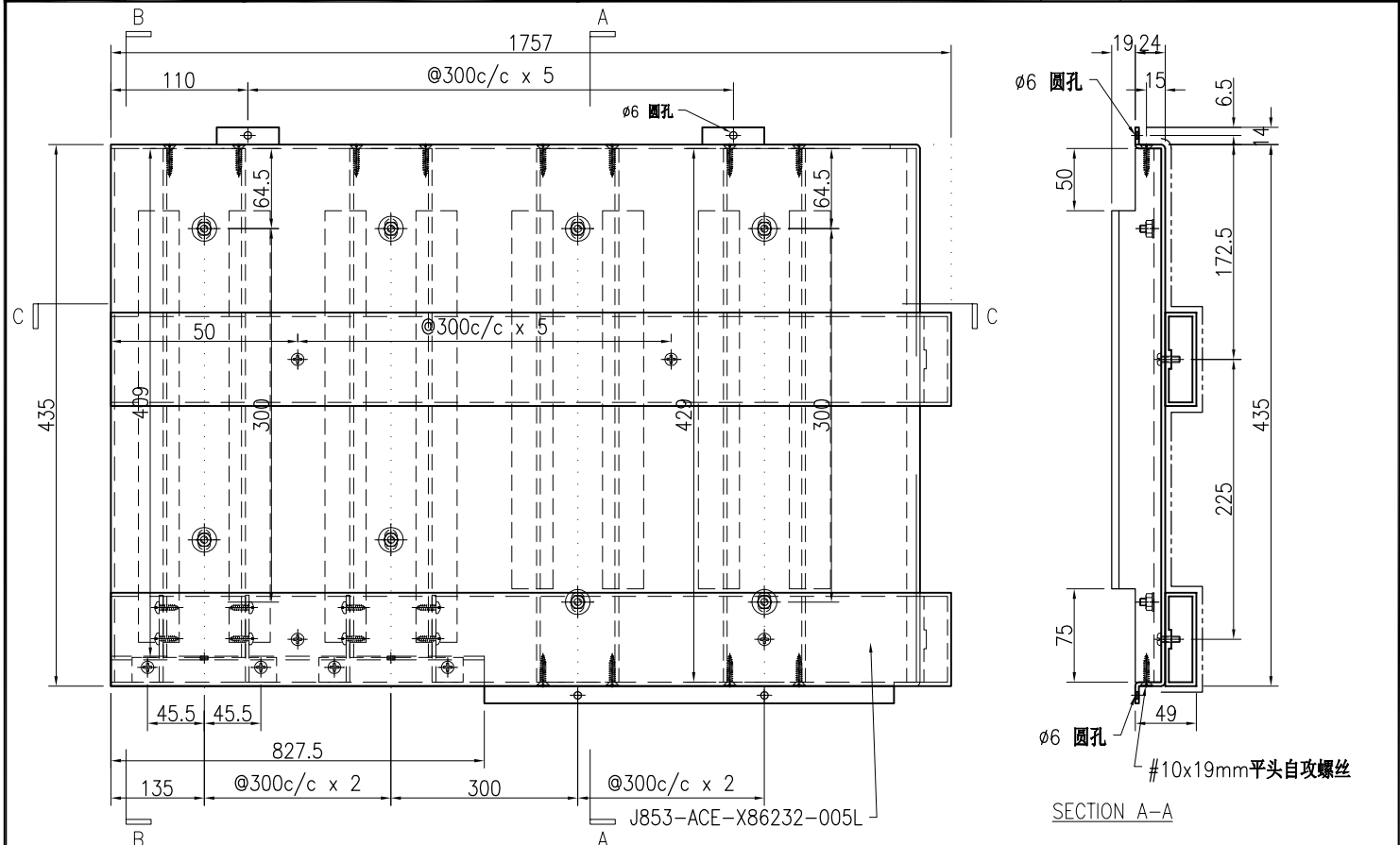
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	5
2	J853-ACE-X86232-004K	1445	2



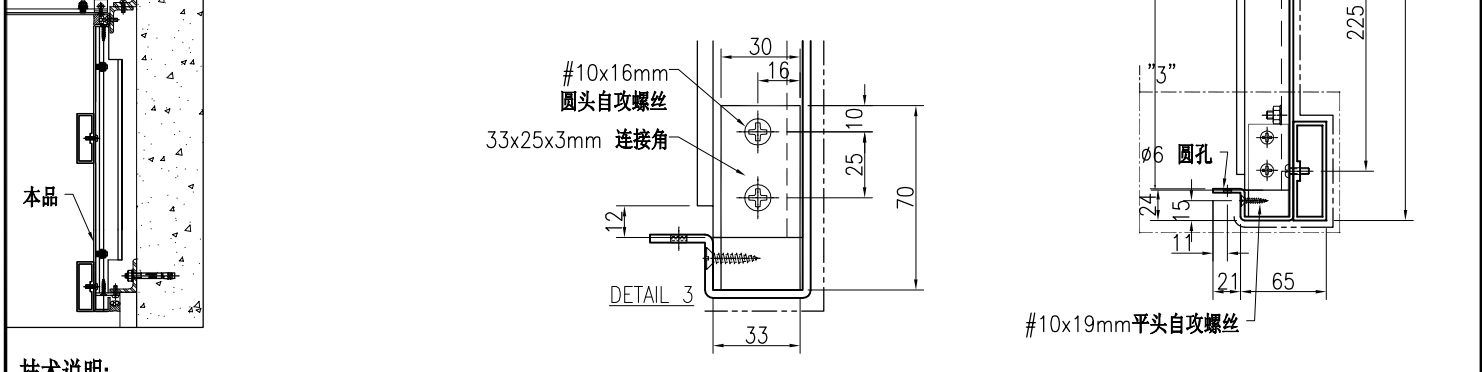
技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$, 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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-530 图号 J853-HAC-AC-530
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 -	- -	数量 5 长度 1757 宽度 435
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.98		




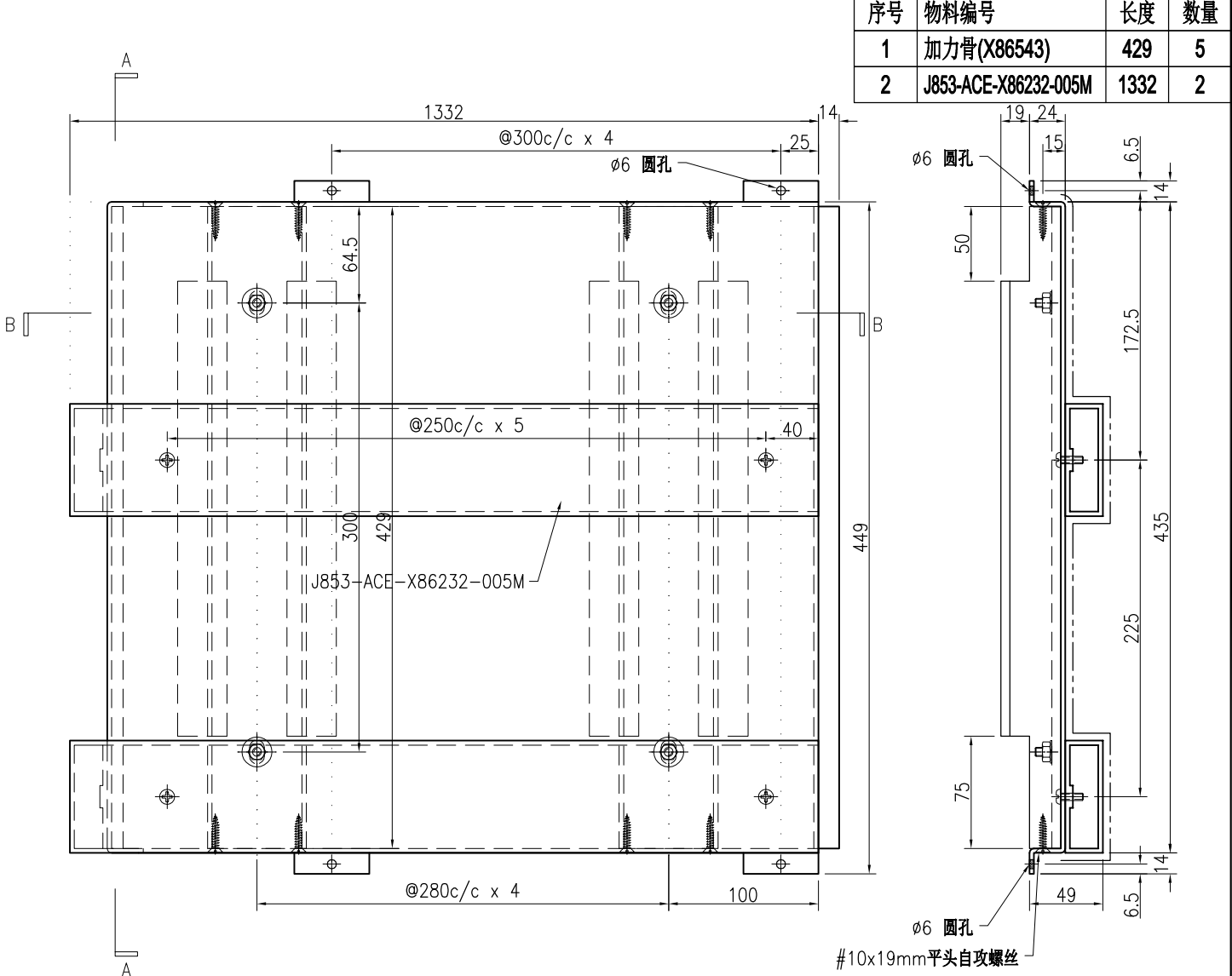
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-005L	1757	2



技术说明:

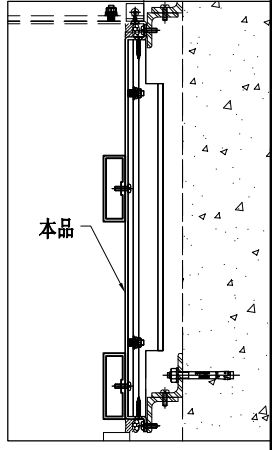
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 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. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-531												
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-531 数量 5 长度 1332 宽度 435												
			单件面积(m ²) 0.7	<table border="1"> <thead> <tr> <th>序号</th> <th>物料编号</th> <th>长度</th> <th>数量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>加力骨(X86543)</td> <td>429</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>J853-ACE-X86232-005M</td> <td>1332</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>		序号	物料编号	长度	数量	1	加力骨(X86543)	429	5	2	J853-ACE-X86232-005M	1332	2
序号	物料编号	长度	数量														
1	加力骨(X86543)	429	5														
2	J853-ACE-X86232-005M	1332	2														




SECTION A-A

SECTION B-B

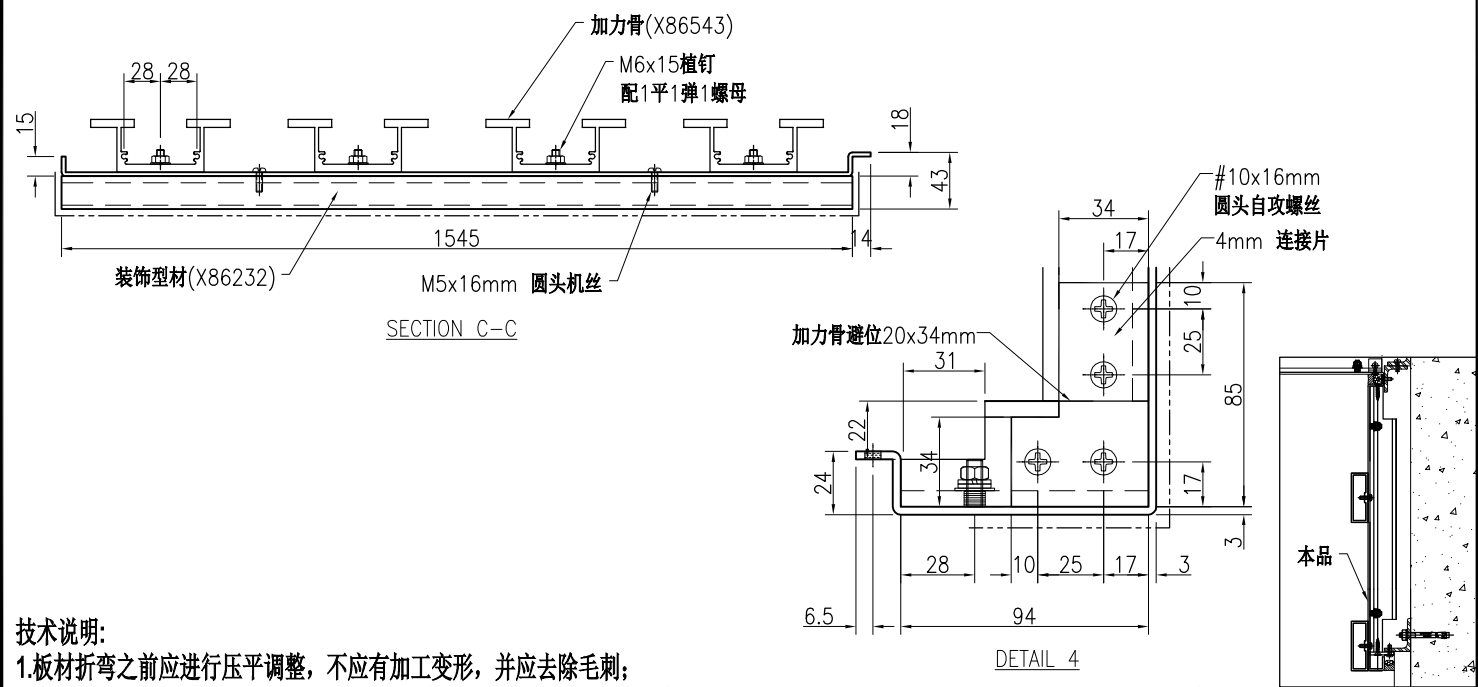
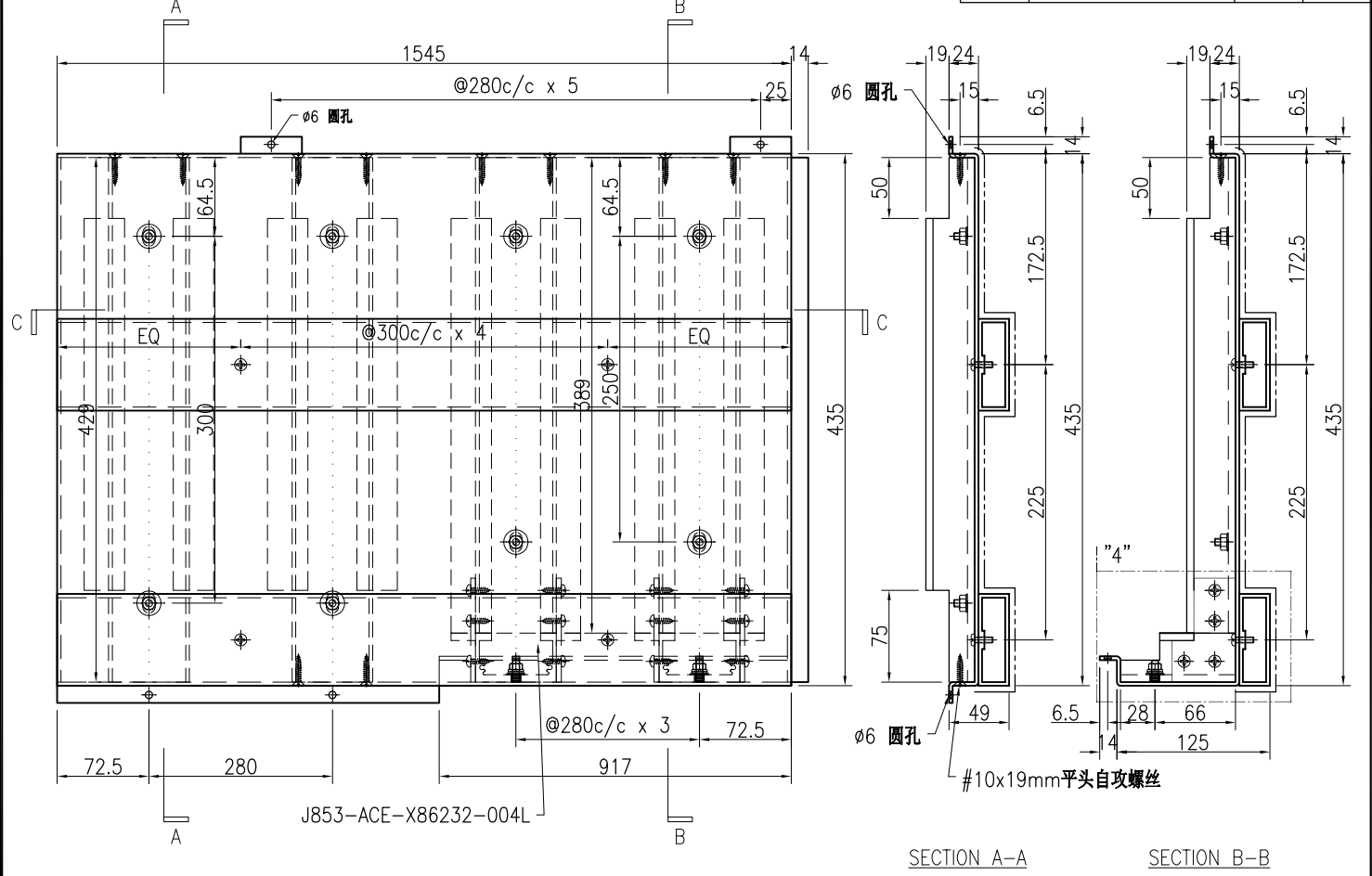


技术说明:

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±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。

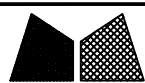
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-532
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 1.02	图号 J853-HAC-AC-532 数量 3 长度 1545 宽度 435	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	4
3	加力骨(X86543)	94	4
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	2



技术说明:

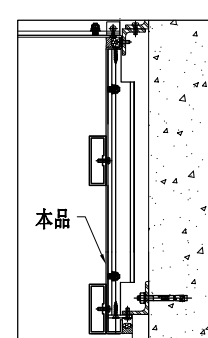
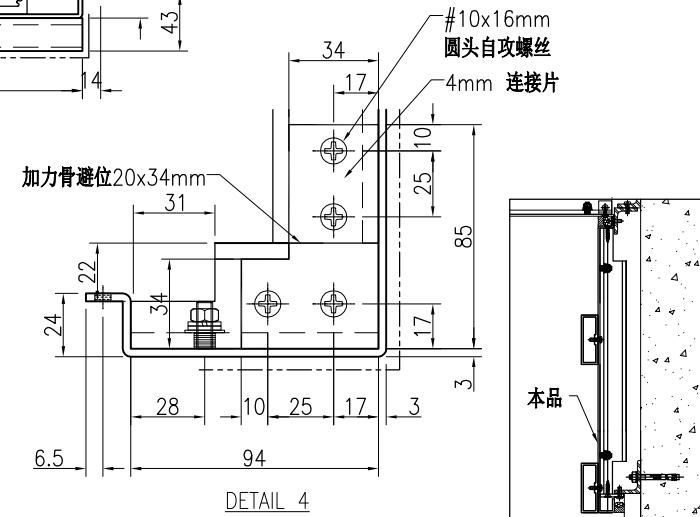
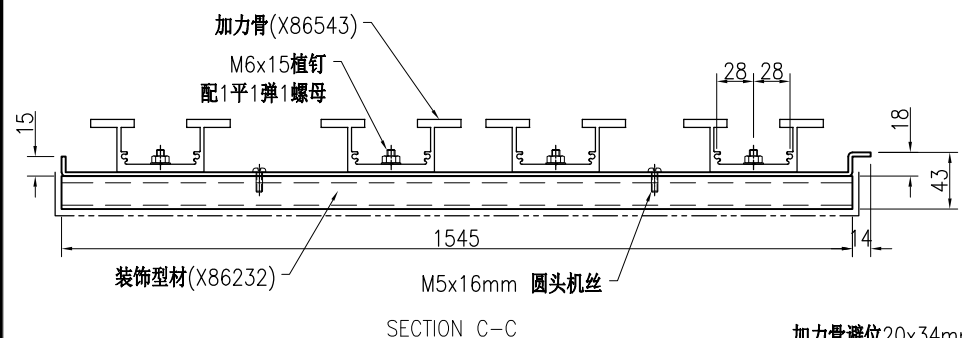
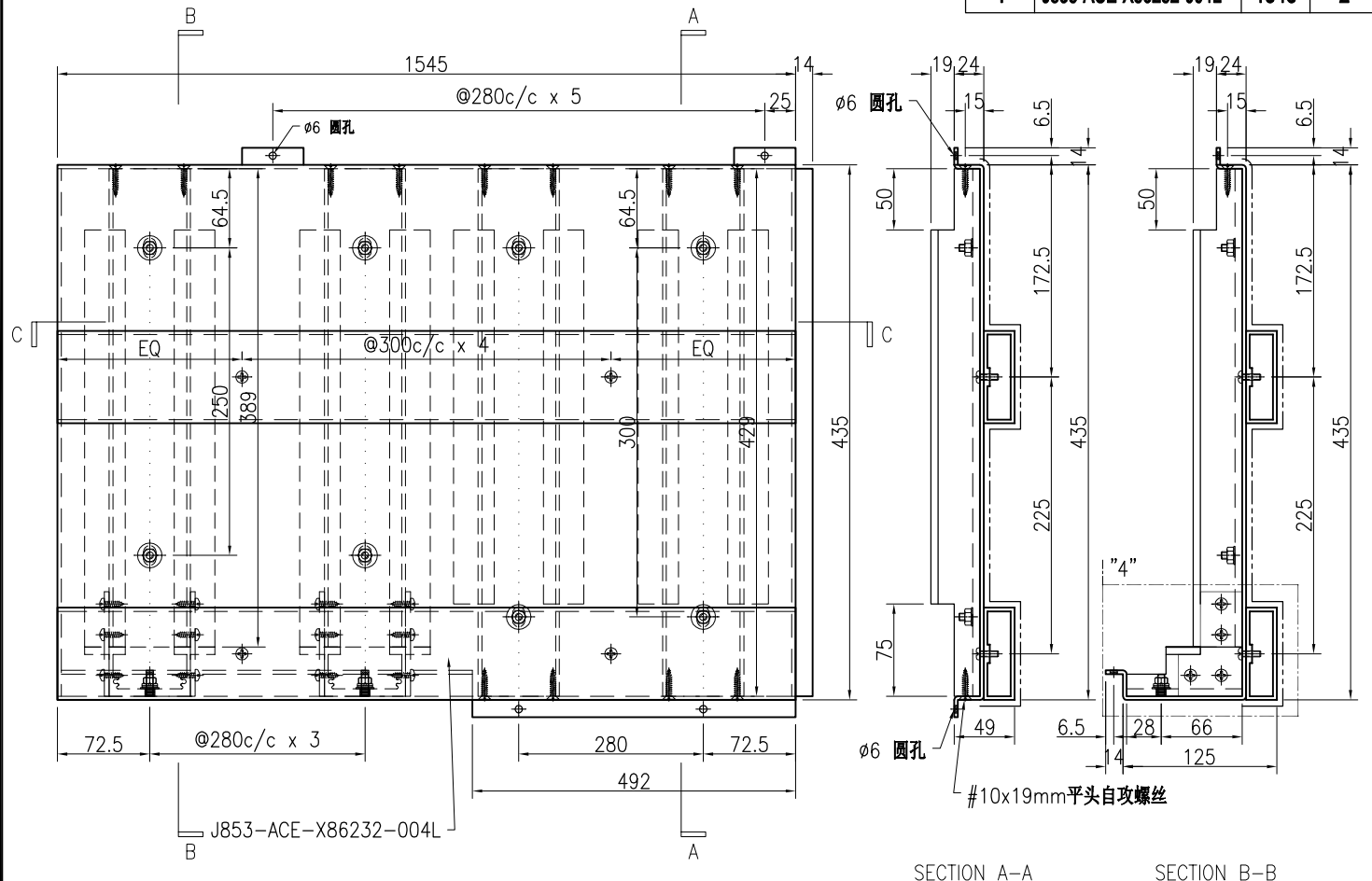
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-533	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-533	
版本		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(㎡)	1.02
						长度	1545
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	4
3	加力骨(X86543)	94	4
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	2



技术说明:

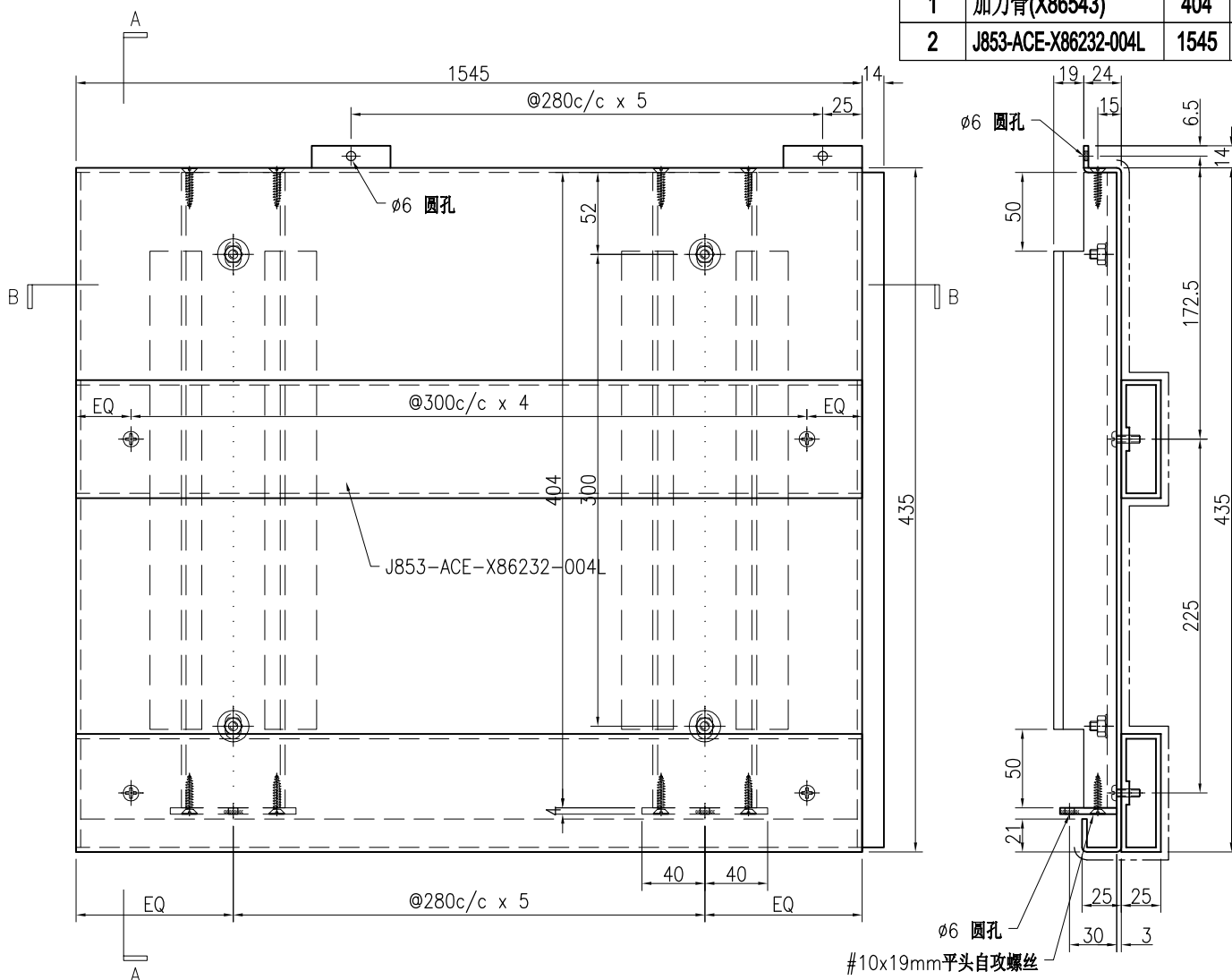
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



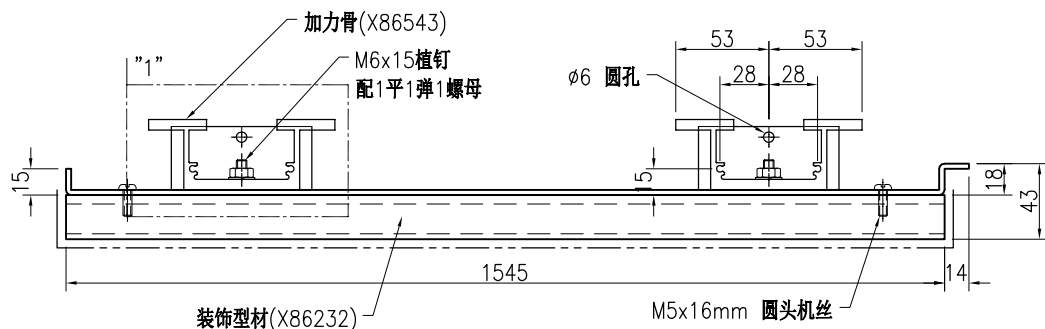
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-534	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-534	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	15
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.84
						长度	1545
						宽度	435

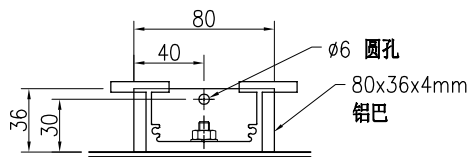
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	6
2	J853-ACE-X86232-004L	1545	2



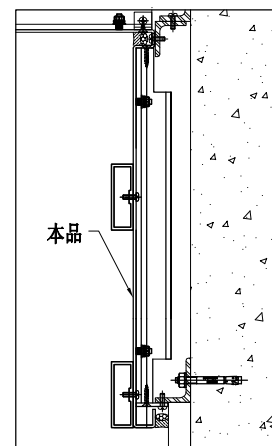
SECTION A-A



SECTION B-B

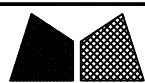


DETAIL 1



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。

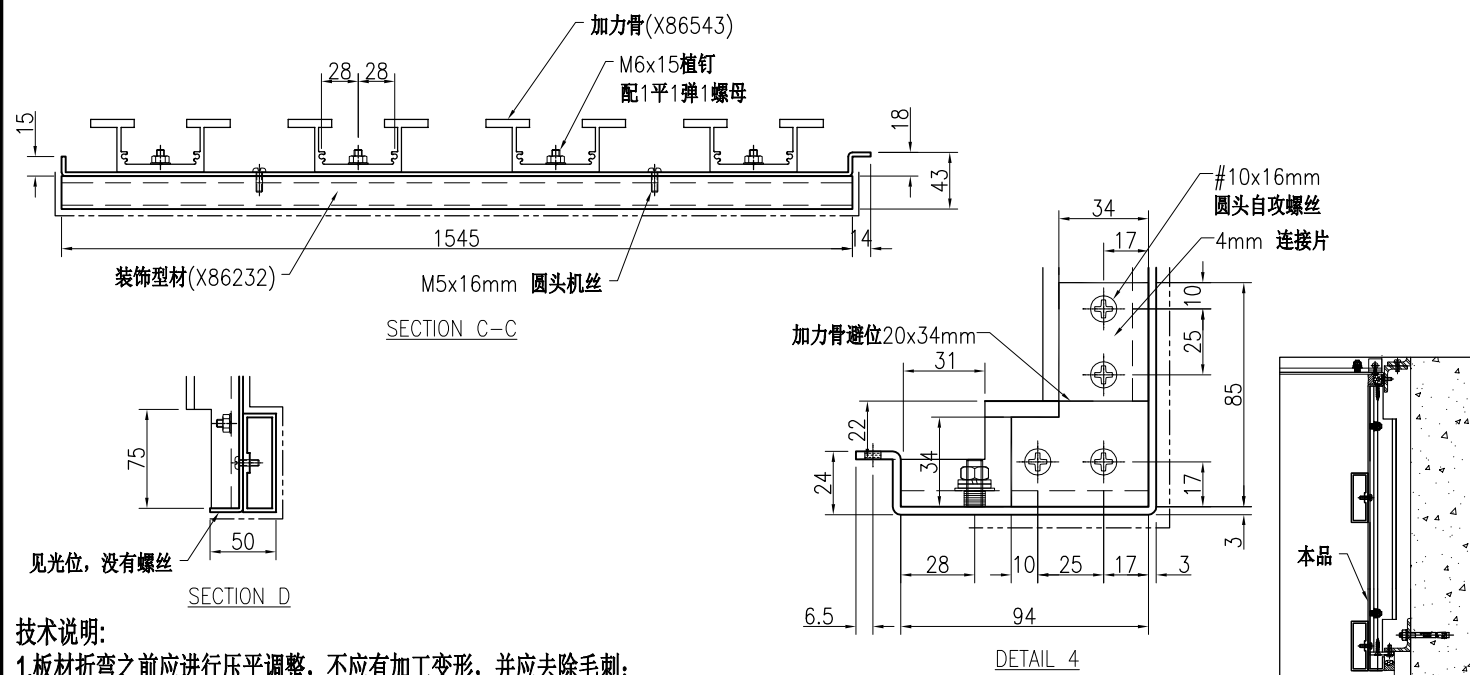
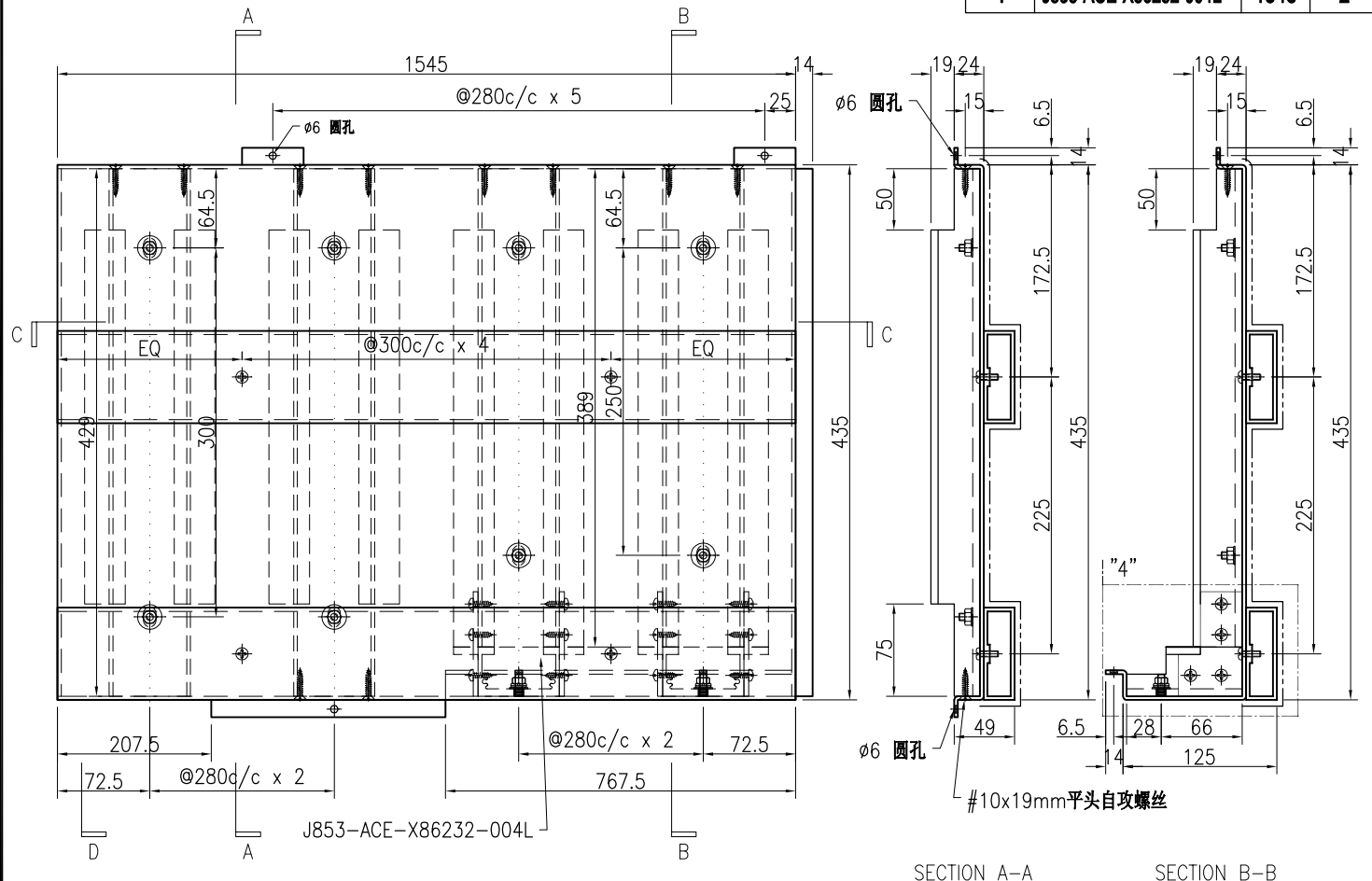


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-535			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-535			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.02	长度	1545	宽度	435

采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

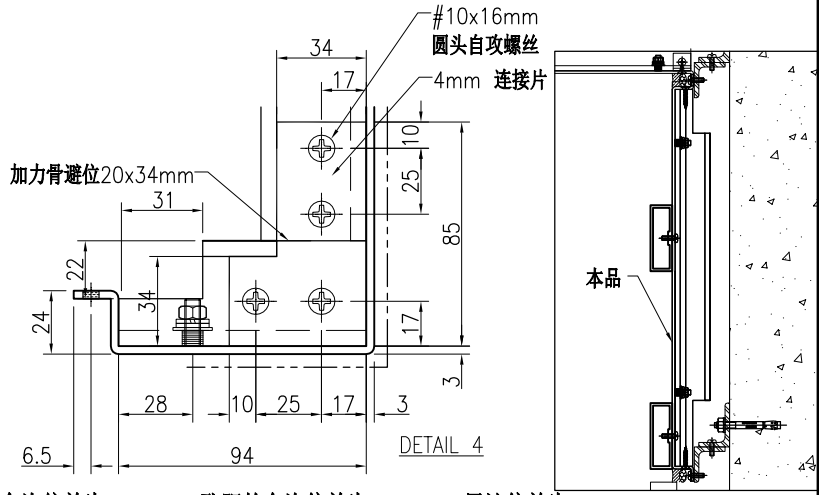
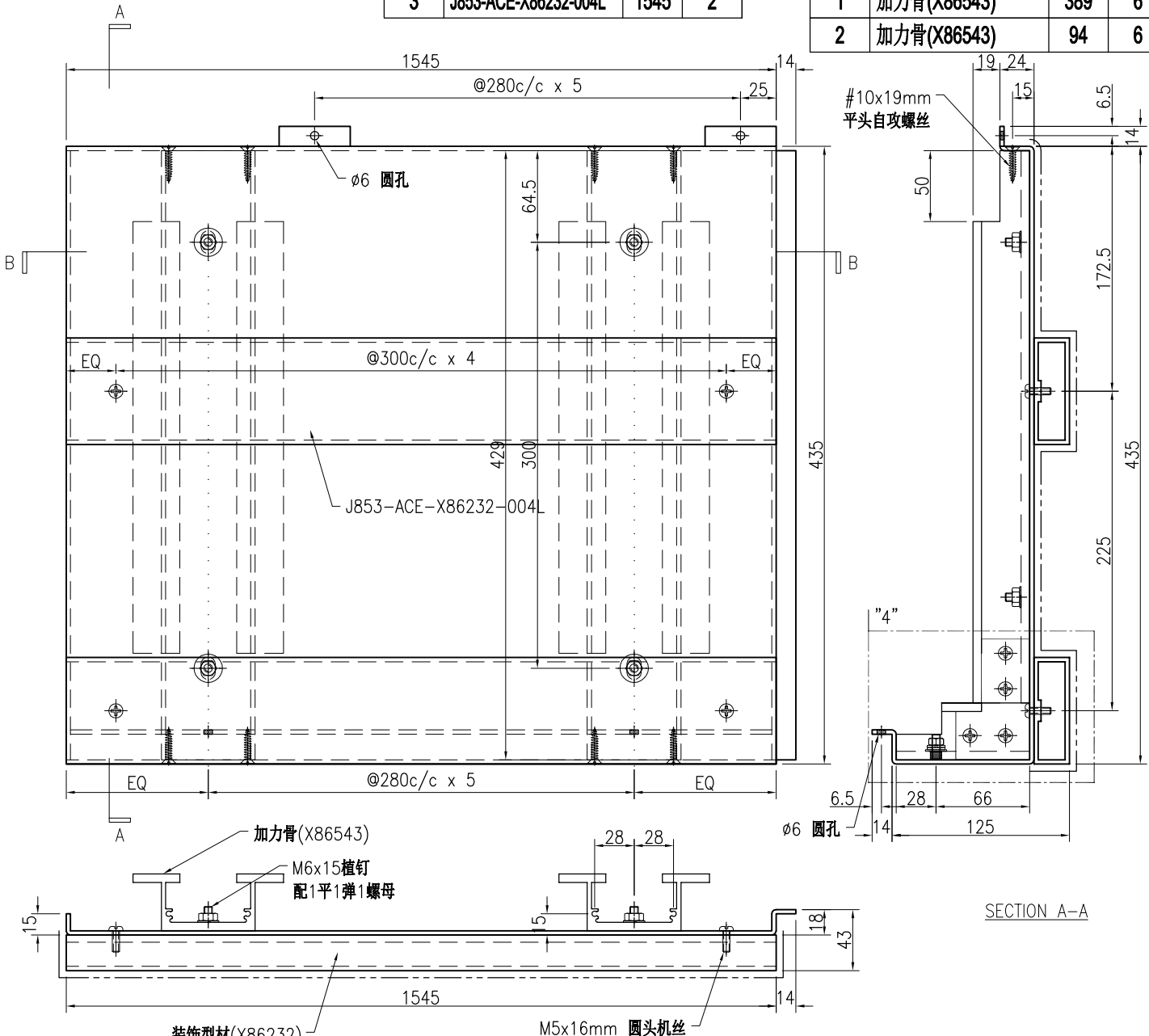
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	94	3
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	2



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。

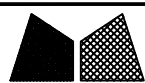
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-536 图号 J853-HAC-AC-536 数量 3		
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.02	长度 1545	宽度 435

序号	物料编号	长度	数量	序号	物料编号	长度	数量
3	J853-ACE-X86232-004L	1545	2	1	加力骨(X86543)	389	6
				2	加力骨(X86543)	94	6



技术说明:

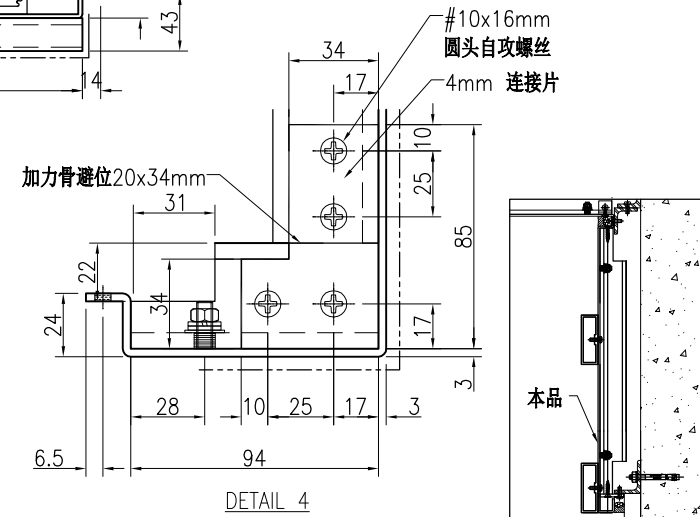
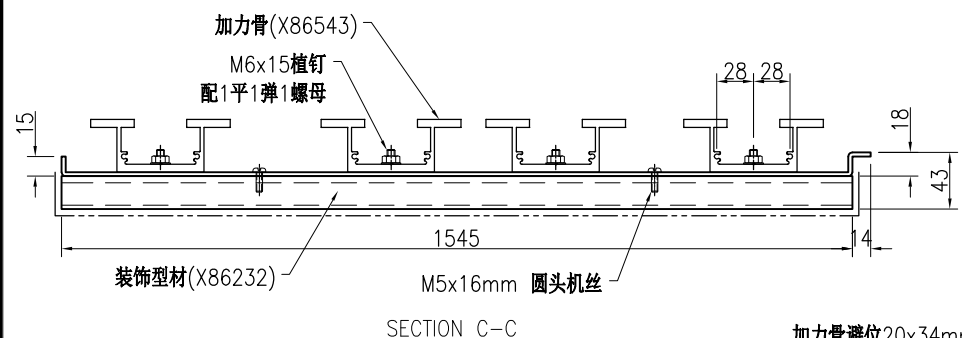
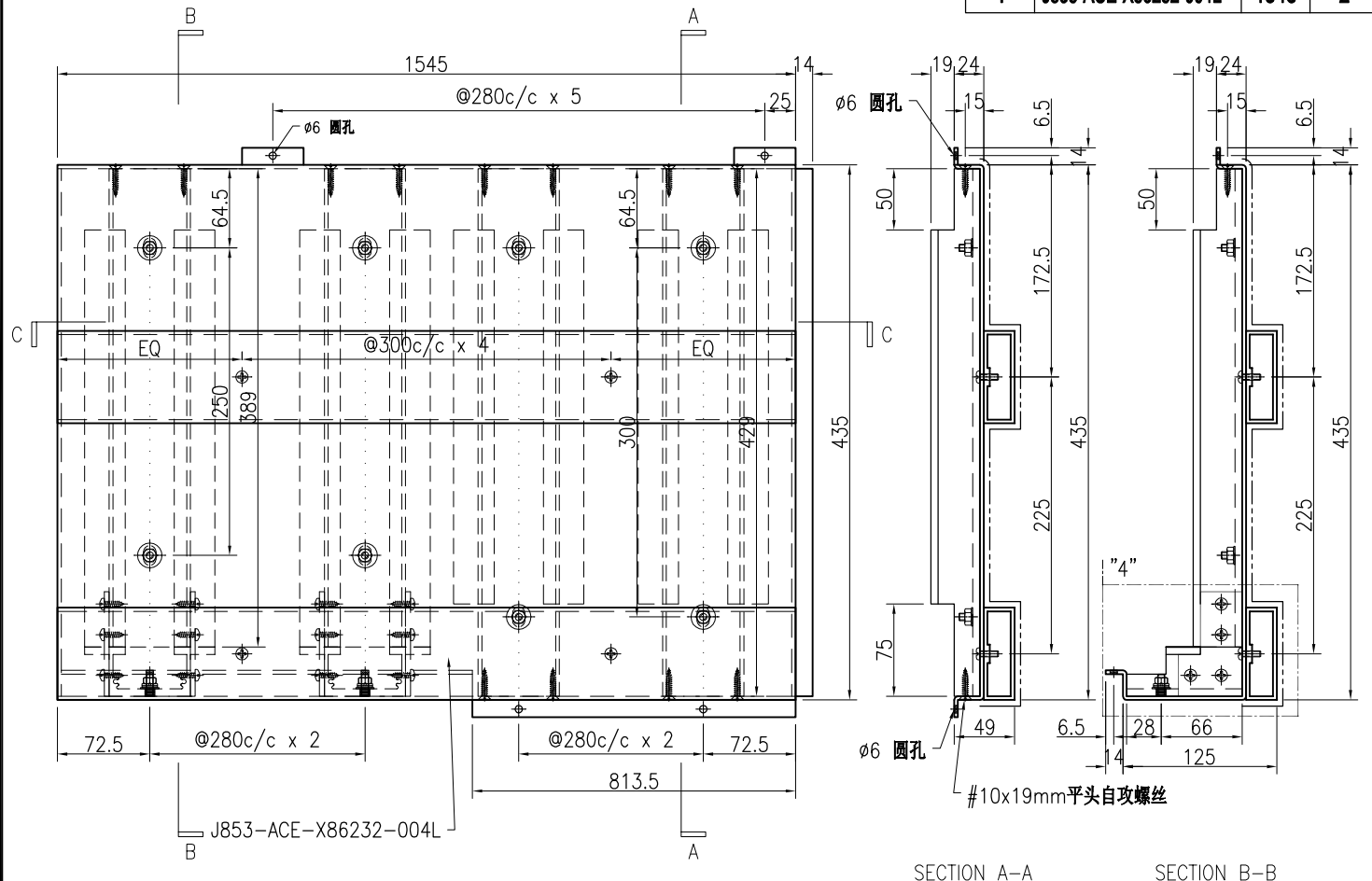
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. ----- "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-537	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-537	
版本		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)	1.02
						长度	1545
						宽度	435

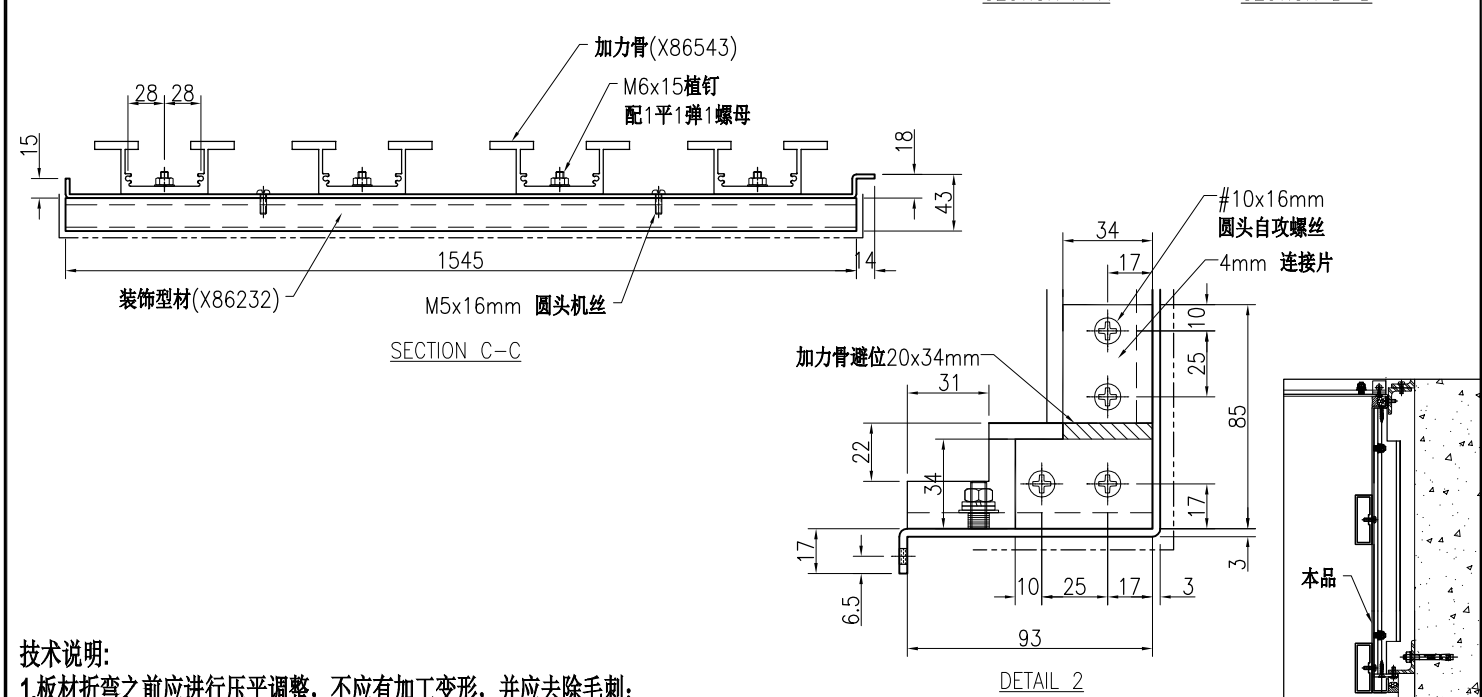
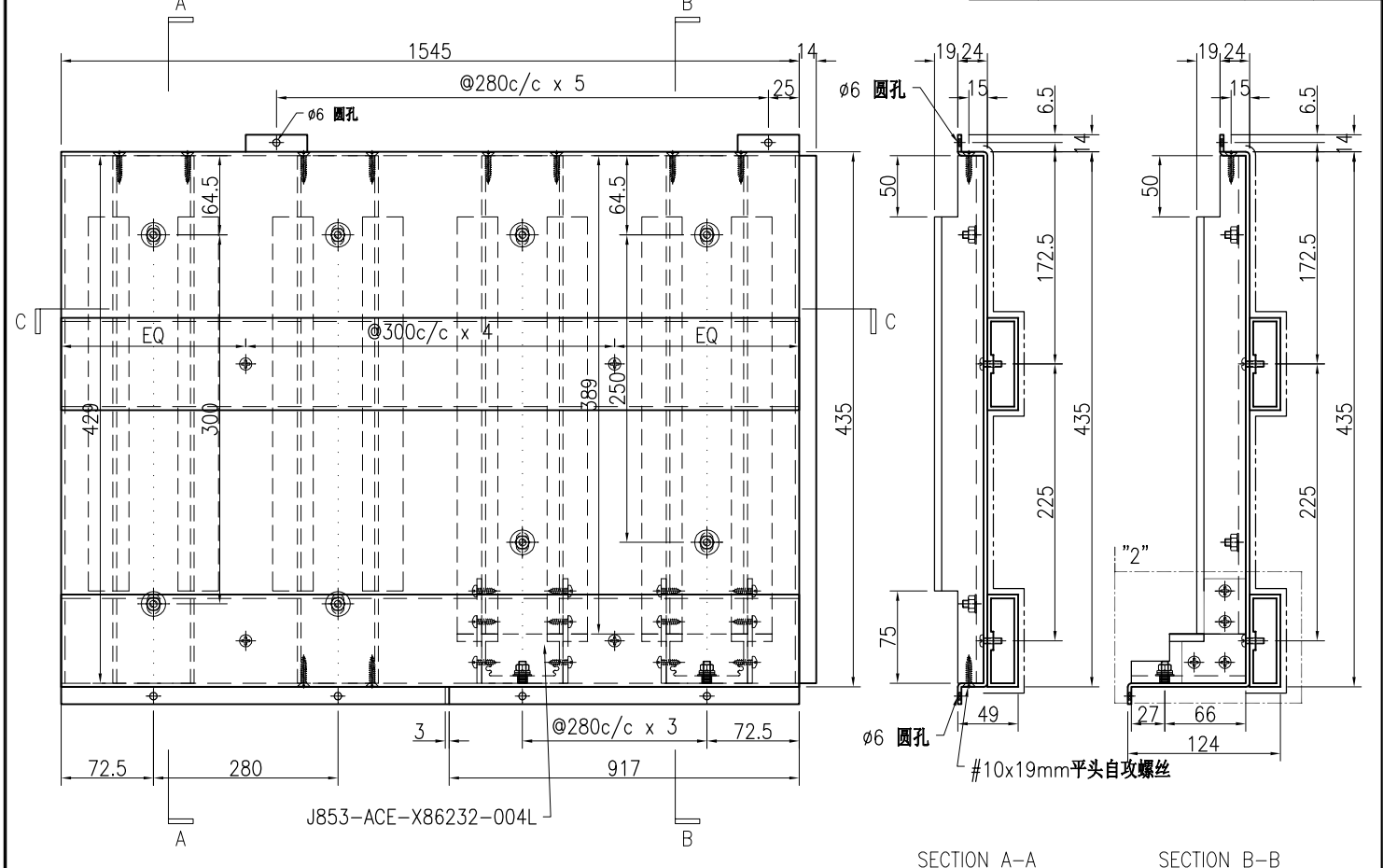
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	94	3
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	2



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。

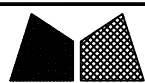
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-538
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 0.98	图号 J853-HAC-AC-538 数量 2 长度 1612.5 宽度 435	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	4
3	加力骨(X86543)	93	4
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	2



技术说明:

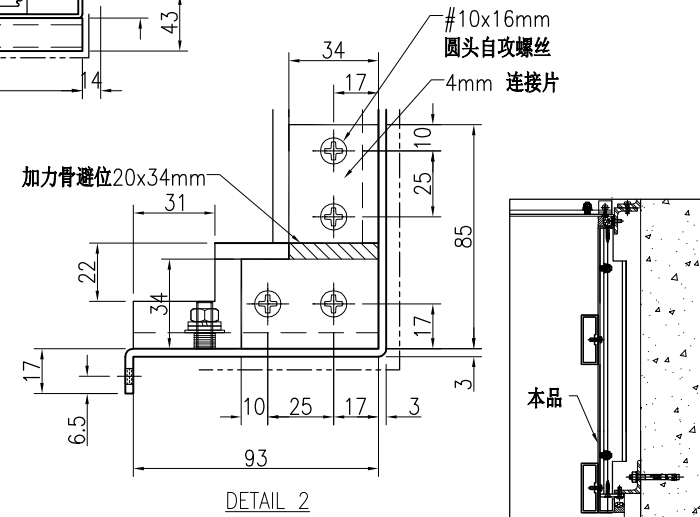
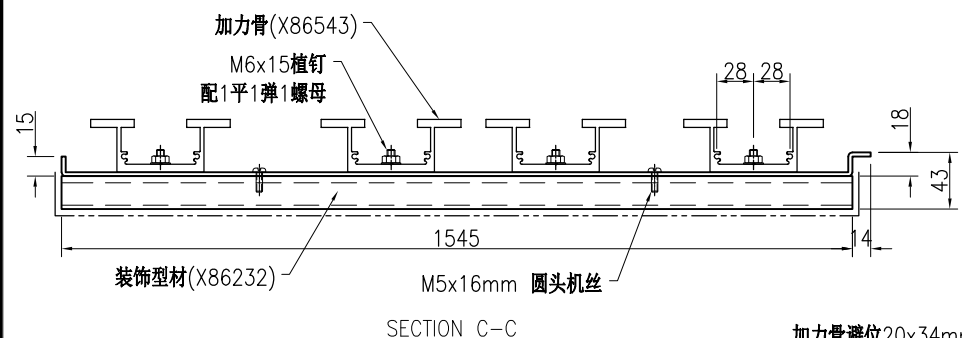
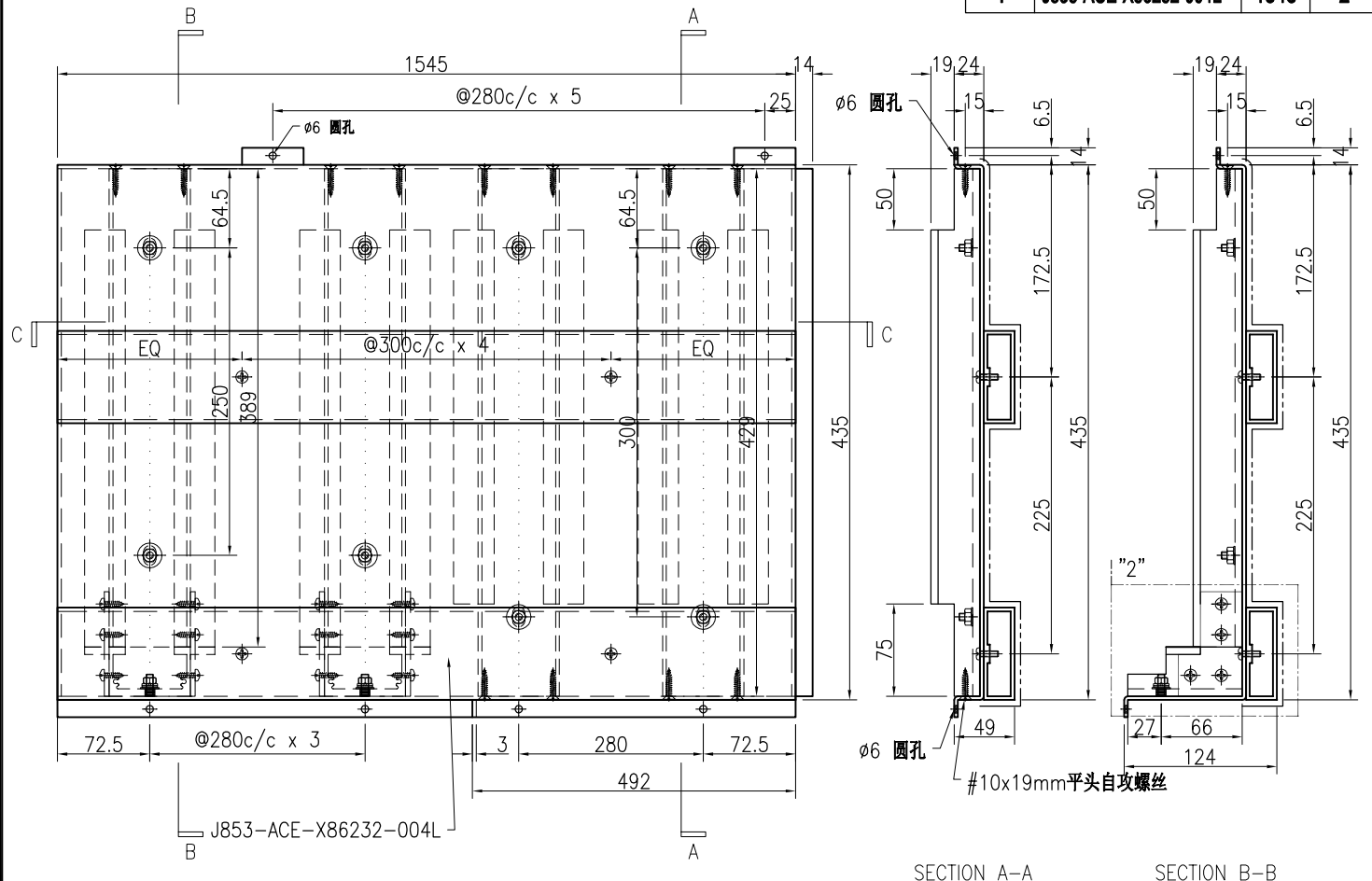
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。




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

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-539	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-539	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.98
						长度	1545
						宽度	435

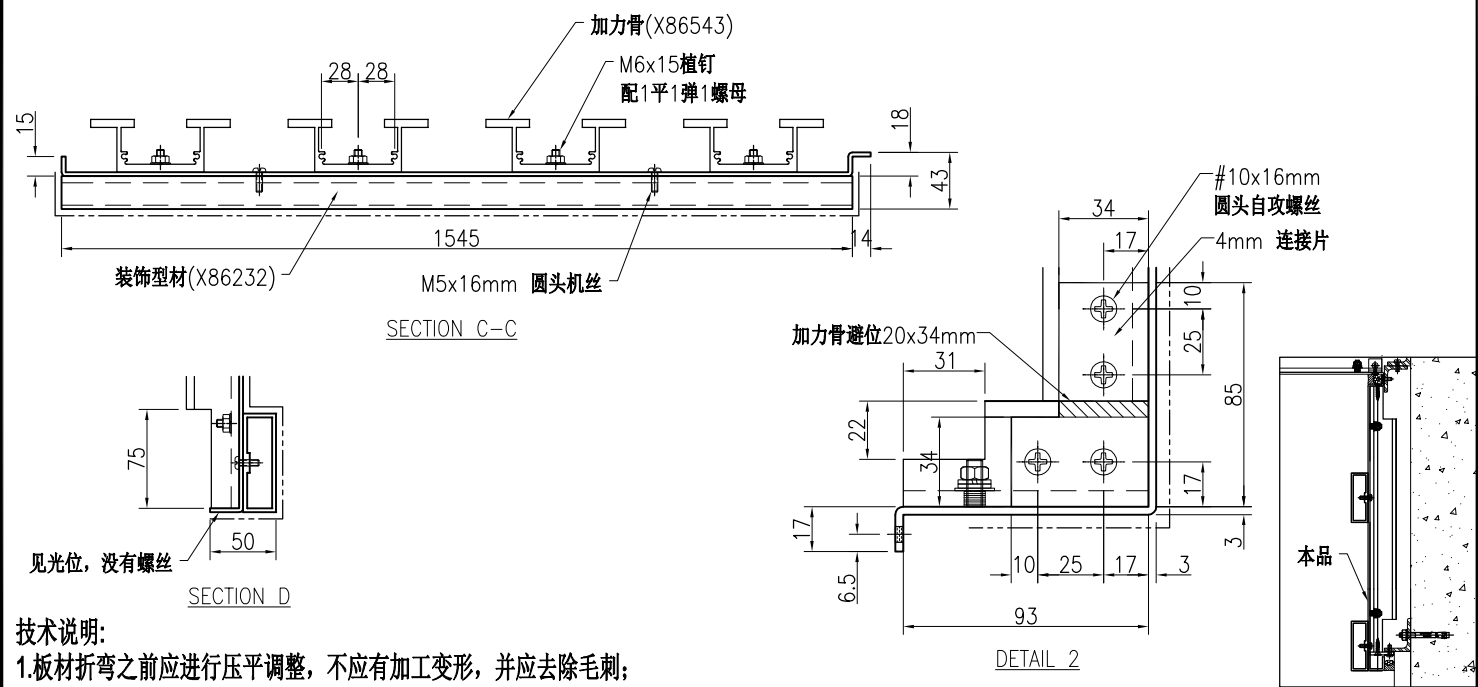
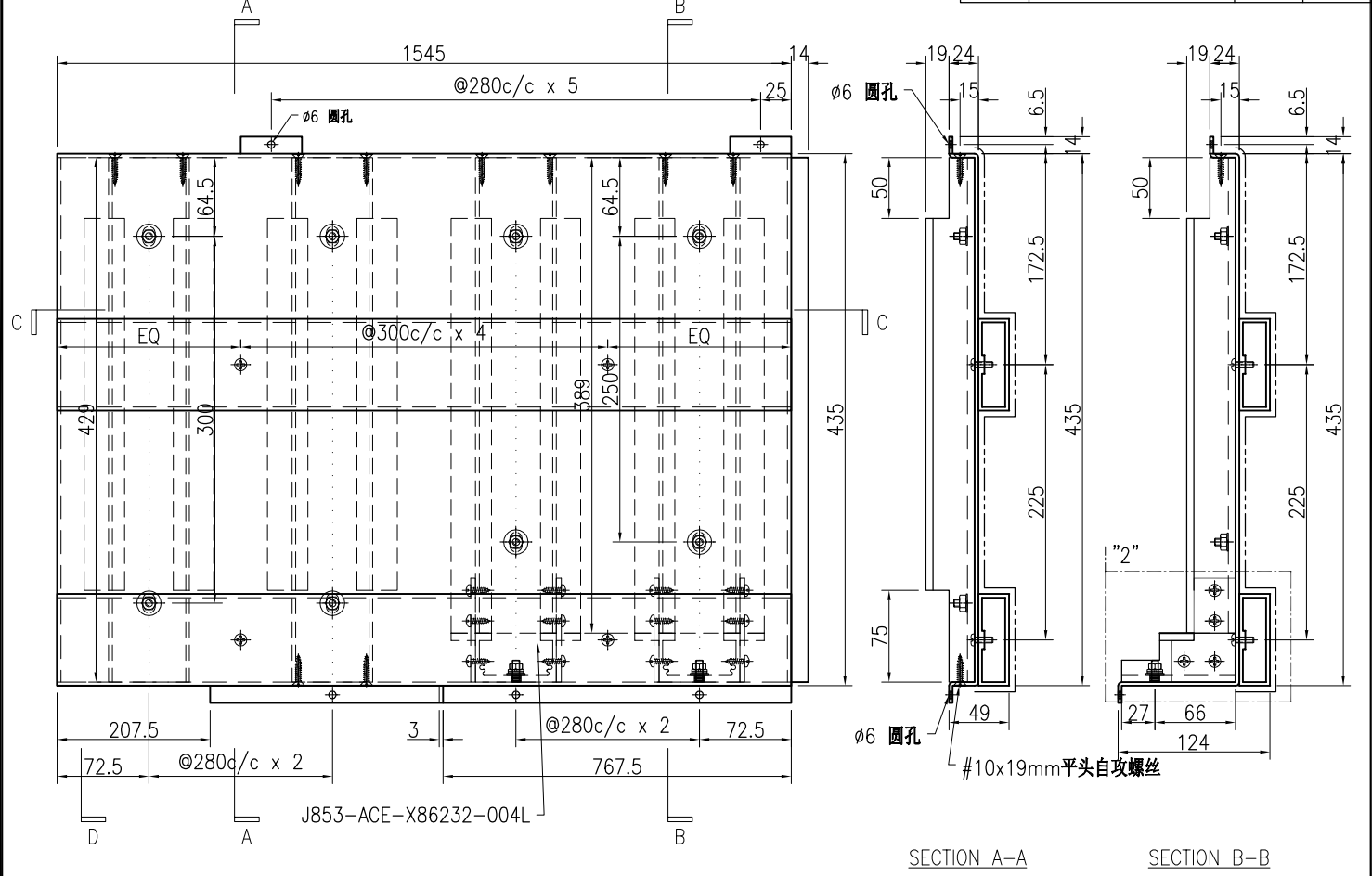
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	4
3	加力骨(X86543)	93	4
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	2



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。


 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. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-540
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-540 数量 2
			单件面积(m ²) 0.98 长度 1545 宽度 435		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	93	3
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	2

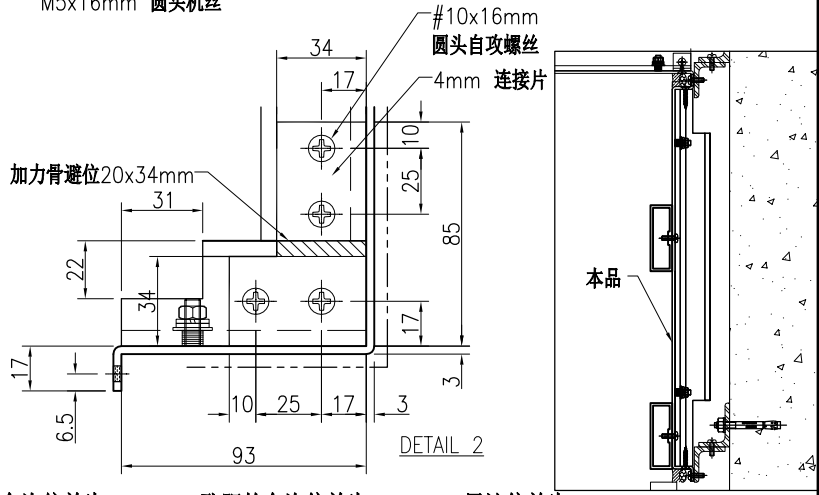
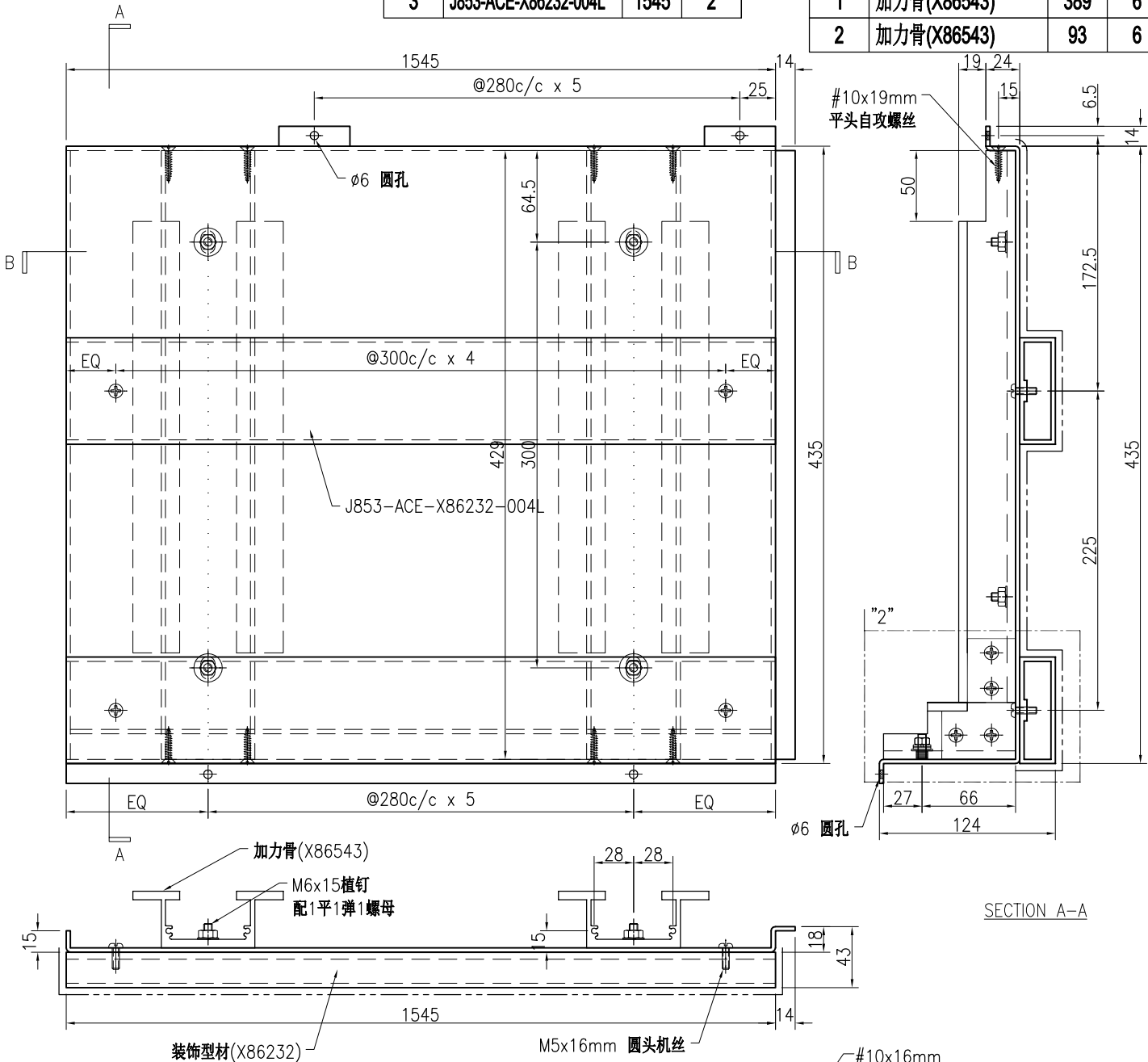


技术说明:

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。

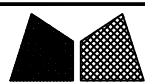
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-541
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-541 数量 2
		单件面积(㎡) 0.98 长度 1545 宽度 435			

序号	物料编号	长度	数量	序号	物料编号	长度	数量
3	J853-ACE-X86232-004L	1545	2	1	加力骨(X86543)	389	6
				2	加力骨(X86543)	93	6



技术说明:

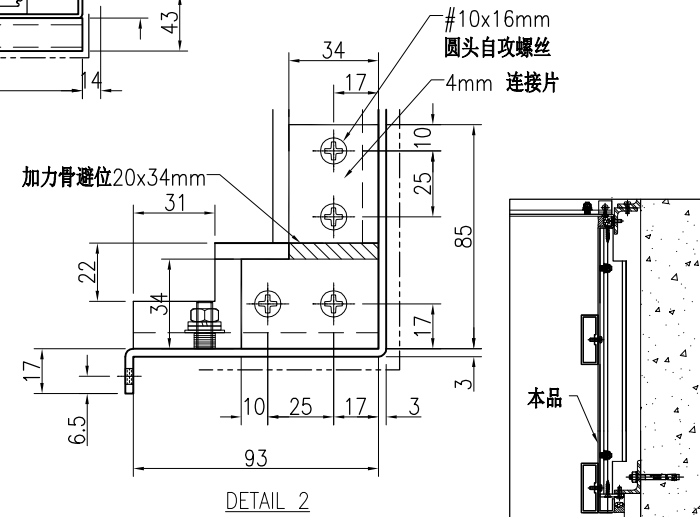
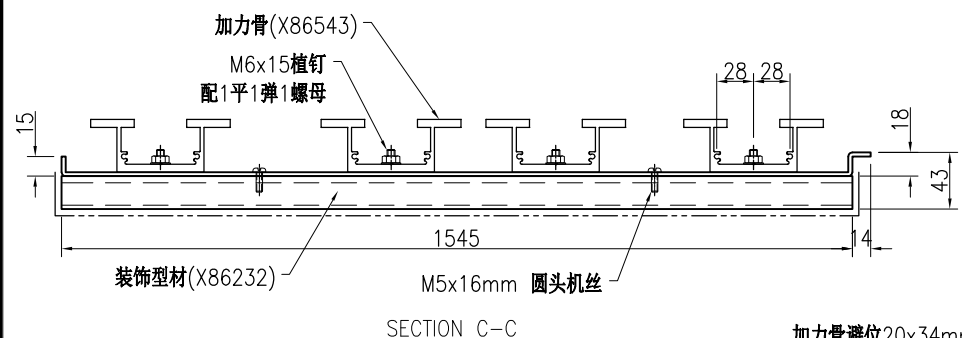
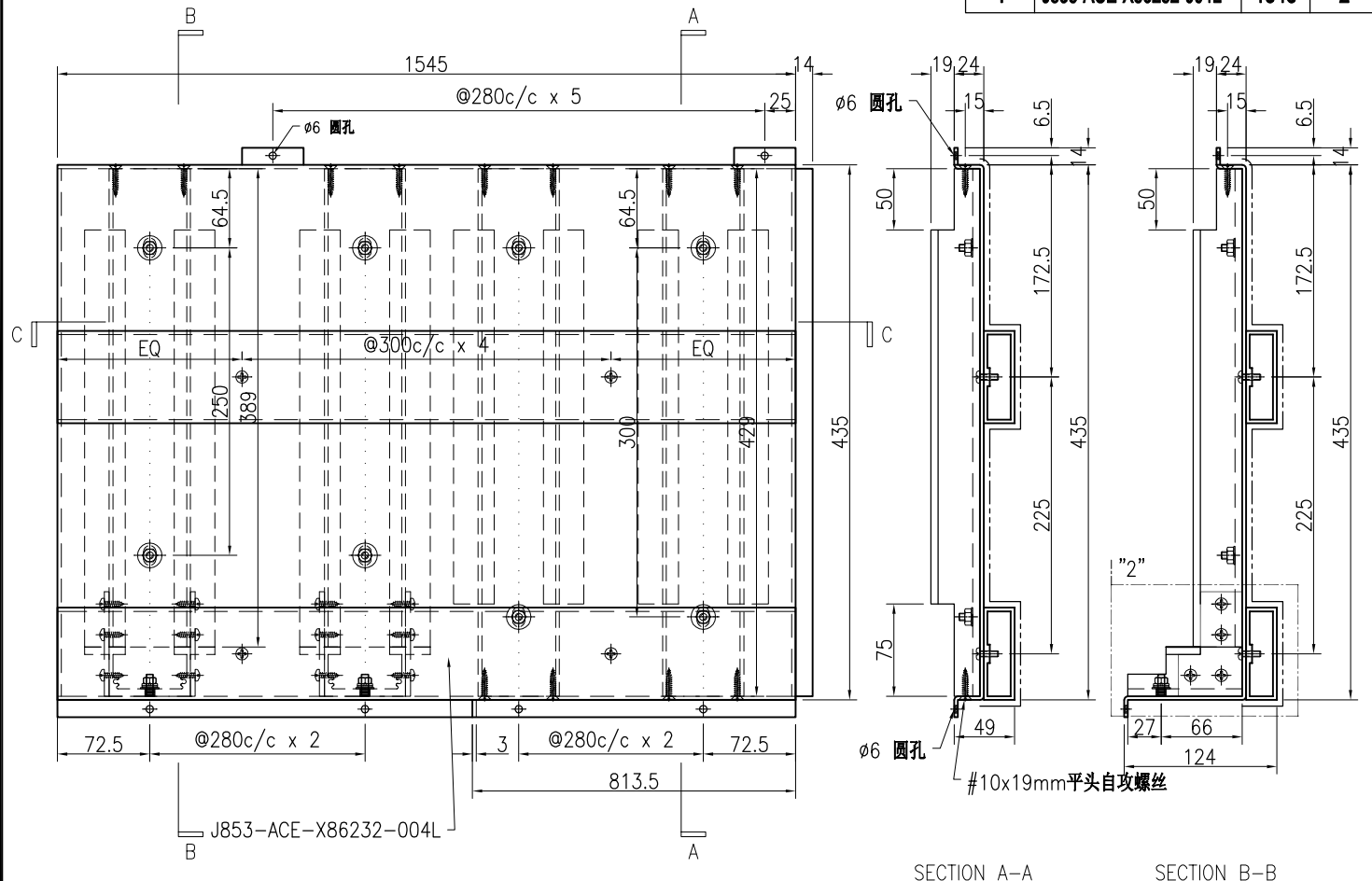
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



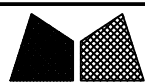
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-542
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-542
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.98	长度 1545 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	93	3
4	J853-ACE-X86232-004L	1545	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。

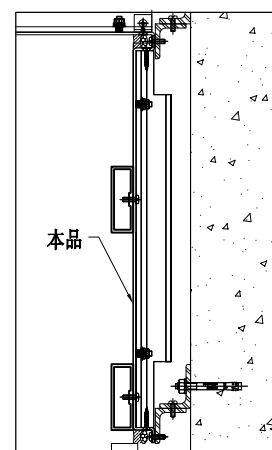
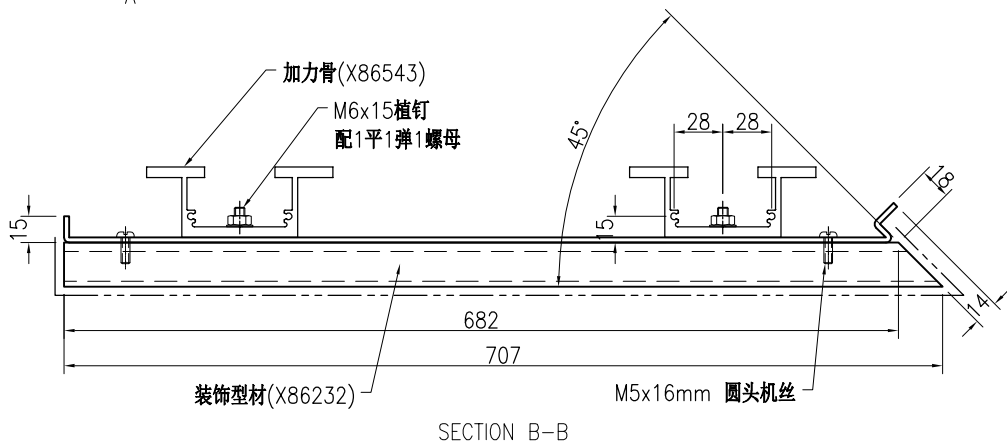
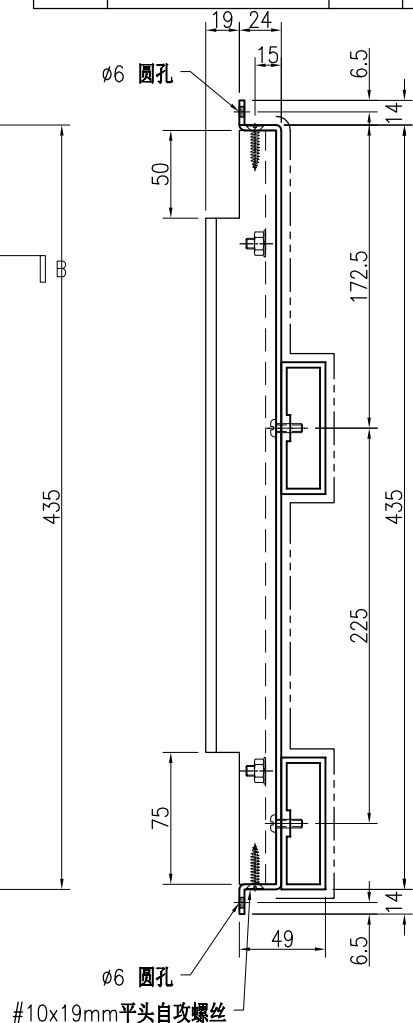
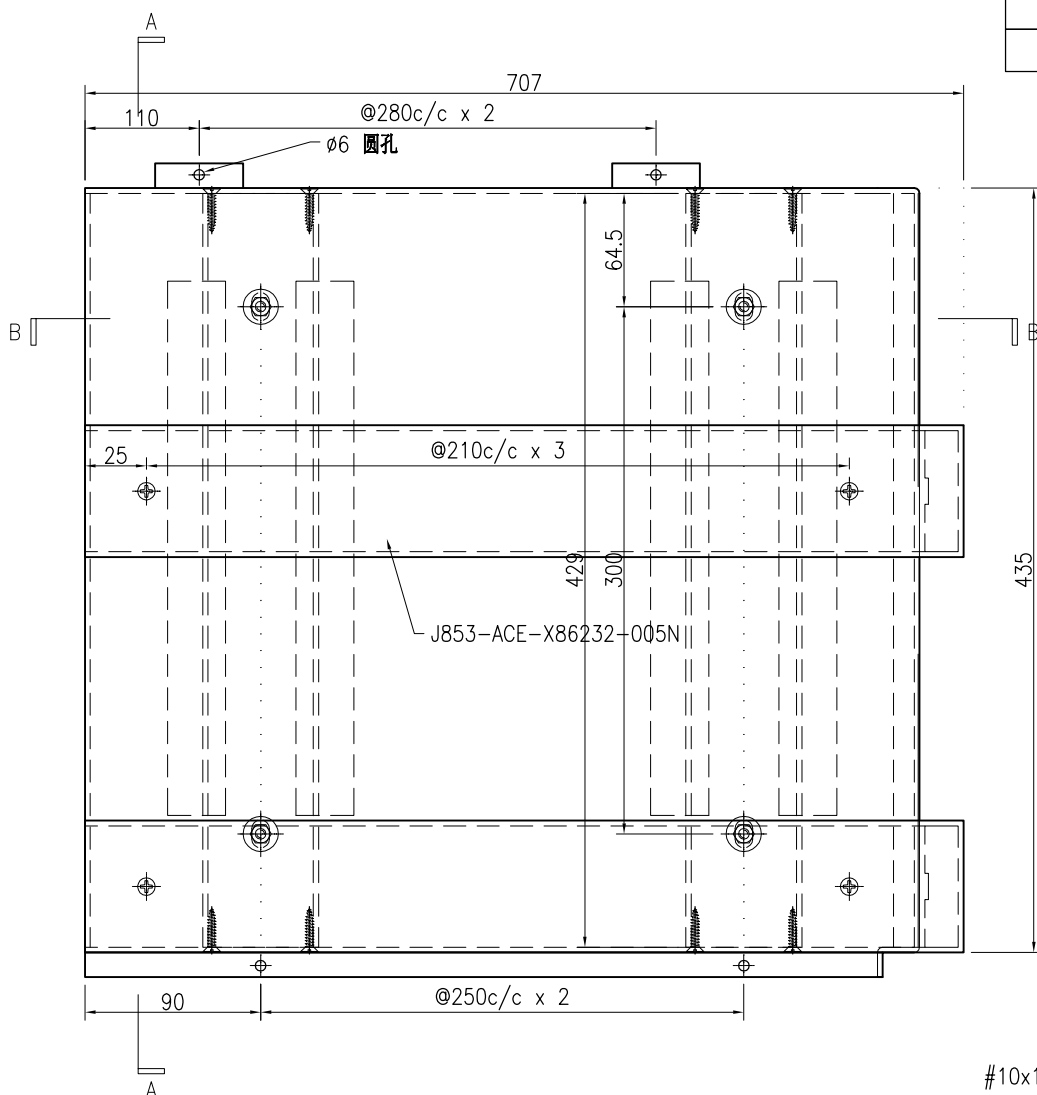


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-543	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-543	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.38	长度	707	宽度	435

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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-ACE-X86232-005N	707	2

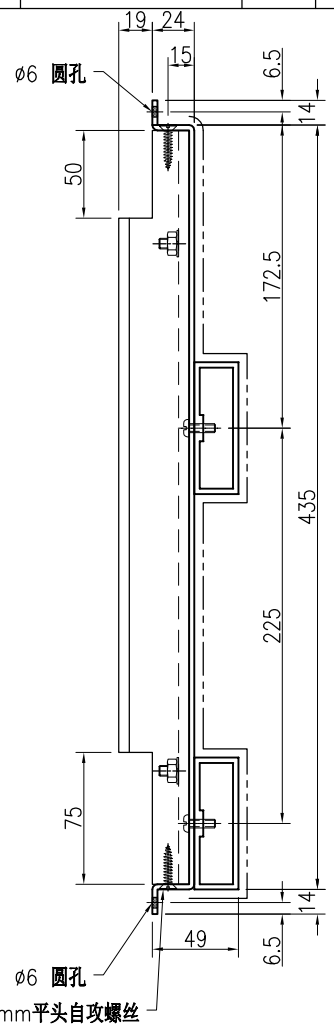
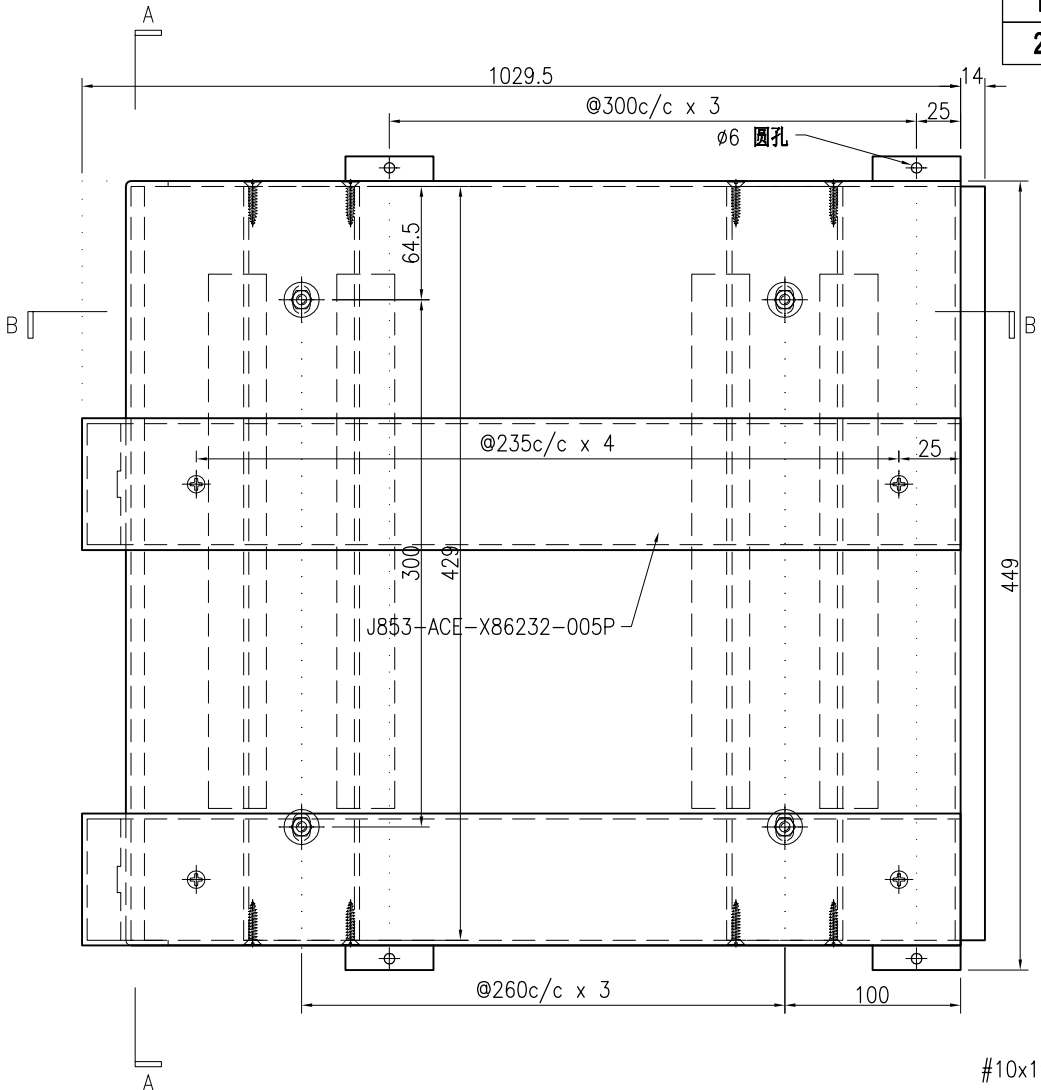


技术说明:

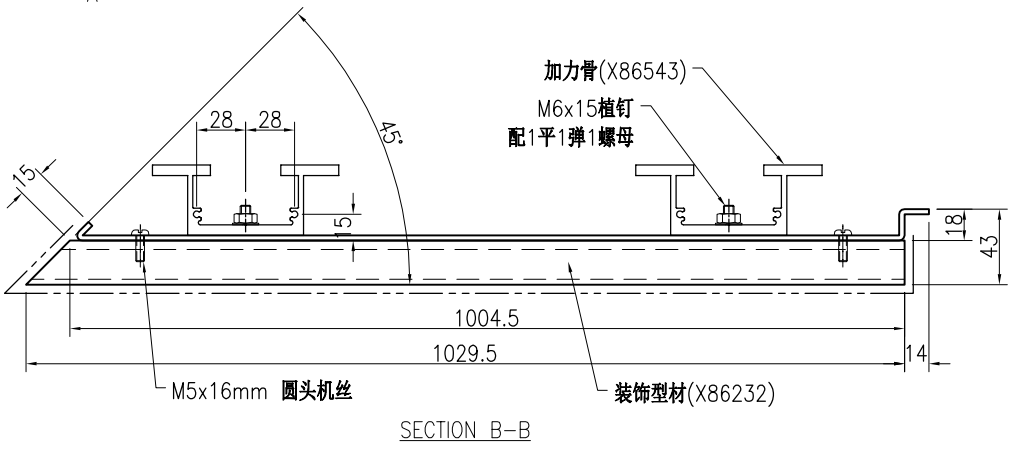
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 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. 30/3/24 物料号 J853-HAC-AC-544
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-544 数量 5
			单件面积(m ²) 0.55 长度 1029.5 宽度 435		

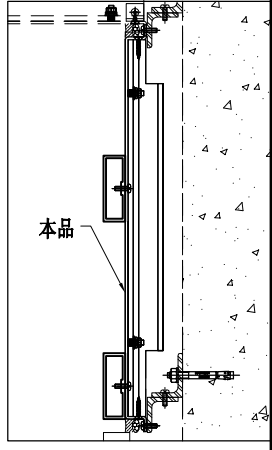
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-005P	1029.5	2



SECTION A-A

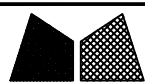


SECTION B-B



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。

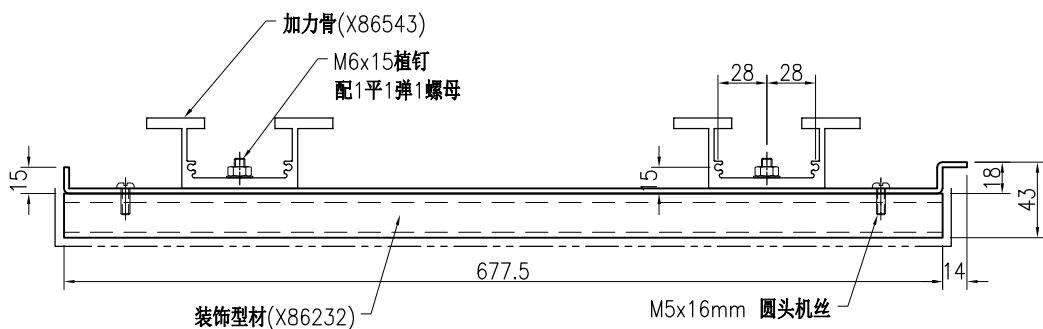
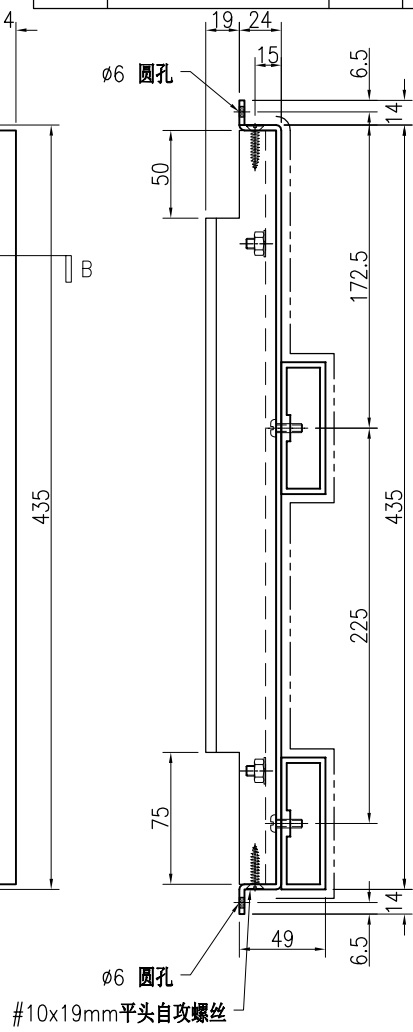
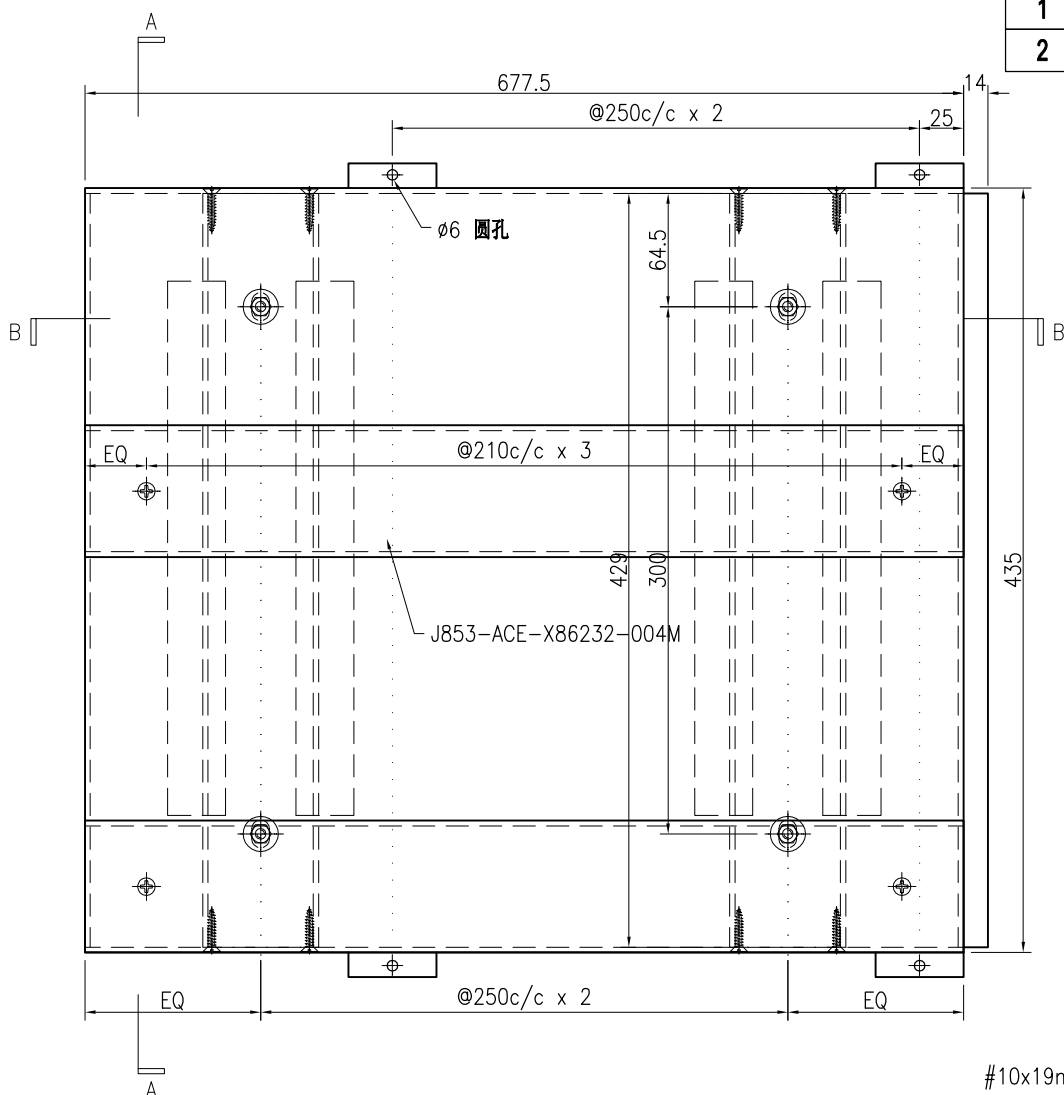


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

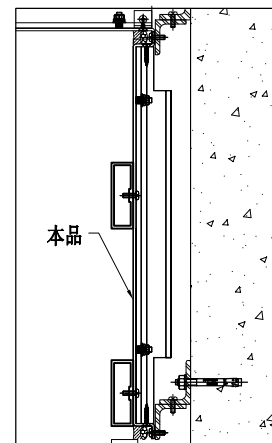
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-545	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-545	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	10	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.38	长度	677.5	宽度	435

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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-ACE-X86232-004M	677.5	2

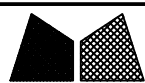


SECTION B-B



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±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。

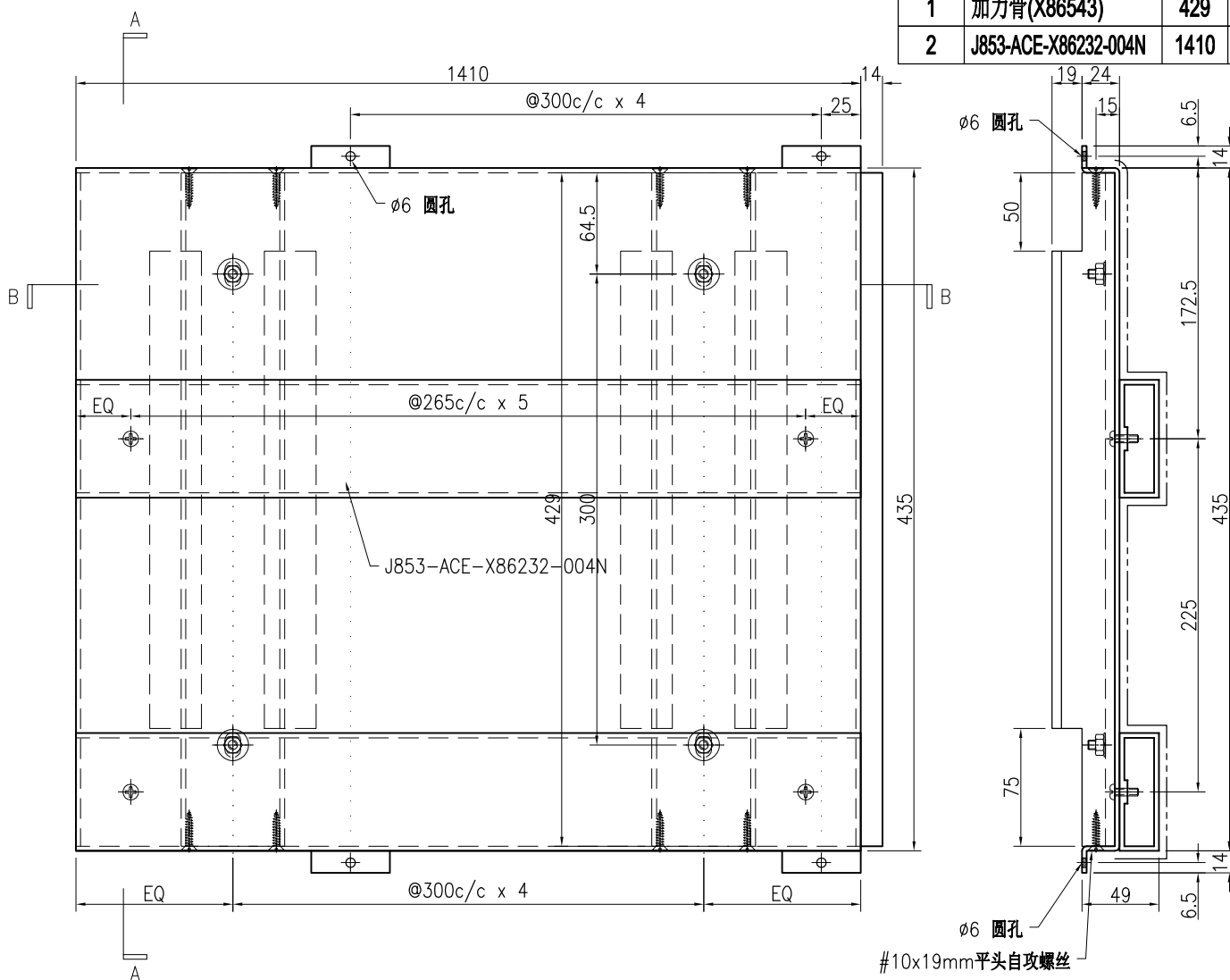


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

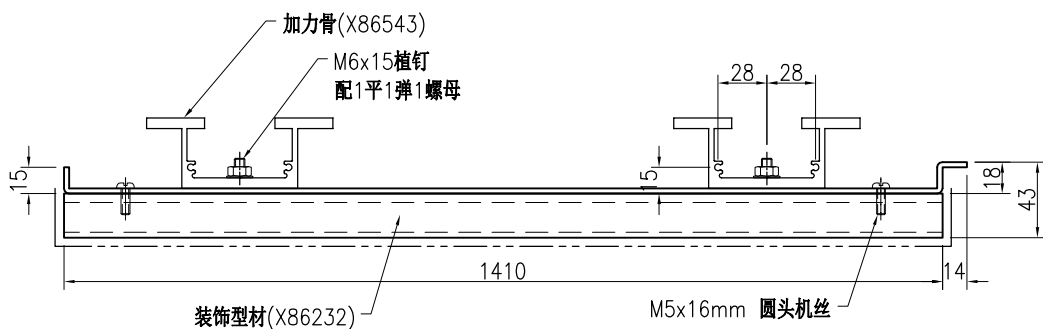
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-546	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-546	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	20	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.75	长度	1410	宽度	435

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

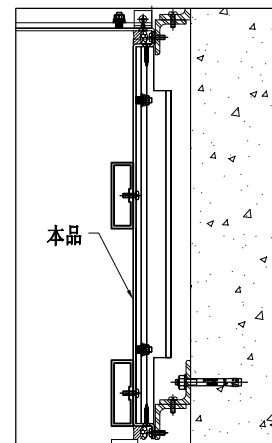
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-004N	1410	2



SECTION A-A

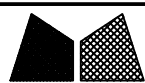


SECTION B-B



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±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。

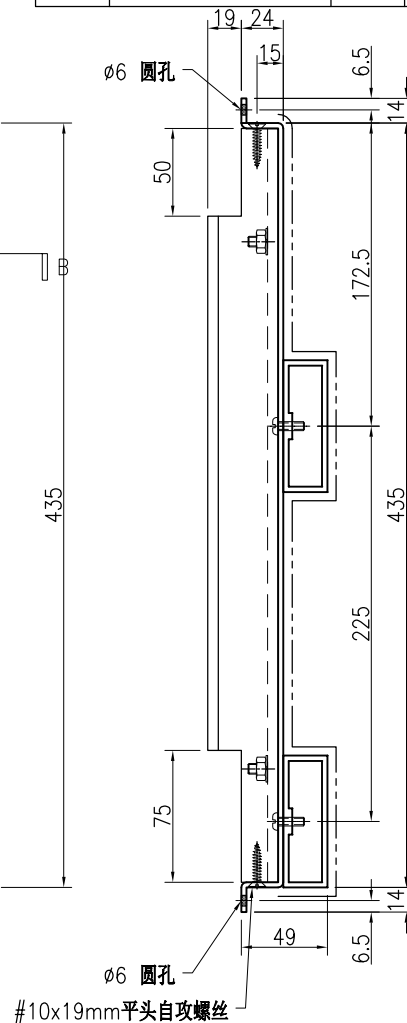
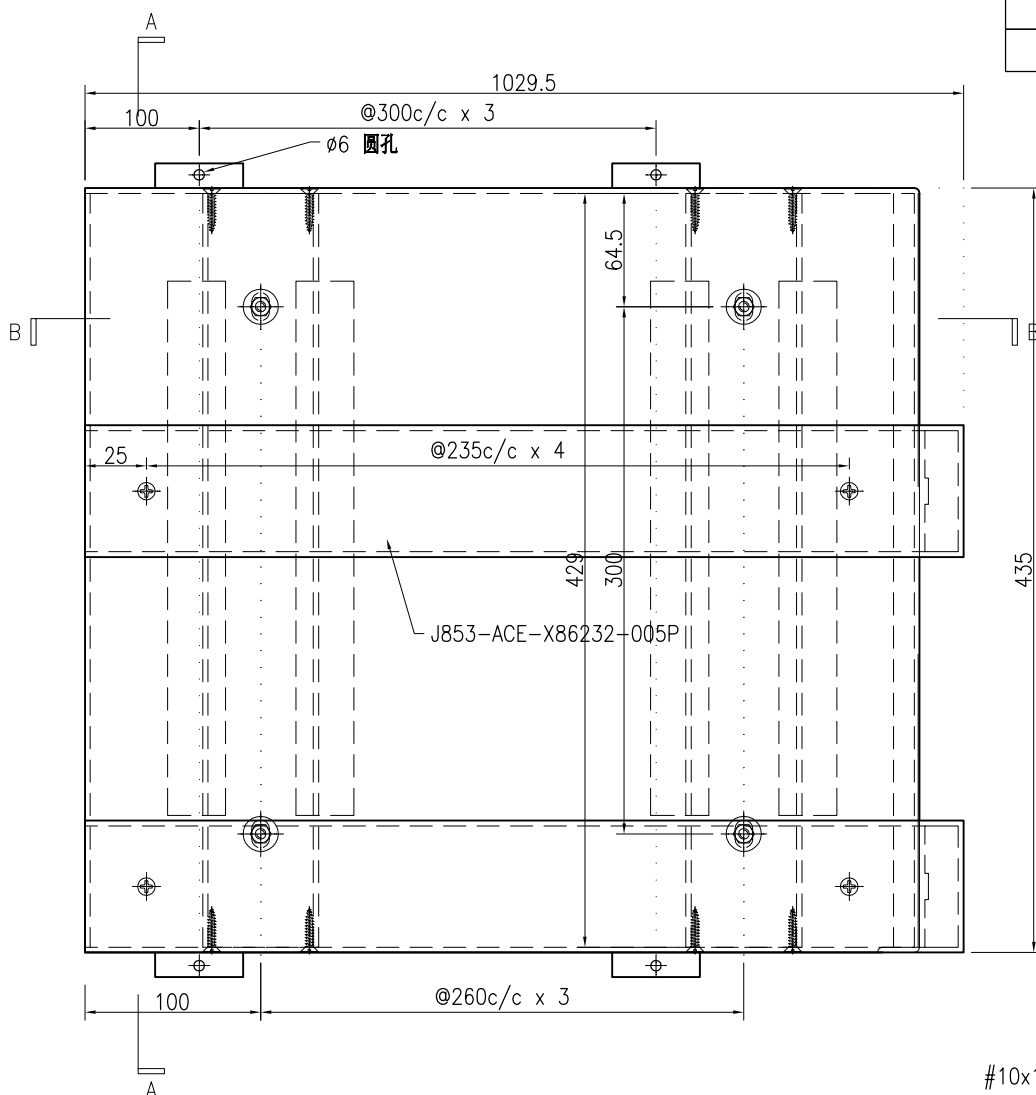


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

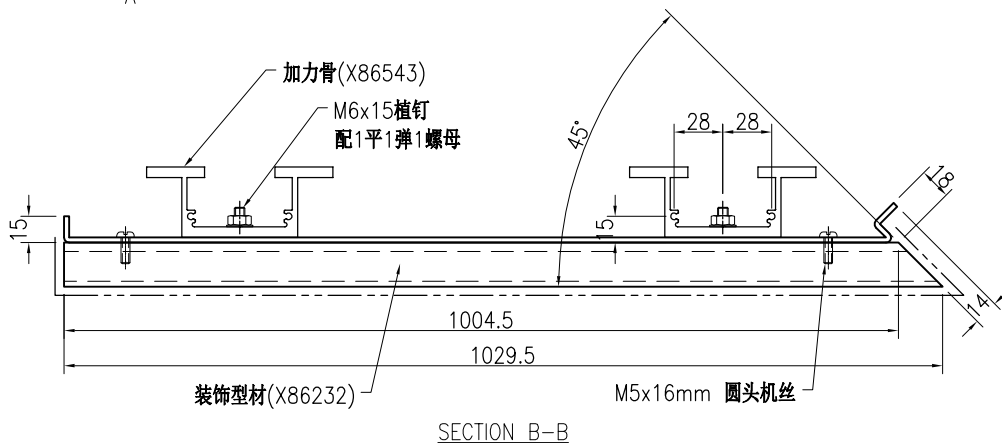
工程号	J853	制图	J.L.	30/3/24	物料号	J853-HAC-AC-547	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-547	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.55	长度	1029.5	宽度	435

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

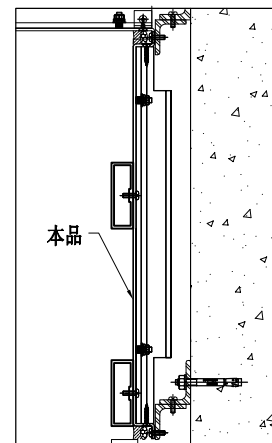
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
1	J853-ACE-X86232-005P	1029.5	2



SECTION A-A



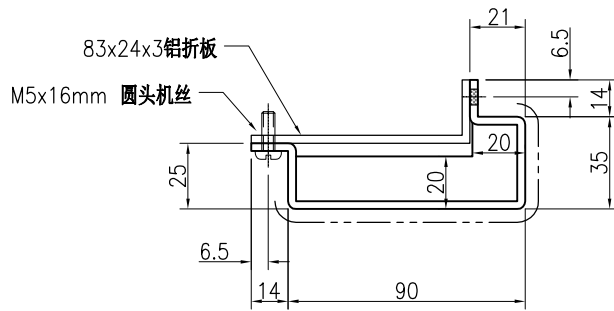
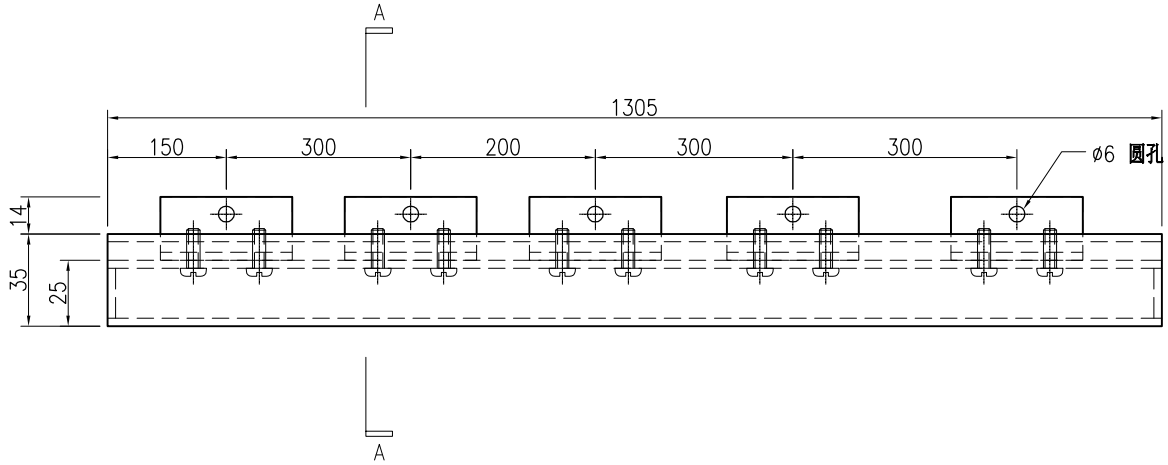
SECTION B-B



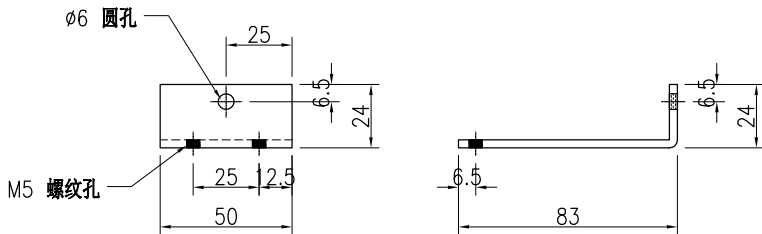
技术说明:

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±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。

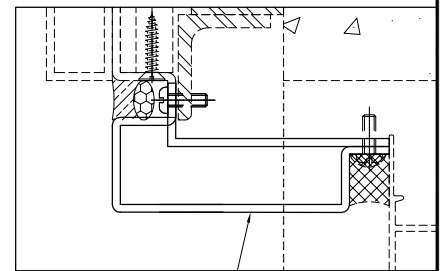
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-548 图号 J853-HAC-AC-548
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.26	数量 5 长度 1305 宽度 90



SECTION A-A



83x24x3 铝折板

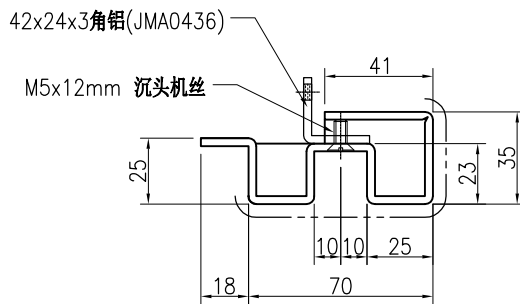
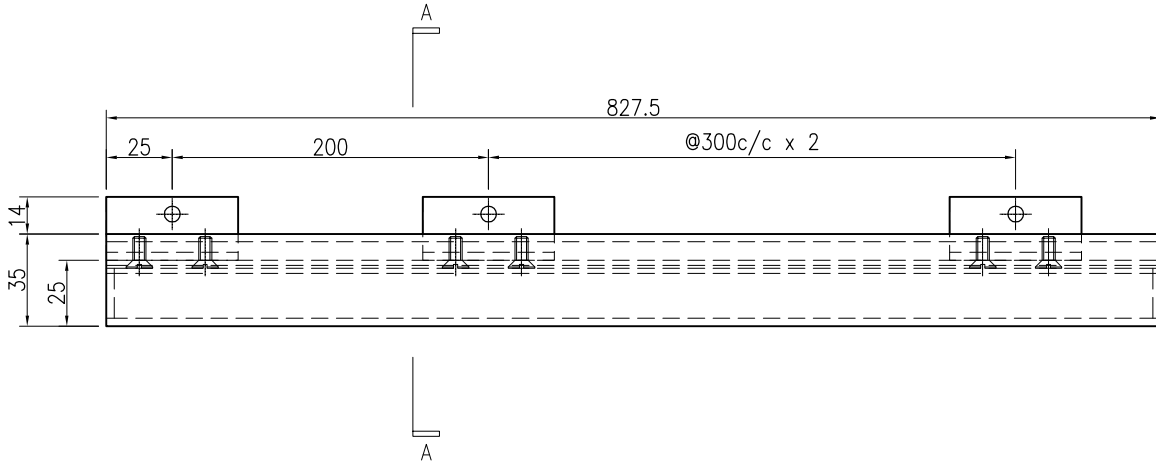


本品

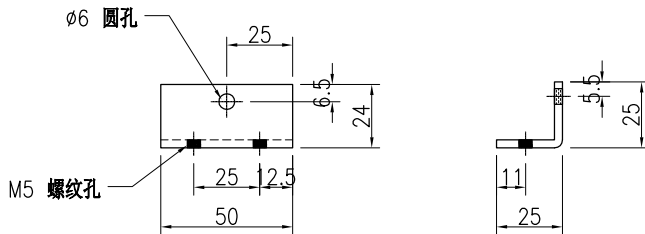
技术说明:

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。

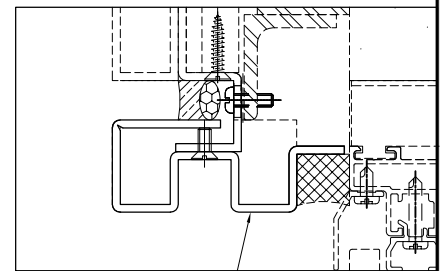
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-549 图号 J853-HAC-AC-549
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.2	数量 10 长度 827.5 宽度 70



SECTION A-A



25x25x3铝折板

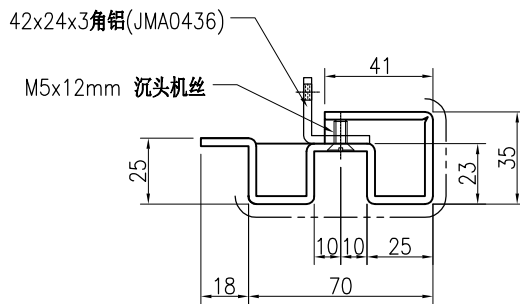
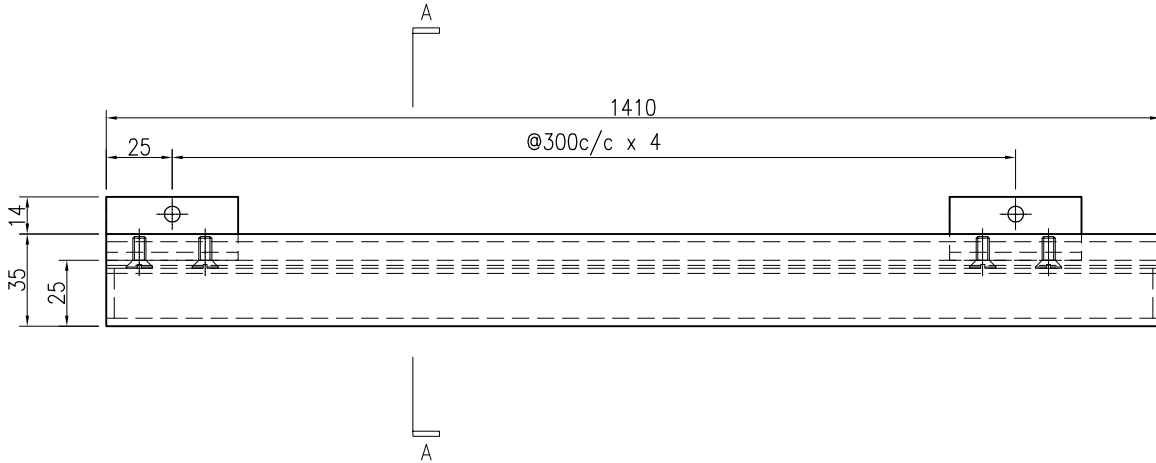


本品

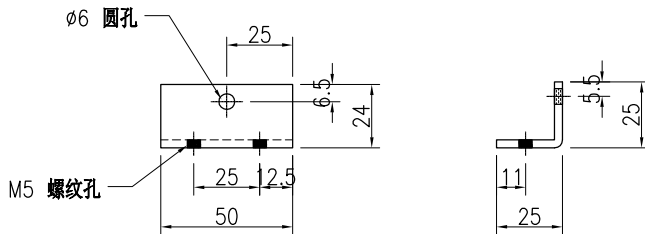
技术说明:

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。

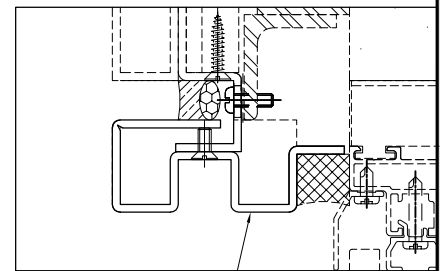
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-550 图号 J853-HAC-AC-550
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.33	数量 20 长度 1410 宽度 70



SECTION A-A



25x25x3铝折板

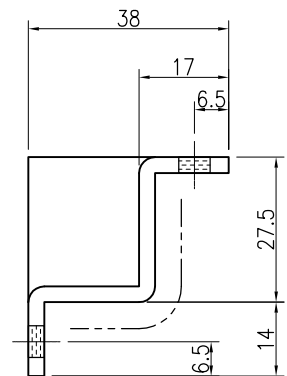
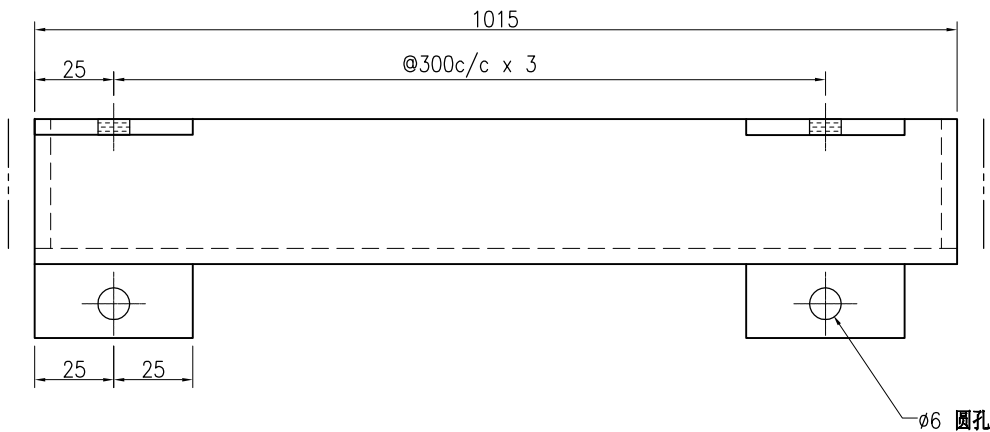
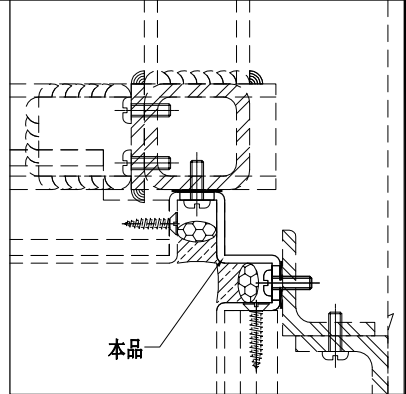


本品

技术说明:

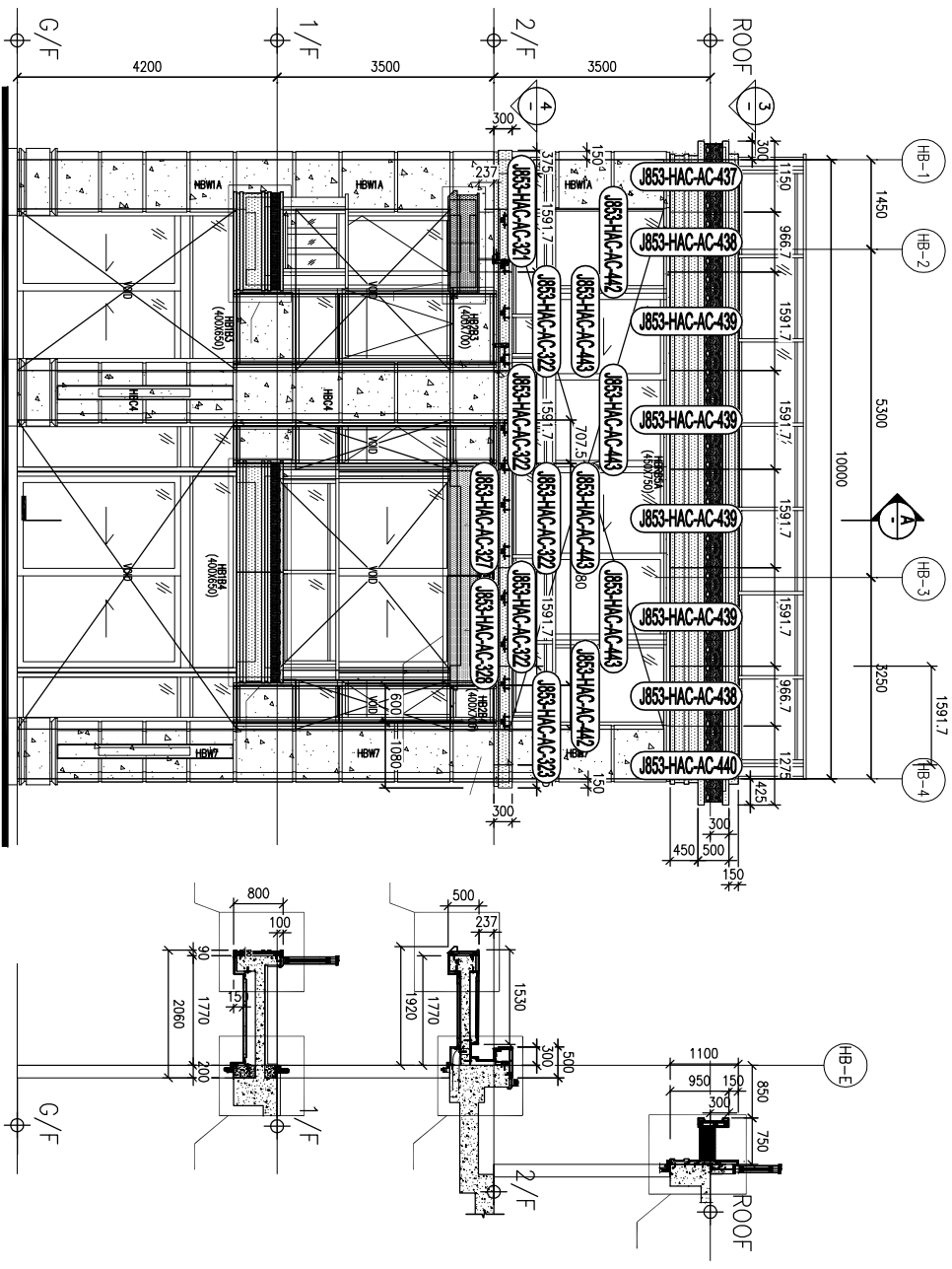
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 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 -	30/3/24 -	物料号 J853-HAC-AC-551 图号 J853-HAC-AC-551
版本 日期	采用 颜色	工厂 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(m ²)	- 0.08	数量 10 长度 1015 宽度 38



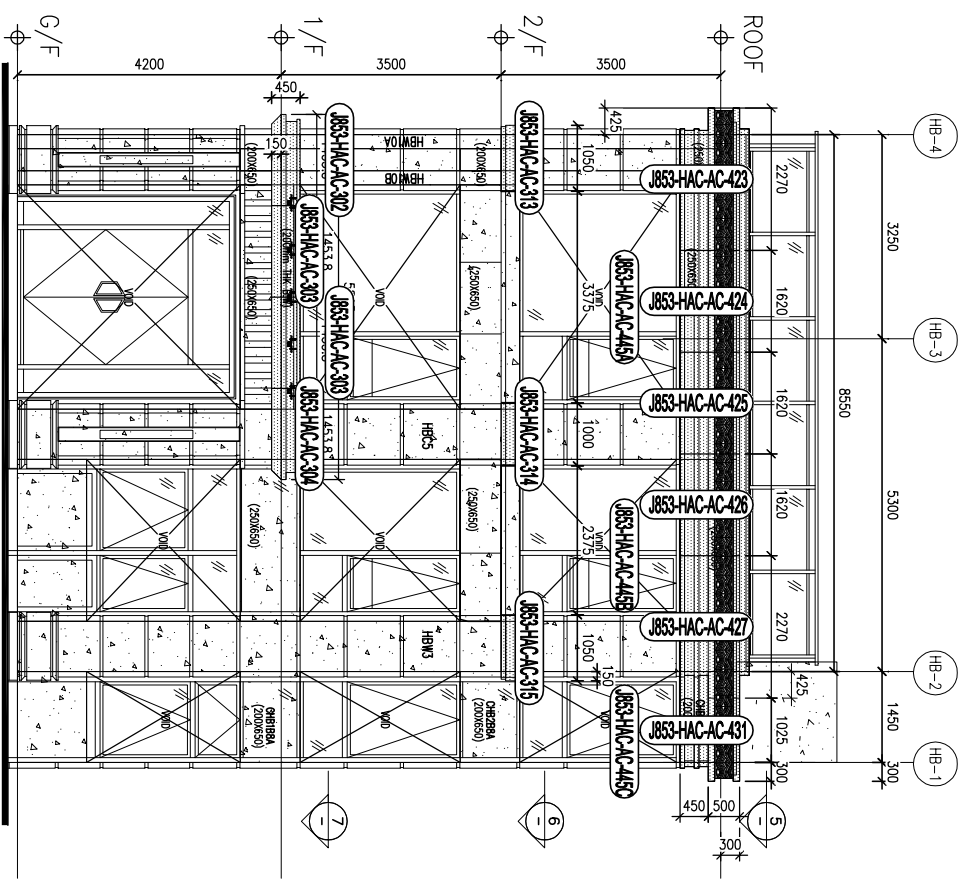
技术说明:

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。



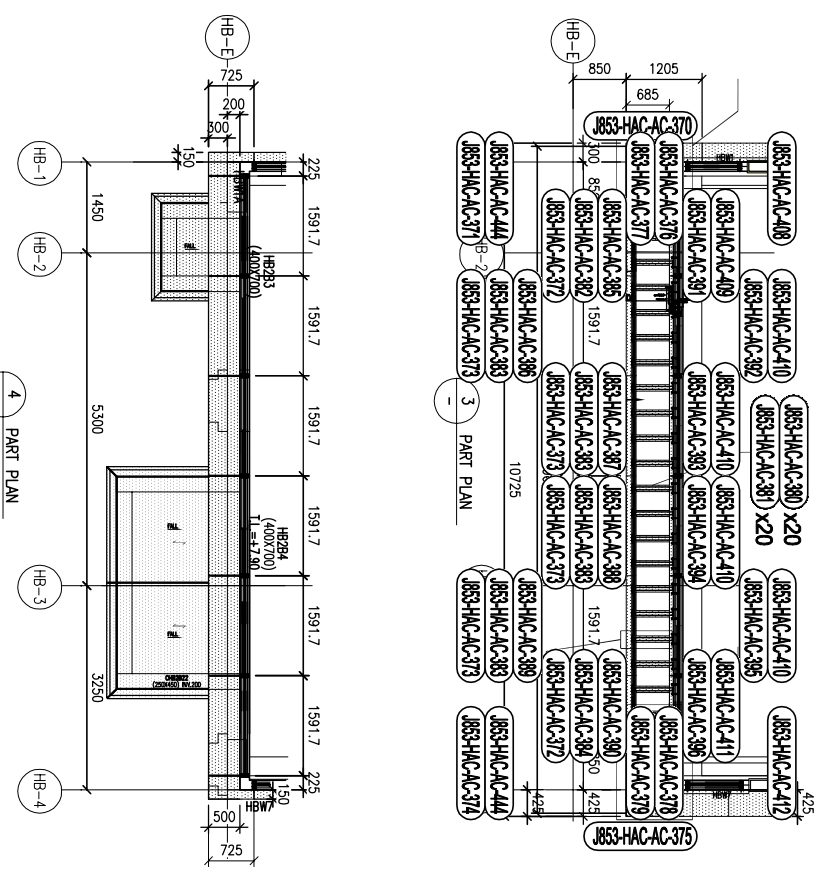
1 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING (HOUSE NO. HB1 & HB2)

A TYPICAL SECTION



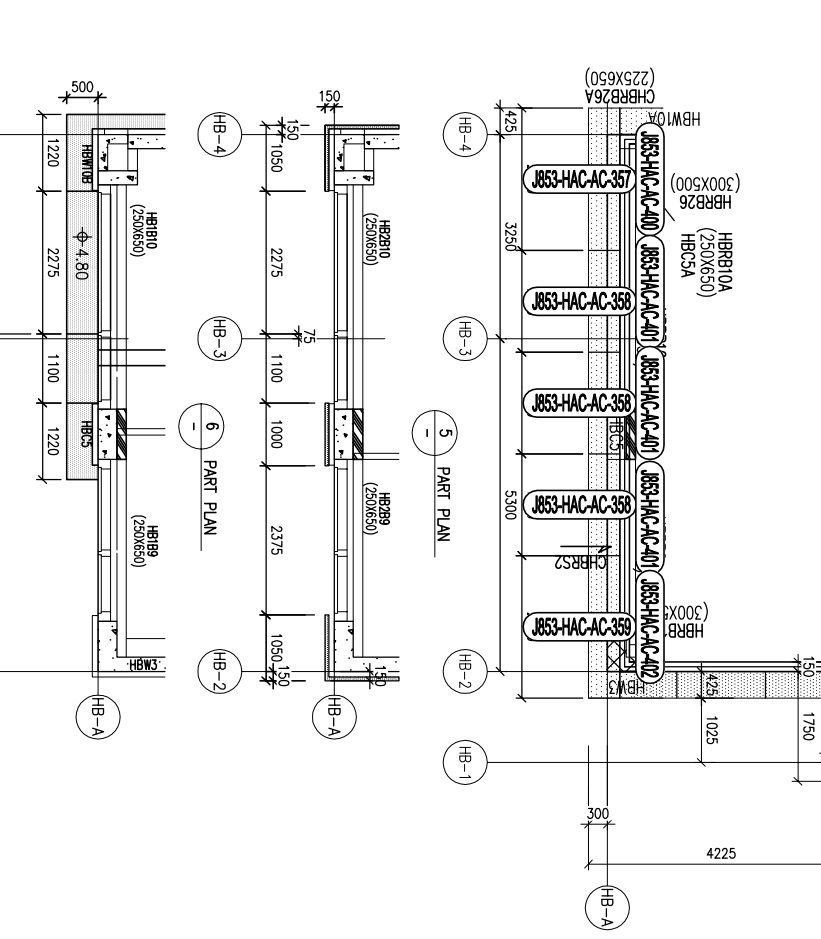
2 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING (HOUSE NO. HB1 & HB2)

A TYPICAL SECTION



1 PART PLAN

2 PART PLAN



3 PART PLAN

4 PART PLAN

5 PART PLAN

6 PART PLAN

7 PART PLAN

LEGEND:
 - 3mm THK ALUM. CLADDING

B.D. REF : _____

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER : C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT : MENHARDT

NOTE:
 1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
 2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
 3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND:
 (X1) DETAIL MARK NO.
 (X001) REFER SHEET NO.

1. F.F.L. -- FINISHED FLOOR LEVEL
 2. S.F.L. -- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
 3. (R) -- REVERSED DETAIL
 R.C. STRUCTURAL ELEMENT
 COL. / BEAM / SLAB
 IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

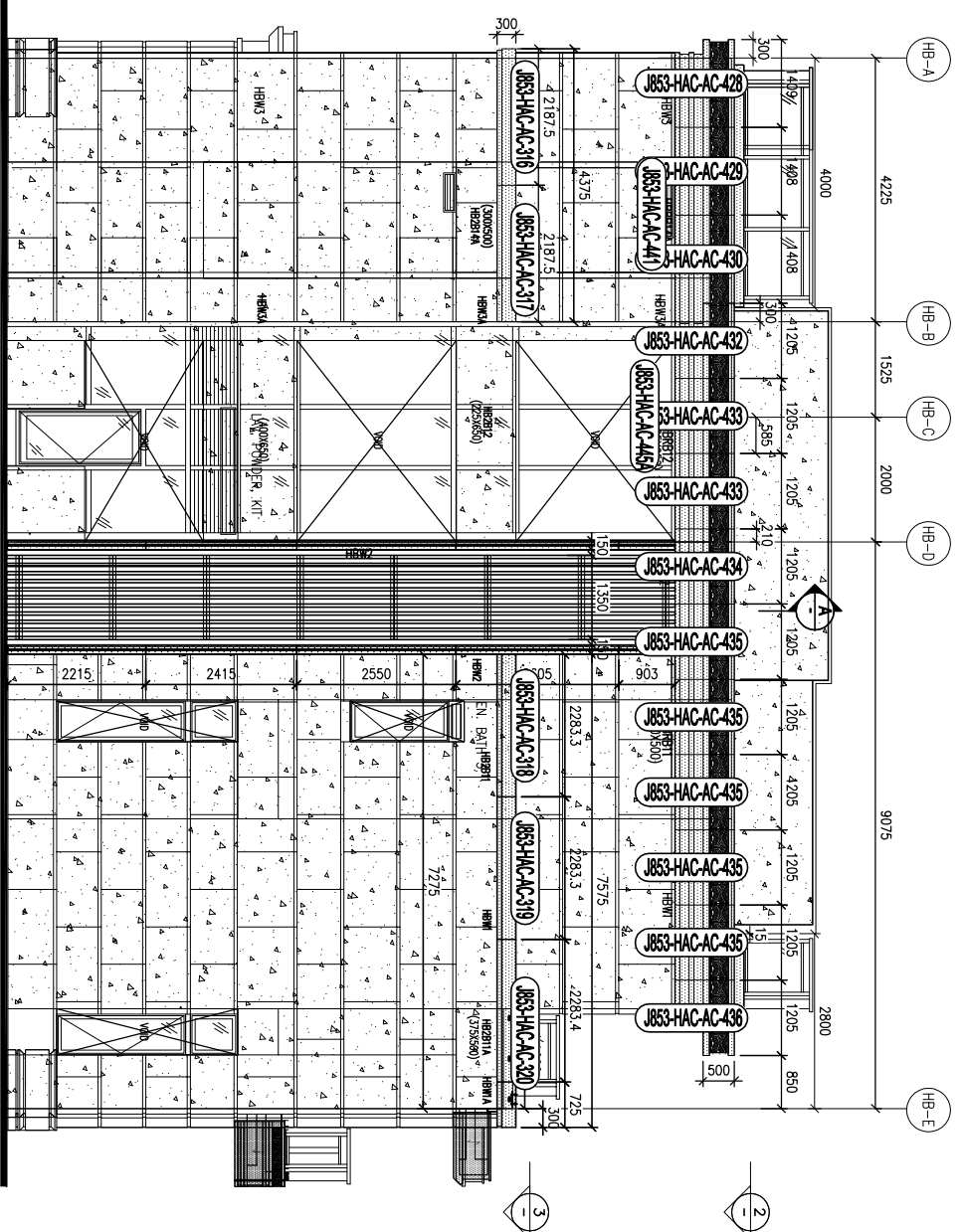
NO.	DATE	REVISION	BY
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853
 PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

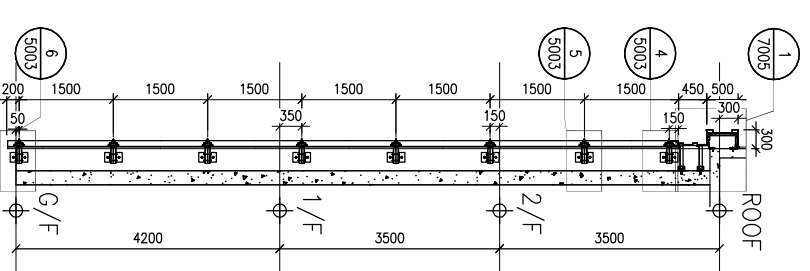
TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE B

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
 DRAWN BY : Asing CHECKED BY : _____

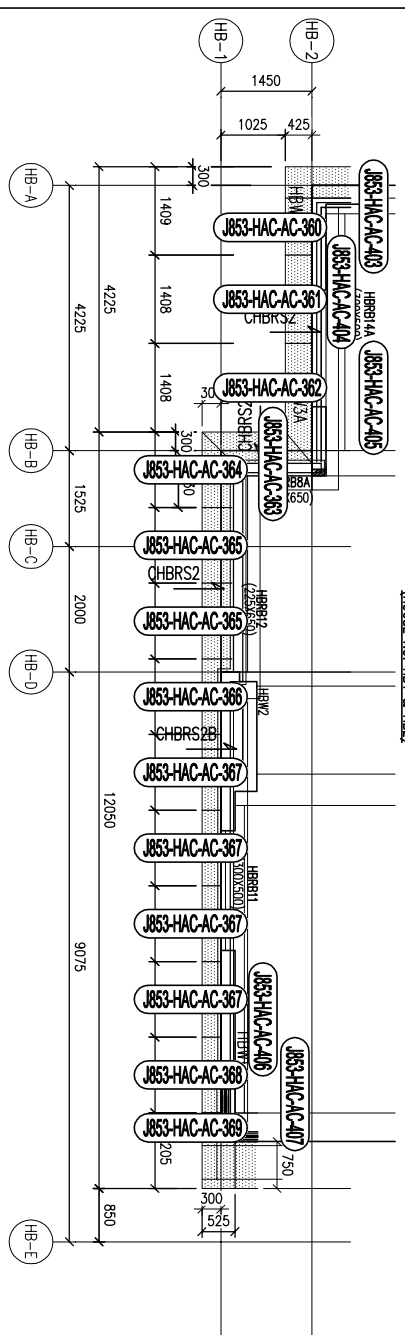
UNITED ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
 美特鋁業有限公司
 Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
 610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
 Tel:23489211-4 Fax:(852)2727666
 DWG NO. : J853-HAC-AC-3006 REV. : -



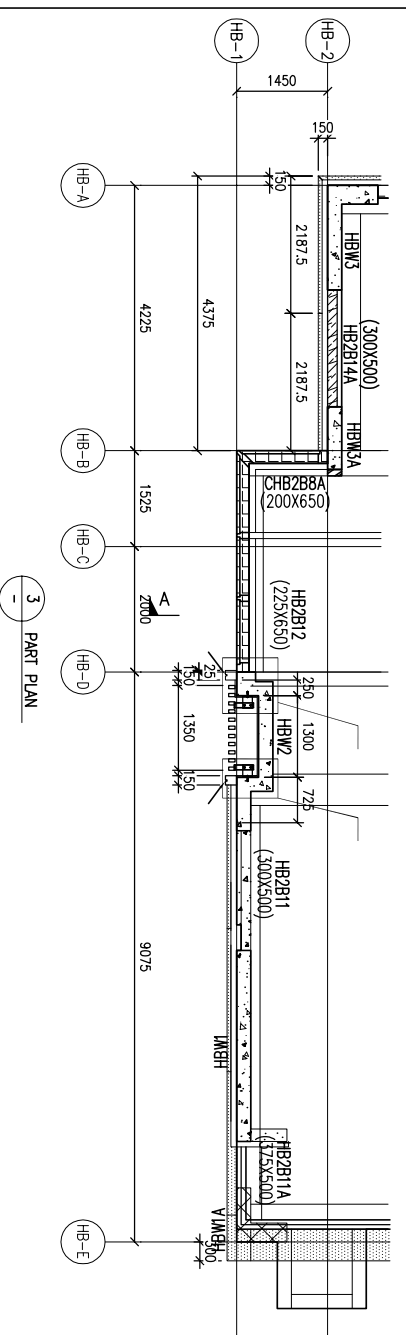
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
(HOUSE NO. HB1 & HB2)



A TYPICAL SECTION



2 PART PLAN



3 PART PLAN

LEGEND:
- 3mm THK ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :
協興建築有限公司
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :
ICMA C M WONG & ASSOCIATES LTD
黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT:
MEINHARDT

NOTE:
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND:
X1 — DETAIL MARK NO.
X001 — REFER SHEET NO.

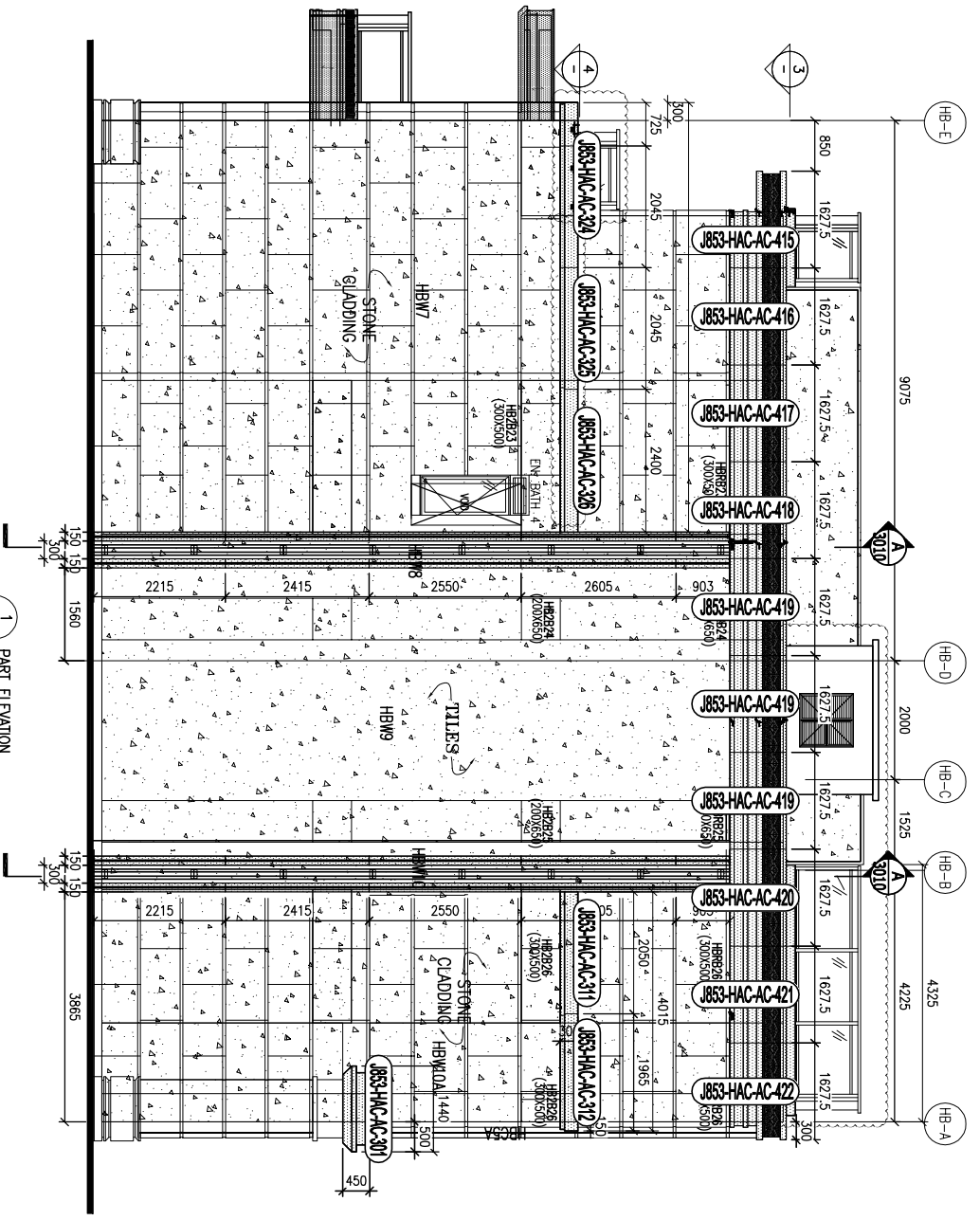
1. F.F.L. — FINISHED FLOOR LEVEL
2. S.F.L. — STRUCTURAL FLOOR LEVEL
3. (R) — REVERSED DETAIL
R.C. STRUCTURAL ELEMENT
COL. / BEAM / SLAB
IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION	BY
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

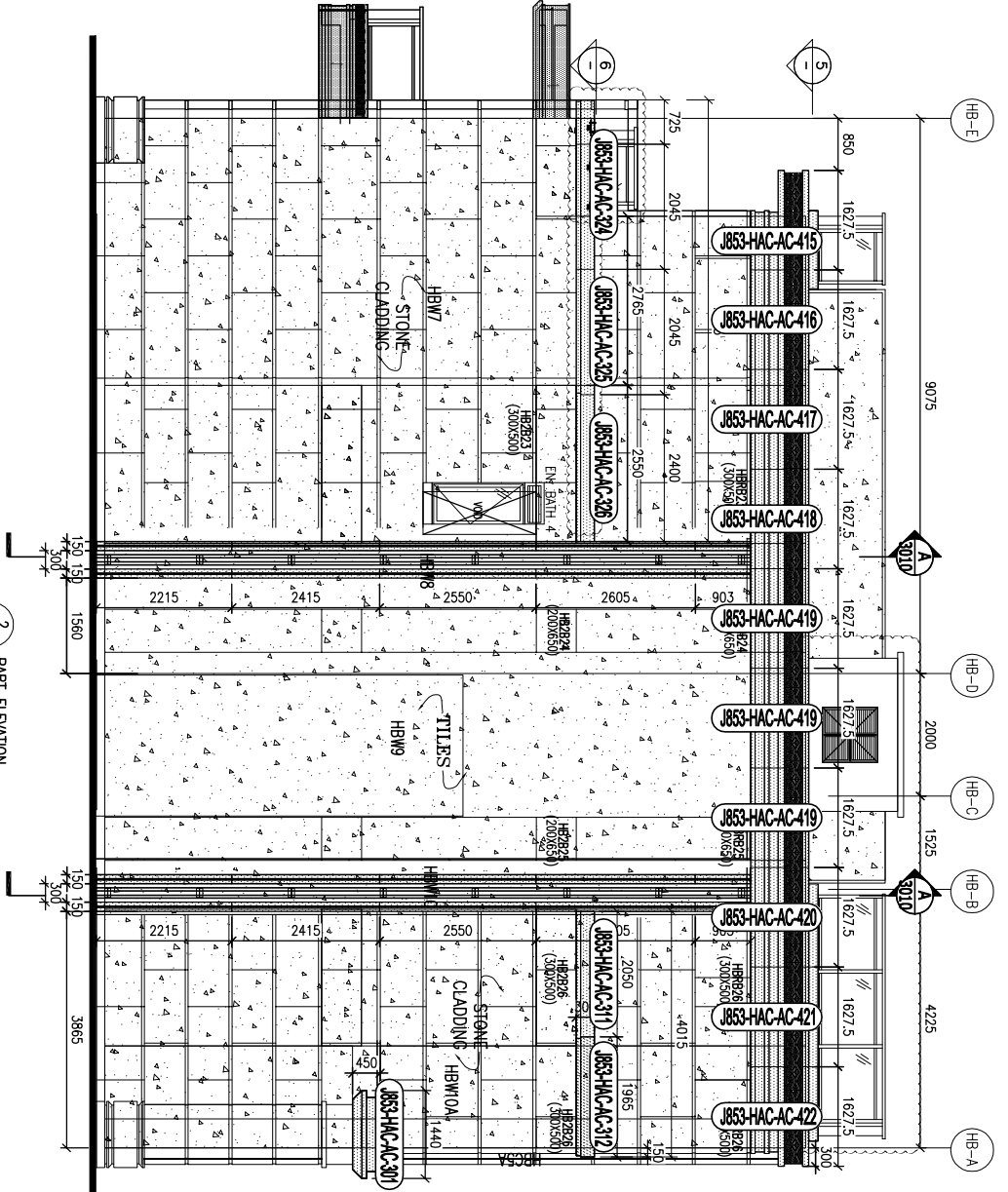
JOB NO. : J-853
PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON
TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE B

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

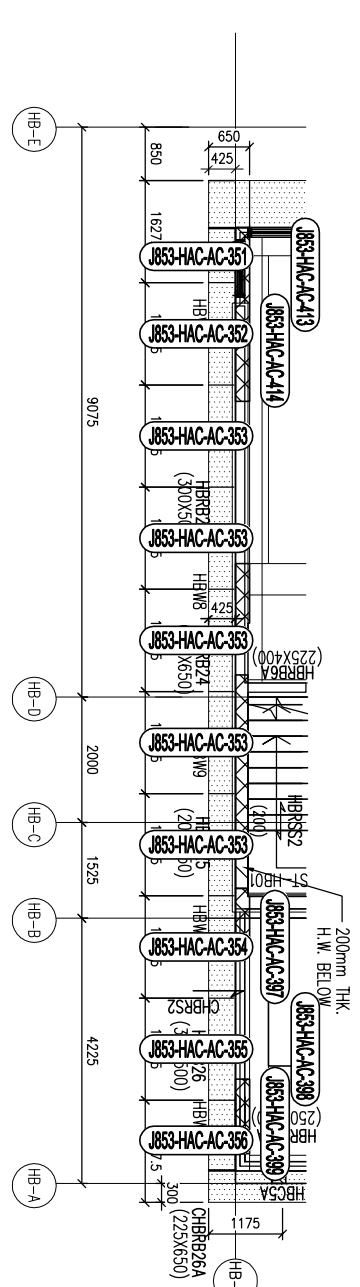
美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27272666
DWG NO. : J853-HAC-AC-3007 REV. : -



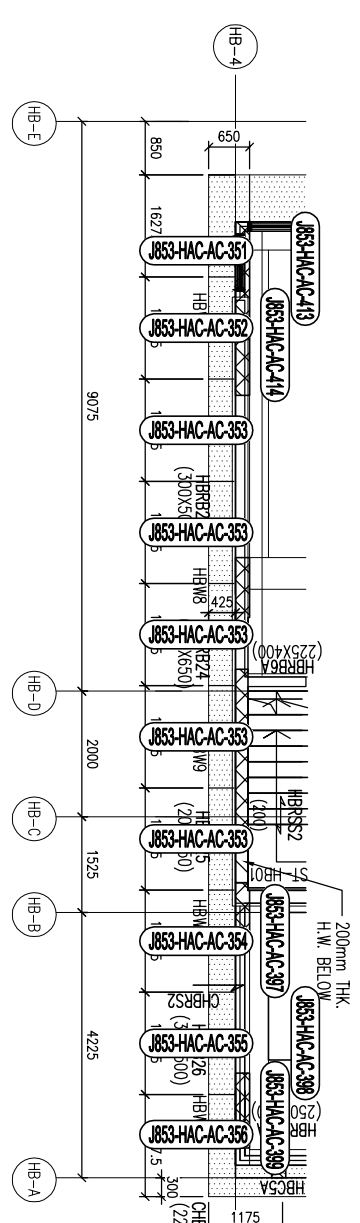
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
(HOUSE NO. HB1)



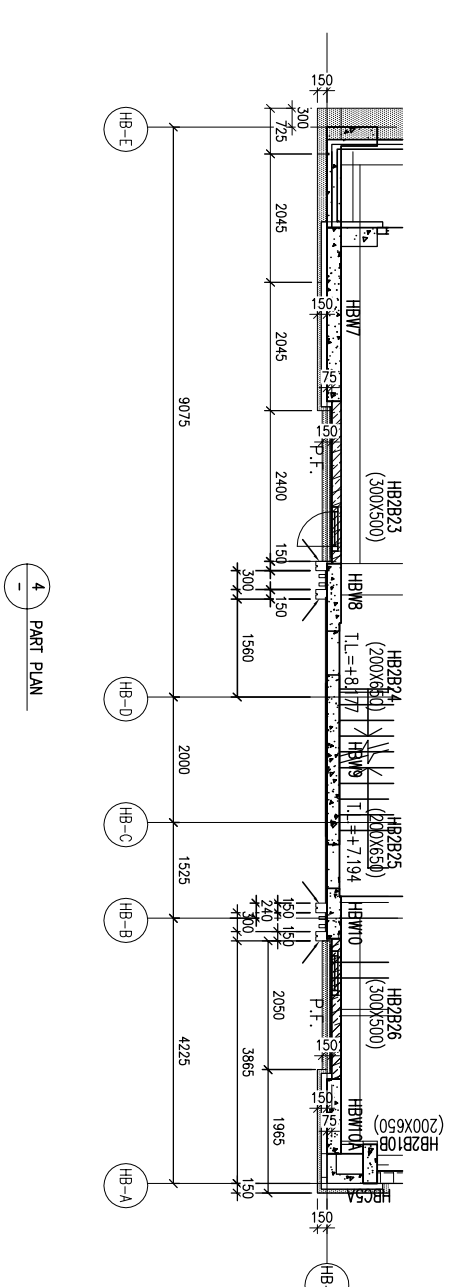
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
(HOUSE NO. HB2)



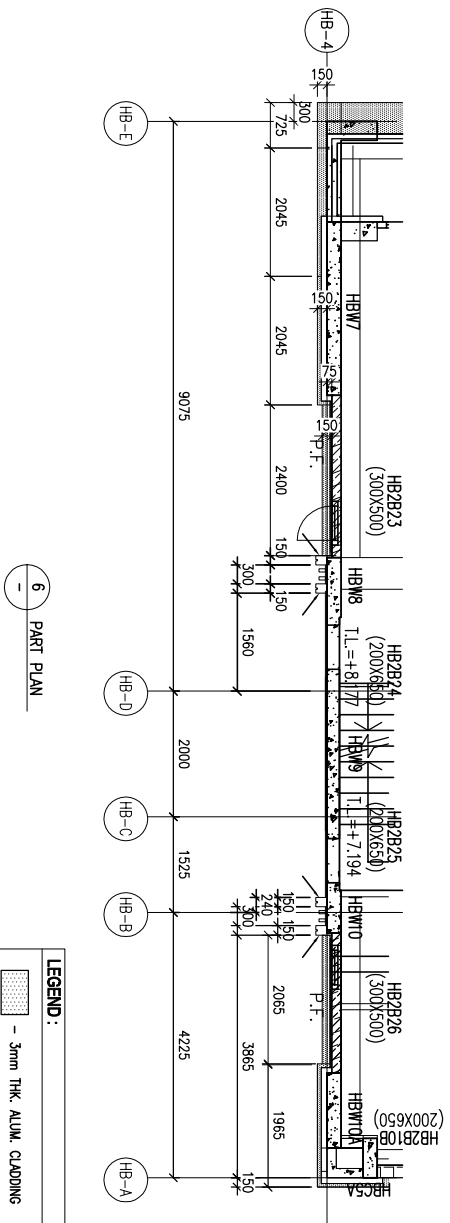
3 PART PLAN



5 PART PLAN



4 PART PLAN



6 PART PLAN

LEGEND:
- 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF.:

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :
協興建築有限公司
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :
CMA C M WONG & ASSOCIATES LTD
黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT:
NEUNHARDT

NOTE:
1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND:
X1 - DETAIL MARK NO.
X001 - REFER SHEET NO.

1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL
 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
 3. (R) --- REVERSED DETAIL
- R.C. STRUCTURAL ELEMENT
COL. / BEAM / SLAB
IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION	BY
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT NK1.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

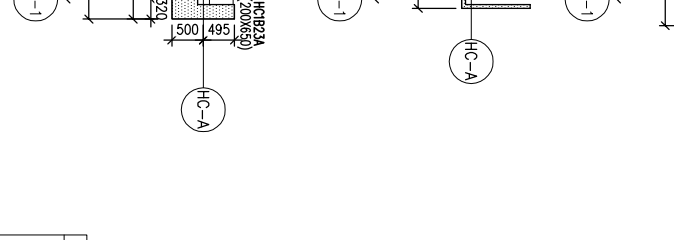
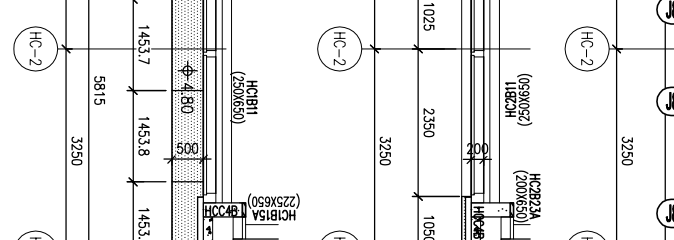
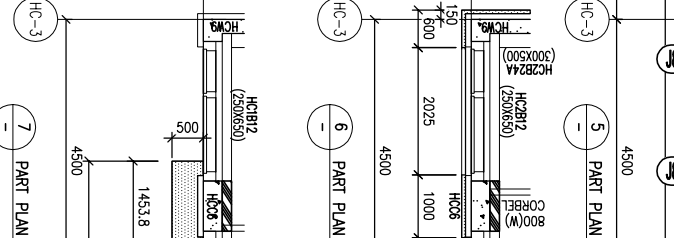
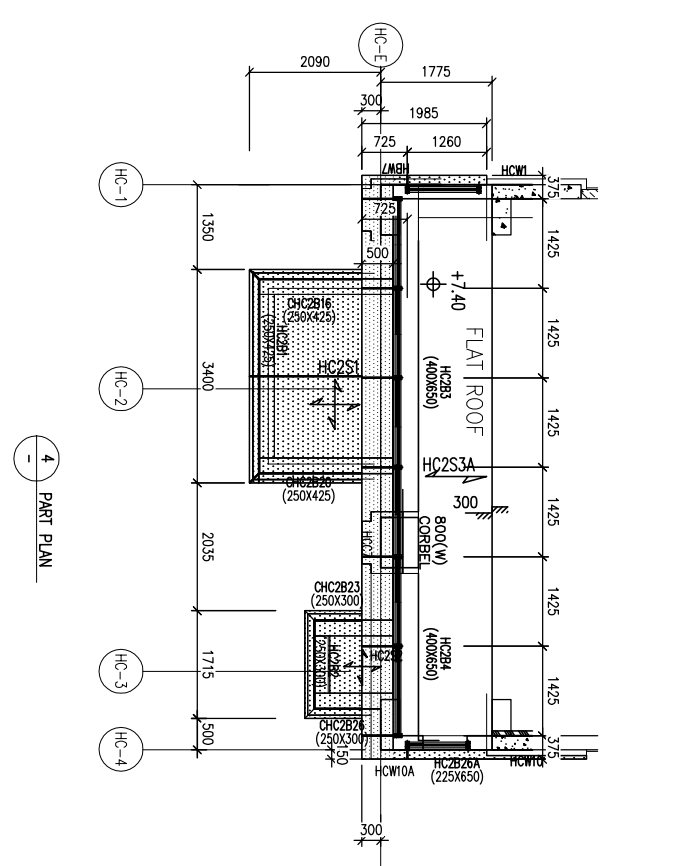
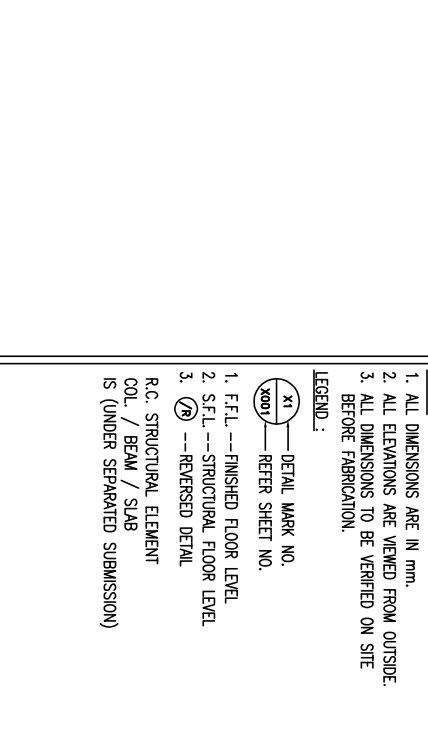
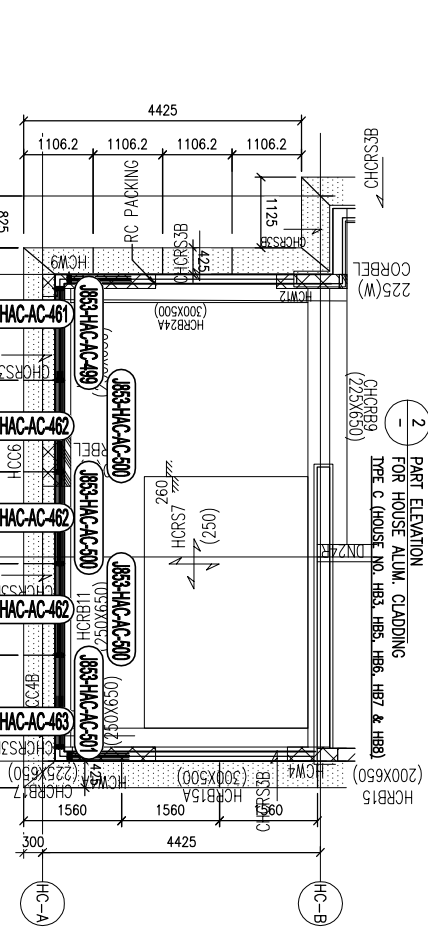
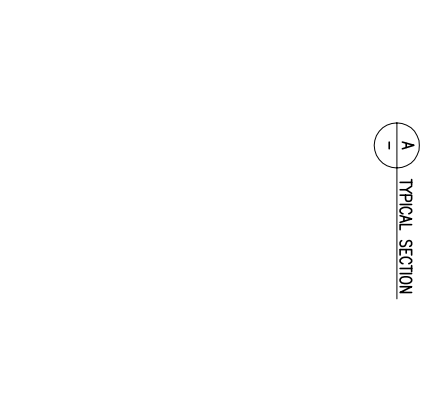
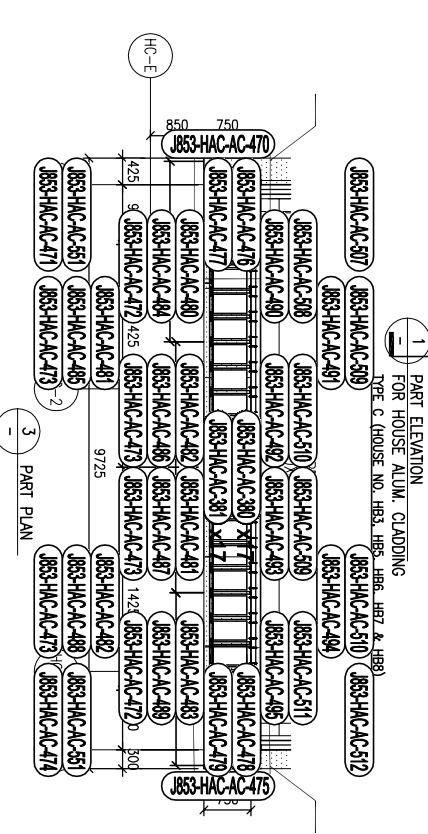
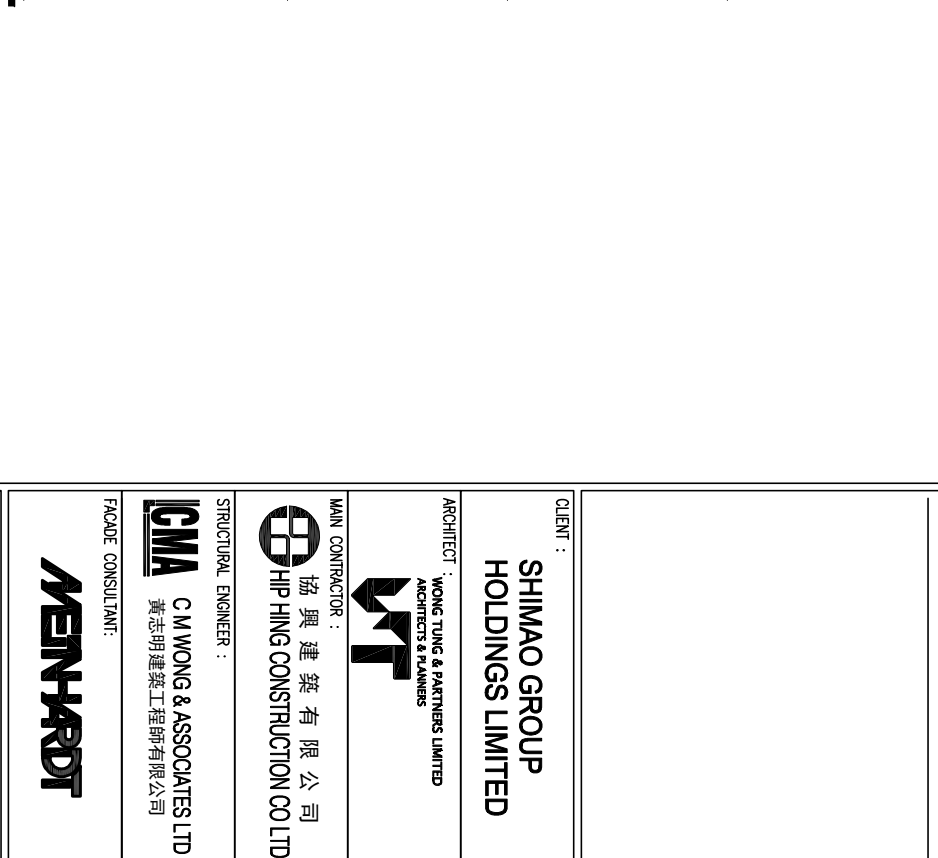
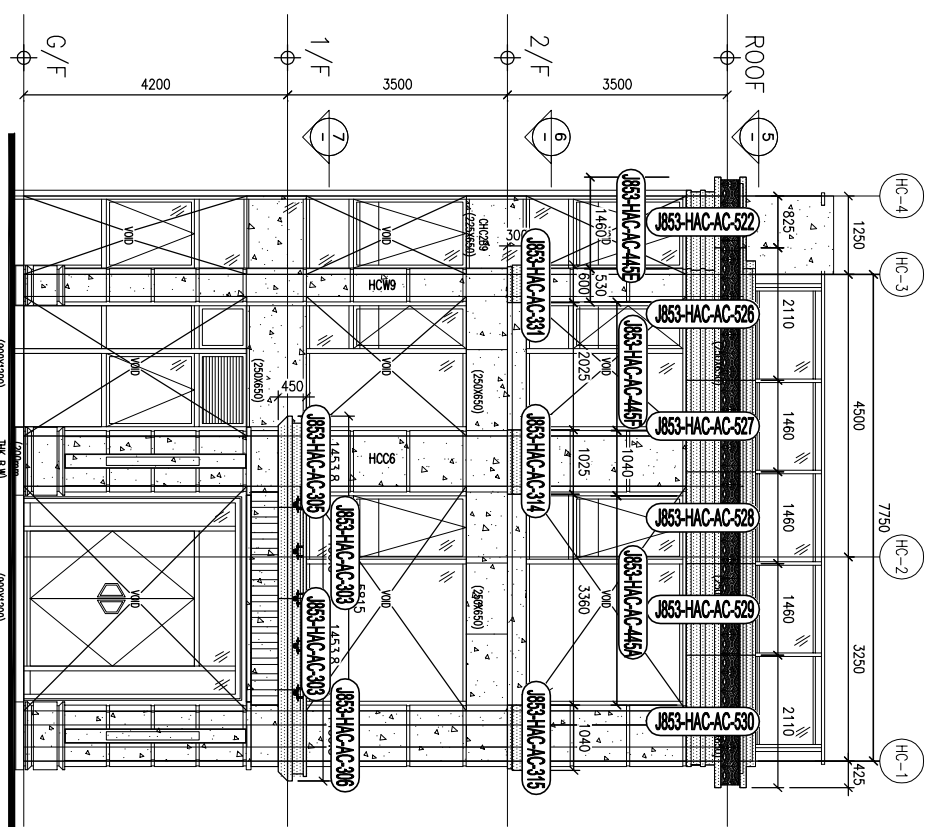
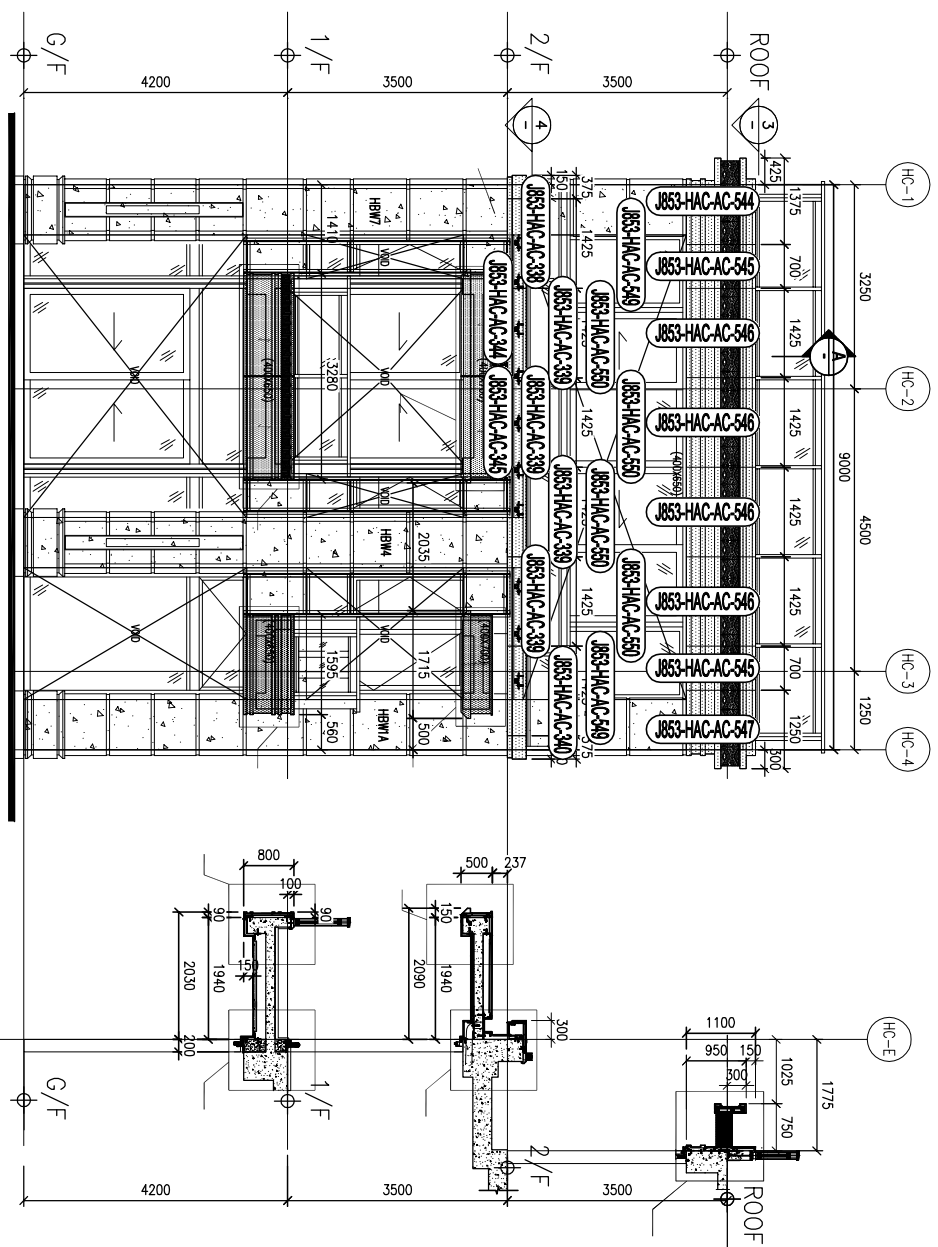
TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE B

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)

DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)2727666

DWG NO. : J853-HAC-AC-3008 REV. : -



LEGEND:

3mm THK ALUM. CLADDING

NOTE:

- ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
- ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
- ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND:

X1 - DETAIL MARK NO.

X201 - REFER SHEET NO.

1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL

2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL

3. (R) --- REVERSED DETAIL

R.C. STRUCTURAL ELEMENT

COL. / BEAM / SLAB

IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION	BY
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO.: J-853

PROJECT: PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE: PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE C

DATE: 10-08-23 SCALE: 1:60 (A1)

DRAWN BY: Asing CHECKED BY:

UNIT 6-8, SUNREY INDUSTRIAL CENTRE, 1/F, 610 CHIA KWAI LING ROAD, KOWLOON, TEL: 23489211-4, FAX: (852) 27272666

DWG NO.: J853-HAC-AC-3009 REV: -

B.O. REF: -

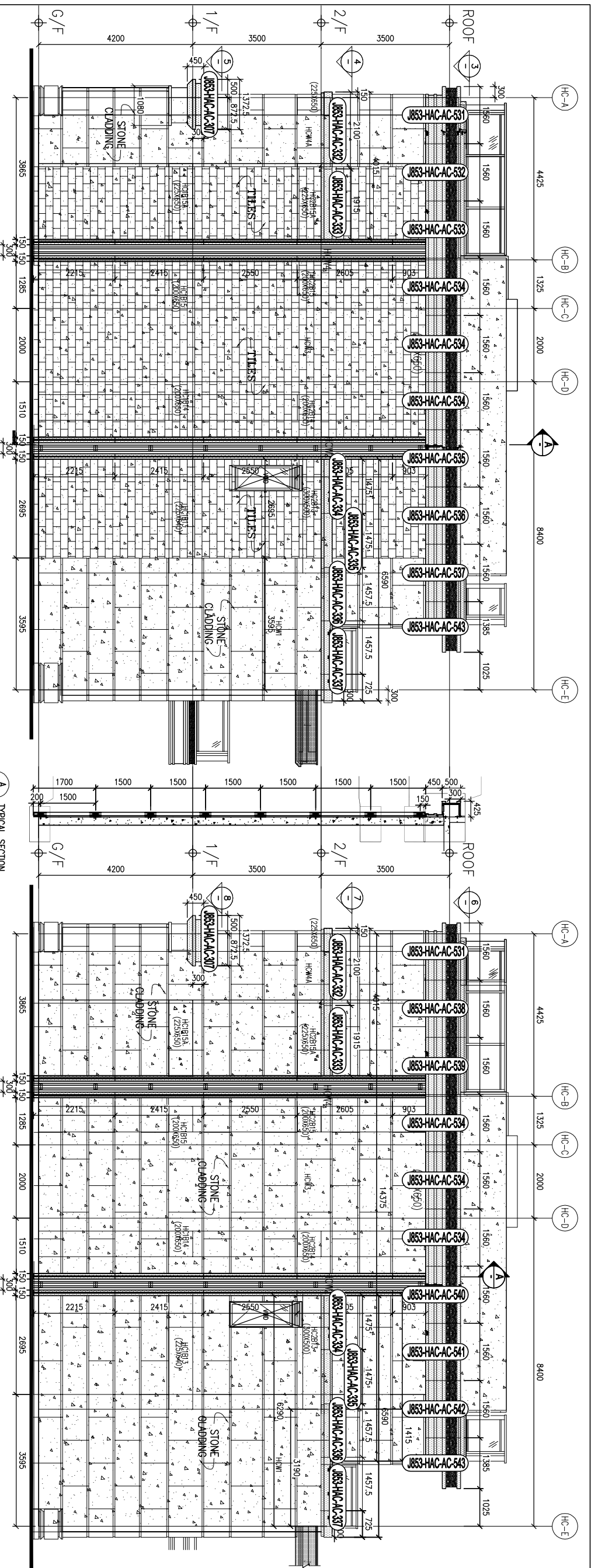
CLIENT: SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT: WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR: 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER: C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT: MENHARDT



B.D. REF :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

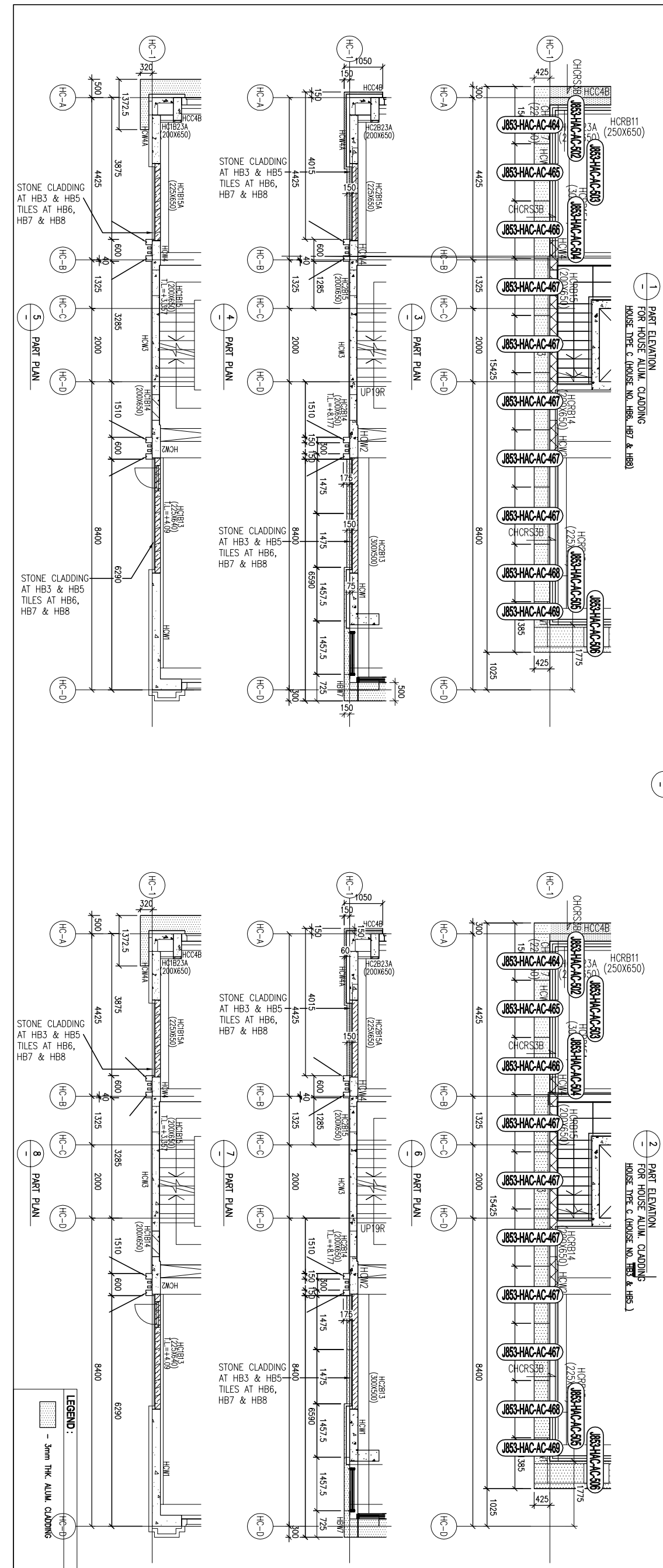
STRUCTURAL ENGINEER : CMA C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT : MENHARDT

NOTE :
 1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
 2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
 3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND :
 (X1) DETAIL MARK NO.
 (X00) REFER SHEET NO.

1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL
 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
 3. (R) --- REVERSED DETAIL
 R.C. STRUCTURAL ELEMENT
 COL. / BEAM / SLAB
 IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)



JOB NO. : J-853

PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE C

DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)

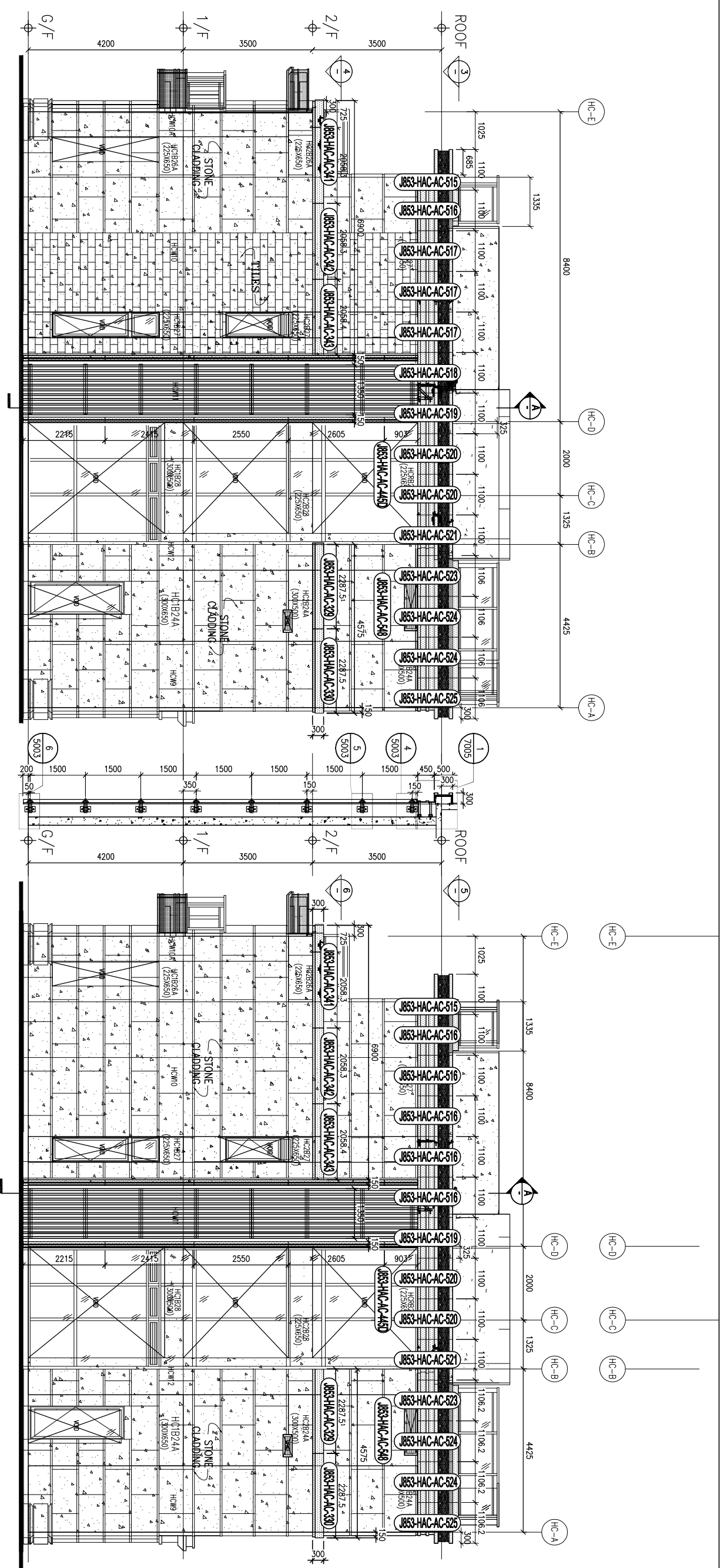
DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

NO.	DATE	REVISION	BY
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

LEGEND :
 (Pattern) --- 3mm THK ALUM. CLADDING

UNITED ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
 610 Che Kwo Ling Road, Kowloon
 Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27276666

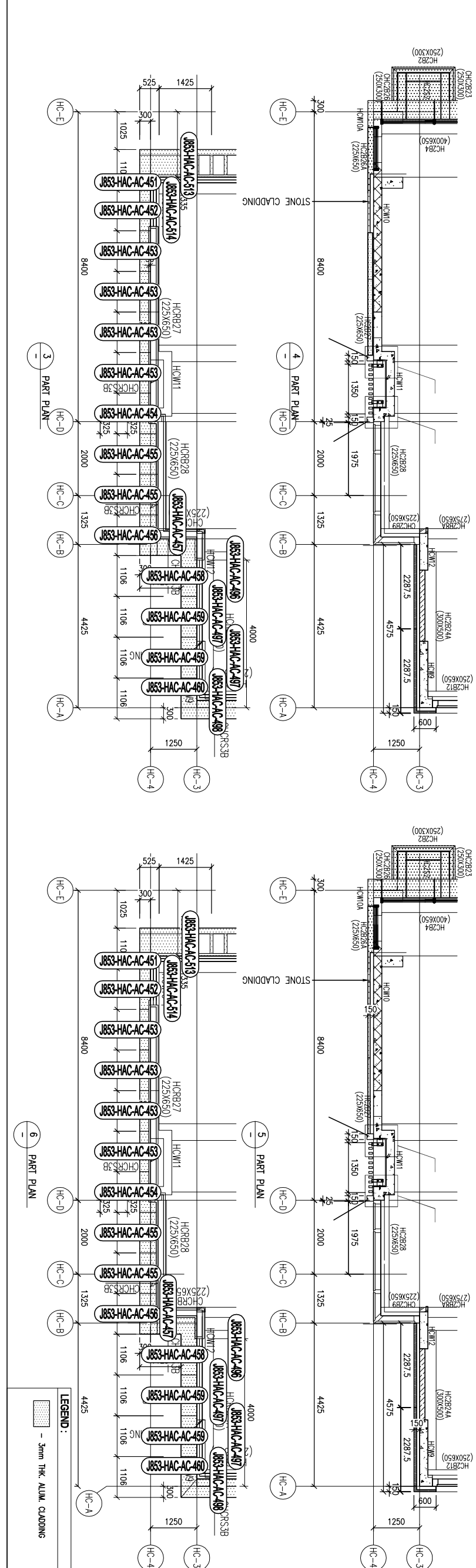
DWG NO. : J853-HAC-AC-3010 REV. : -



1 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE C (HOUSE NO. HB5, HB6, HB7)

A TYPICAL SECTION

2 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE C (HOUSE NO. HB3 & HB8)



3 PART PLAN

4 PART PLAN

5 PART PLAN

6 PART PLAN

LEGEND:
 3mm THK ALUM. CLADDING

B.D. REF. :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR : 協興建築有限公司 HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER : CMA C M WONG & ASSOCIATES LTD 黃志明建築工程師有限公司

FAÇADE CONSULTANT : MENHARDT

NOTE :
 1. ALL DIMENSIONS ARE IN mm.
 2. ALL ELEVATIONS ARE VIEWED FROM OUTSIDE.
 3. ALL DIMENSIONS TO BE VERIFIED ON SITE BEFORE FABRICATION.

LEGEND :
 (X1) DETAIL MARK NO.
 (X001) REFER SHEET NO.

1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL
 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL
 3. (R) --- REVERSED DETAIL
 R.C. STRUCTURAL ELEMENT
 COL. / BEAM / SLAB
 IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

NO.	DATE	REVISION	BY
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853
 PROJECT : PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.I.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON
 TITLE : PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING HOUSE TYPE C
 DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)
 DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

美特鋁業有限公司
 MIDU ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
 Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
 610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon
 Tel:23489211-4 Fax:(852)27276666
 DWG NO. : J853-HAC-AC-3011 REV. : -