美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.

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

工程指示編號:	EI- 7650	**修改版本:**	-
	HK-0700		
工程編號:	J 853	**工程名稱:**	延坪道 (第2期)
收件人:	生統	**發件人:**	Joe Chan
工程項目:	Row D (HD1-HD7) 露台位置地盤用鋁板 (綠色)	**日期:**	17/04/2024

☐ 原合約工程包	☐ 原合約工程加 / 減賬 QT-	☐ 新工程報價 QT-

信件批核號碼/圖紙參考編號:	**批核模具圖紙編號:**
客戶指示附件:	**管理內部批簽署:**

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

內容: 請依附件資料，生產鋁板，送地盤.
- 請分層包裝出貨

完成上列要求日期: 30/5/2024

國內

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

香港

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

炳哥

*發件人簽署:	*組別成員批核簽署:
傳遞編號: HK0700/24	項目經理簽署:

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

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 12-Apr-24

序号	部件图编号	HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7	总数量	备注
1	J853-ACE-AC-043	1	1	1	1	1	1	6	
2	J853-ACE-AC-044	6	6	6	6	6	6	36	
3	J853-ACE-AC-201				1	1	1	3	
4	J853-ACE-AC-202	1	1	1	1	1	1	6	
5	J853-ACE-AC-203				1	1	1	3	
6	J853-ACE-AC-204				1	1	1	3	
7	J853-ACE-AC-205	1	1	1	1	1	1	6	
8	J853-ACE-AC-206				1	1	1	3	
9	J853-ACE-AC-207	1	1	1	1	1	1	6	
10	J853-ACE-AC-208	1	1	1	1	1	1	6	
11	J853-ACE-AC-209	1	1	1				3	
12	J853-ACE-AC-210	1	1	1				3	
13	J853-ACE-AC-211	1	1	1				3	
14	J853-ACE-AC-212	1	1	1				3	
15	J853-ACE-AC-213	1	1	1	1	1	1	6	
16	J853-ACE-AC-214	1	1	1	1	1	1	6	
17	J853-ACE-AC-215	1	1	1	1	1	1	6	
18	J853-ACE-AC-216	1	1	1	1	1	1	6	
19	J853-ACE-AC-217	1	1	1	1	1	1	6	
20	J853-ACE-AC-218	1	1	1	1	1	1	6	
21	J853-ACE-AC-219	1	1	1	1	1	1	6	
22	J853-ACE-AC-220	1	1	1	1	1	1	6	
23	J853-ACE-AC-221	1	1	1	1	1	1	6	
24	J853-ACE-AC-222	1	1	1	1	1	1	6	
25	J853-ACE-AC-223	1	1	1	1	1	1	6	
26	J853-ACE-AC-224	1	1	1	1	1	1	6	
27	J853-ACE-AC-225	1	1	1	1	1	1	6	
28	J853-ACE-AC-226				1	1	1	3	
29	J853-ACE-AC-227	1	1	1	1	1	1	6	
30	J853-ACE-AC-228	1	1	1	1	1	1	6	
31	J853-ACE-AC-229				1	1	1	3	
32	J853-ACE-AC-230	1	1	1	1	1	1	6	
33	J853-ACE-AC-231				1	1	1	3	
34	J853-ACE-AC-232				1	1	1	3	
35	J853-ACE-AC-233	1	1	1	1	1	1	6	
36	J853-ACE-AC-234				1	1	1	3	
37	J853-ACE-AC-235				1	1	1	3	
38	J853-ACE-AC-236	1	1	1	1	1	1	6	
39	J853-ACE-AC-237				1	1	1	3	
40	J853-ACE-AC-238	1	1	1	1	1	1	6	
41	J853-ACE-AC-239				1	1	1	3	

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

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 12-Apr-24

序号	部件图编号	HD1	HD2	HD3	HD5	HD6	HD7	总数量	备注
42	J853-ACE-AC-240	1	1	1				3	
43	J853-ACE-AC-241	1	1	1				3	
44	J853-ACE-AC-242	1	1	1				3	
45	J853-ACE-AC-243	1	1	1				3	
46	J853-ACE-AC-244	1	1	1				3	
47	J853-ACE-AC-245	1	1	1				3	
48	J853-ACE-AC-246	1	1	1				3	
49	J853-ACE-AC-247	1	1	1				3	
50	J853-ACE-AC-248	1	1	1	1	1	1	6	
51	J853-ACE-AC-249	1	1	1	1	1	1	6	
52	J853-ACE-AC-250	2	2	2	2	2	2	12	
53	J853-ACE-AC-251	2	2	2	2	2	2	12	
54	J853-ACE-AC-252	1	1	1	1	1	1	6	
55	J853-ACE-AC-253	1	1	1	1	1	1	6	
56	J853-ACE-AC-254	1	1	1	1	1	1	6	
57	J853-ACE-AC-255	1	1	1	1	1	1	6	
58	J853-ACE-AC-256	1	1	1	1	1	1	6	
59	J853-ACE-AC-257	1	1	1	1	1	1	6	
60	J853-ACE-AC-258	1	1	1	1	1	1	6	
61	J853-ACE-AC-259	1	1	1	1	1	1	6	
62	J853-ACE-AC-260	1	1	1	1	1	1	6	
63	J853-ACE-AC-261	1	1	1	1	1	1	6	
64	J853-ACE-AC-262	1	1	1	1	1	1	6	
65	J853-ACE-AC-263	1	1	1	1	1	1	6	
66	J853-ACE-AC-264	1	1	1	1	1	1	6	
67	J853-ACE-AC-265	1	1	1	1	1	1	6	
68	J853-ACE-AC-266	1	1	1	1	1	1	6	
69	J853-ACE-AC-267	1	1	1	1	1	1	6	
70	J853-ACE-AC-268	1	1	1	1	1	1	6	
71	J853-ACE-AC-269	1	1	1	1	1	1	6	
72	J853-ACE-AC-270	1	1	1				3	
73	J853-ACE-AC-271				1	1	1	3	
74	J853-ACE-AC-272	1	1	1	1	1	1	6	
		68	68	68	68	68	68	408	

美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	12/4/2024	送呈:	Joe
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
地盤用鋁板B.M.表	項目類別：	Alum. Ceiling(HD)	批准:		日期:		版本:	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	#######	總V.F.面積（㎡）:	348.09		

序號	修改標示	加工图号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展开面積(㎡)		V.F.面積(㎡)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-ACE-AC-043	J853-ACE-AC-043	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	6		6	2.93	0.06	0.36	0.00	0.00	
2		J853-ACE-AC-044	J853-ACE-AC-044	1.5mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	36		36	23.41	0.16	5.76	0.00	0.00	
3		J853-ACE-AC-201	J853-ACE-AC-201	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	31.71	1.30	3.90	1.30	3.90	
4		J853-ACE-AC-202	J853-ACE-AC-202	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	88.29	1.81	10.86	1.81	10.86	
5		J853-ACE-AC-203	J853-ACE-AC-203	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	26.34	1.08	3.24	1.08	3.24	
6		J853-ACE-AC-204	J853-ACE-AC-204	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
7		J853-ACE-AC-205	J853-ACE-AC-205	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	37.56	0.77	4.62	0.77	4.62	
8		J853-ACE-AC-206	J853-ACE-AC-206	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
9		J853-ACE-AC-207	J853-ACE-AC-207	3mm 厚铝板（3003 H14）	ECW3D97528S-ZD1	6		6	34.63	0.71	4.26	0.71	4.26	
10		J853-ACE-AC-208	J853-ACE-AC-208	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	13.66	0.28	1.68	0.28	1.68	
11		J853-ACE-AC-209	J853-ACE-AC-209	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	26.34	1.08	3.24	1.08	3.24	
12		J853-ACE-AC-210	J853-ACE-AC-210	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	31.71	1.30	3.90	1.30	3.90	
13		J853-ACE-AC-211	J853-ACE-AC-211	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
14		J853-ACE-AC-212	J853-ACE-AC-212	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
15		J853-ACE-AC-213	J853-ACE-AC-213	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	84.88	1.74	10.44	1.74	10.44	
16		J853-ACE-AC-214	J853-ACE-AC-214	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	99.51	2.04	12.24	2.04	12.24	
17		J853-ACE-AC-215	J853-ACE-AC-215	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	99.51	2.04	12.24	2.04	12.24	
18		J853-ACE-AC-216	J853-ACE-AC-216	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	84.88	1.74	10.44	1.74	10.44	
19		J853-ACE-AC-217	J853-ACE-AC-217	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	45.37	0.93	5.58	0.93	5.58	
20		J853-ACE-AC-218	J853-ACE-AC-218	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	43.41	0.89	5.34	0.89	5.34	
21		J853-ACE-AC-219	J853-ACE-AC-219	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	43.41	0.89	5.34	0.89	5.34	
22		J853-ACE-AC-220	J853-ACE-AC-220	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	45.37	0.93	5.58	0.93	5.58	
23		J853-ACE-AC-221	J853-ACE-AC-221	3mm 厚铝板（3003 H14）	ECW3D97528S-ZD1	6		6	103.41	2.12	12.72	2.12	12.72	
24		J853-ACE-AC-222	J853-ACE-AC-222	3mm 厚铝板（3003 H14）	ECW3D97528S-ZD1	6		6	103.41	2.12	12.72	2.12	12.72	
25		J853-ACE-AC-223	J853-ACE-AC-223	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	23.90	0.49	2.94	0.49	2.94	
26		J853-ACE-AC-224	J853-ACE-AC-224	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	23.90	0.49	2.94	0.49	2.94	
27		J853-ACE-AC-225	J853-ACE-AC-225	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	26.34	0.54	3.24	0.54	3.24	
28		J853-ACE-AC-226	J853-ACE-AC-226	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	7.32	0.30	0.90	0.30	0.90	
29		J853-ACE-AC-227	J853-ACE-AC-227	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	6		6	3.90	0.08	0.48	0.08	0.48	
30		J853-ACE-AC-228	J853-ACE-AC-228	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	24.39	0.50	3.00	0.50	3.00	
31		J853-ACE-AC-229	J853-ACE-AC-229	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	9.02	0.37	1.11	0.37	1.11	
32		J853-ACE-AC-230	J853-ACE-AC-230	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	24.39	0.50	3.00	0.50	3.00	

美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	12/4/2024	送呈:	Joe
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
地盤用鋁板B.M.表	項目類別：	Alum. Ceiling(HD)	批准:		日期:		版本:	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	#######	總V.F.面積（㎡）:	348.09		

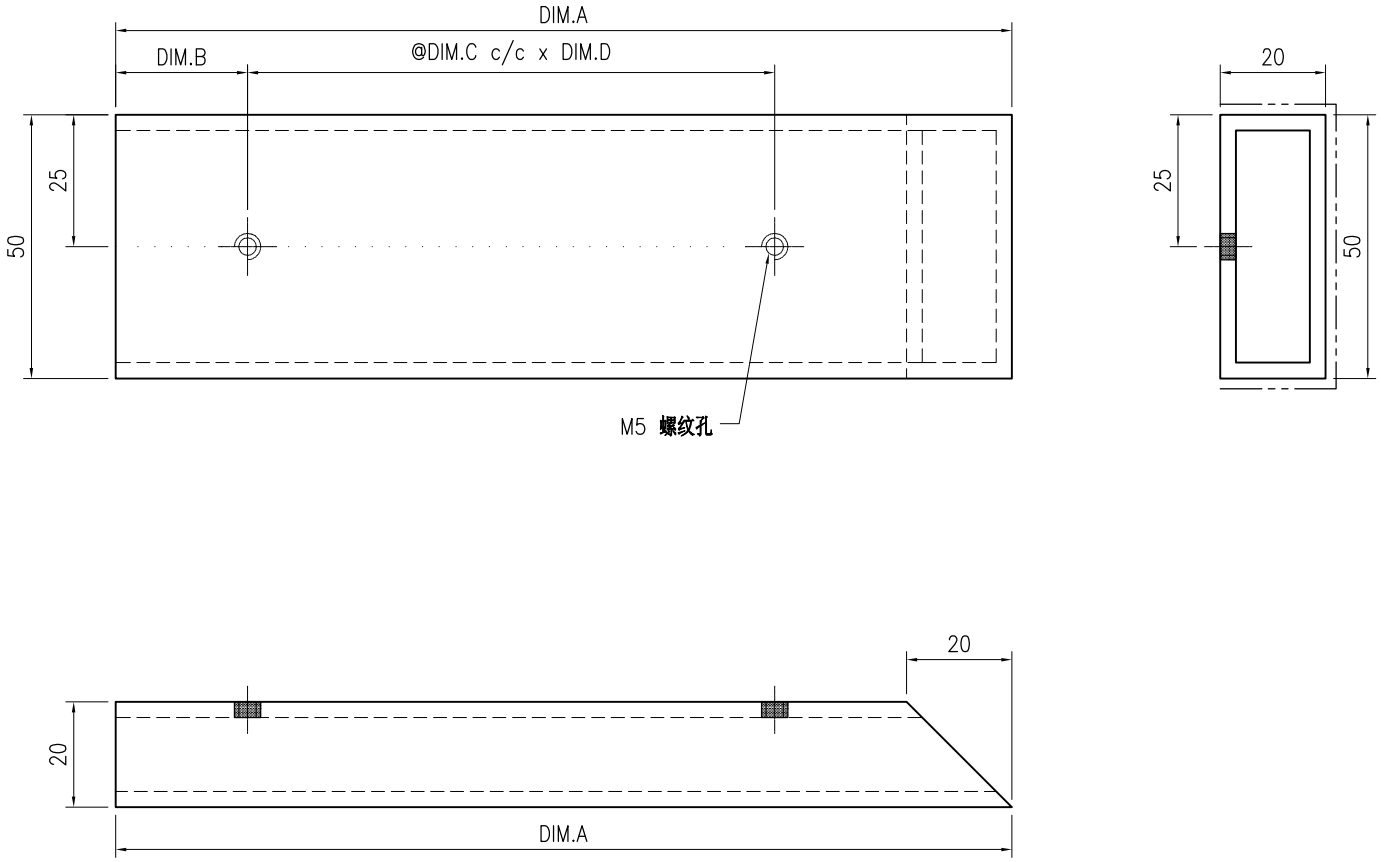
序號	修改標示	加工图号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展开面積(㎡)		V.F.面積(㎡)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
33		J853-ACE-AC-231	J853-ACE-AC-231	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	9.02	0.37	1.11	0.37	1.11	
34		J853-ACE-AC-232	J853-ACE-AC-232	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	25.37	1.04	3.12	1.04	3.12	
35		J853-ACE-AC-233	J853-ACE-AC-233	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	71.22	1.46	8.76	1.46	8.76	
36		J853-ACE-AC-234	J853-ACE-AC-234	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	20.98	0.86	2.58	0.86	2.58	
37		J853-ACE-AC-235	J853-ACE-AC-235	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
38		J853-ACE-AC-236	J853-ACE-AC-236	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	39.02	0.80	4.80	0.80	4.80	
39		J853-ACE-AC-237	J853-ACE-AC-237	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.39	0.59	1.77	0.59	1.77	
40		J853-ACE-AC-238	J853-ACE-AC-238	3mm 厚铝板（3003 H14）	ECW3D97528S-ZD1	6		6	23.90	0.49	2.94	0.49	2.94	
41		J853-ACE-AC-239	J853-ACE-AC-239	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	13.41	0.55	1.65	0.55	1.65	
42		J853-ACE-AC-240	J853-ACE-AC-240	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	7.32	0.30	0.90	0.30	0.90	
43		J853-ACE-AC-241	J853-ACE-AC-241	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	9.02	0.37	1.11	0.37	1.11	
44		J853-ACE-AC-242	J853-ACE-AC-242	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	9.02	0.37	1.11	0.37	1.11	
45		J853-ACE-AC-243	J853-ACE-AC-243	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	21.22	0.87	2.61	0.87	2.61	
46		J853-ACE-AC-244	J853-ACE-AC-244	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	24.88	1.02	3.06	1.02	3.06	
47		J853-ACE-AC-245	J853-ACE-AC-245	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.39	0.59	1.77	0.59	1.77	
48		J853-ACE-AC-246	J853-ACE-AC-246	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.63	0.60	1.80	0.60	1.80	
49		J853-ACE-AC-247	J853-ACE-AC-247	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	13.41	0.55	1.65	0.55	1.65	
50		J853-ACE-AC-248	J853-ACE-AC-248	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	37.56	0.77	4.62	0.77	4.62	
51		J853-ACE-AC-249	J853-ACE-AC-249	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	37.56	0.77	4.62	0.77	4.62	
52		J853-ACE-AC-250	J853-ACE-AC-250	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	12		12	32.19	0.33	3.96	0.33	3.96	
53		J853-ACE-AC-251	J853-ACE-AC-251	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	12		12	5.85	0.06	0.72	0.06	0.72	
54		J853-ACE-AC-252	J853-ACE-AC-252	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	91.22	1.87	11.22	1.87	11.22	
55		J853-ACE-AC-253	J853-ACE-AC-253	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	90.24	1.85	11.10	1.85	11.10	
56		J853-ACE-AC-254	J853-ACE-AC-254	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	30.24	0.62	3.72	0.62	3.72	
57		J853-ACE-AC-255	J853-ACE-AC-255	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	29.27	0.60	3.60	0.60	3.60	
58		J853-ACE-AC-256	J853-ACE-AC-256	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	29.27	0.60	3.60	0.60	3.60	
59		J853-ACE-AC-257	J853-ACE-AC-257	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	29.76	0.61	3.66	0.61	3.66	
60		J853-ACE-AC-258	J853-ACE-AC-258	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	66.83	1.37	8.22	1.37	8.22	
61		J853-ACE-AC-259	J853-ACE-AC-259	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	76.10	1.56	9.36	1.56	9.36	
62		J853-ACE-AC-260	J853-ACE-AC-260	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	76.10	1.56	9.36	1.56	9.36	
63		J853-ACE-AC-261	J853-ACE-AC-261	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	65.85	1.35	8.10	1.35	8.10	
64		J853-ACE-AC-262	J853-ACE-AC-262	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	45.37	0.93	5.58	0.93	5.58	

美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	12/4/2024	送呈：	Joe
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本：	
地盤用鋁板B.M.表	項目類別：	Alum. Ceiling(HD)	批准:		日期:		版本：	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	#######	總V.F.面積（㎡）:	348.09		

序號	修改標示	加工图号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展开面積(㎡)		V.F.面積(㎡)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
65		J853-ACE-AC-263	J853-ACE-AC-263	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	46.34	0.95	5.70	0.95	5.70	
66		J853-ACE-AC-264	J853-ACE-AC-264	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	46.34	0.95	5.70	0.95	5.70	
67		J853-ACE-AC-265	J853-ACE-AC-265	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	45.37	0.93	5.58	0.93	5.58	
68		J853-ACE-AC-266	J853-ACE-AC-266	3mm 厚铝板（3003 H14）	ECW3D97528S-ZD1	6		6	89.27	1.83	10.98	1.83	10.98	
69		J853-ACE-AC-267	J853-ACE-AC-267	3mm 厚铝板（3003 H14）	ECW3D97528S-ZD1	6		6	89.27	1.83	10.98	1.83	10.98	
70		J853-ACE-AC-268	J853-ACE-AC-268	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	43.41	0.89	5.34	0.89	5.34	
71		J853-ACE-AC-269	J853-ACE-AC-269	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	43.41	0.89	5.34	0.89	5.34	
72		J853-ACE-AC-270	J853-ACE-AC-270	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	43.41	1.78	5.34	1.78	5.34	
73		J853-ACE-AC-271	J853-ACE-AC-271	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	43.41	1.78	5.34	1.78	5.34	
74		J853-ACE-AC-272	J853-ACE-AC-272	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	6		6	5.37	0.11	0.66	0.11	0.66	
					總計:			408	#######		354.21		348.09	

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																		
									工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86541-005		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86541-005		
版本				采用	工厂	√	地盘		名称	U槽盖加工图	批准	-	-	数量	(HD)		
日期				颜色	JMQ213457				材料	X86541	单件重量(kg)		-	长度	-	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86541-005A	924.5	30	3	250		18	-
J853-ACE-X86541-005B	1124.5	150	3	300		18	-
J853-ACE-X86541-005C	1524.5	45	5	270		36	-
J853-ACE-X86541-005D	1779.5	25	6	275		36	-



技术说明:

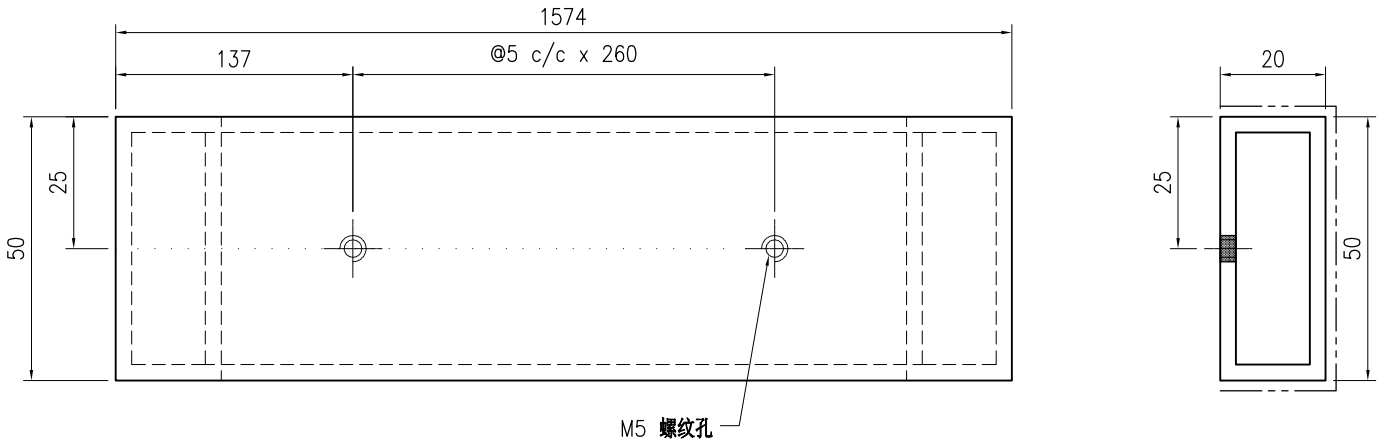
1.铝合金型材截料之前应进行校直调整，截料端头不应有加工变形，并应去除毛刺；

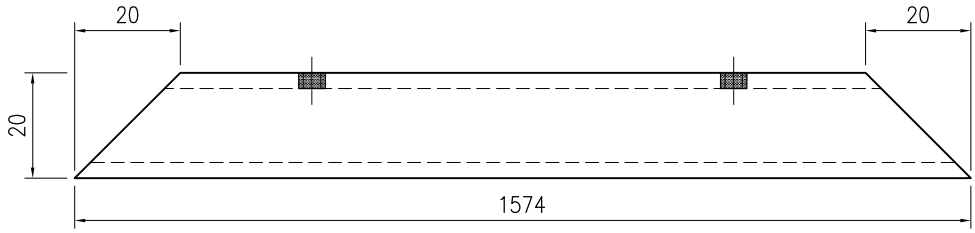
2.加工长度允许偏差为±0.5mm，端头斜度的允许偏差为±0.25°，孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号及长度。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	16/3/24	物料号	J853-ACE-X86541-006		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86541-006		
版本				采用	工厂	√	地盘		名称	U槽盖加工图	批准	-	-	数量	18 (HD)		
日期				颜色	JMQ213457				材料	X86541	单件重量(kg)		-	长度	1574	宽度	-





技术说明:

1.铝合金型材截料之前应进行校直调整，截料端头不应有加工变形，并应去除毛刺；

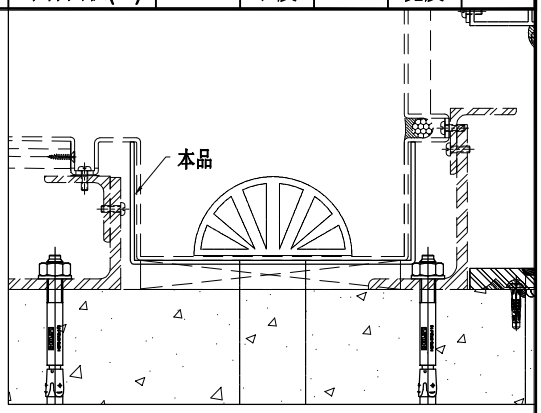
2.加工长度允许偏差为±0.5mm，端头斜度的允许偏差为±0.25°，孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

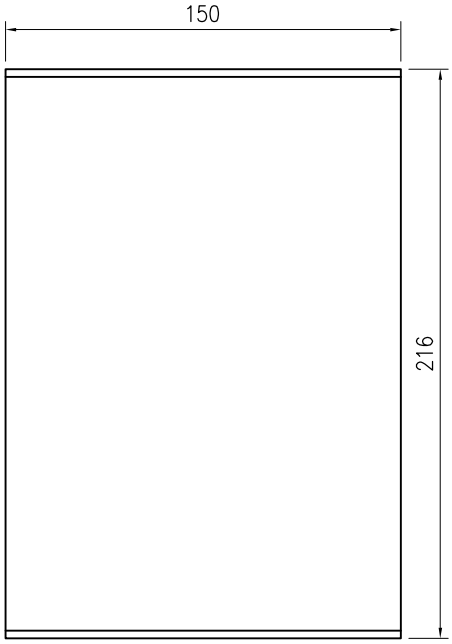
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

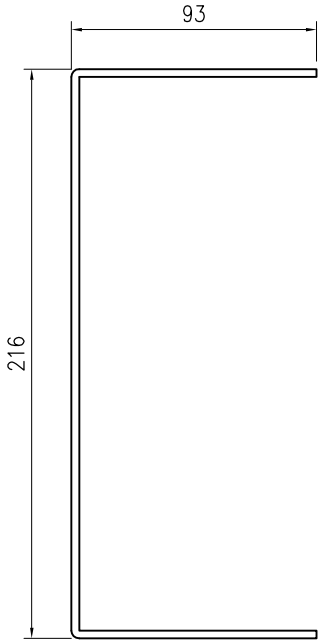
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号及长度。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																	
版本				采用	工厂		地盘	√	工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-043		
日期				颜色	铬化				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-043		
									名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
									材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.06	长度	-	宽度	-

位置	数量
HA1~HA8屋仔	7
HB1~HB8屋仔	7
HC1~HC8屋仔	---
HD1~HD8屋仔	---







技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

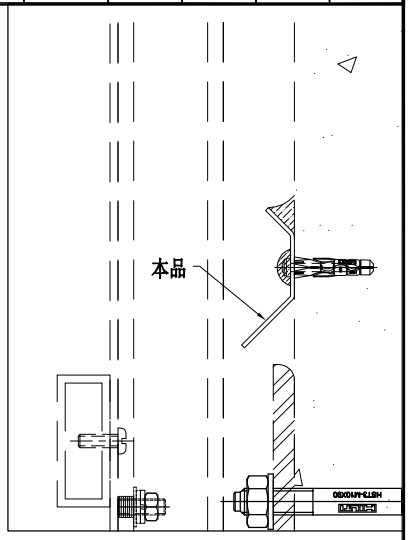
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

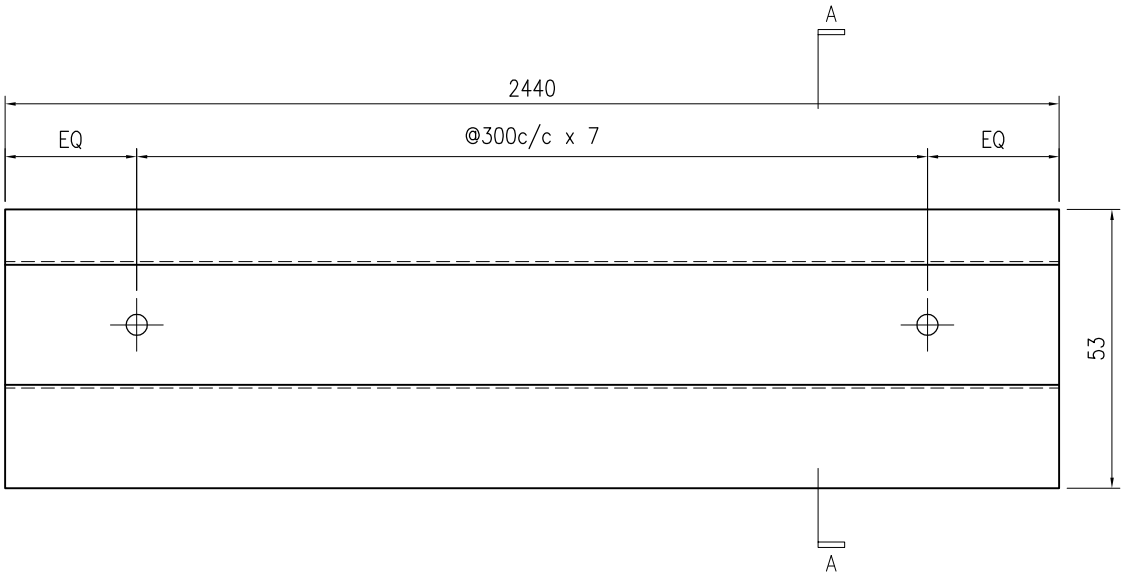
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

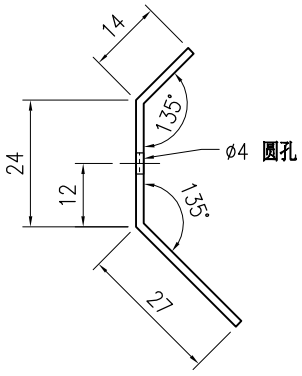
4." —·—·—· "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-044		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-044		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
日期				颜色	铬化				材料	1.5mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.16	长度	-	宽度	-

位置	数量
HA1~HA8屋仔	21
HB1~HB8屋仔	42
HC1~HC6屋仔	30
HD1~HD7屋仔	36







SECTION A–A

技术说明:

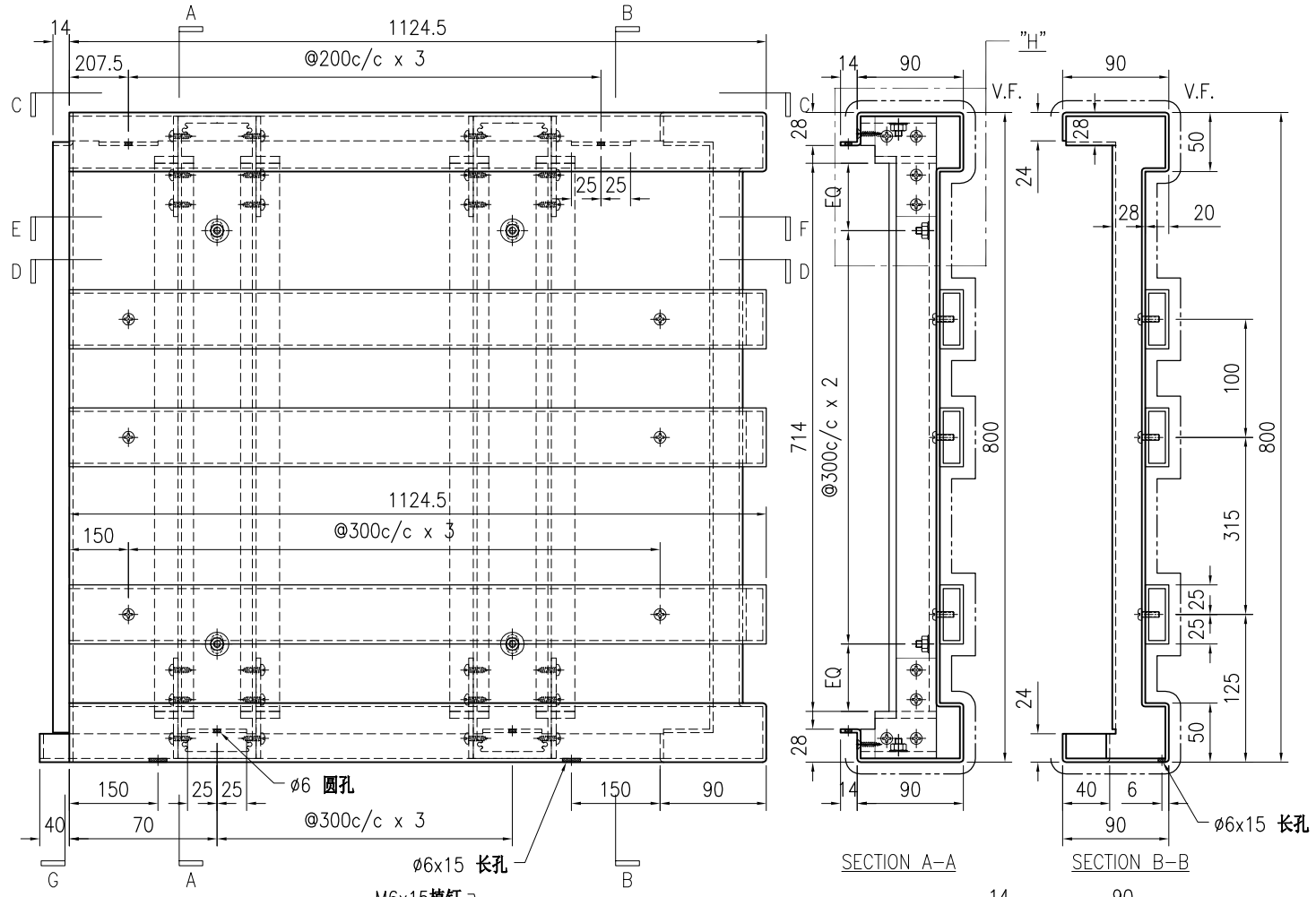
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

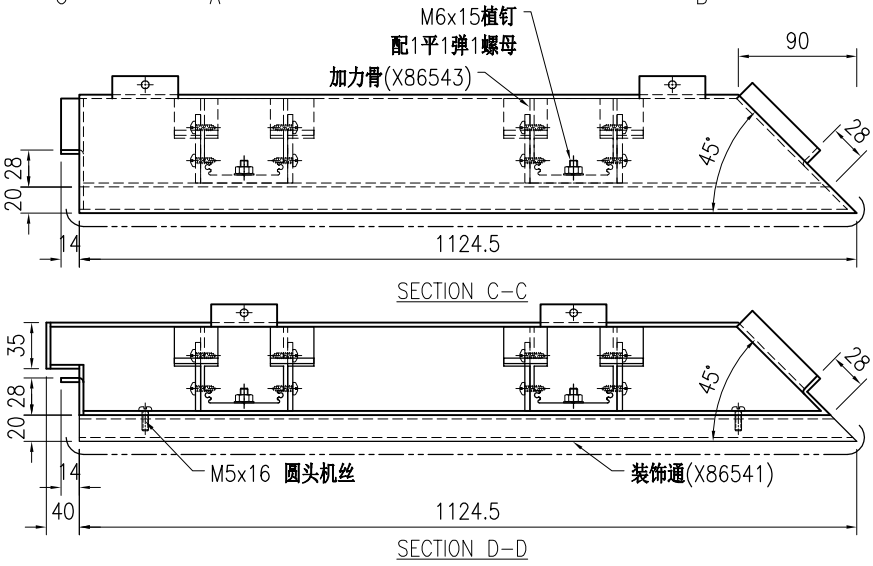
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

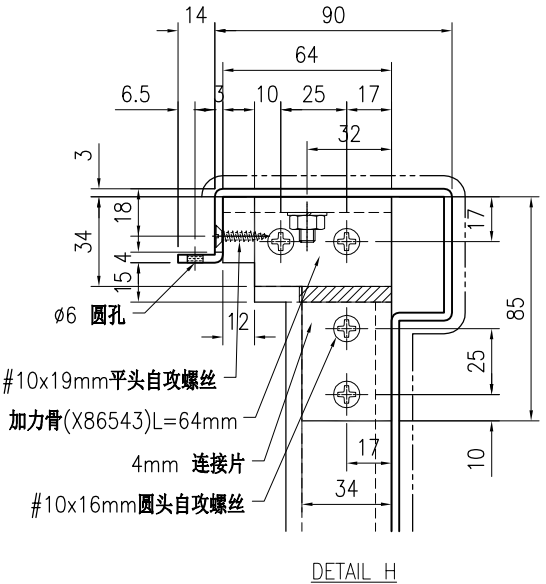
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-201		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-201		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.3	长度	1124.5	宽度	800

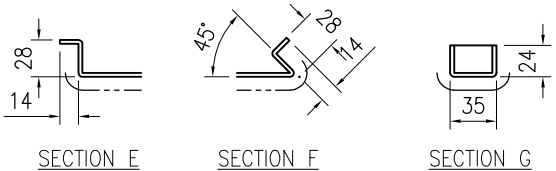




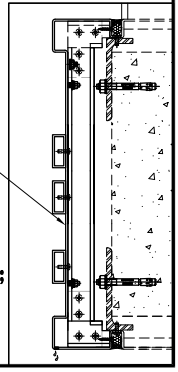


DETAIL H

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	8
2	加力骨(X86543)	714	4
3	J853-ACE-X86541-005B	1124.5	3



SECTION E　SECTION F　SECTION G



技术说明:

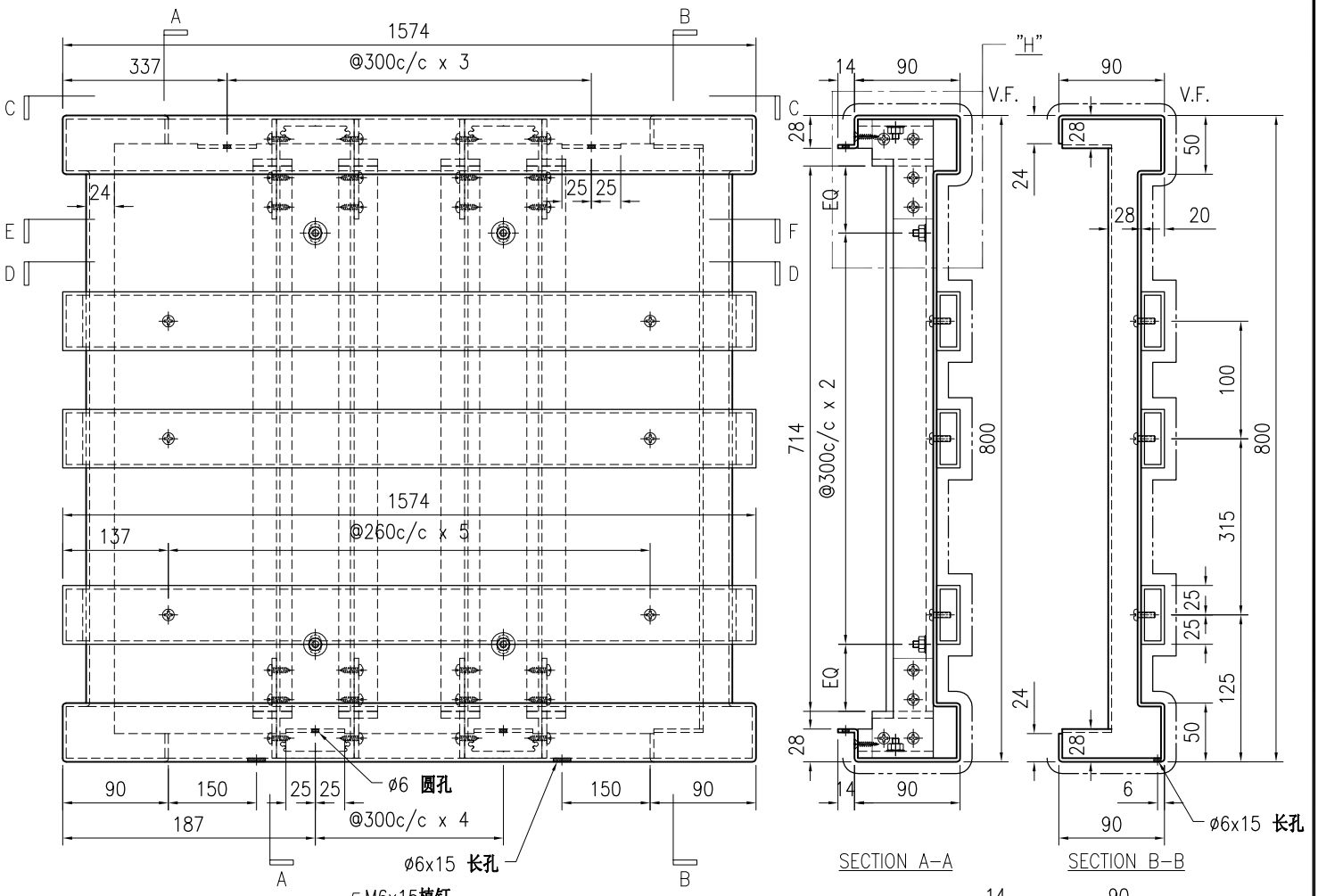
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

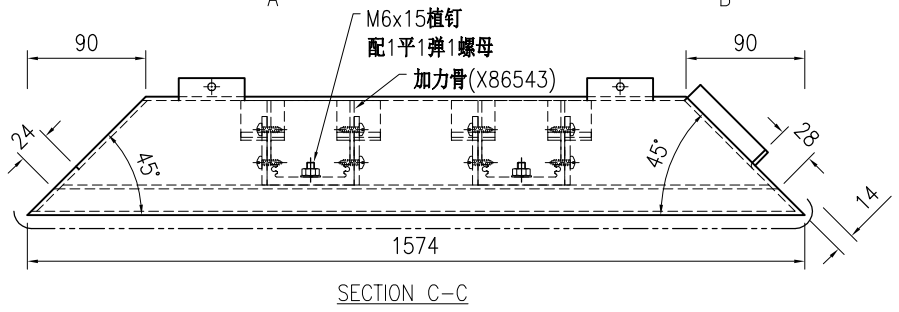
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

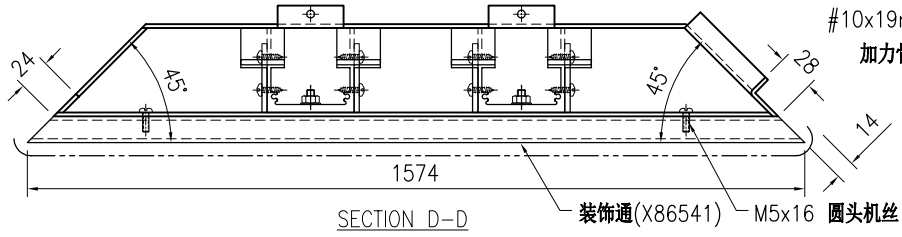
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

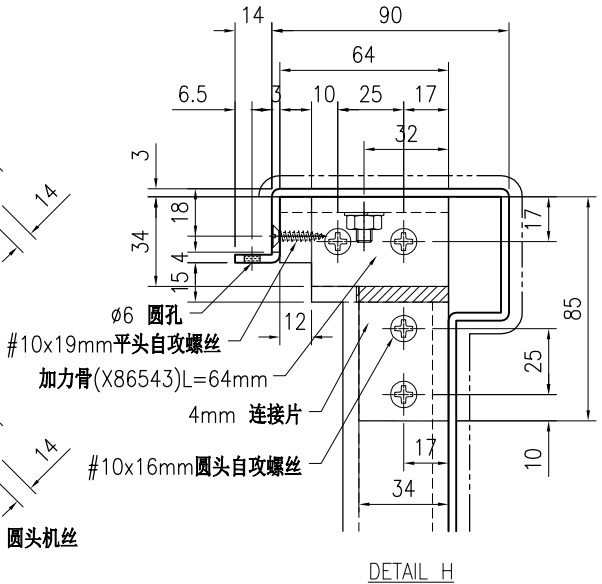
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-202		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-202		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.81	长度	1574	宽度	800

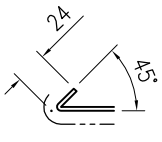


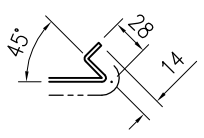


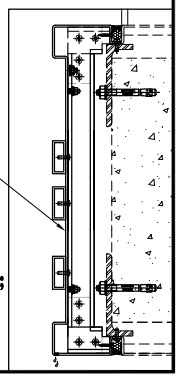




序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	10
2	加力骨(X86543)	714	5
3	J853-ACE-X86541-006A	1574	3







技术说明:

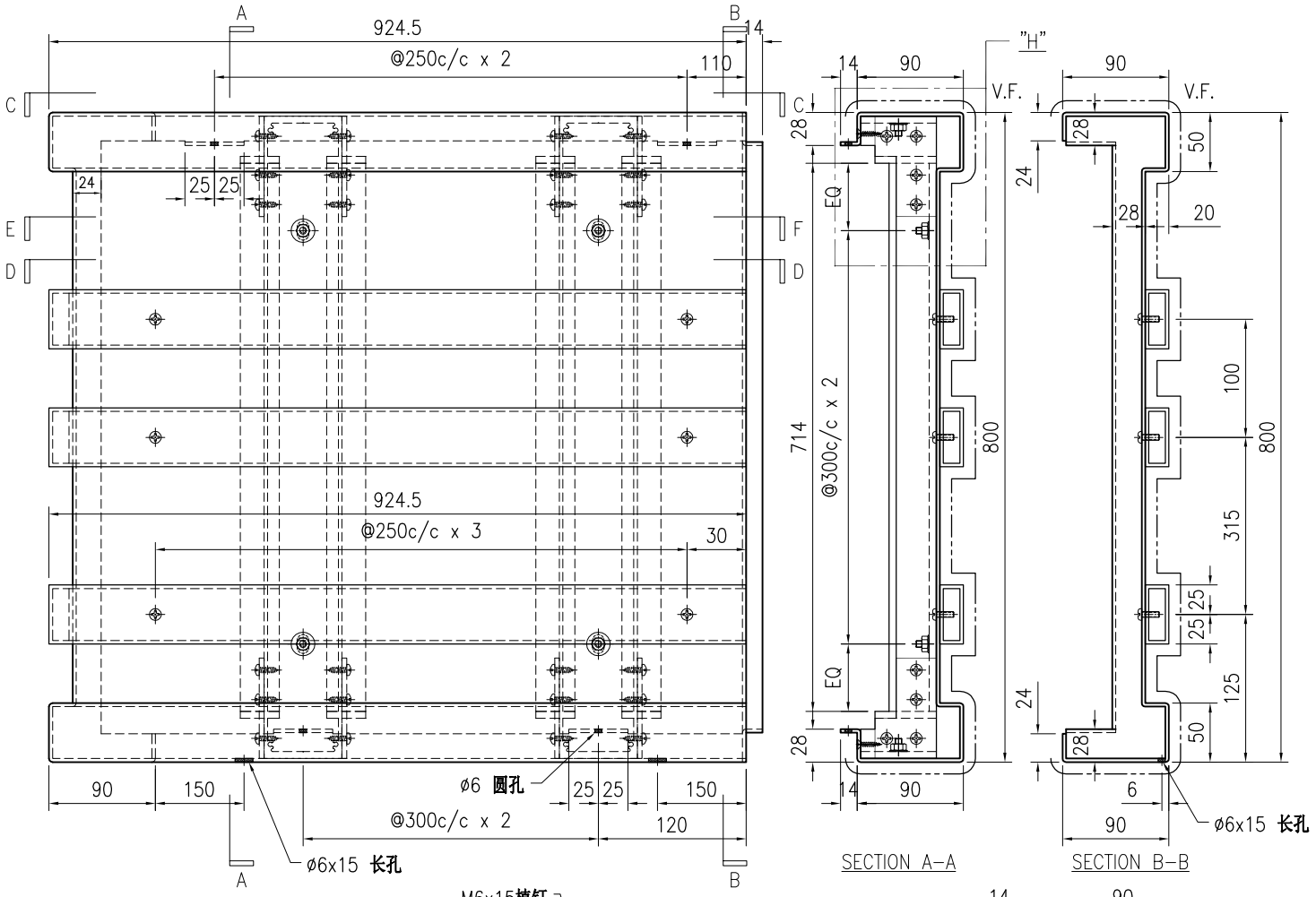
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

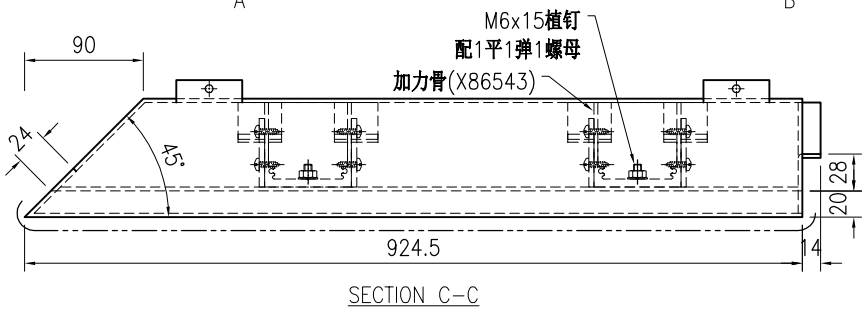
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

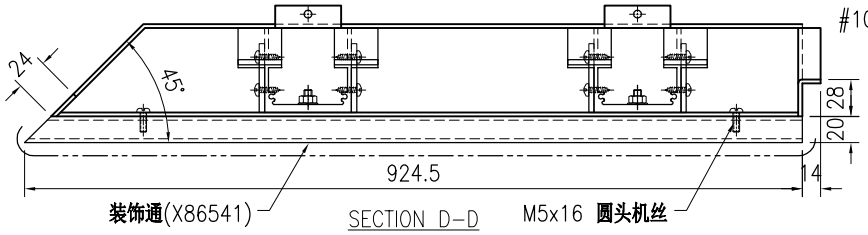
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

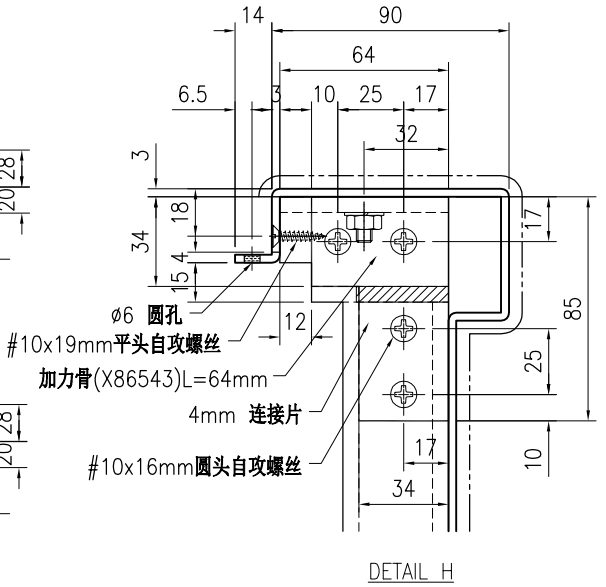
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-203		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-203		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)	1.08	长度	924.5	宽度	800

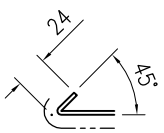


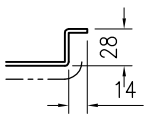


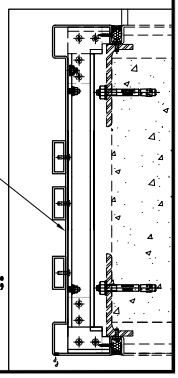




序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	6
2	加力骨(X86543)	714	3
3	J853-ACE-X86541-005A	924.5	3







技术说明:

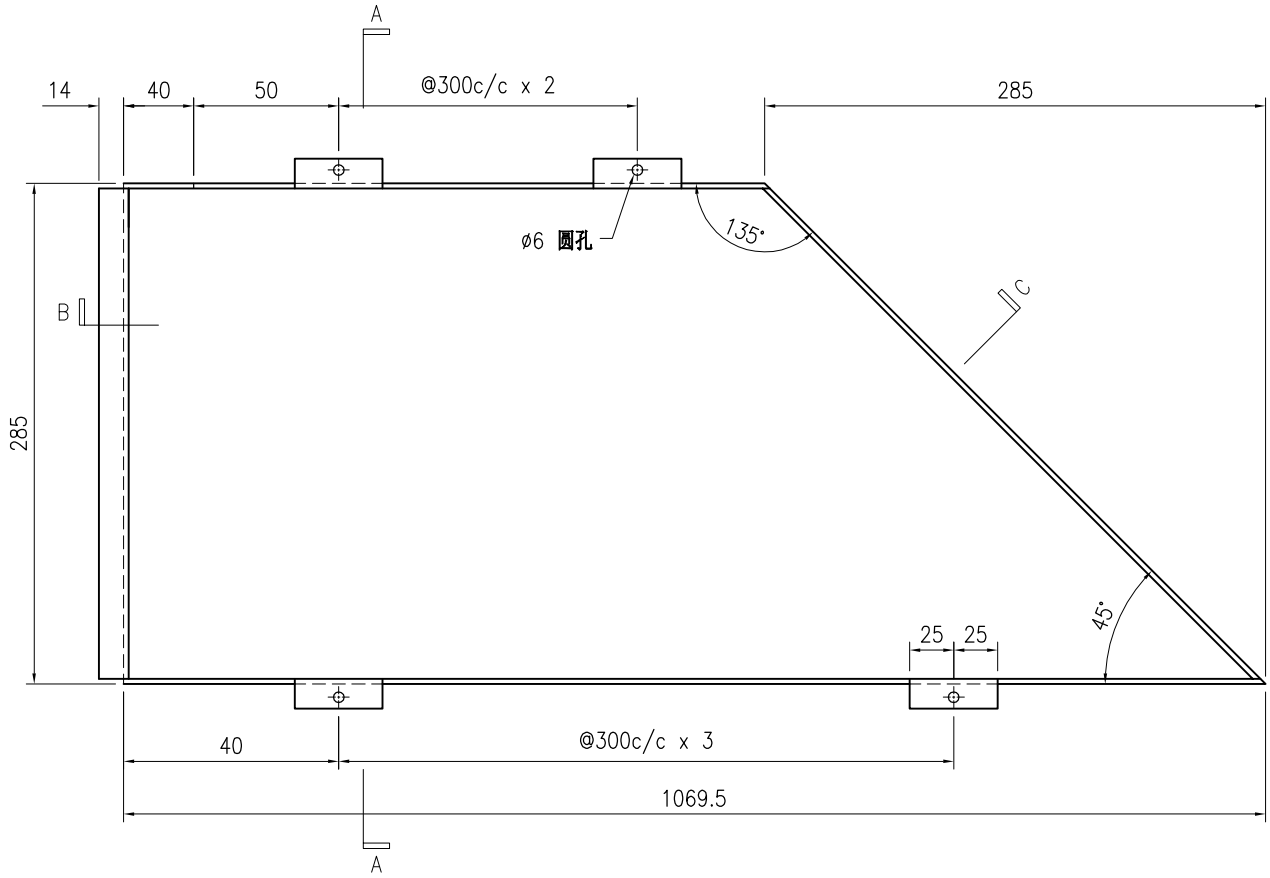
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

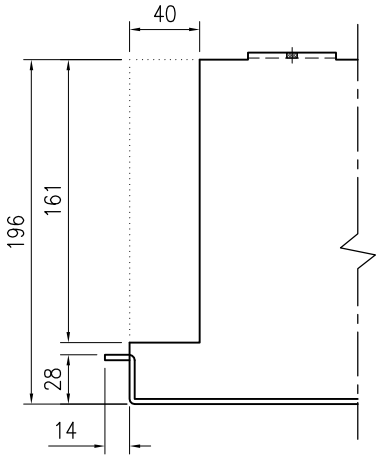
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

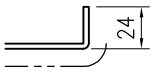
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-204		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-204		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.6	长度	1069.5	宽度	285

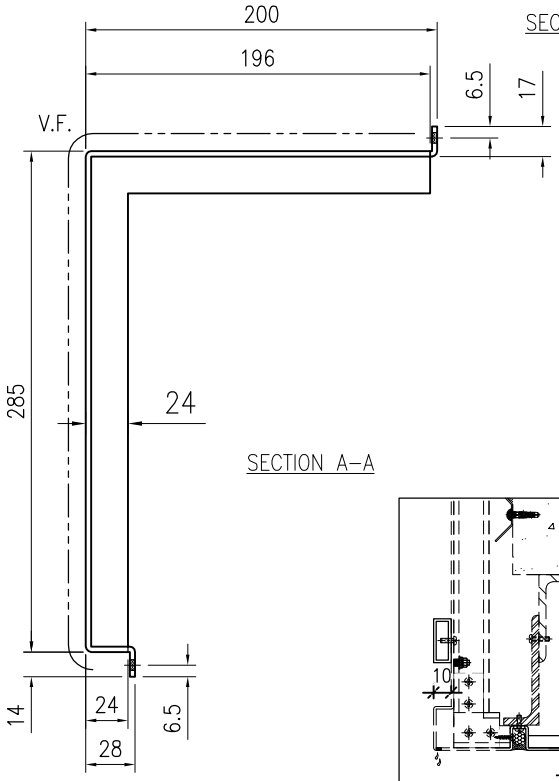




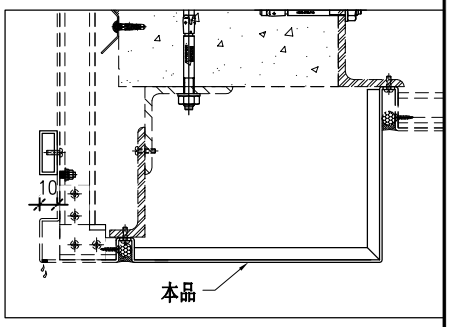
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

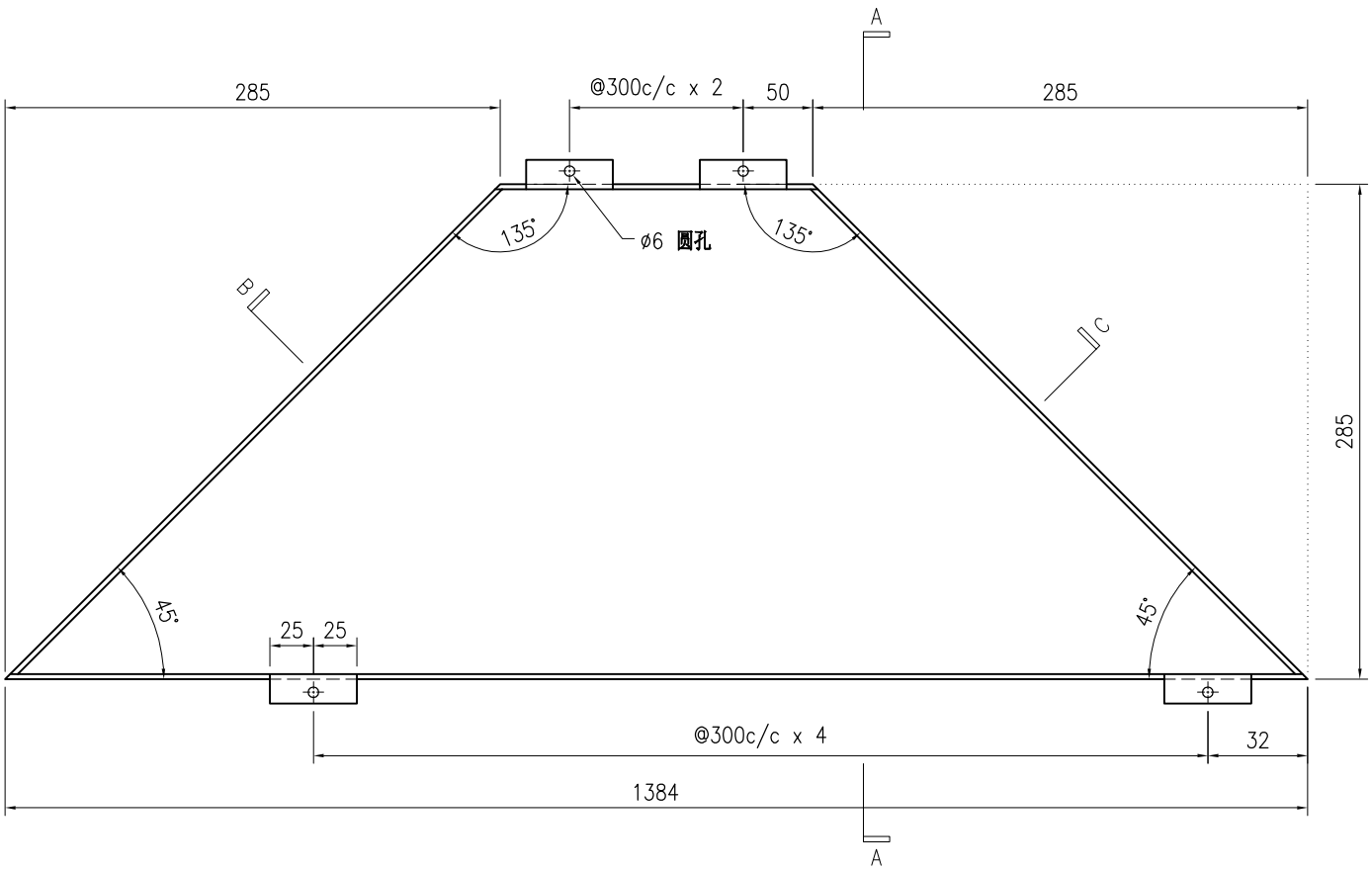
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

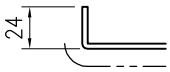
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

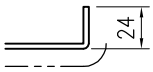
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-205		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-205		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.77	长度	1384	宽度	285

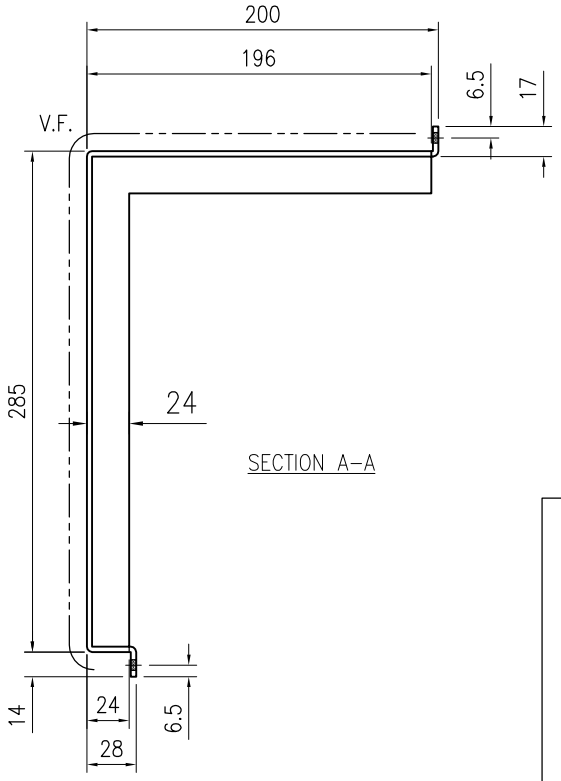




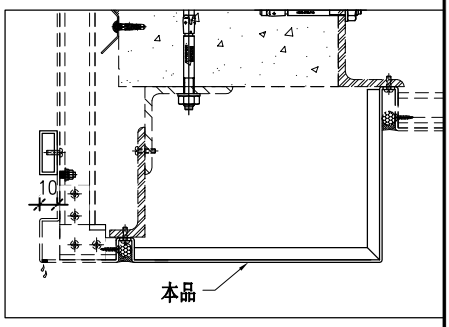
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

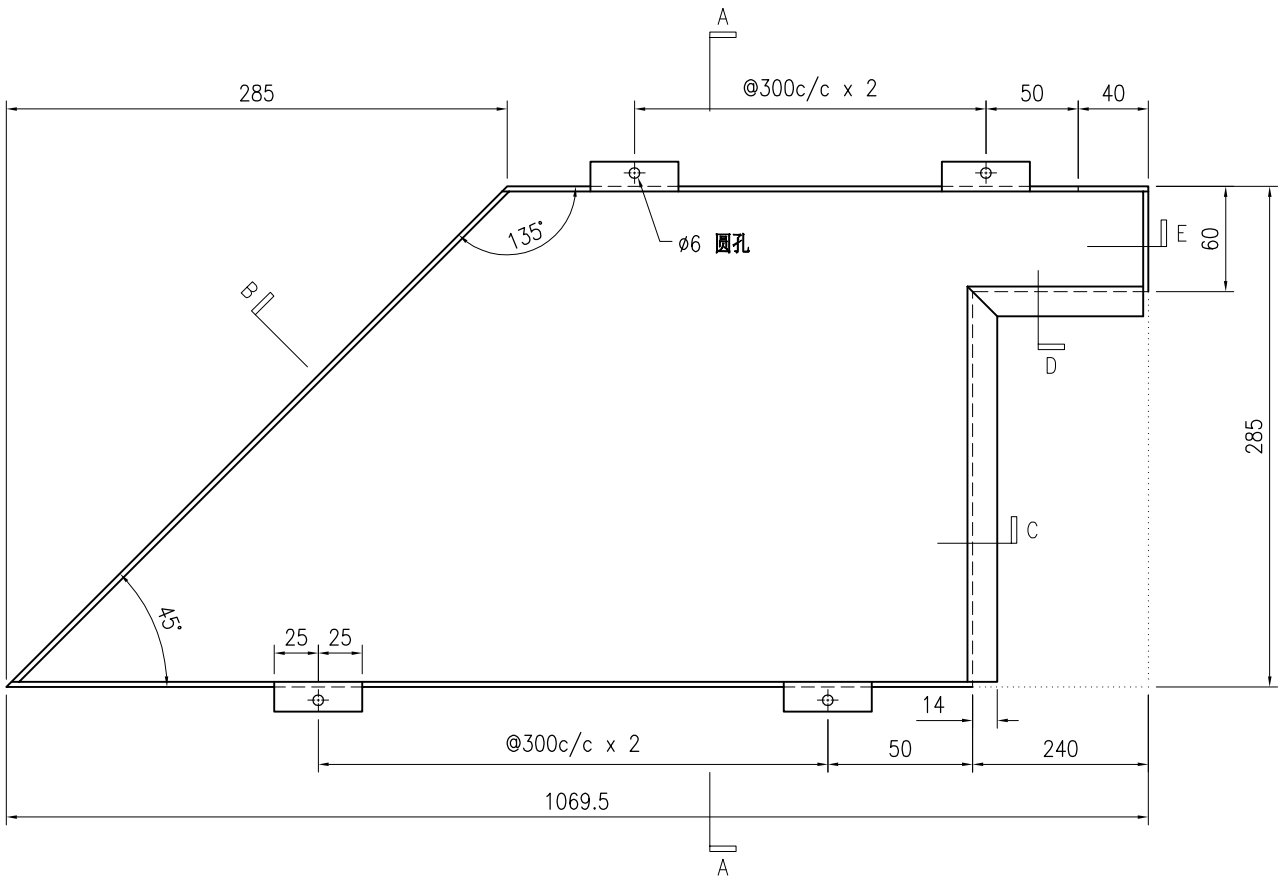
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

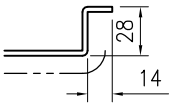
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

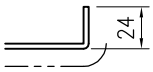
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-206		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-206		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.6	长度	1069.5	宽度	285



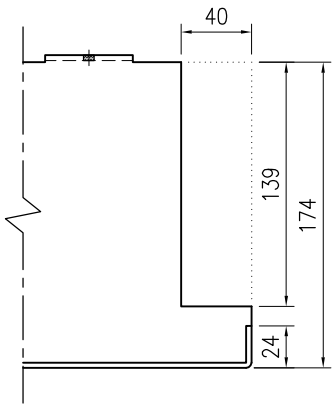
SECTION B



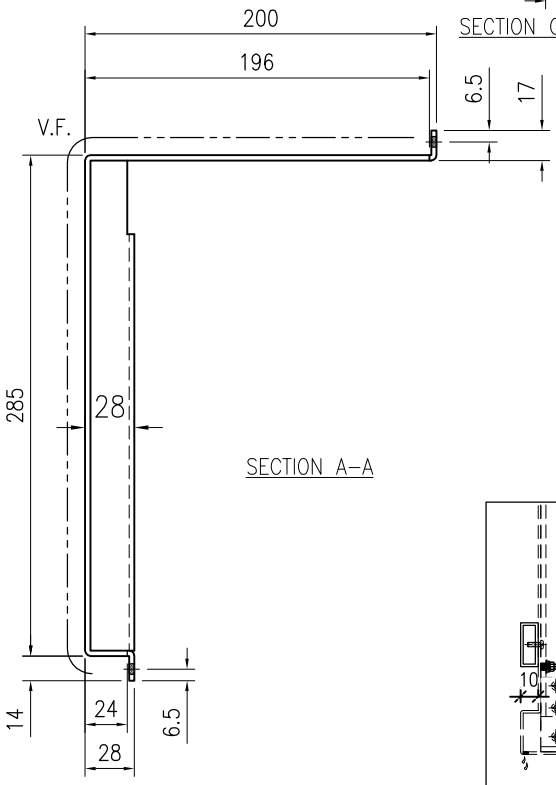
SECTION C



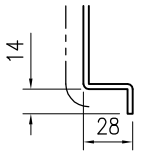
SECTION E



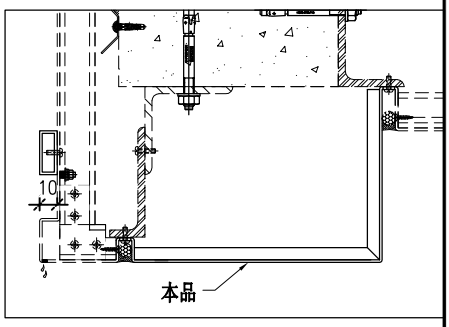
SECTION E



SECTION A–A



SECTION D



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

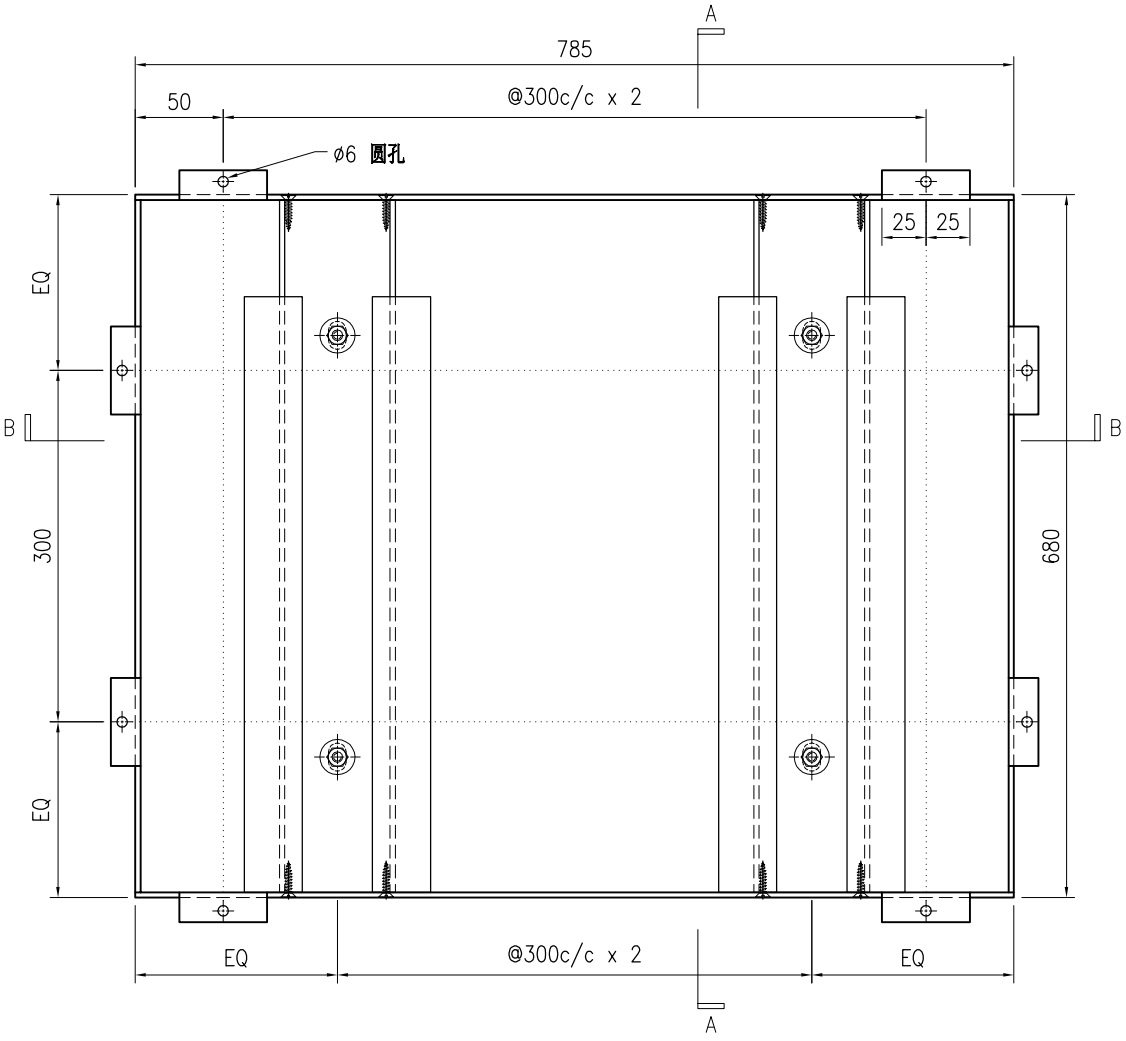
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

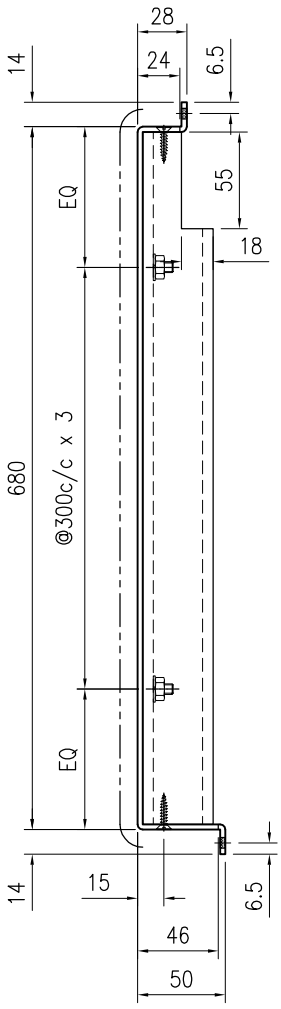
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-207						
地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-207						
名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	6 (HD)						
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)	0.71		长度	785	宽度	680				

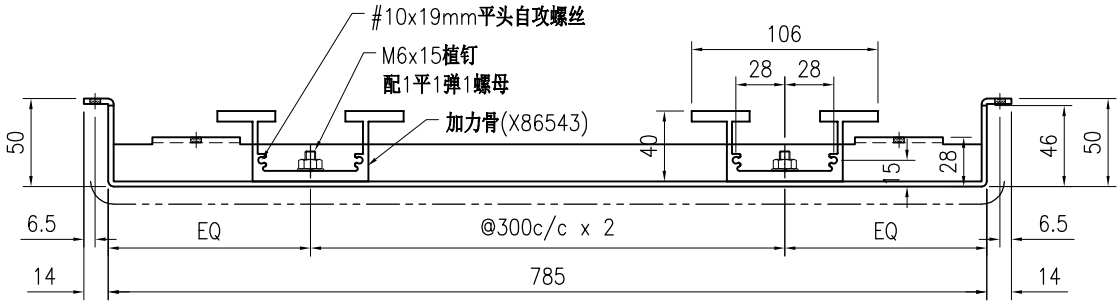
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	674	3

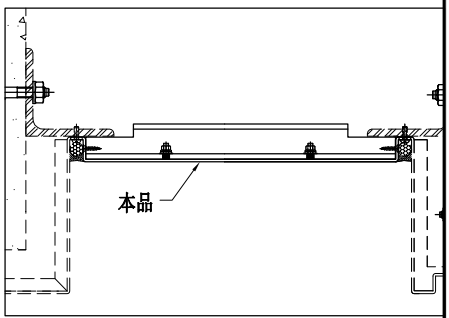




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

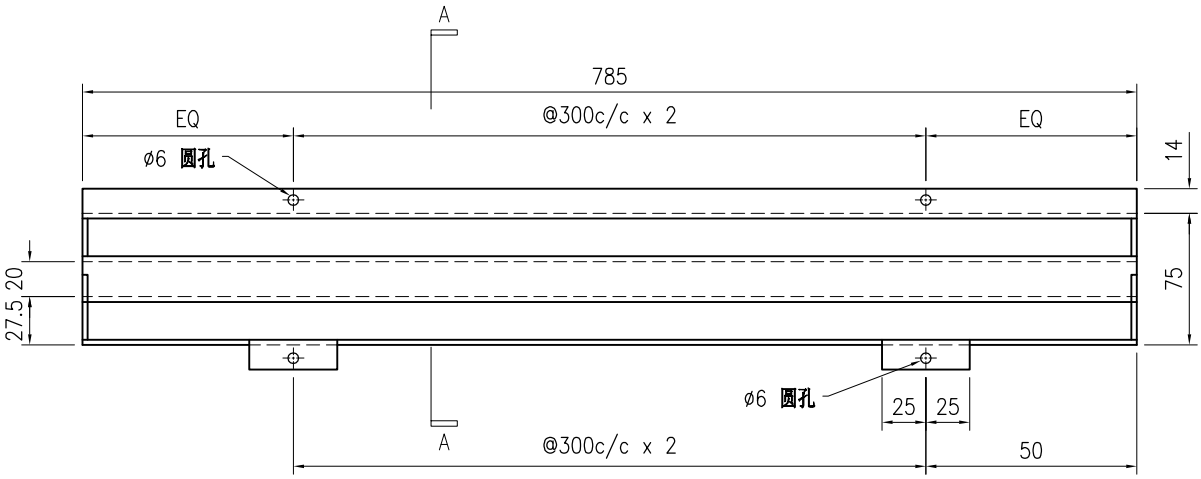
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

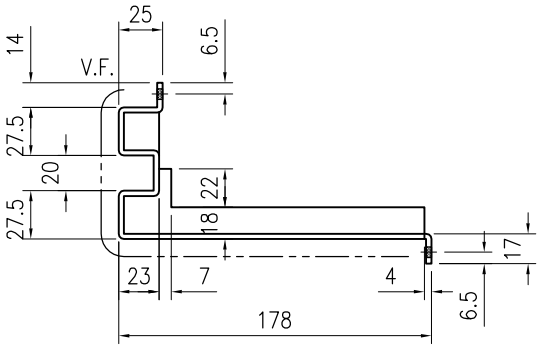
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

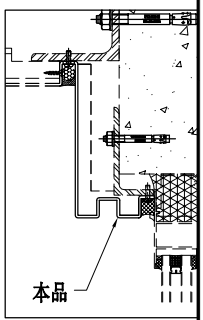
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-208		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-208		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.28	长度	785	宽度	178





SECTION A-A



技术说明:

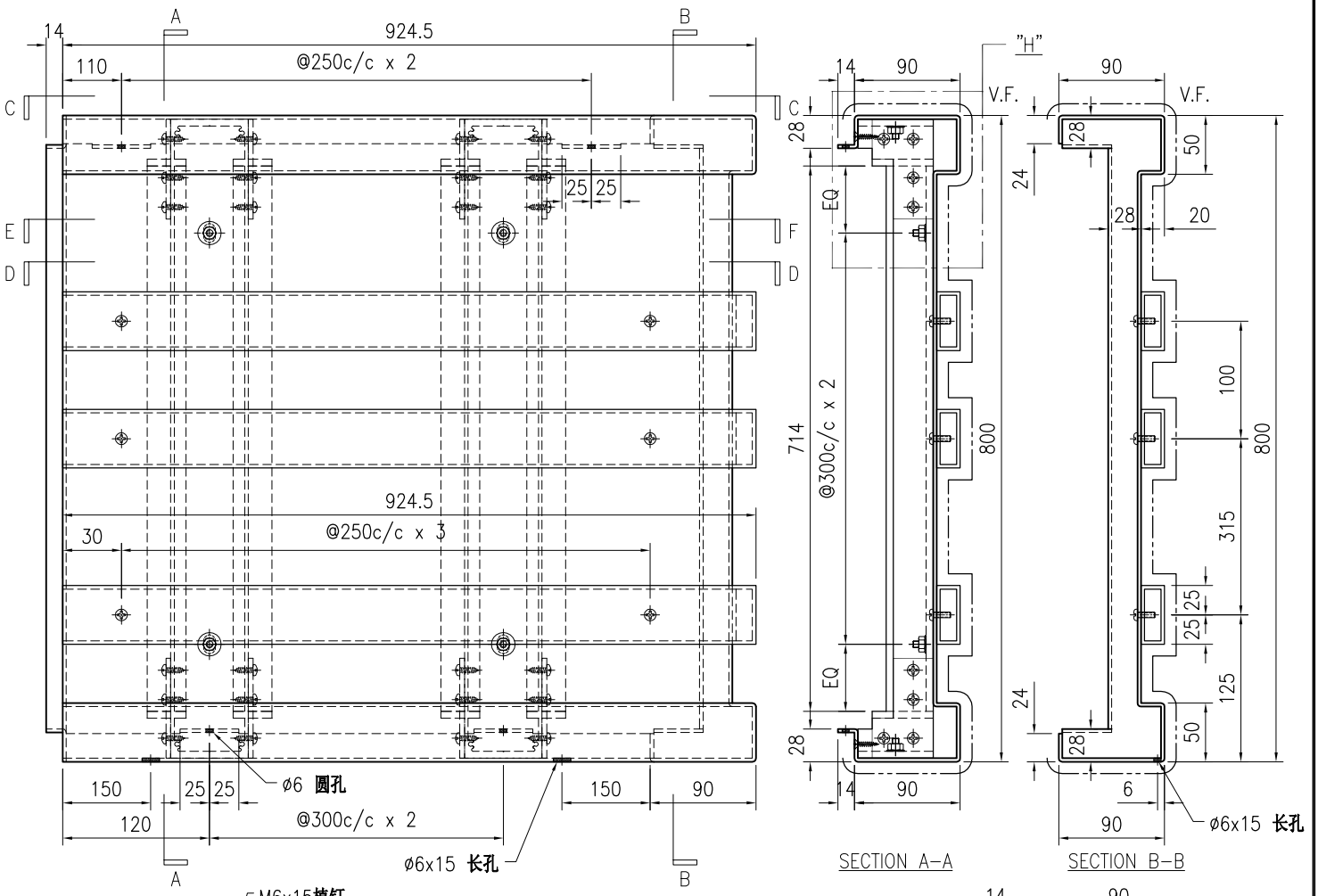
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

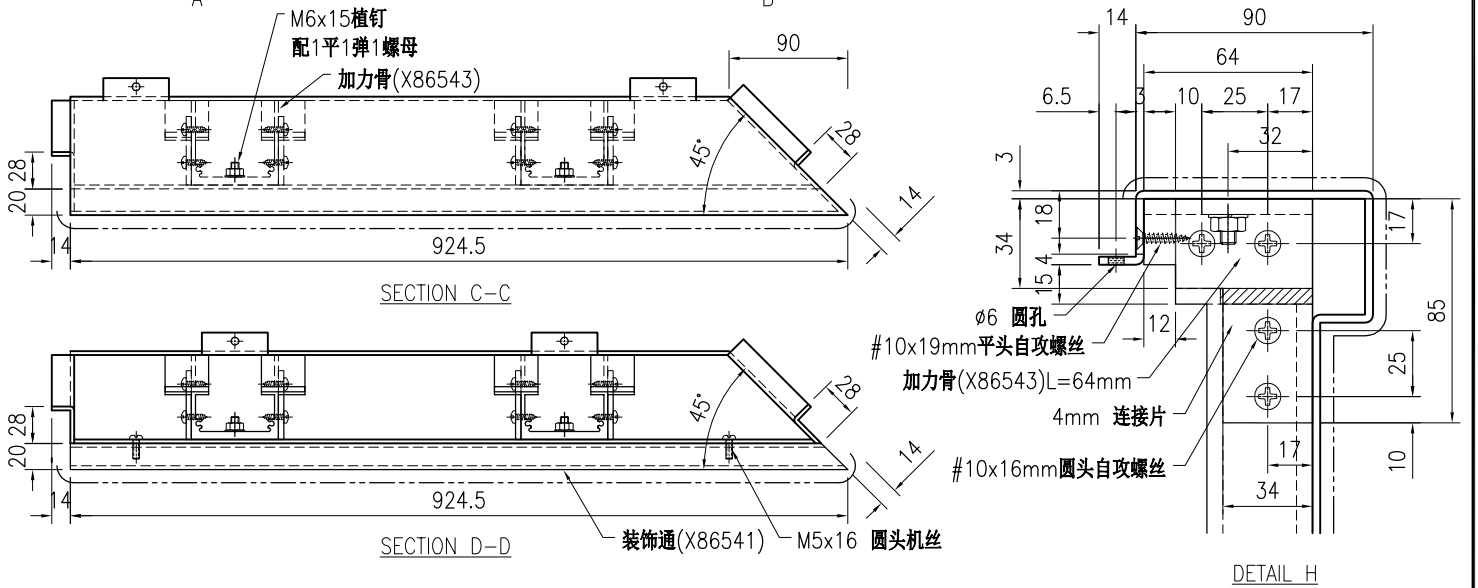
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

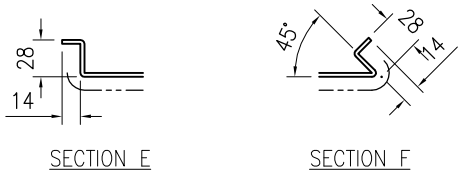
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

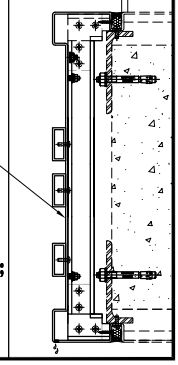
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-209		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-209		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.08	长度	924.5	宽度	800





序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	6
2	加力骨(X86543)	714	3
3	J853-ACE-X86541-005A	924.5	3





技术说明:

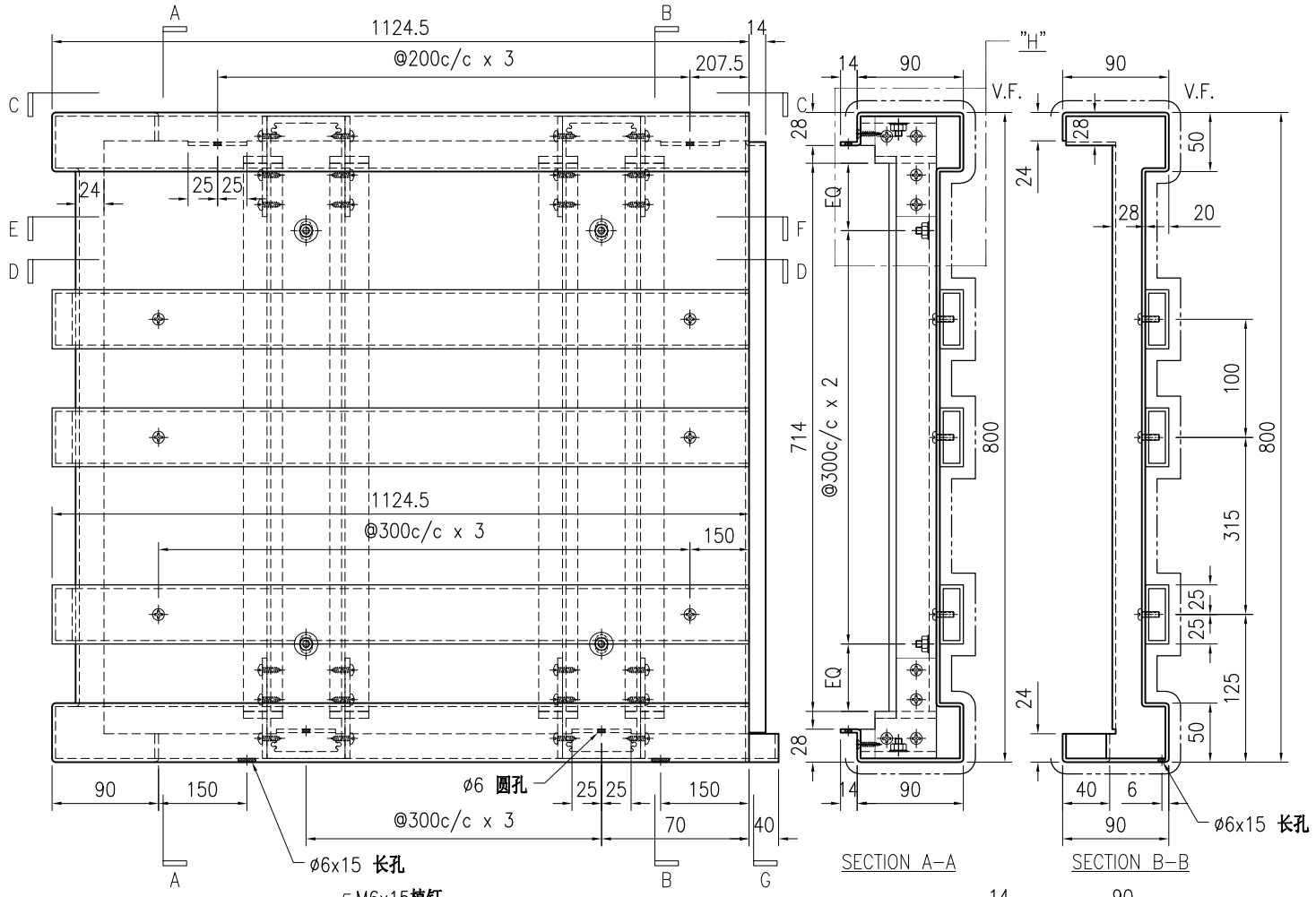
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

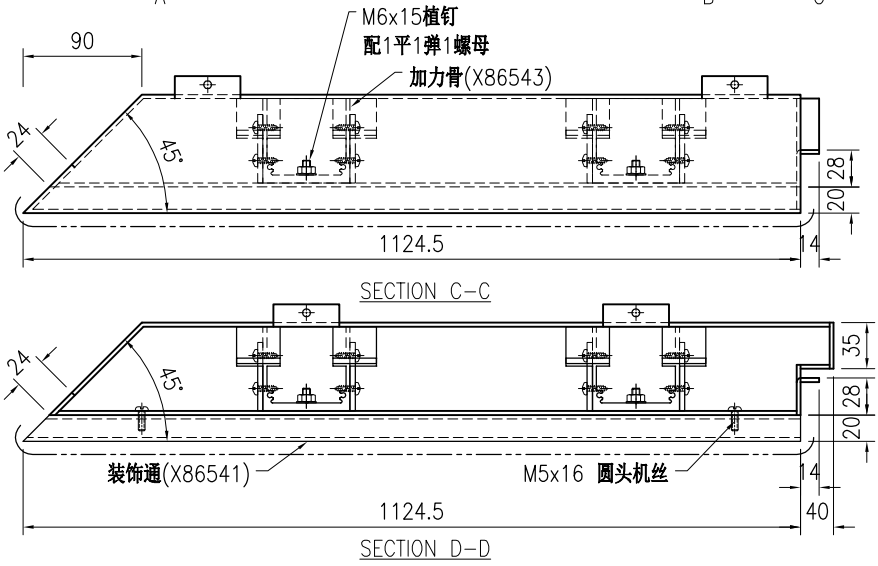
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

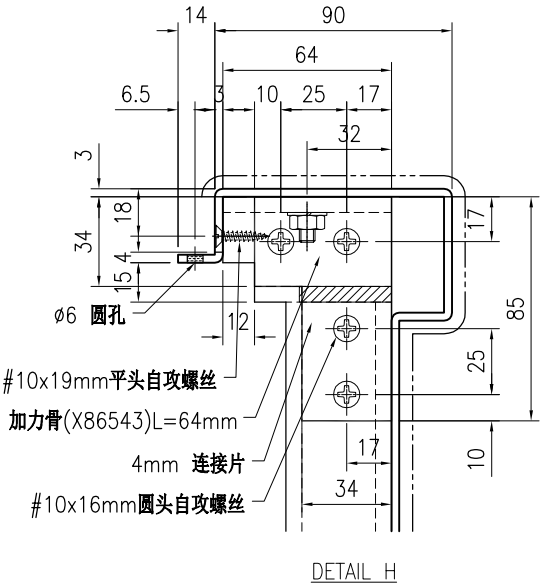
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

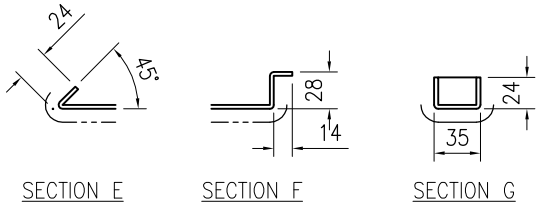
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-210		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-210		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.3	长度	1124.5	宽度	800

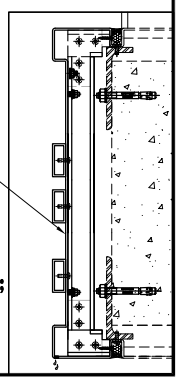






序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	8
2	加力骨(X86543)	714	4
3	J853-ACE-X86541-005B	1124.5	3





技术说明:

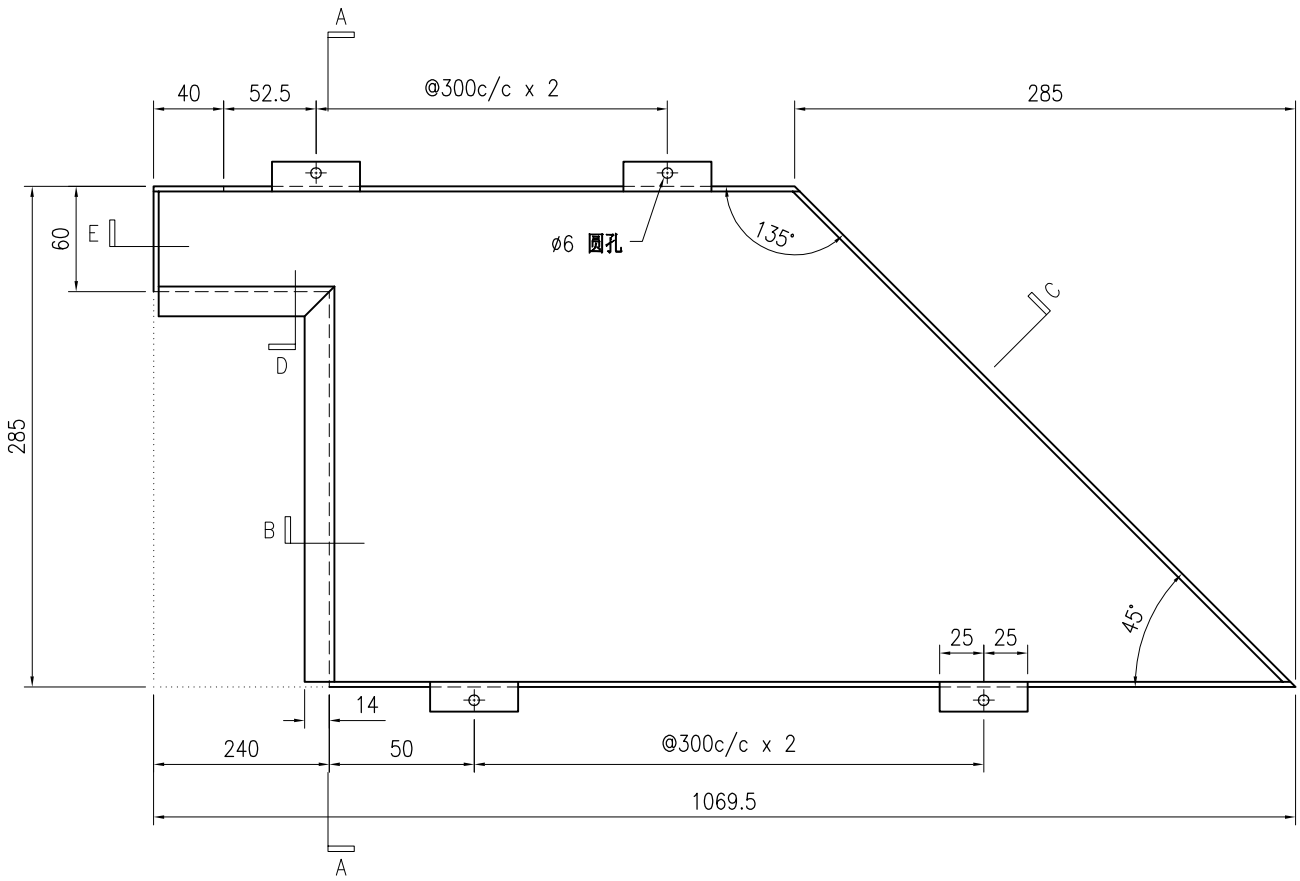
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

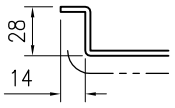
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

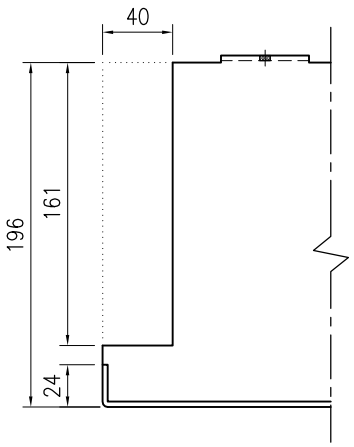
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-211		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-211		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.6	长度	1069.5	宽度	285



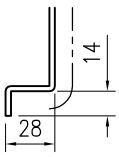


SECTION B

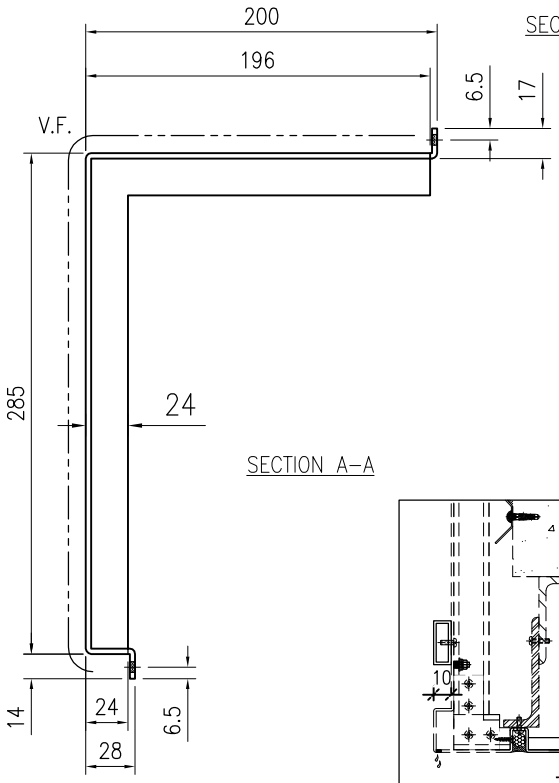
SECTION C



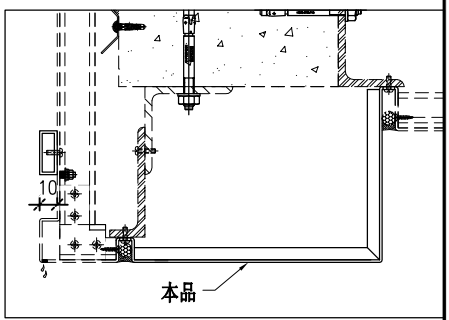
SECTION E-E



SECTION D



SECTION A-A



技术说明:

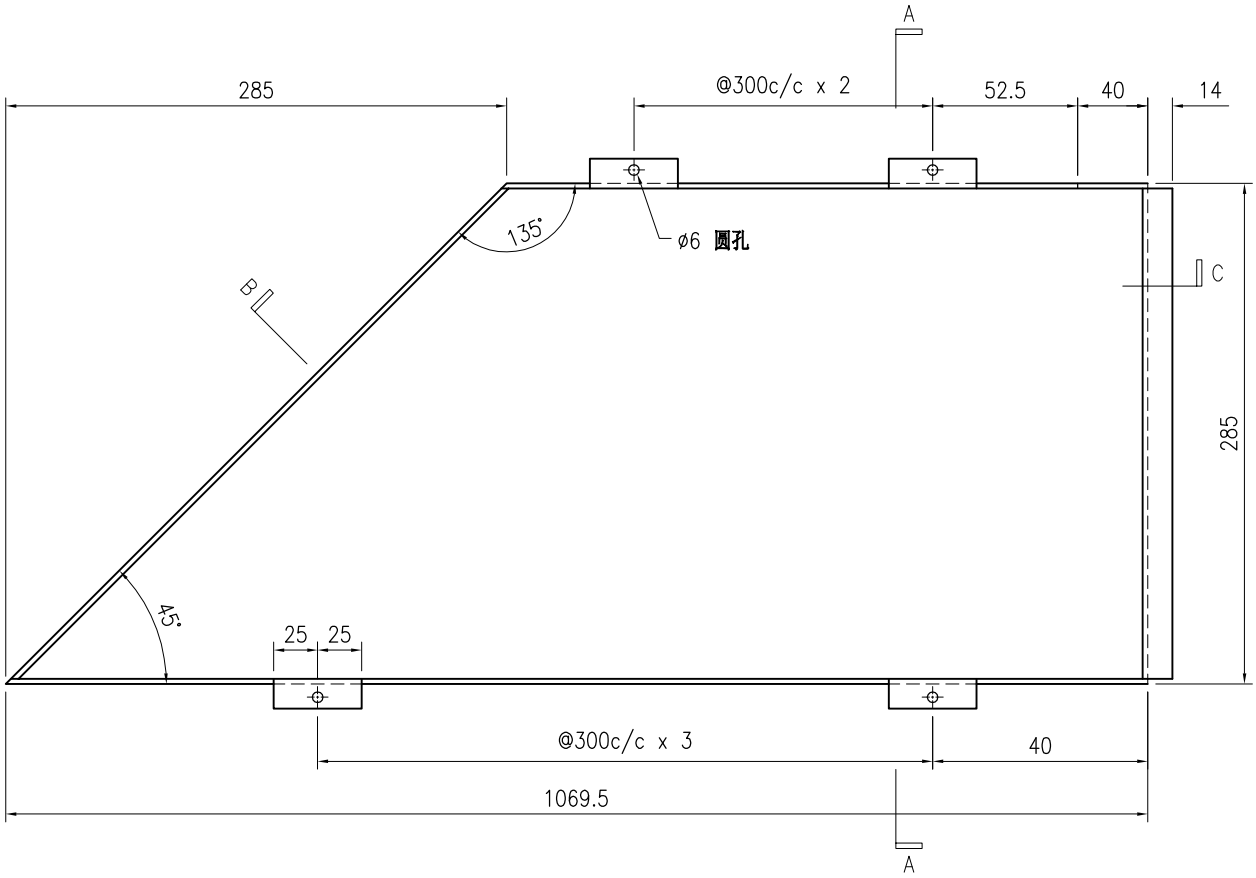
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

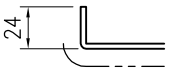
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

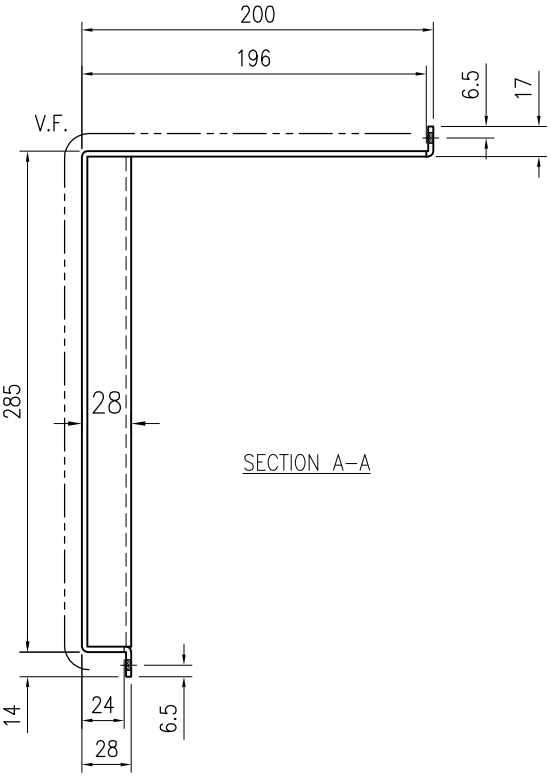
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-212		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-212		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.6	长度	1069.5	宽度	285

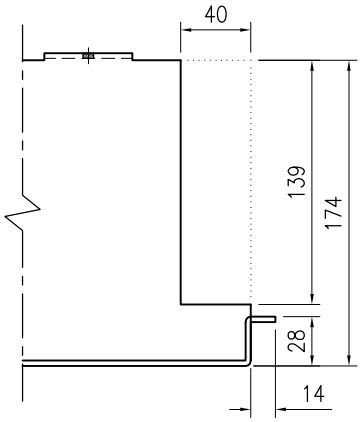




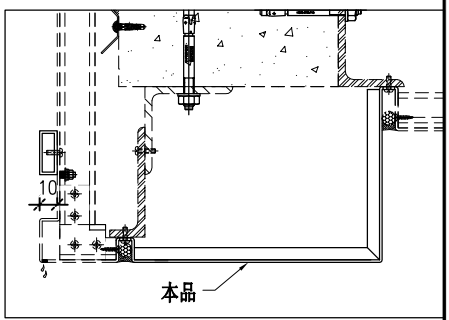
SECTION B



SECTION A–A



SECTION C



技术说明:

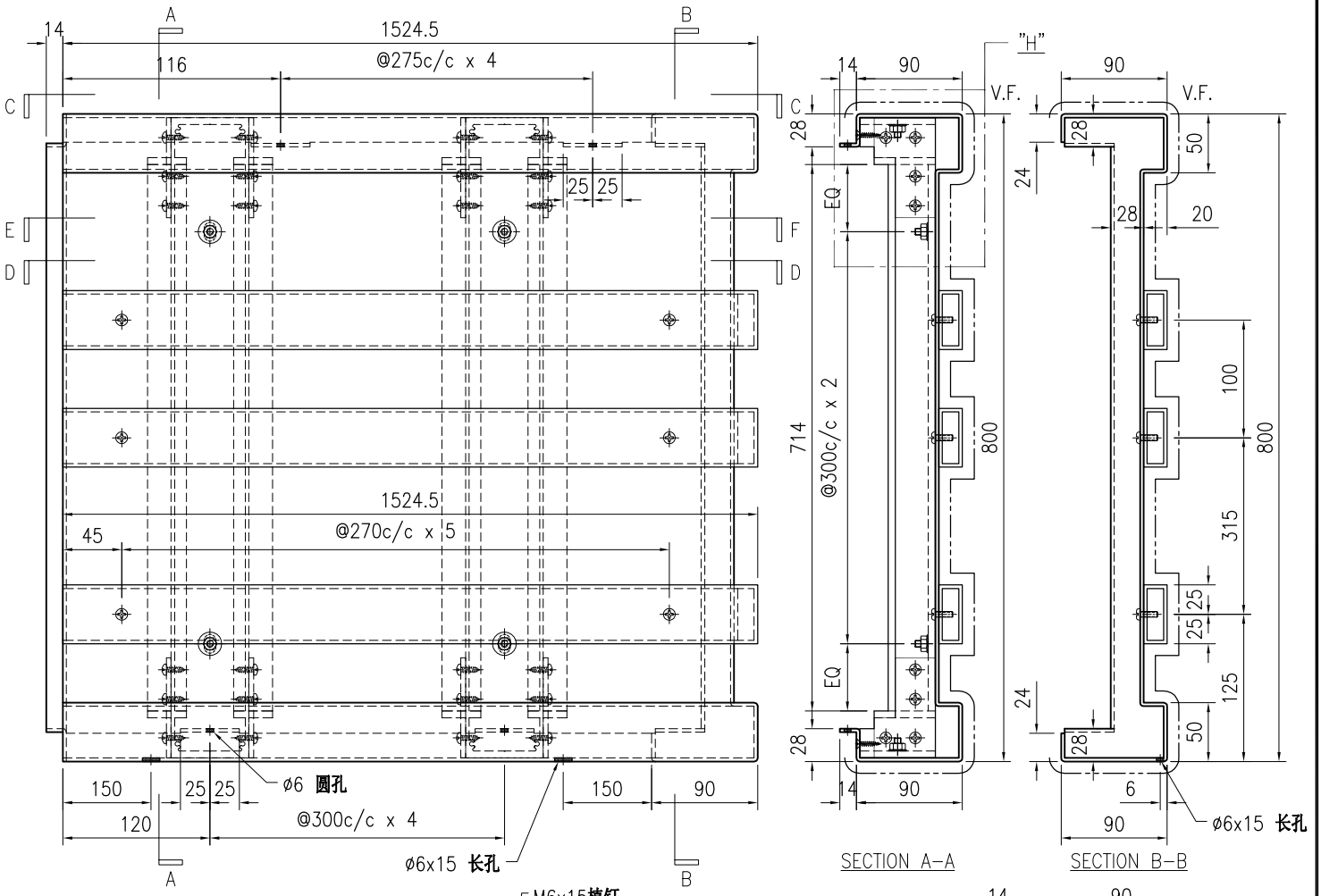
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

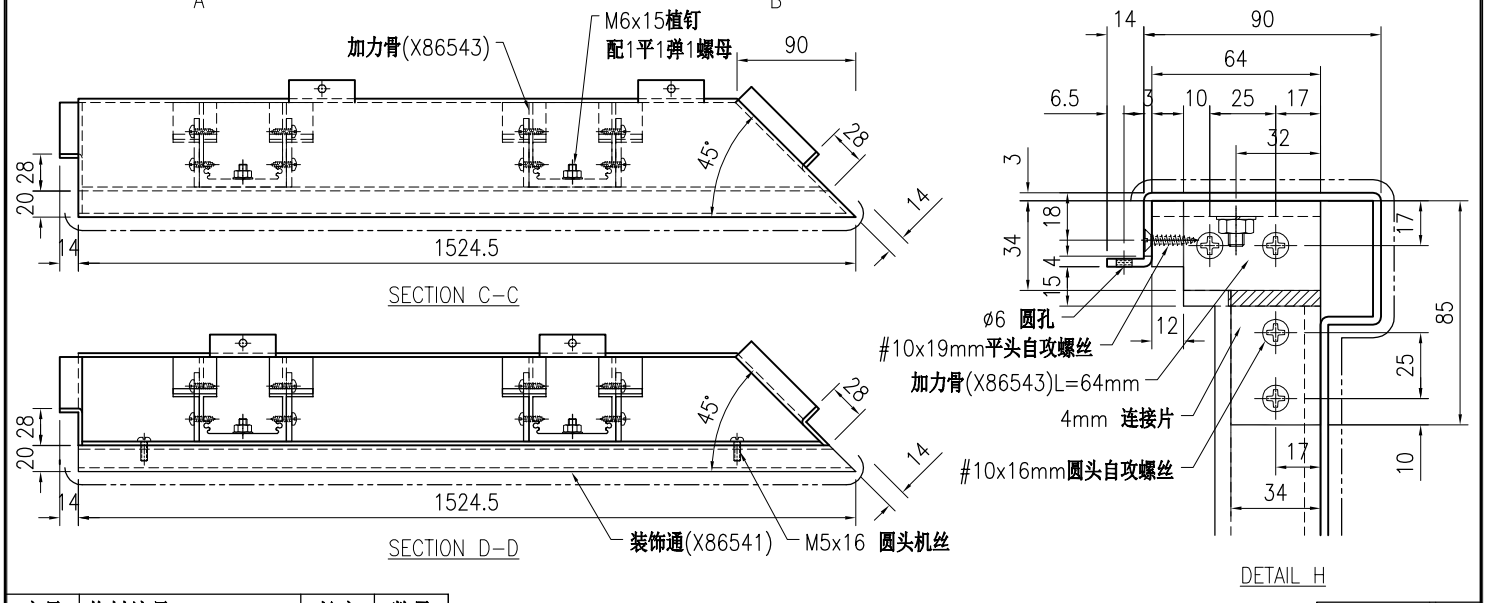
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

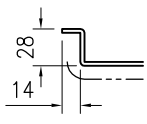
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-213		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-213		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.74	长度	1524.5	宽度	800

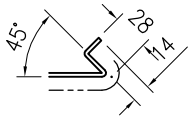




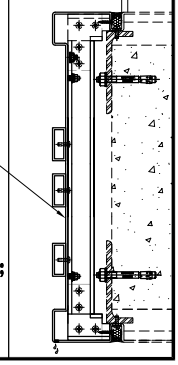
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	10
2	加力骨(X86543)	714	5
3	J853-ACE-X86541-005C	1524.5	3



SECTION E



SECTION F



技术说明:

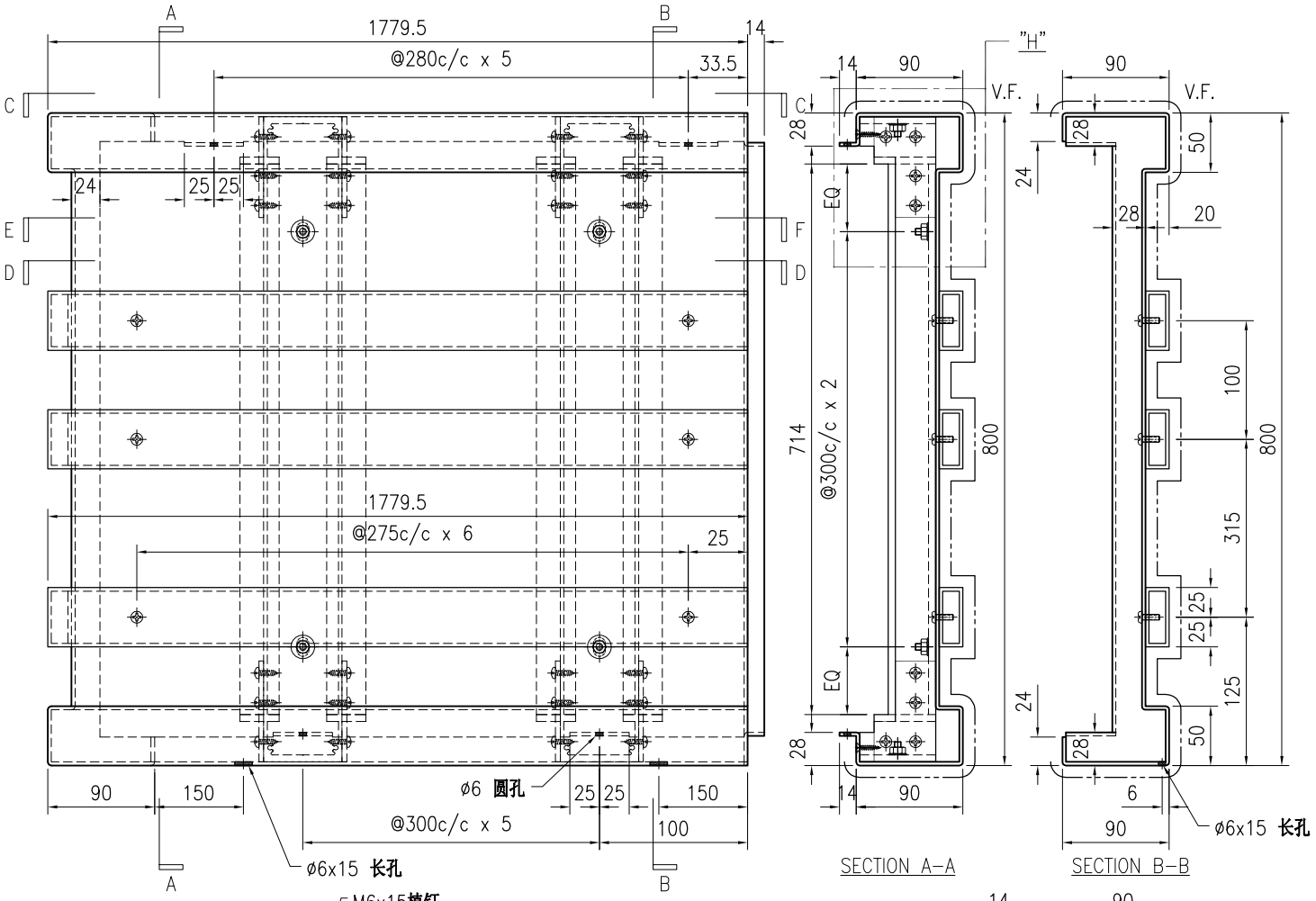
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

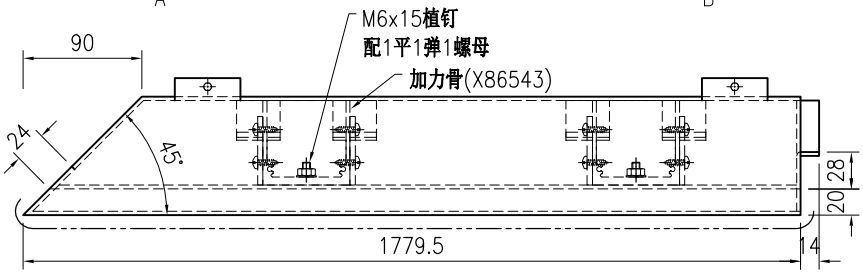
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

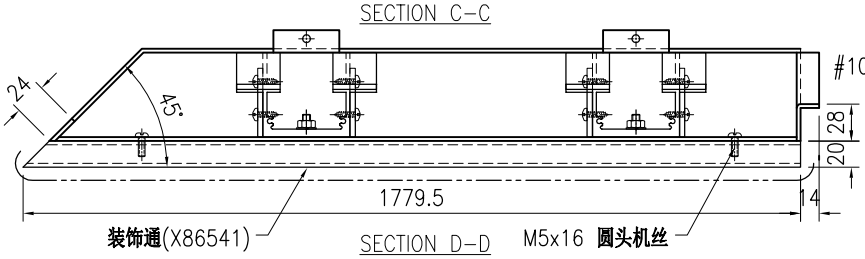
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

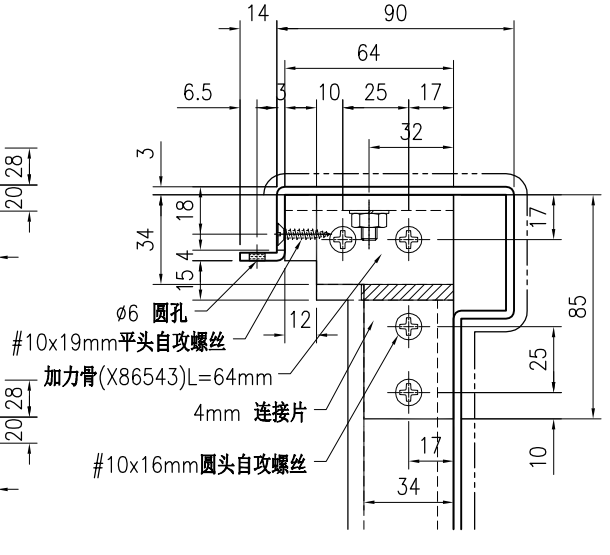
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-214			
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-214			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	6 (HD)			
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		2.04	长度	1779.5	宽度	800	

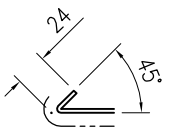




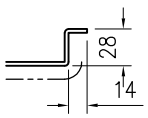




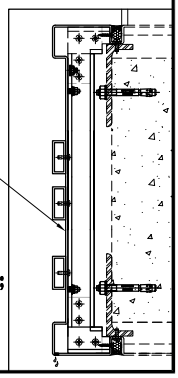
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	J853-ACE-X86541-005D	1779.5	3



SECTION E



SECTION F



技术说明:

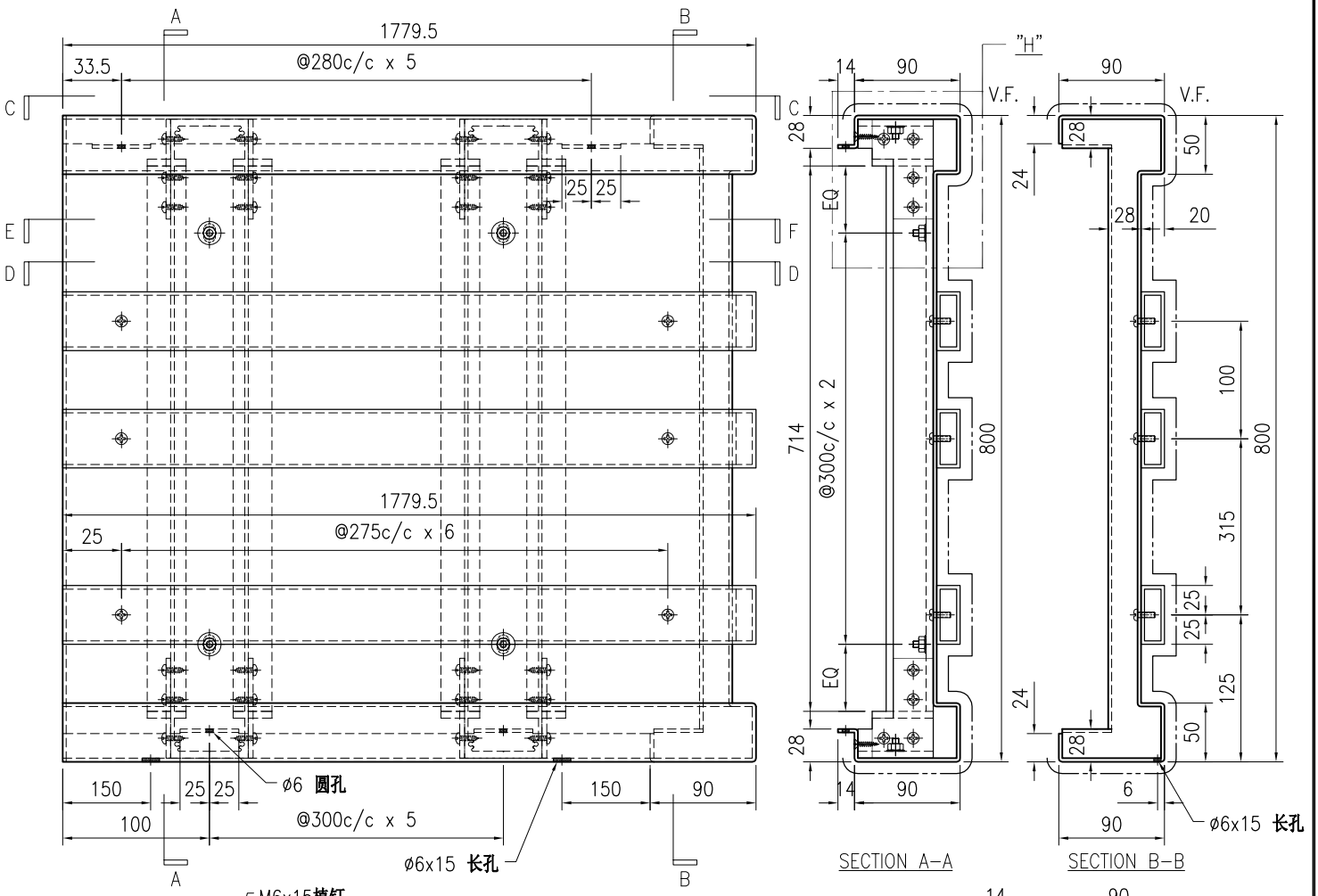
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

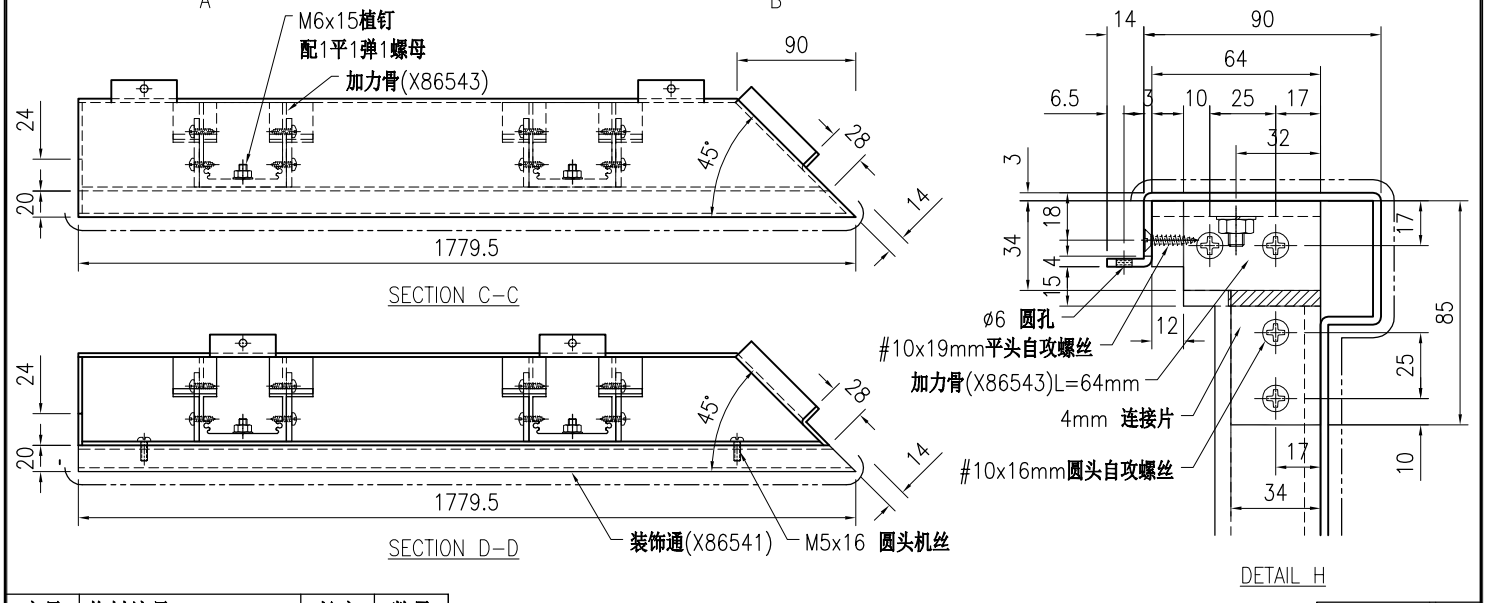
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

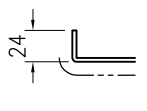
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

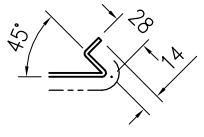
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-215		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-215		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		2.04	长度	1779.5	宽度	800

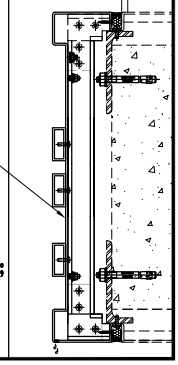




序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	12
2	加力骨(X86543)	714	6
3	J853-ACE-X86541-005D	1779.5	3







技术说明:

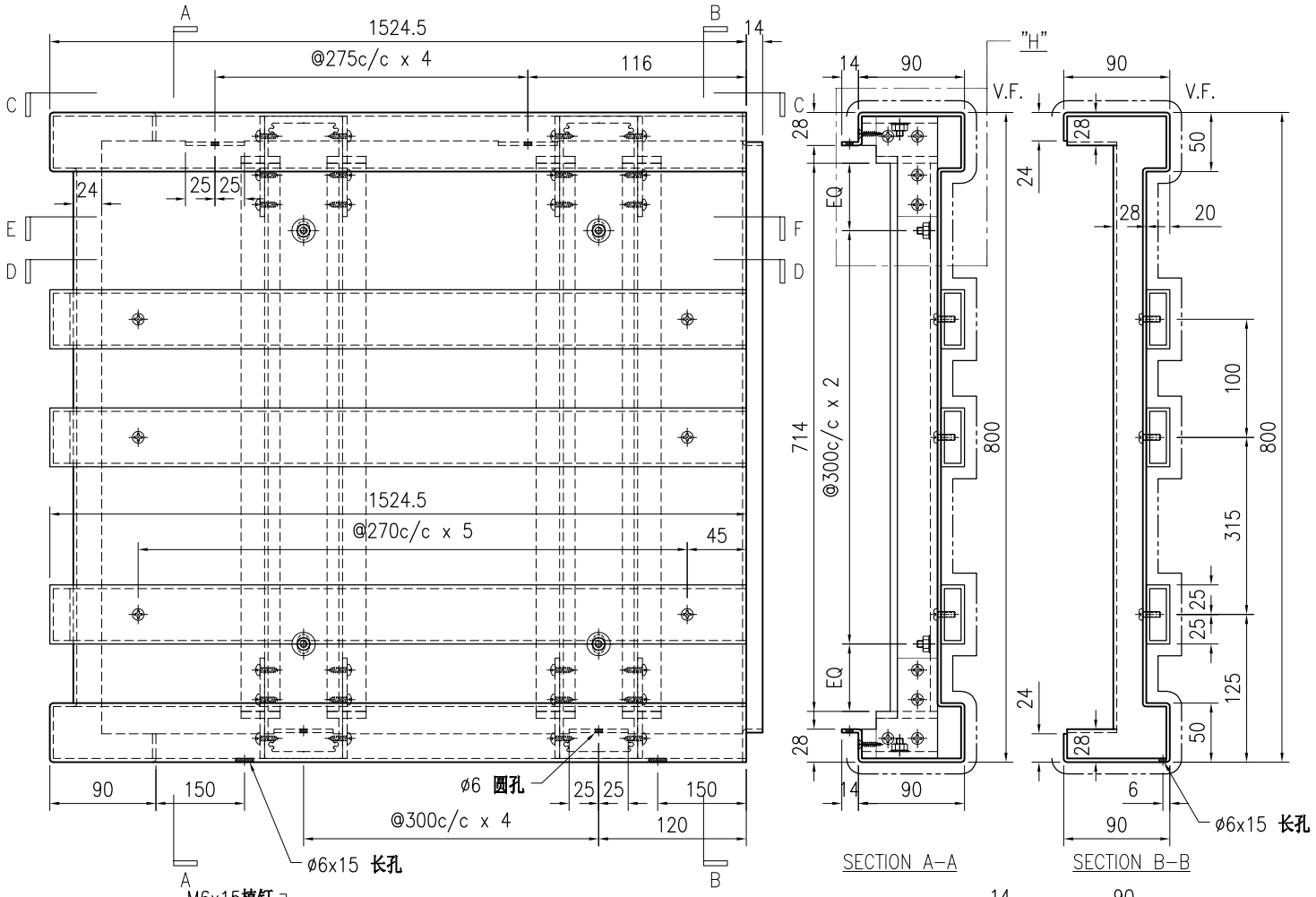
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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；

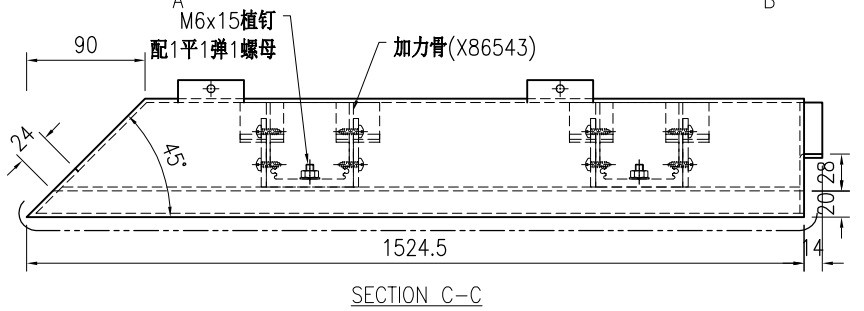
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-216			
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-216			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	6 (HD)			
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		1.74	长度	1524.5	宽度	800	

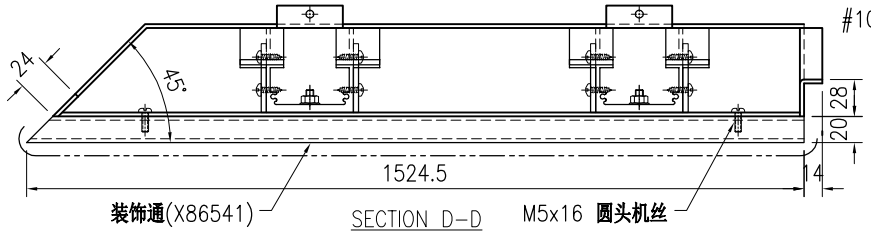


SECTION A–A

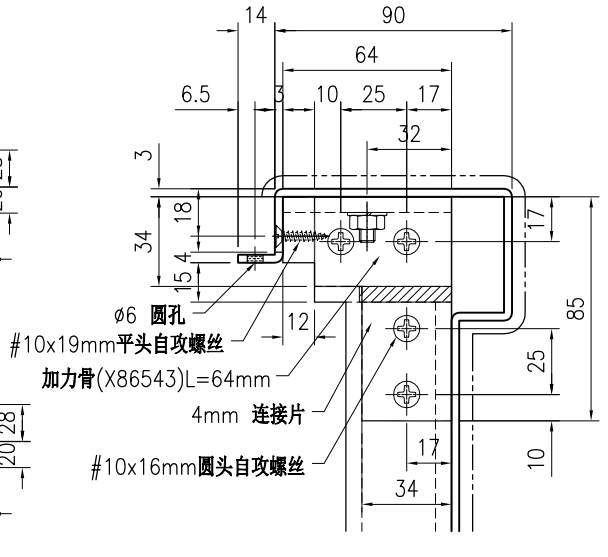
SECTION B–B



SECTION C–C

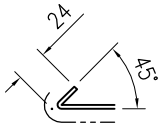


SECTION D–D

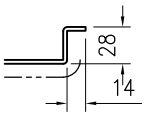


DETAIL H

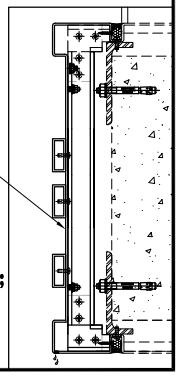
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	10
2	加力骨(X86543)	714	5
3	J853-ACE-X86541-005C	1524.5	3



SECTION E



SECTION F



技术说明:

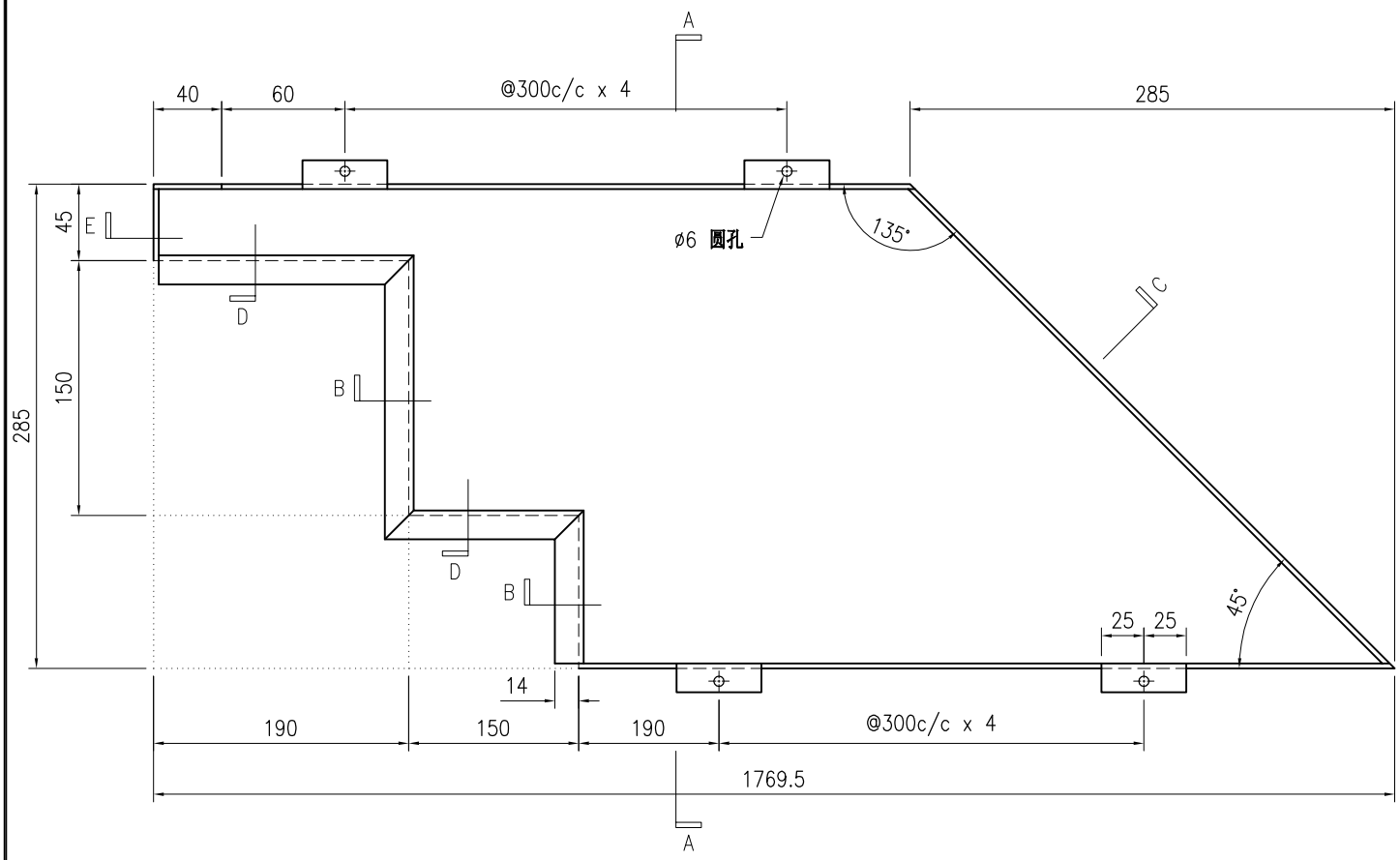
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

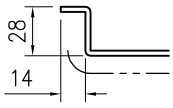
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

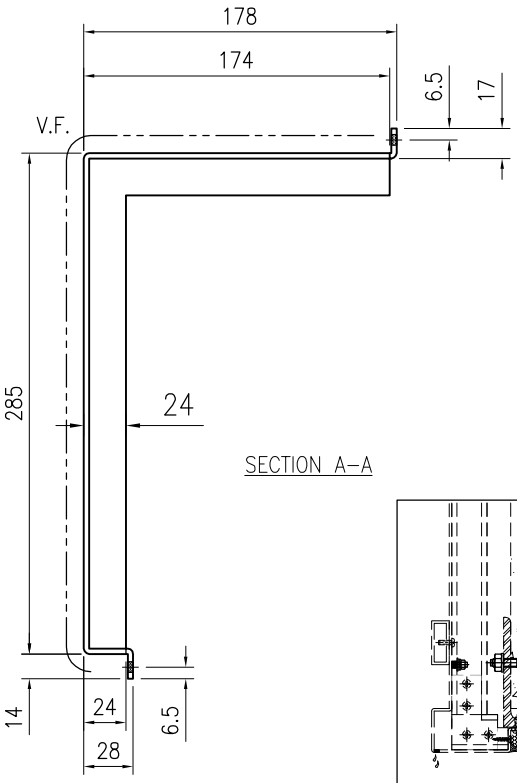
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-217		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-217		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.93	长度	1769.5	宽度	285



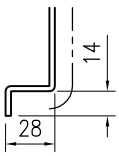


SECTION B

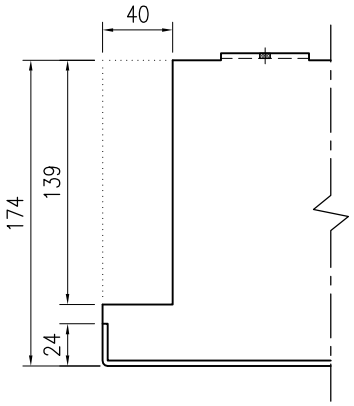
SECTION C



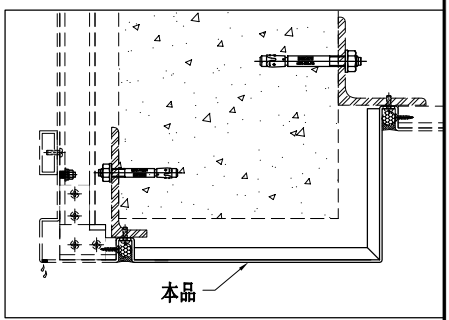
SECTION A–A



SECTION D



SECTION E–E



技术说明:

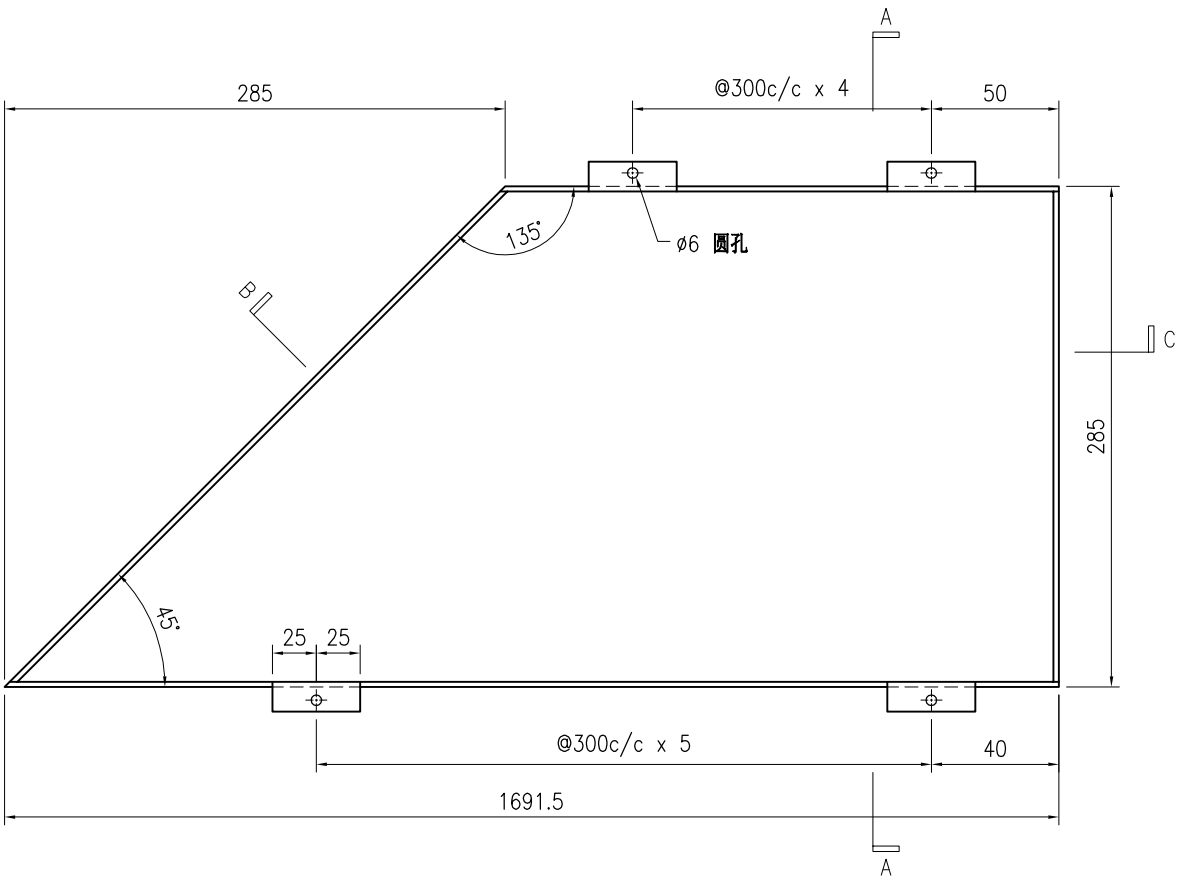
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

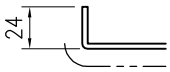
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

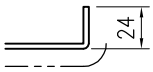
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-218		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-218		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1691.5	宽度	285

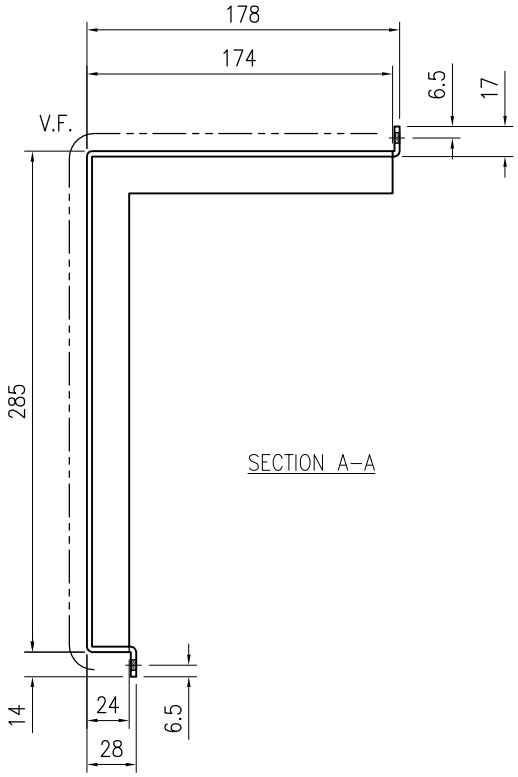




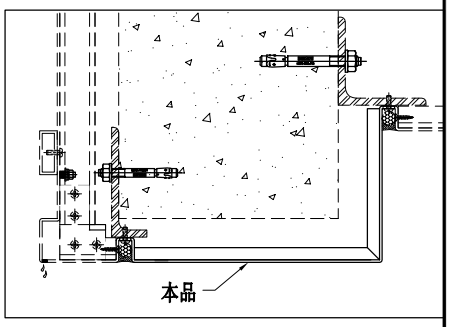
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

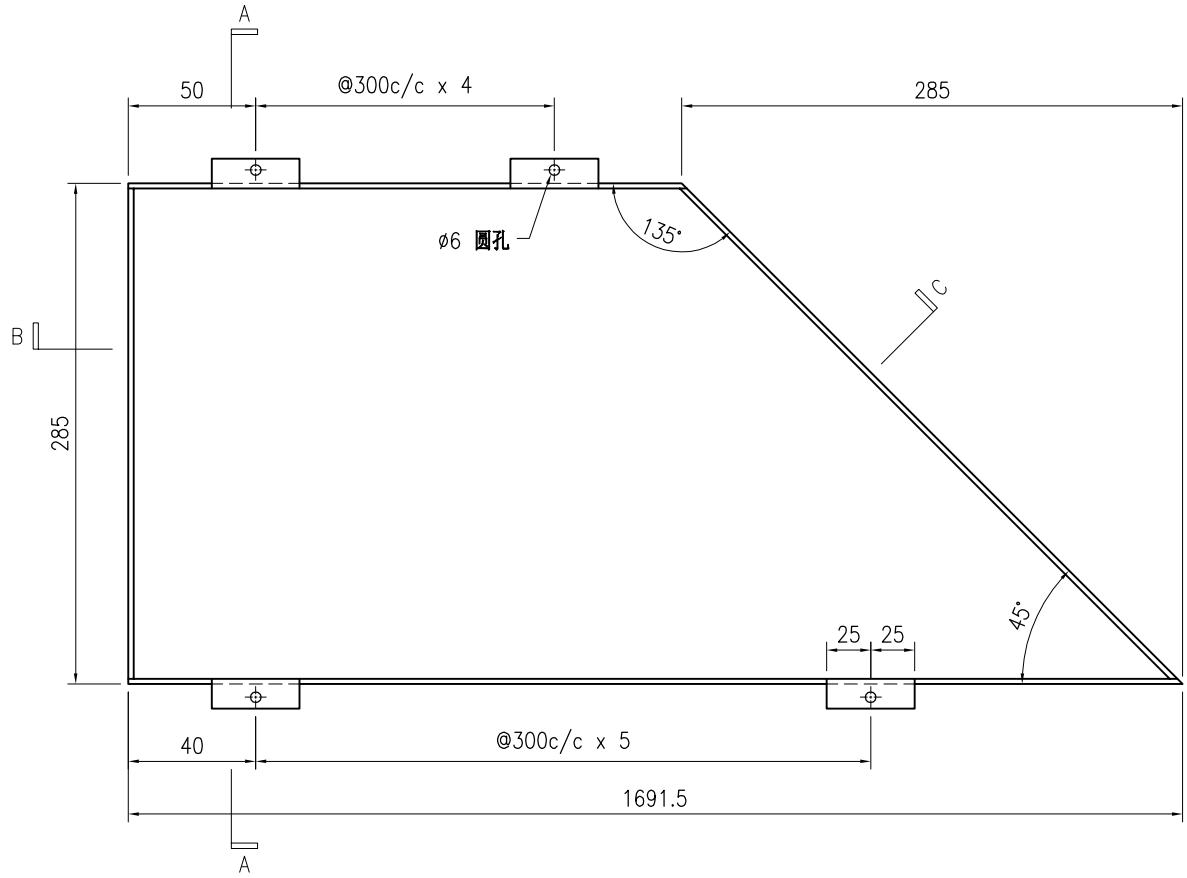
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

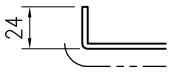
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

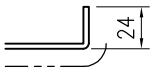
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-219		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-219		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1691.5	宽度 285

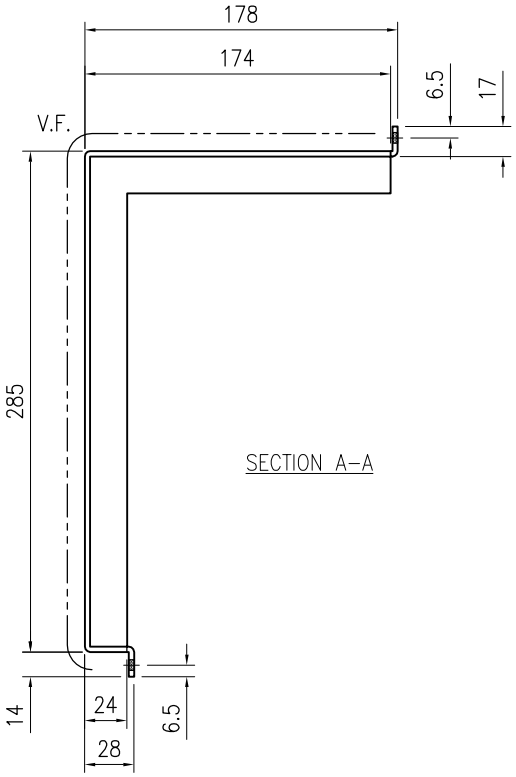




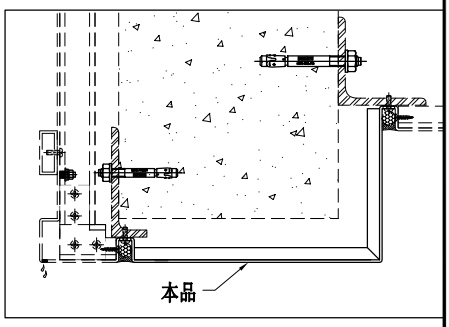
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

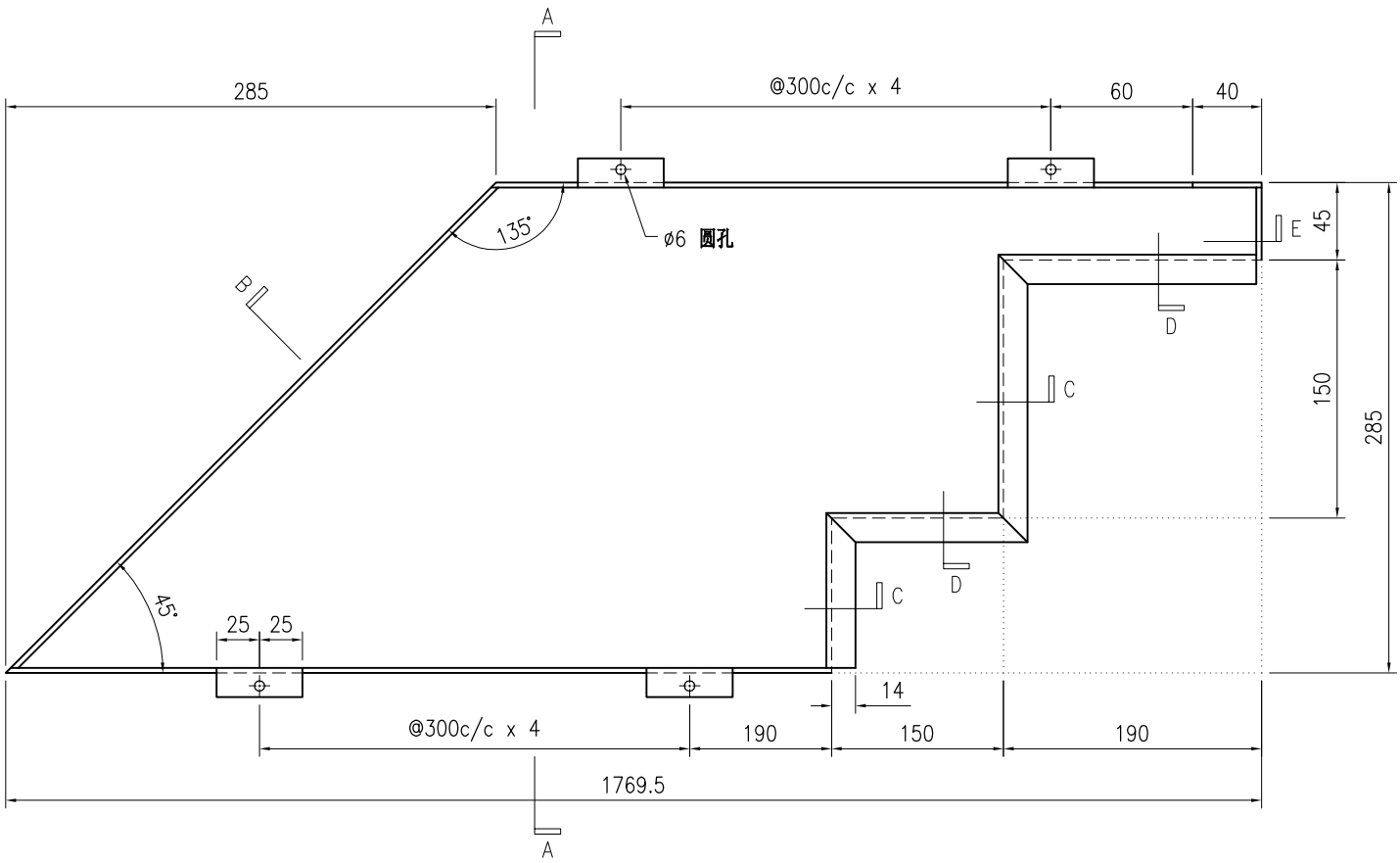
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

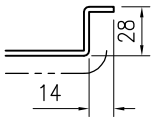
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

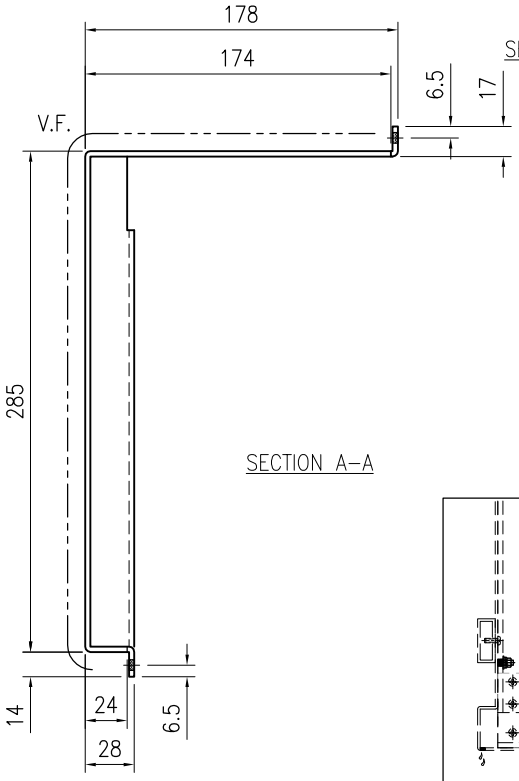
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-220		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-220		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.93	长度	1769.5	宽度	285



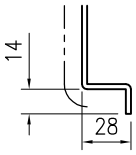
SECTION B



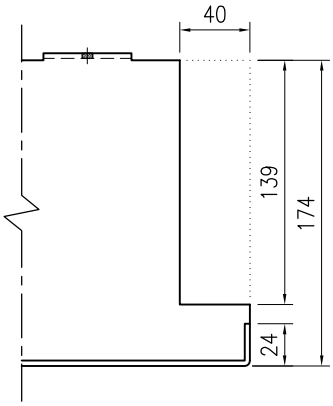
SECTION C



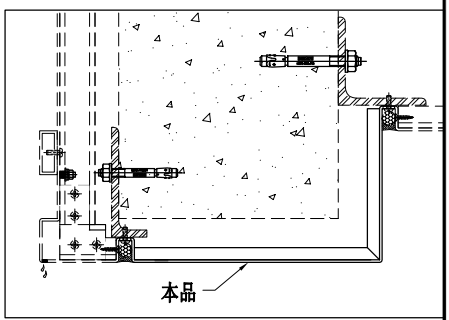
SECTION A–A



SECTION D



SECTION E–E



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

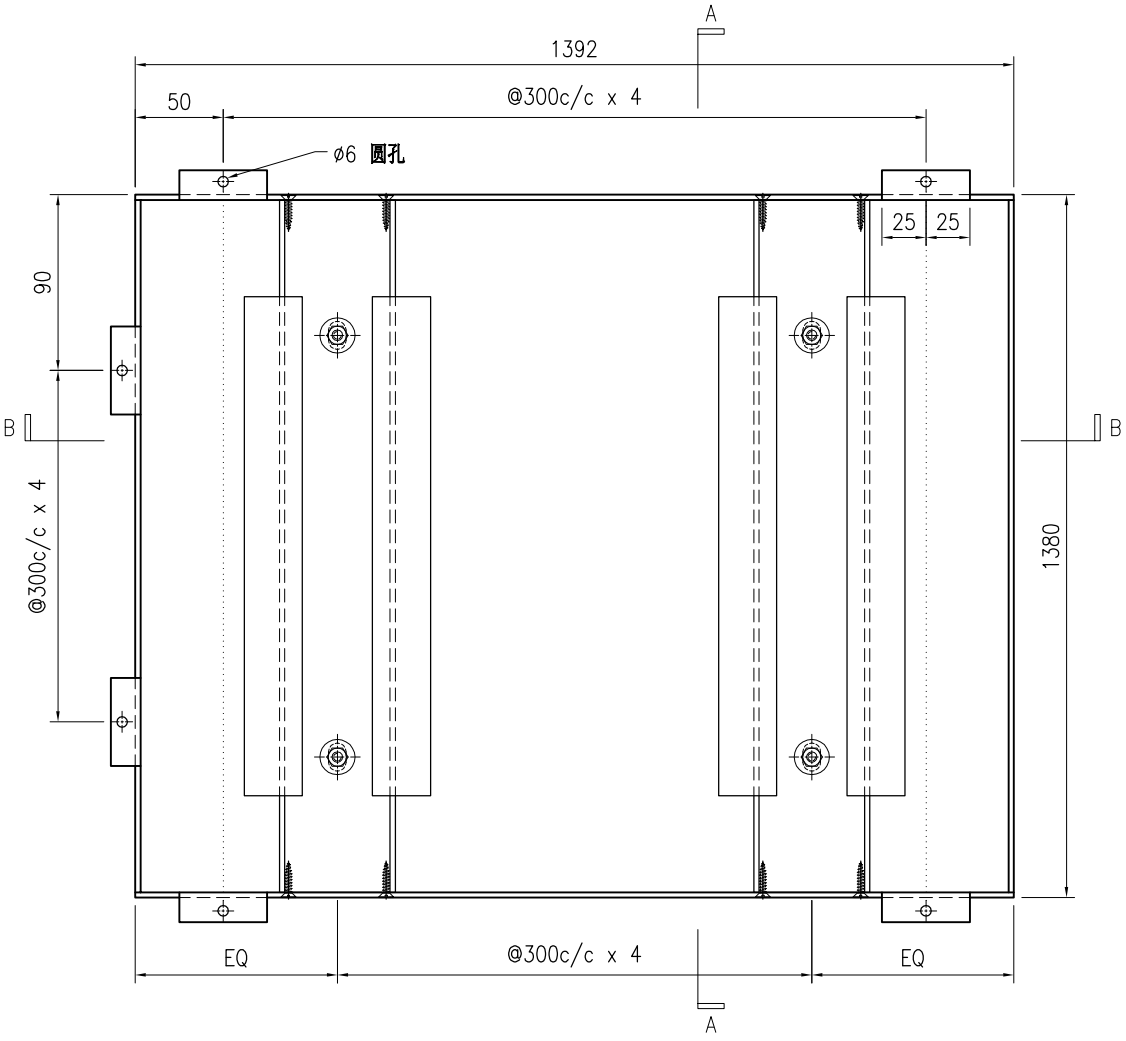
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

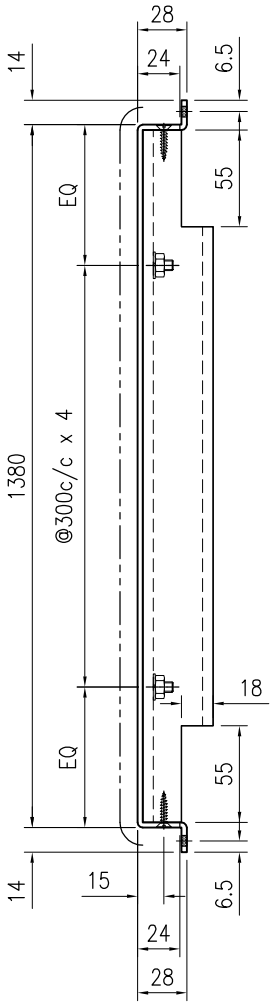
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-221						
地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-221						
名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	6 (HD)						
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		2.12	长度	1392	宽度	1380				

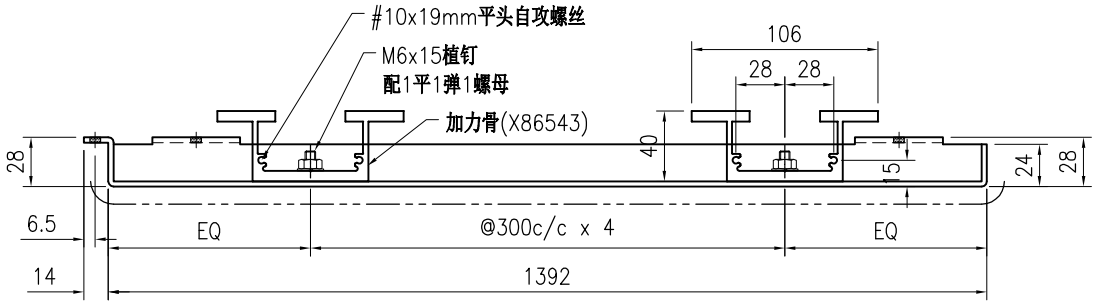
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1374	5

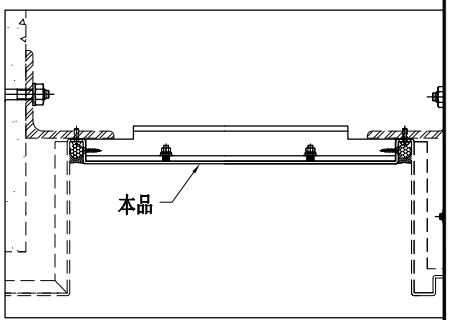




SECTION A–A



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；

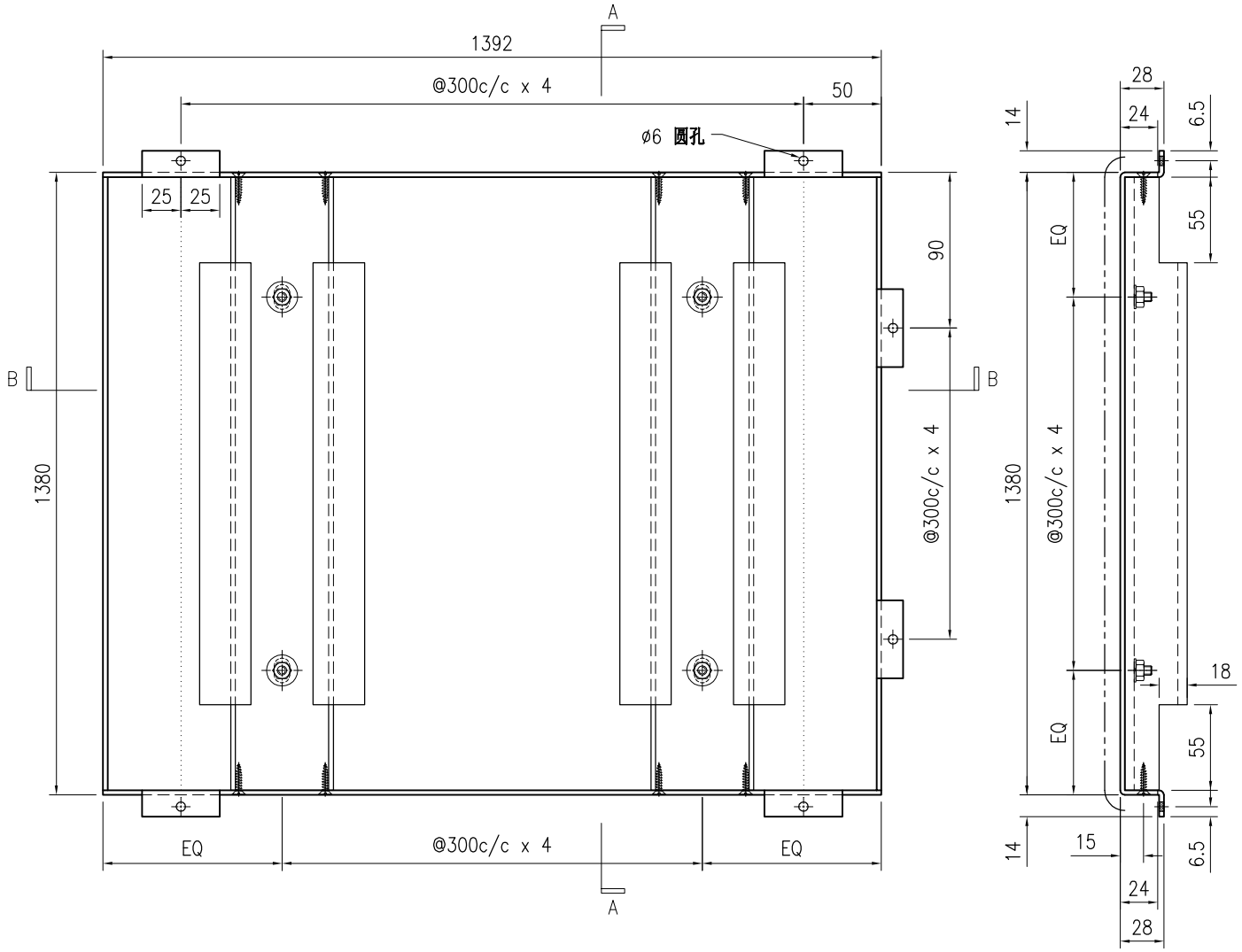
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

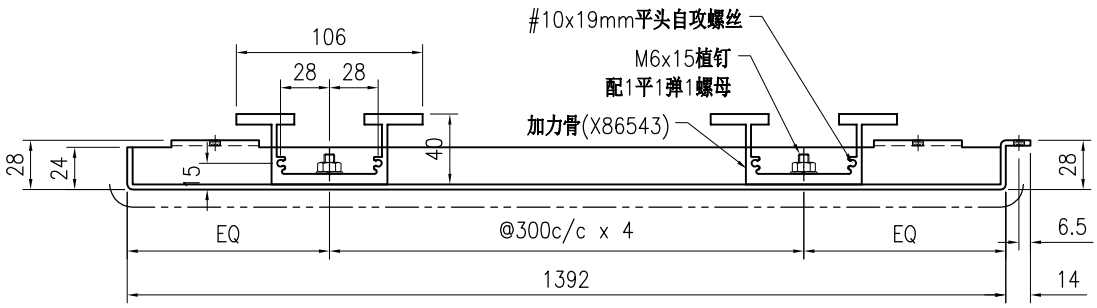
工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-222							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-222							
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)							
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		2.12	长度	1392	宽度	1380					

版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1			

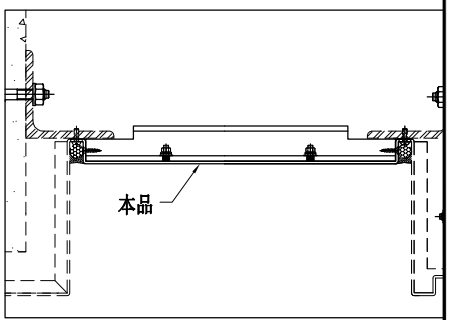
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1374	5



SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

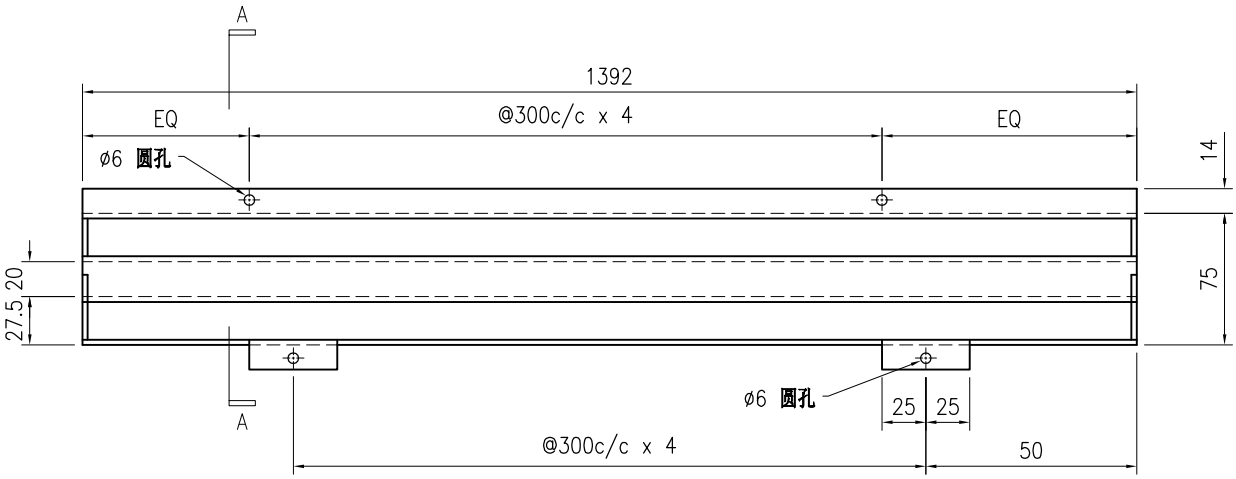
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

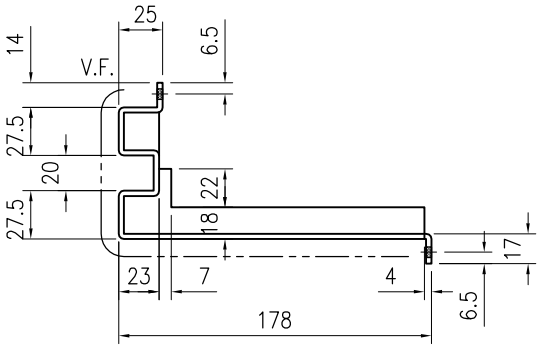
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

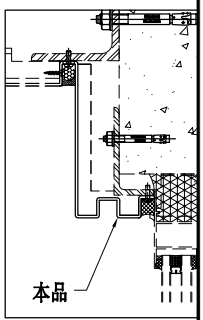
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-223		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-223		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.49	长度	1392	宽度	178





SECTION A-A



技术说明:

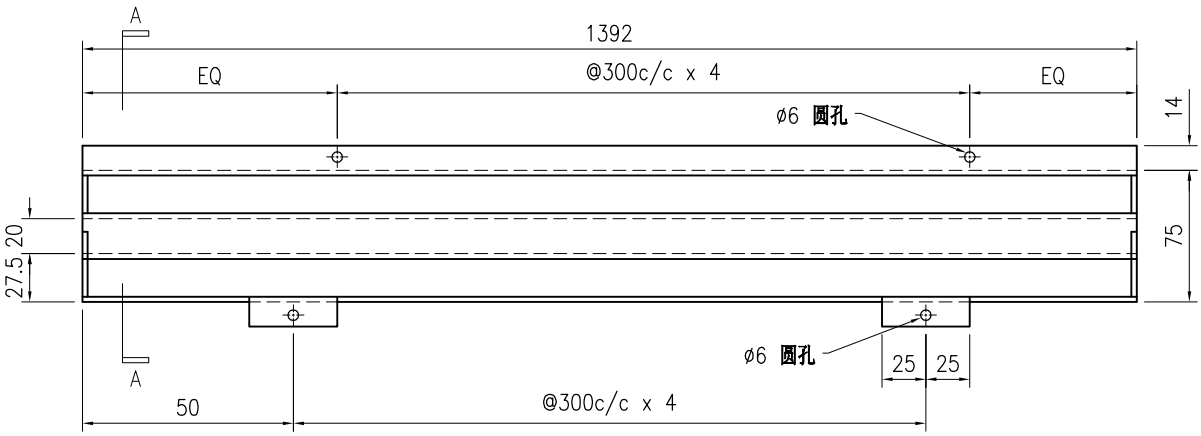
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

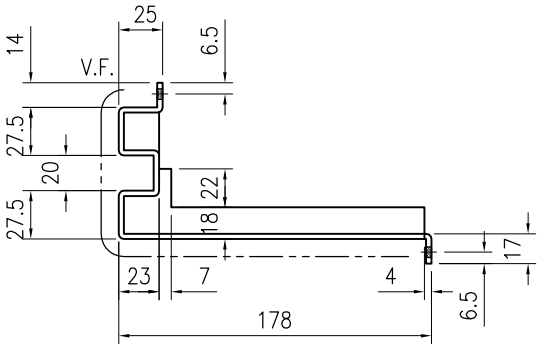
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

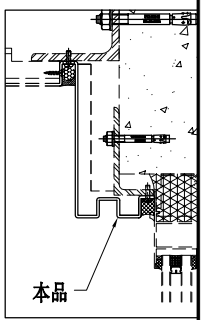
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-224		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-224		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.49	长度	1392	宽度	178





SECTION A-A



技术说明:

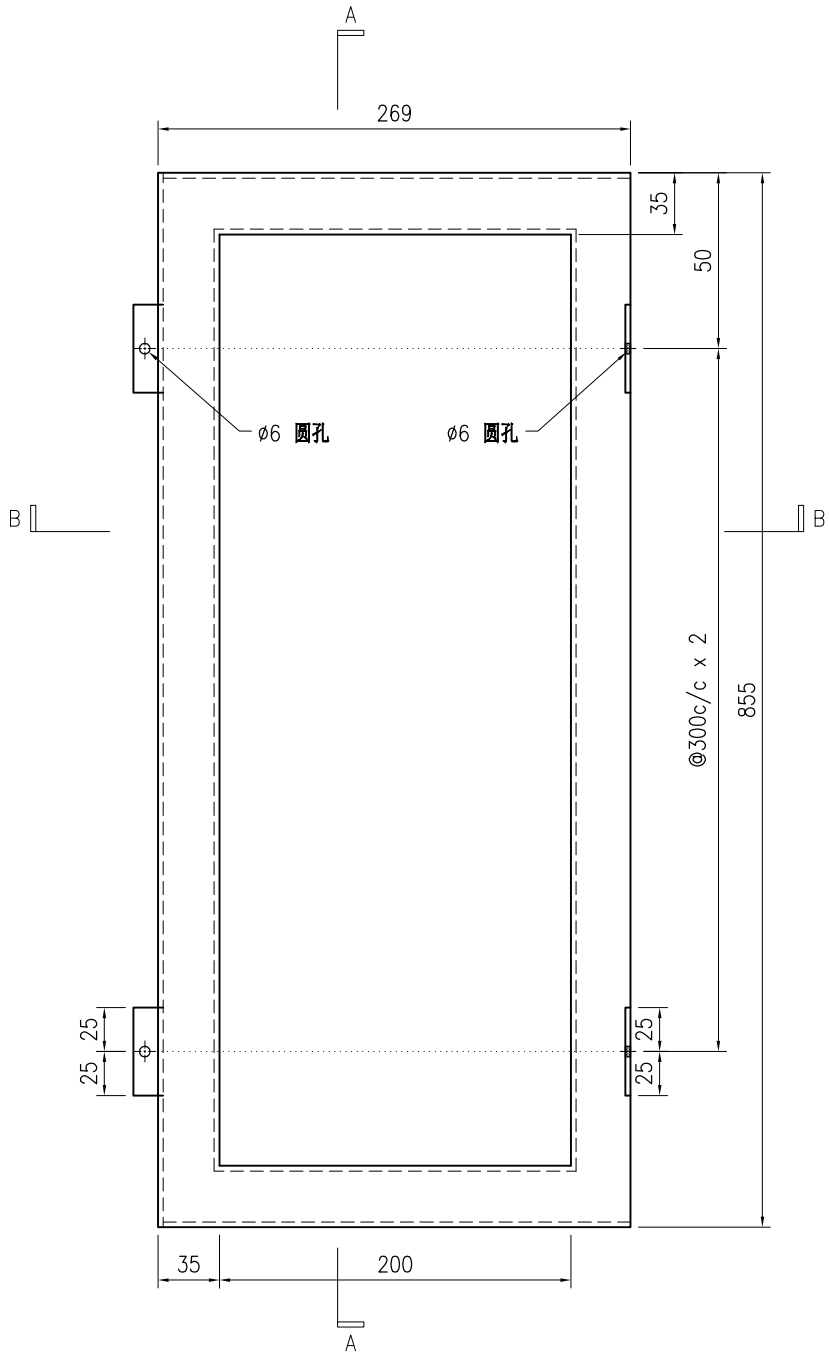
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

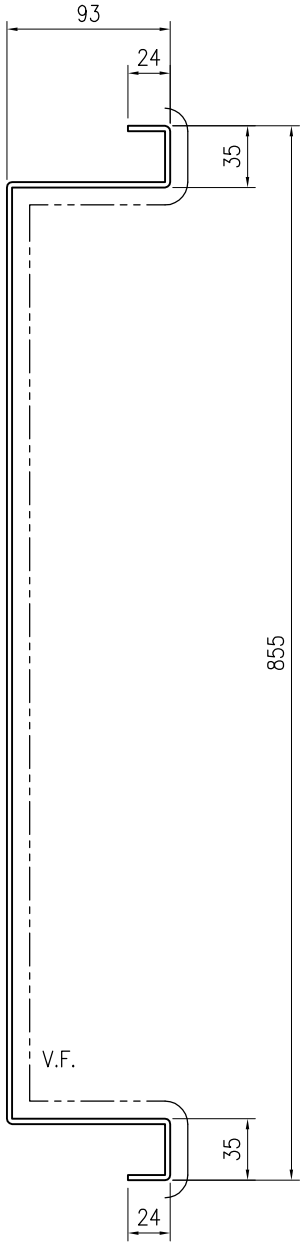
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

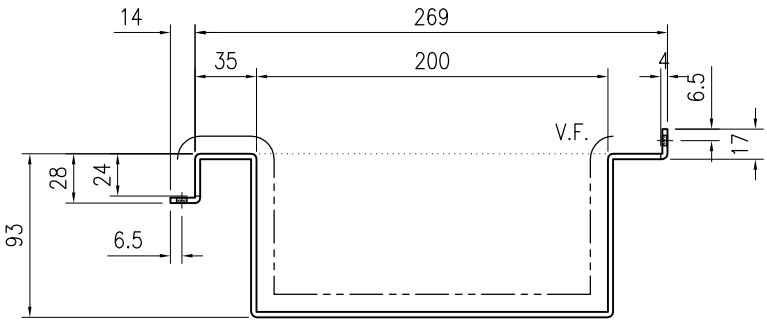
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

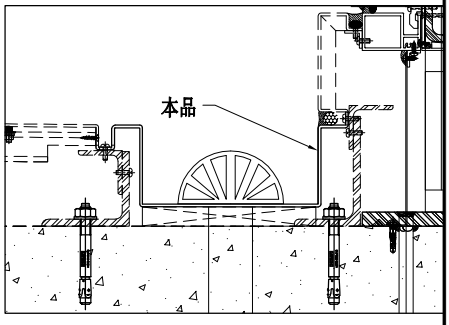
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-225		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-225		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.54	长度	855	宽度	269





SECTION A-A





技术说明:

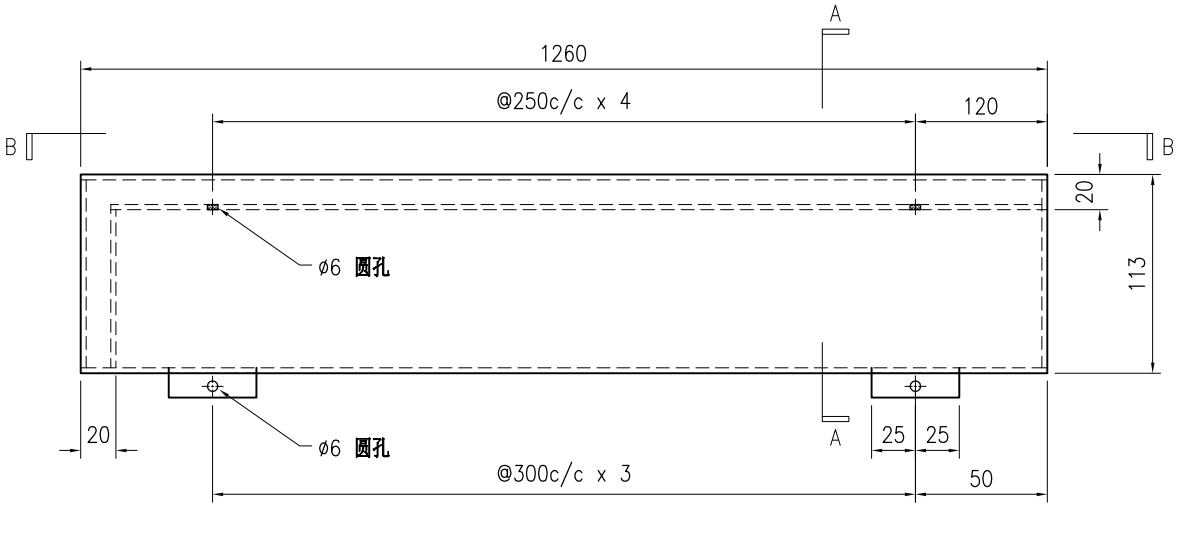
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

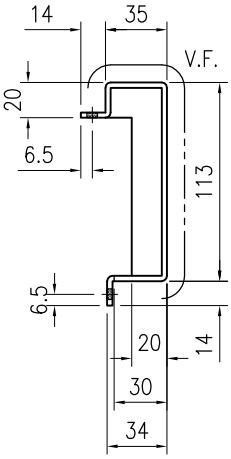
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

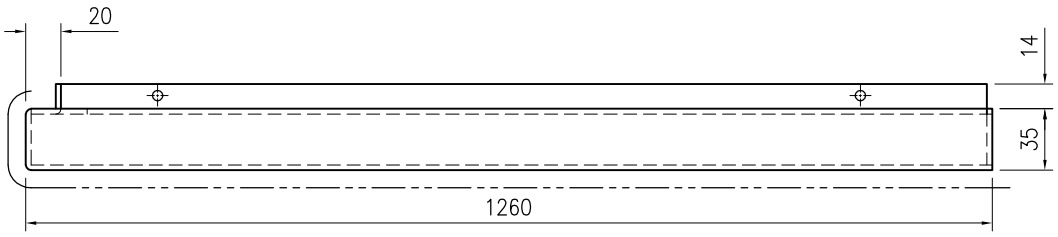
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-226		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-226		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.3	长度	1260	宽度	113

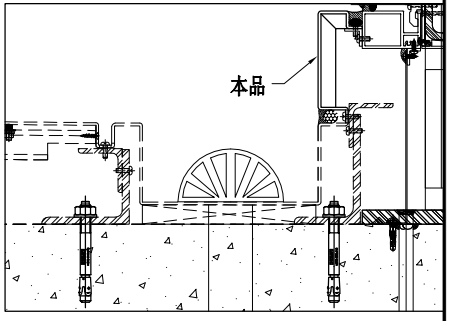




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

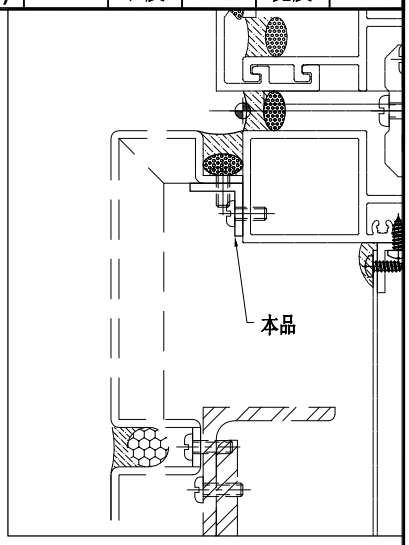
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

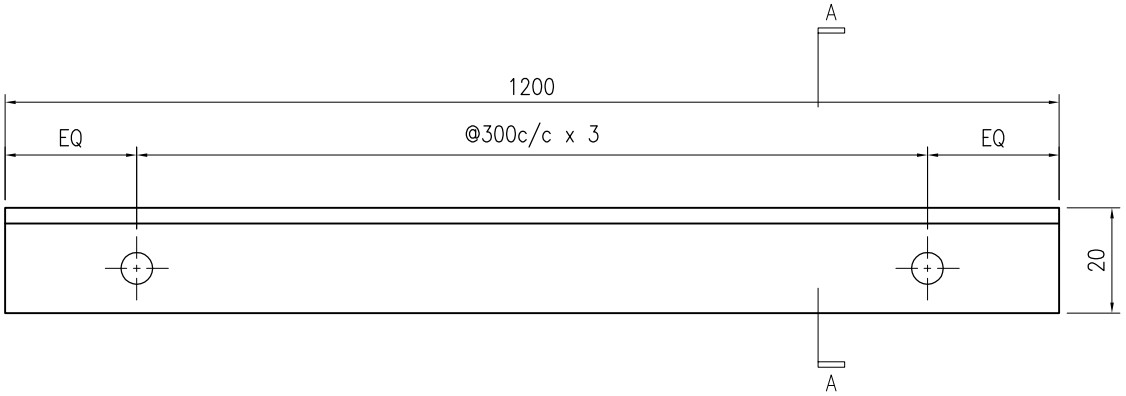
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

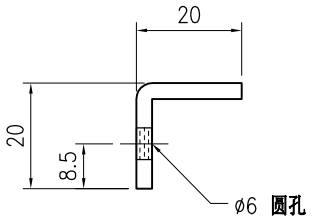
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-227		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-227		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	铬化				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.08	长度	1200	宽度	20







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；

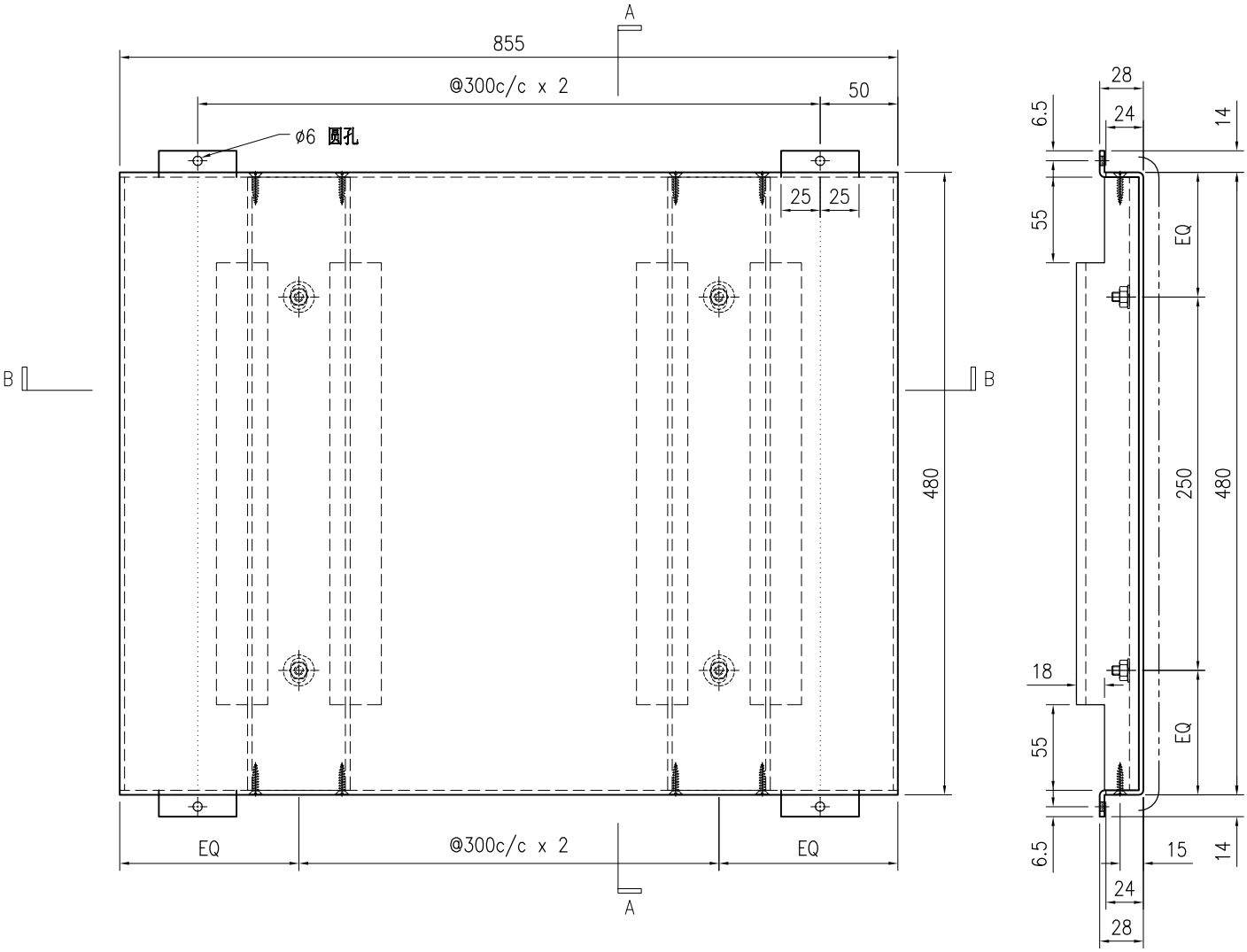
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

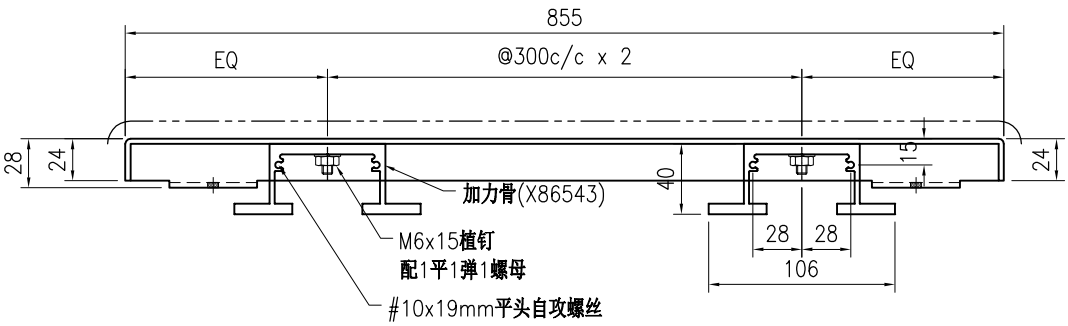
4." —— - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-228		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-228		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.5	长度	855	宽度	480

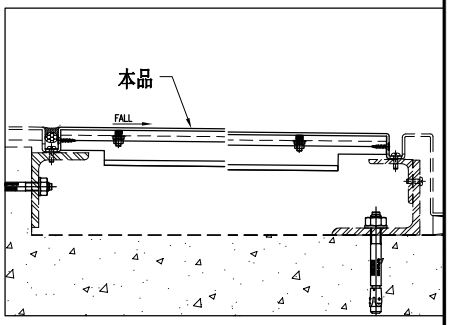
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	474	3



SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

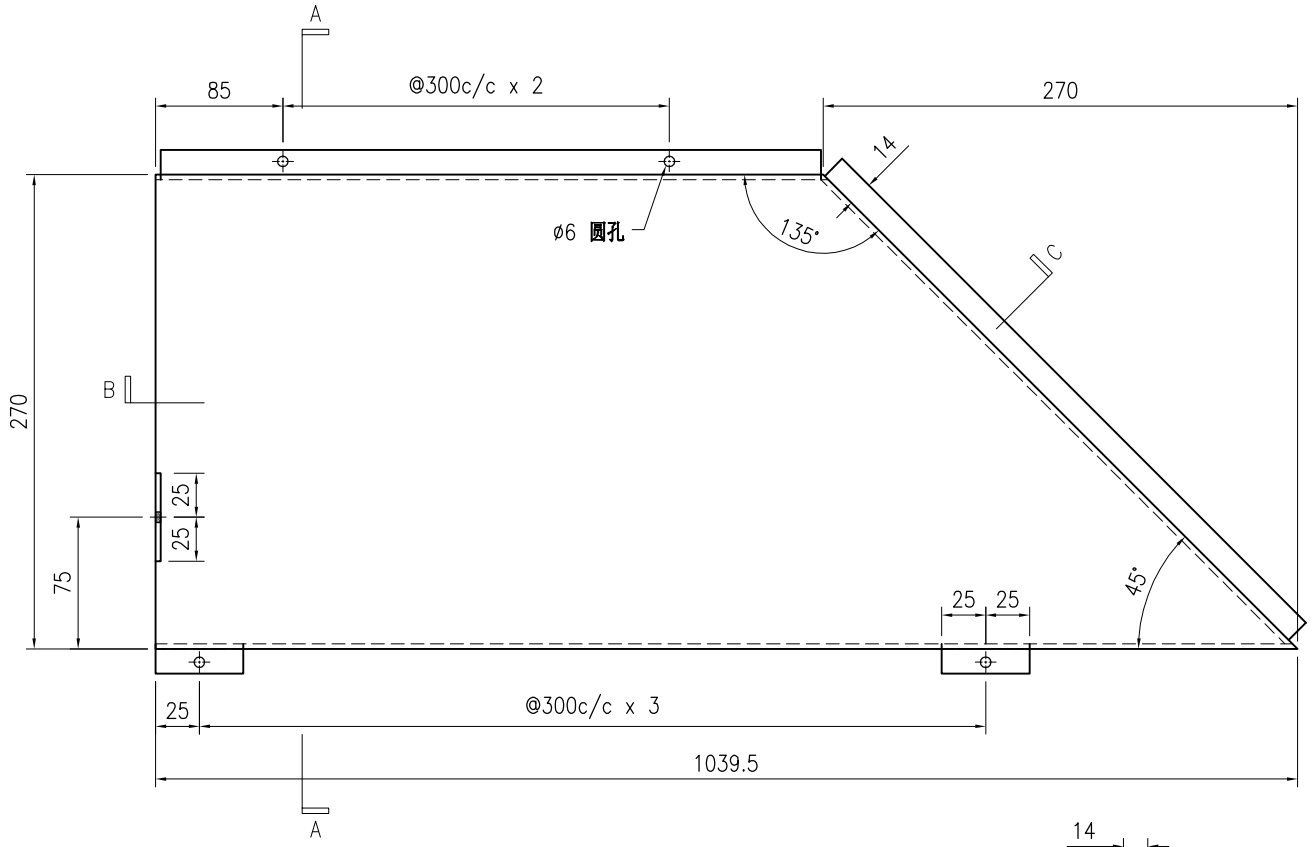
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

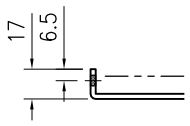
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

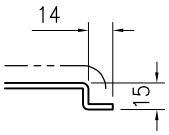
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-229		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-229		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.37	长度	1039.5	宽度	270

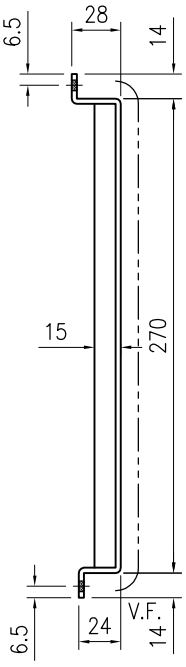




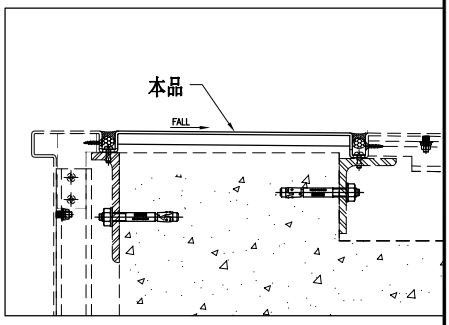
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

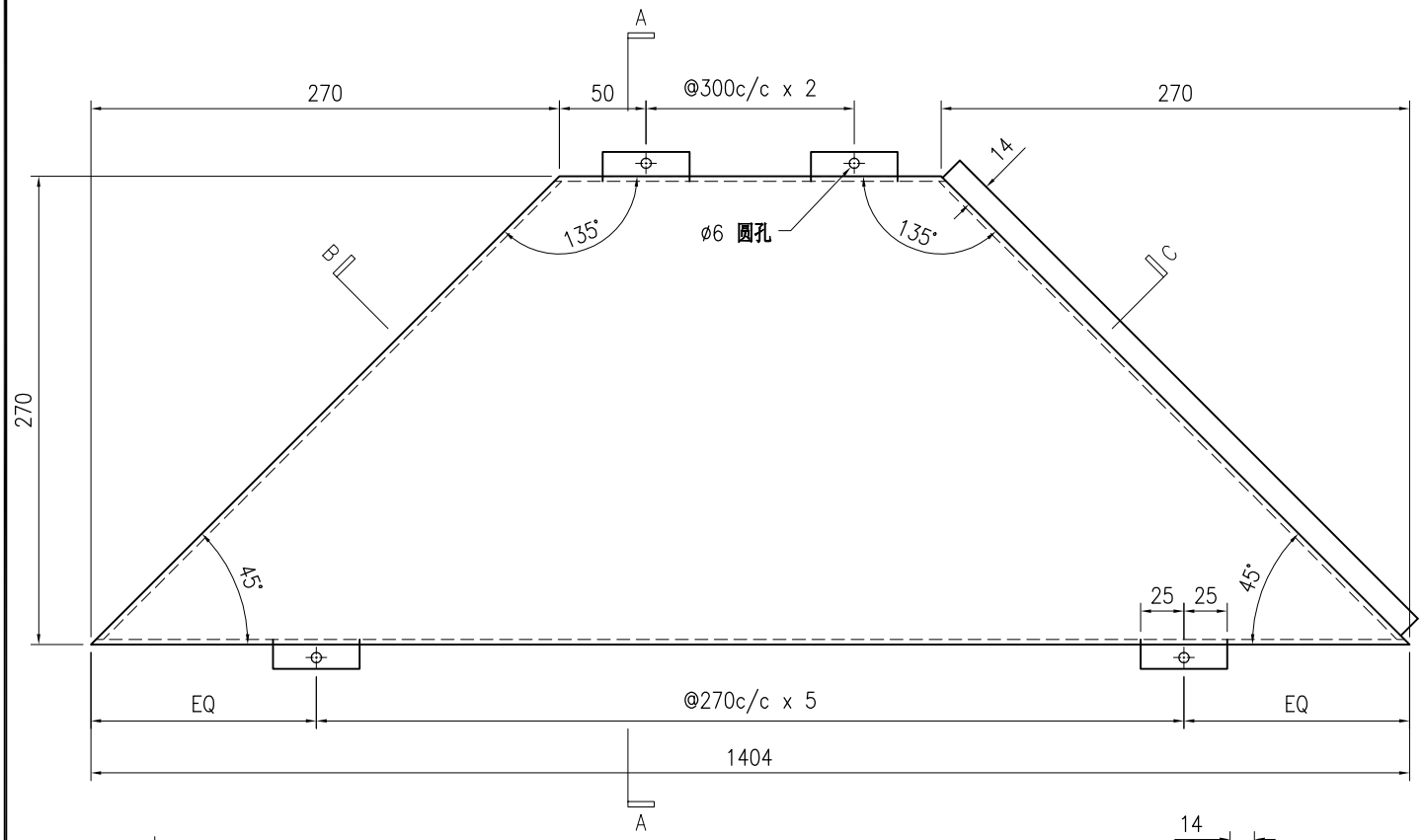
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

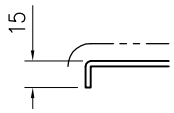
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

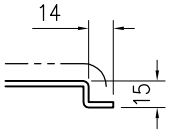
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-230		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-230		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.50	长度	1404	宽度	270

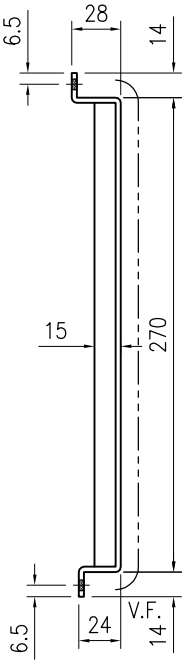




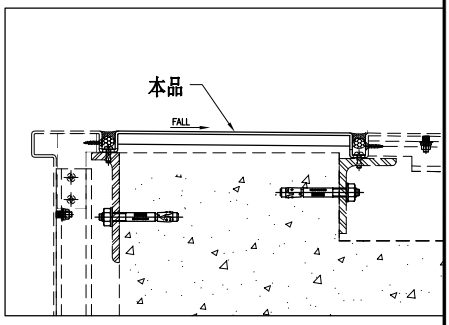
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

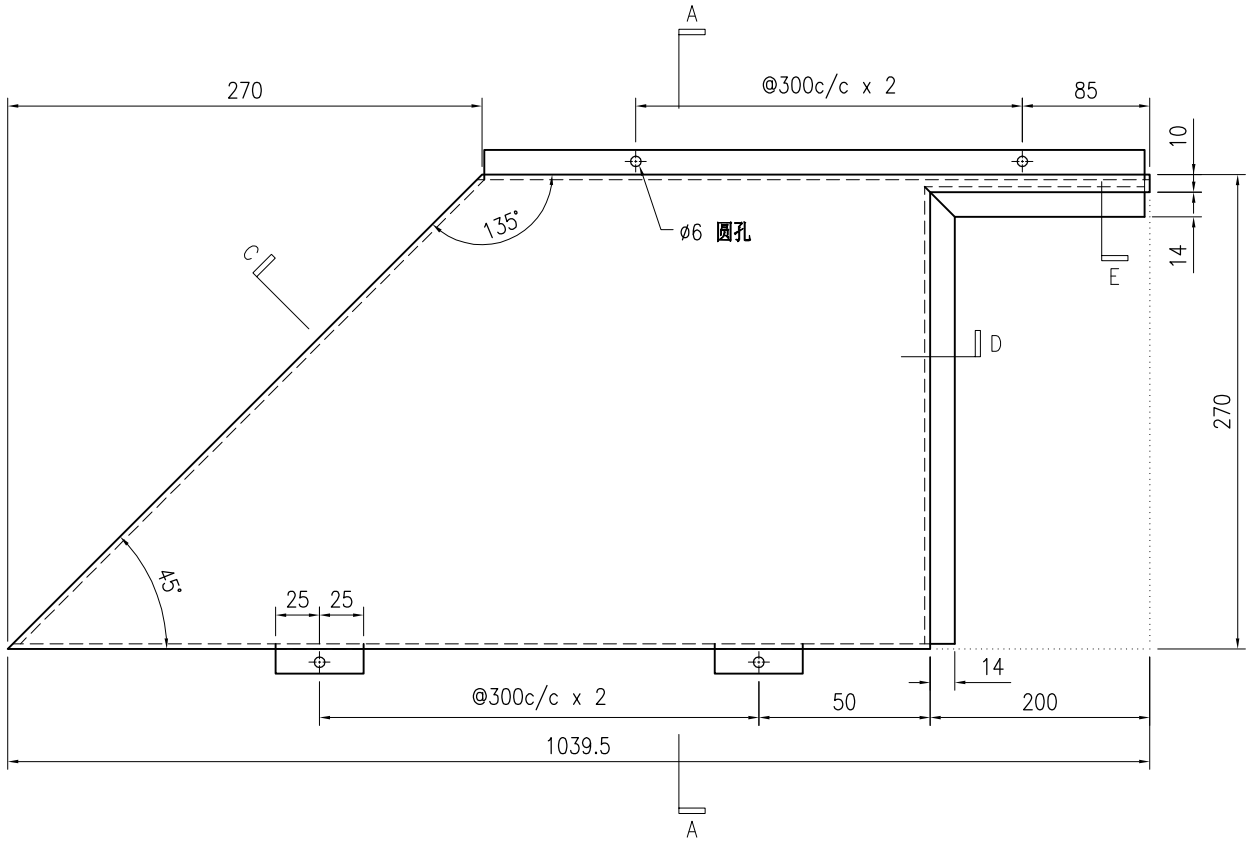
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

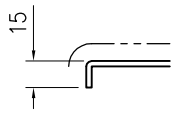
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

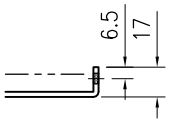
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-231		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-231		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.37	长度	1039.5	宽度	270

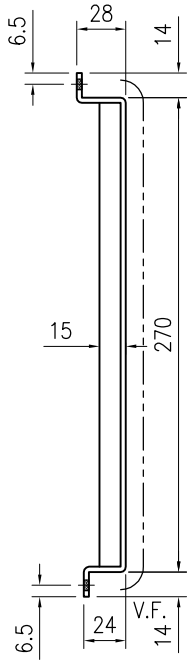




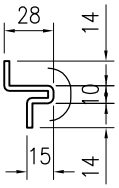
SECTION B



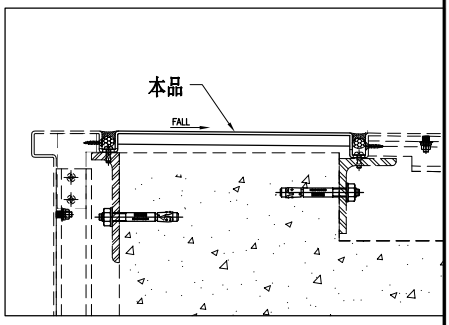
SECTION C



SECTION A–A



SECTION E



技术说明:

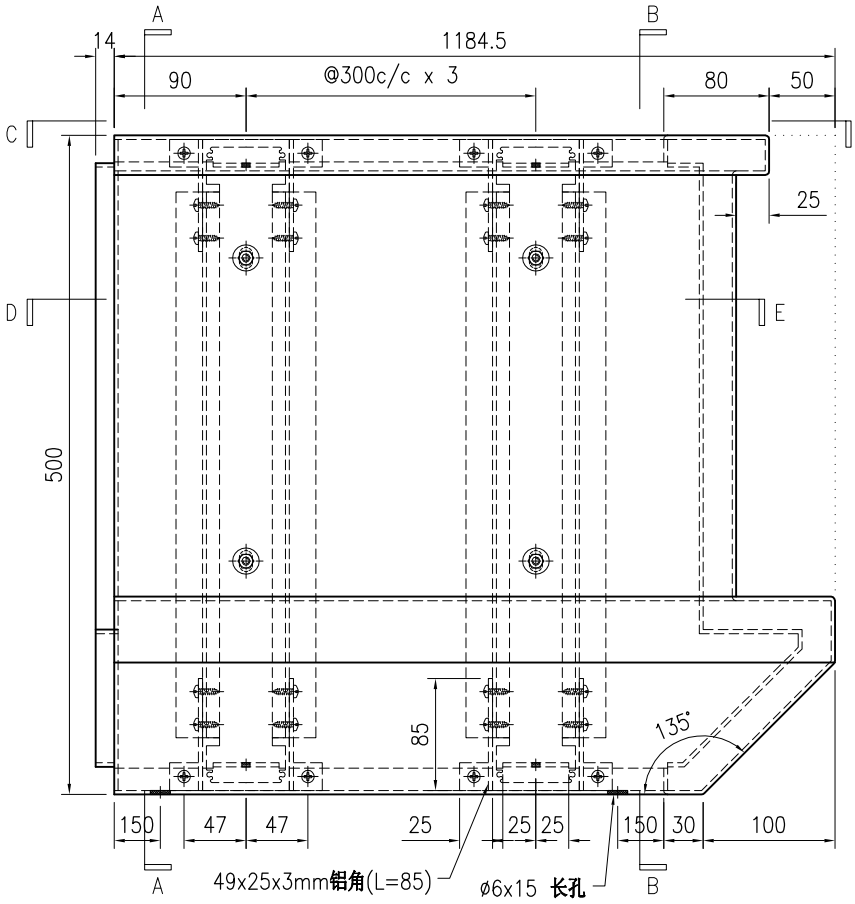
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

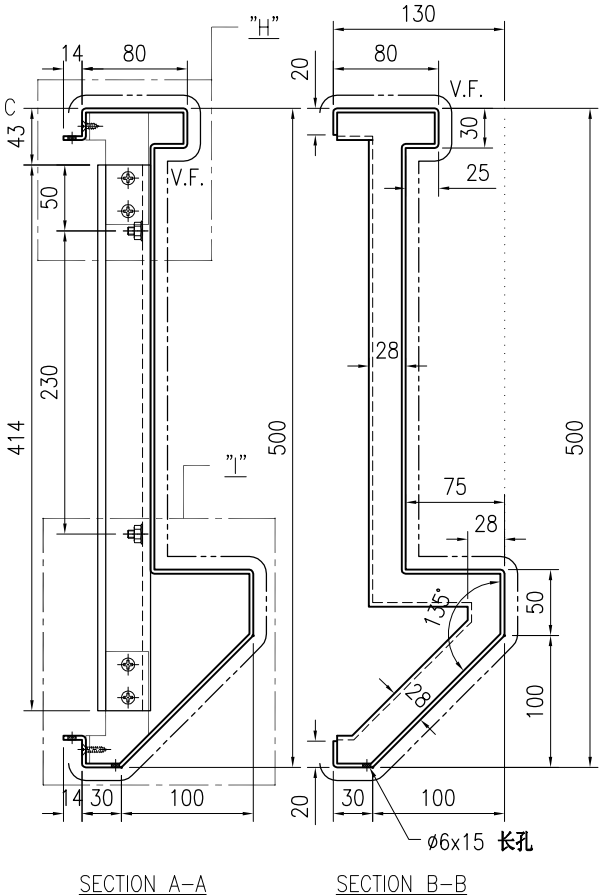
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

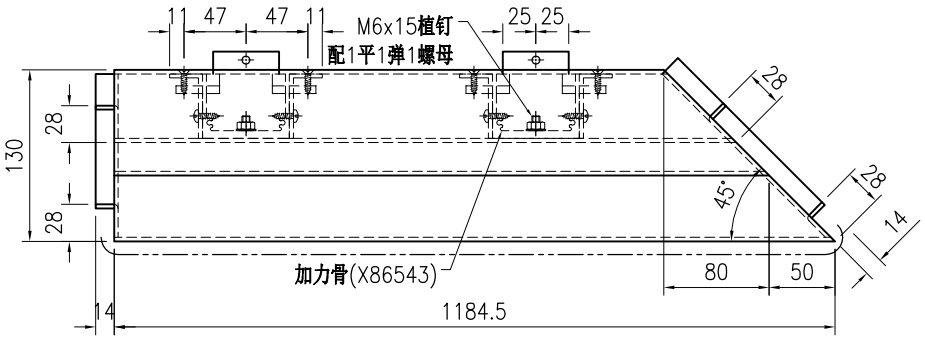
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-232		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-232		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)	1.04		长度	1184.5	宽度	500



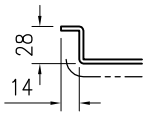


SECTION A–A　　SECTION B–B

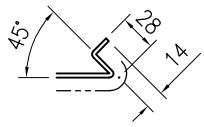


SECTION C–C

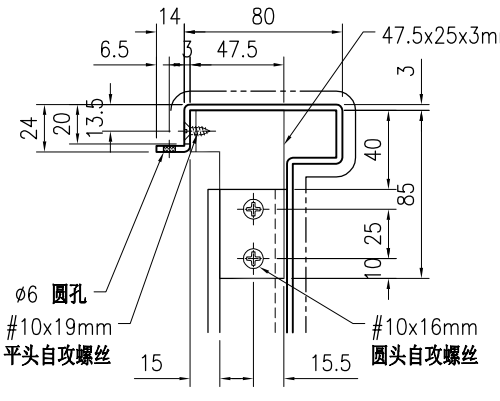
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	16



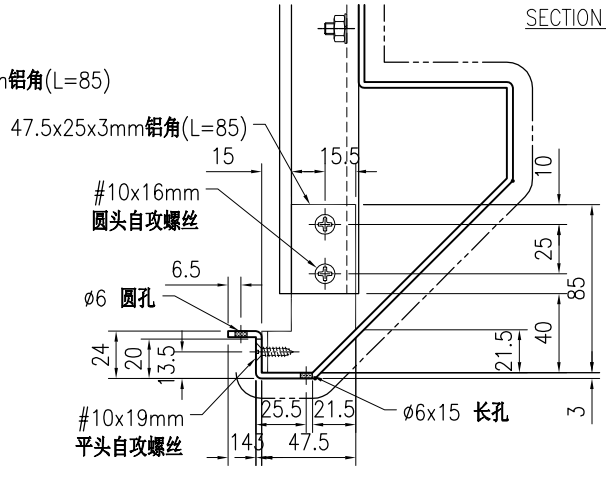
SECTION D



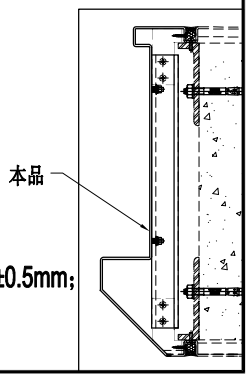
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

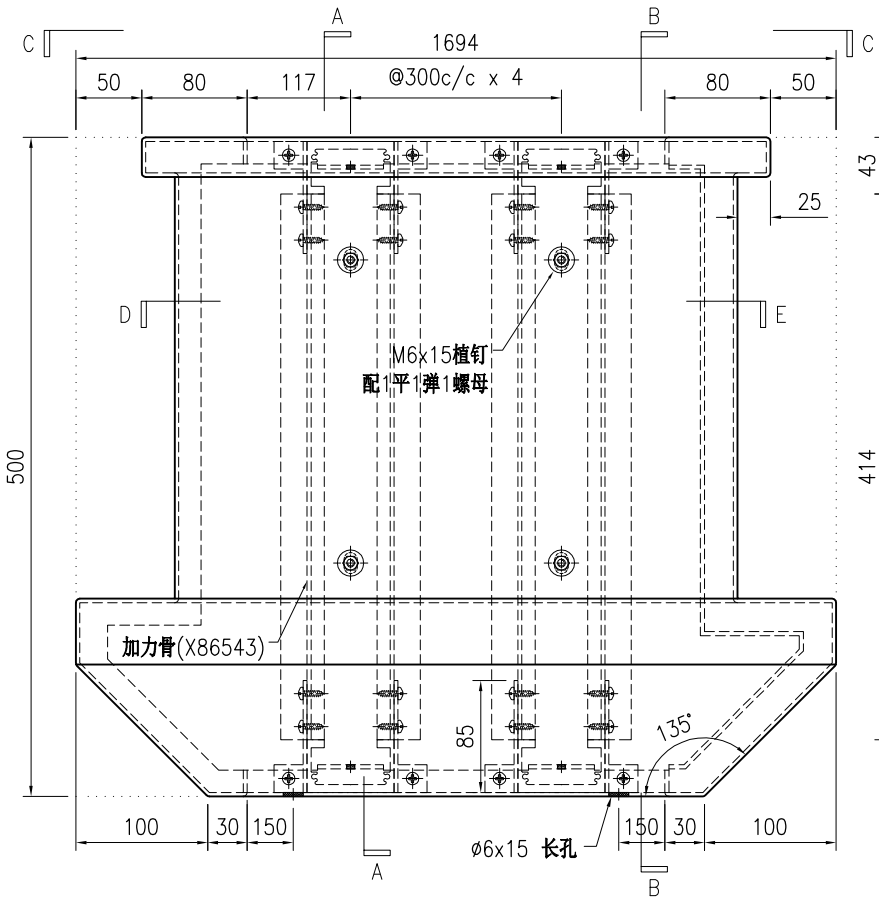
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

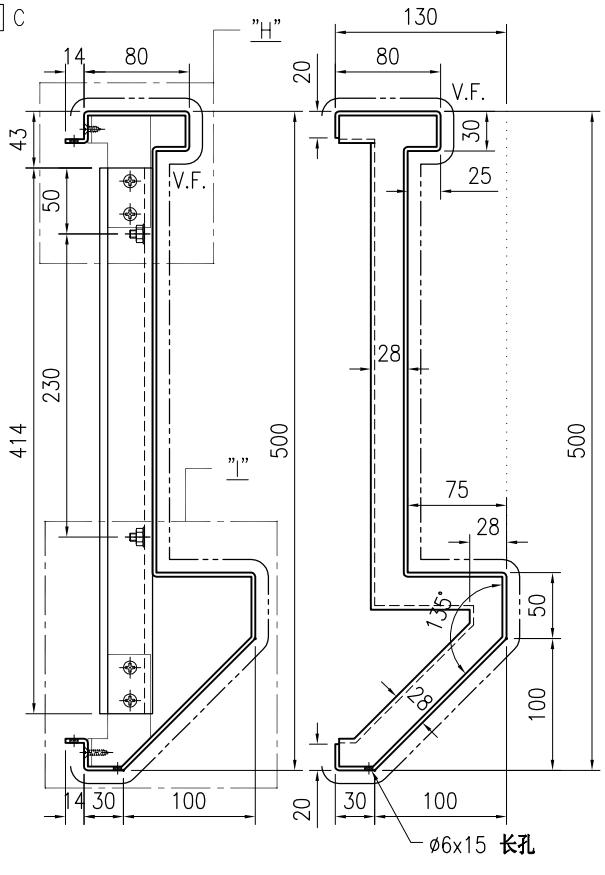
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

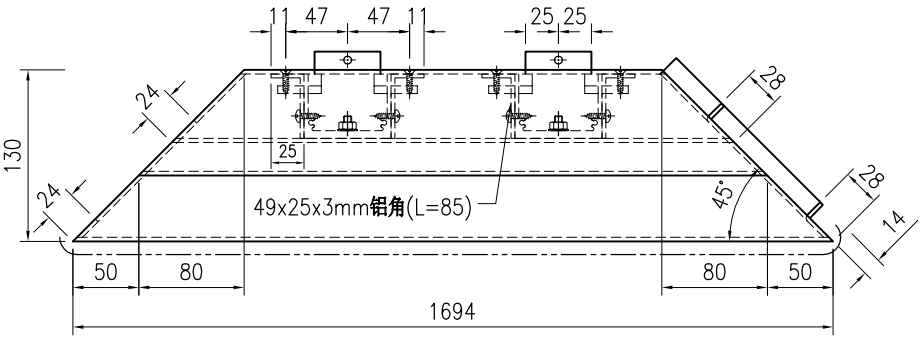
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-233		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-233		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.46	长度	1694	宽度	500	





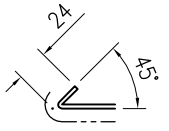
SECTION A–A

SECTION B–B

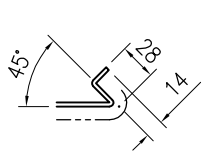


SECTION C–C

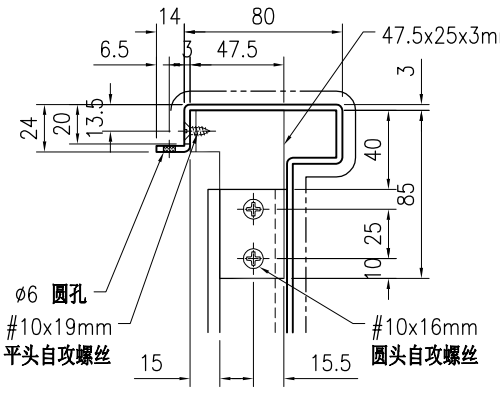
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	20



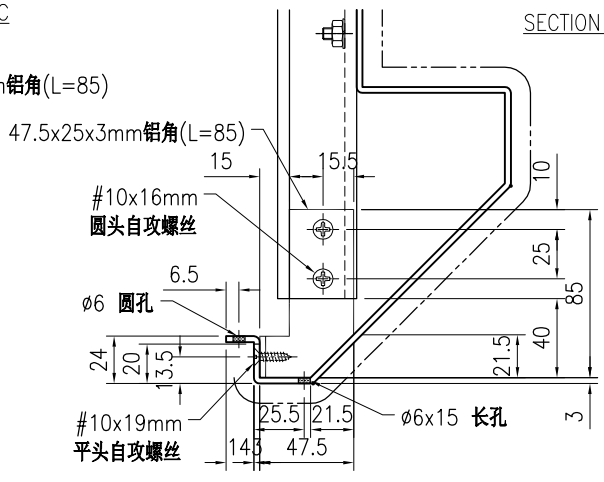
SECTION D



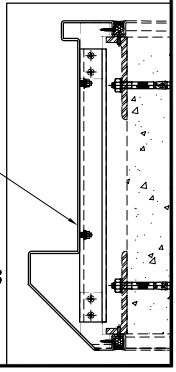
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

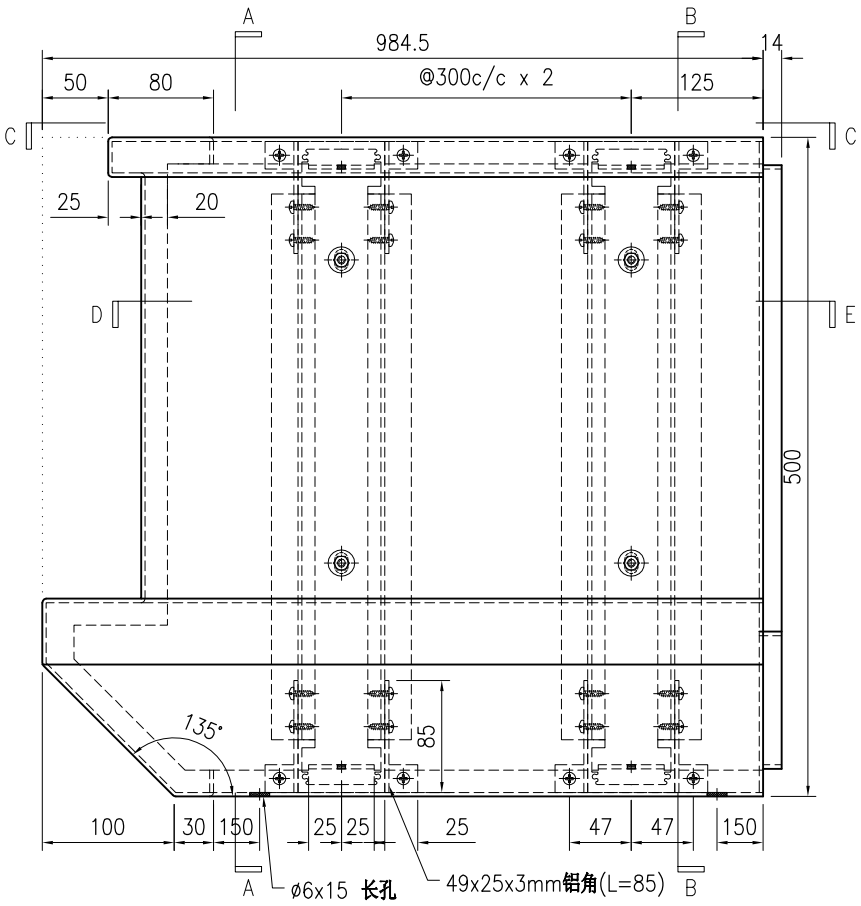
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

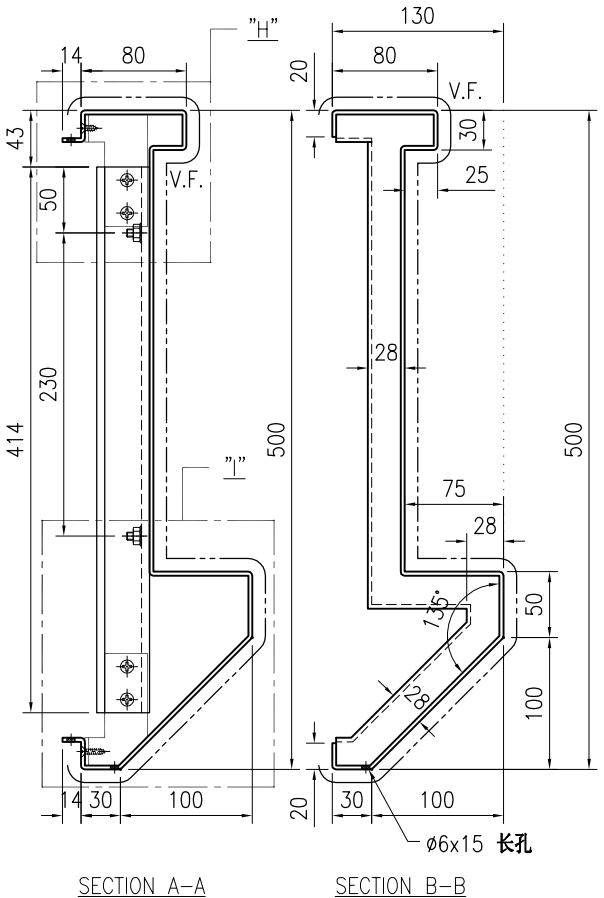
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

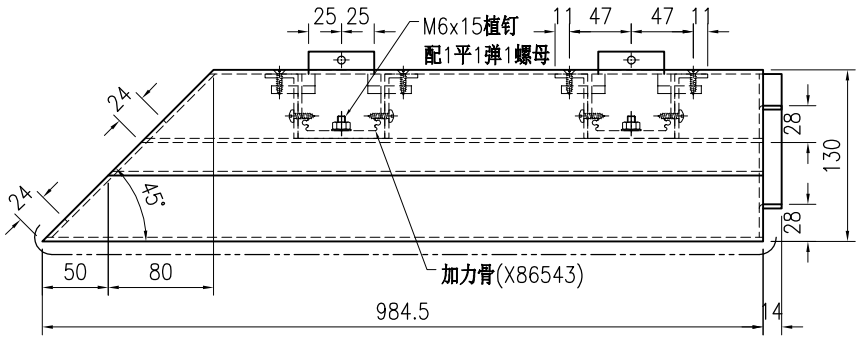
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-234		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-234		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.86	长度	984.5	宽度	500





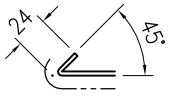
SECTION A–A

SECTION B–B

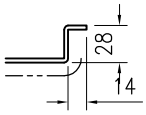


SECTION C–C

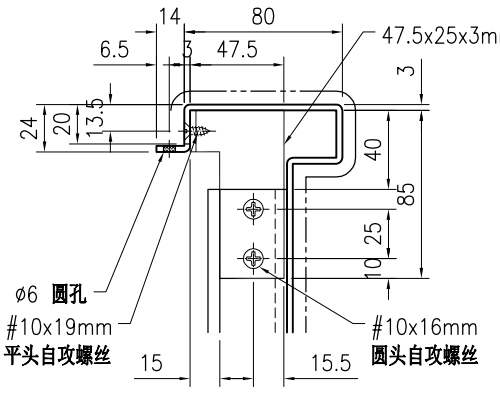
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	12



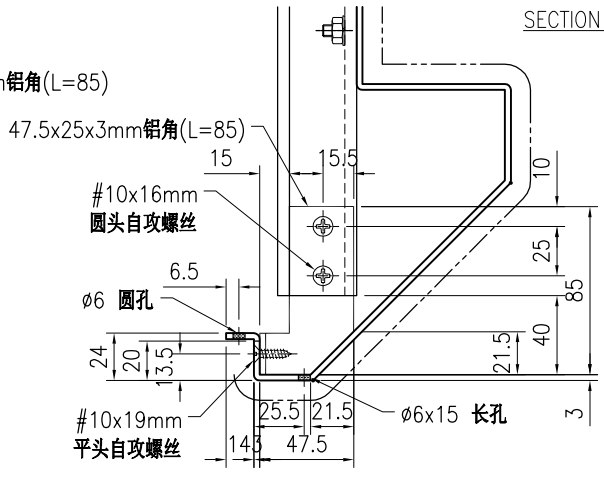
SECTION D



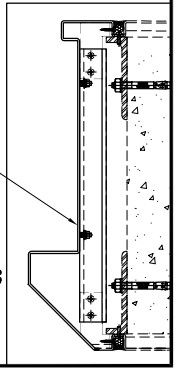
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

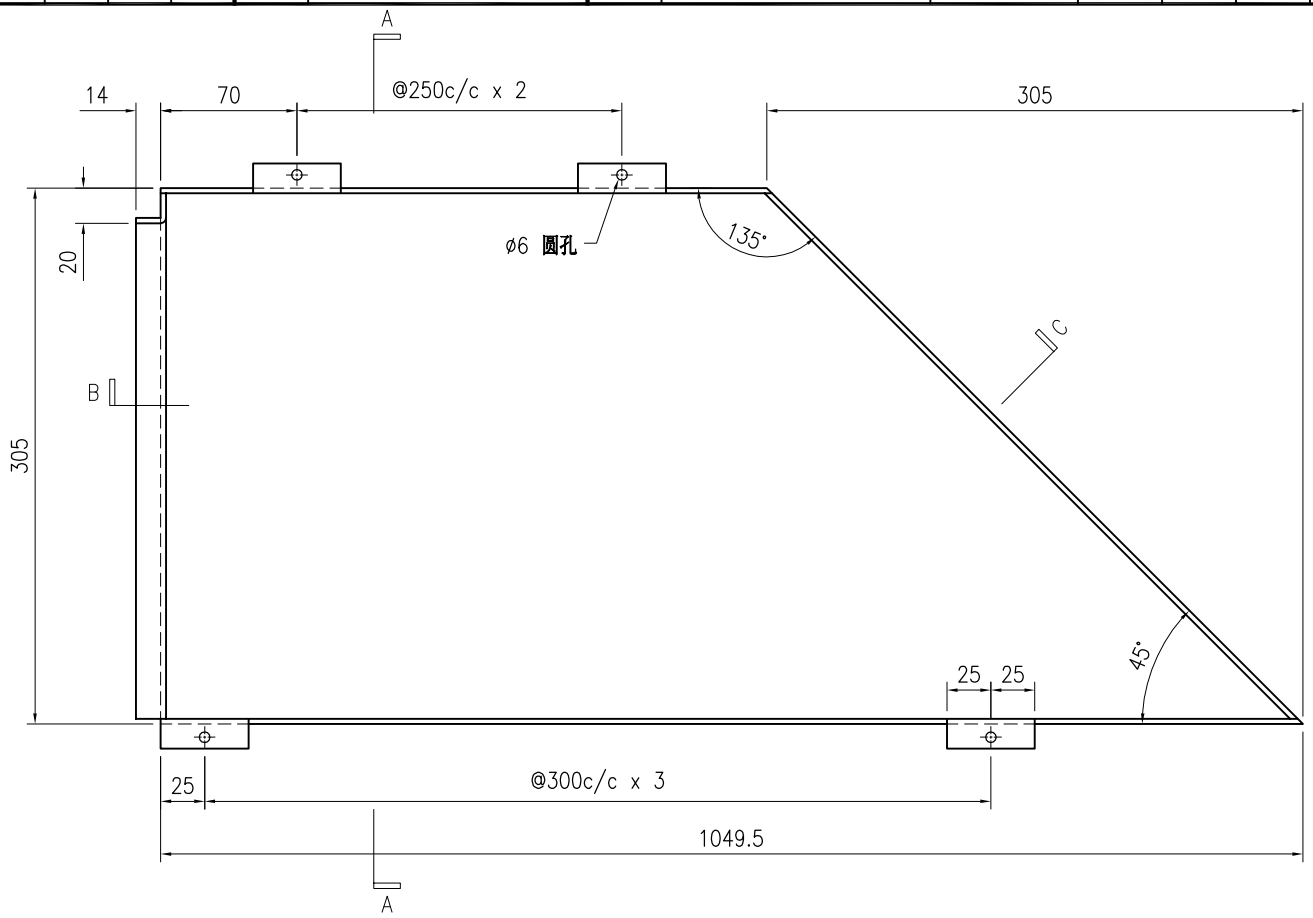
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

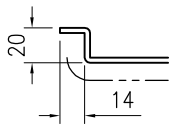
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

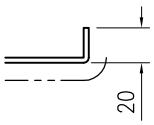
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-235		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-235		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.6	长度	1049.5	宽度	305

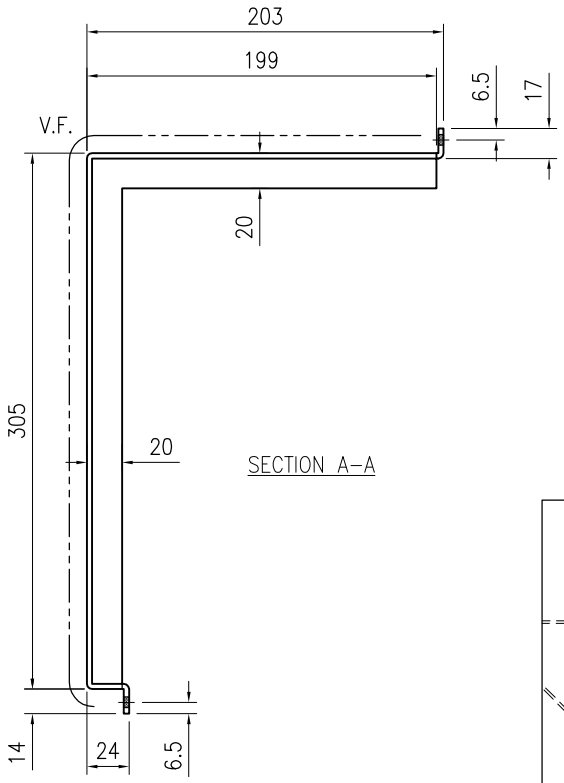




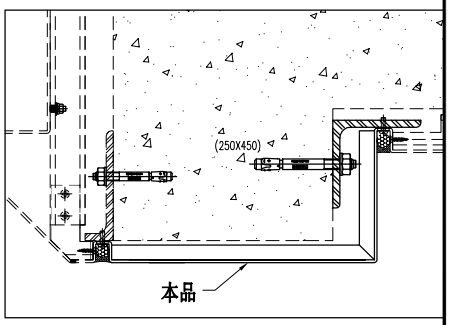
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

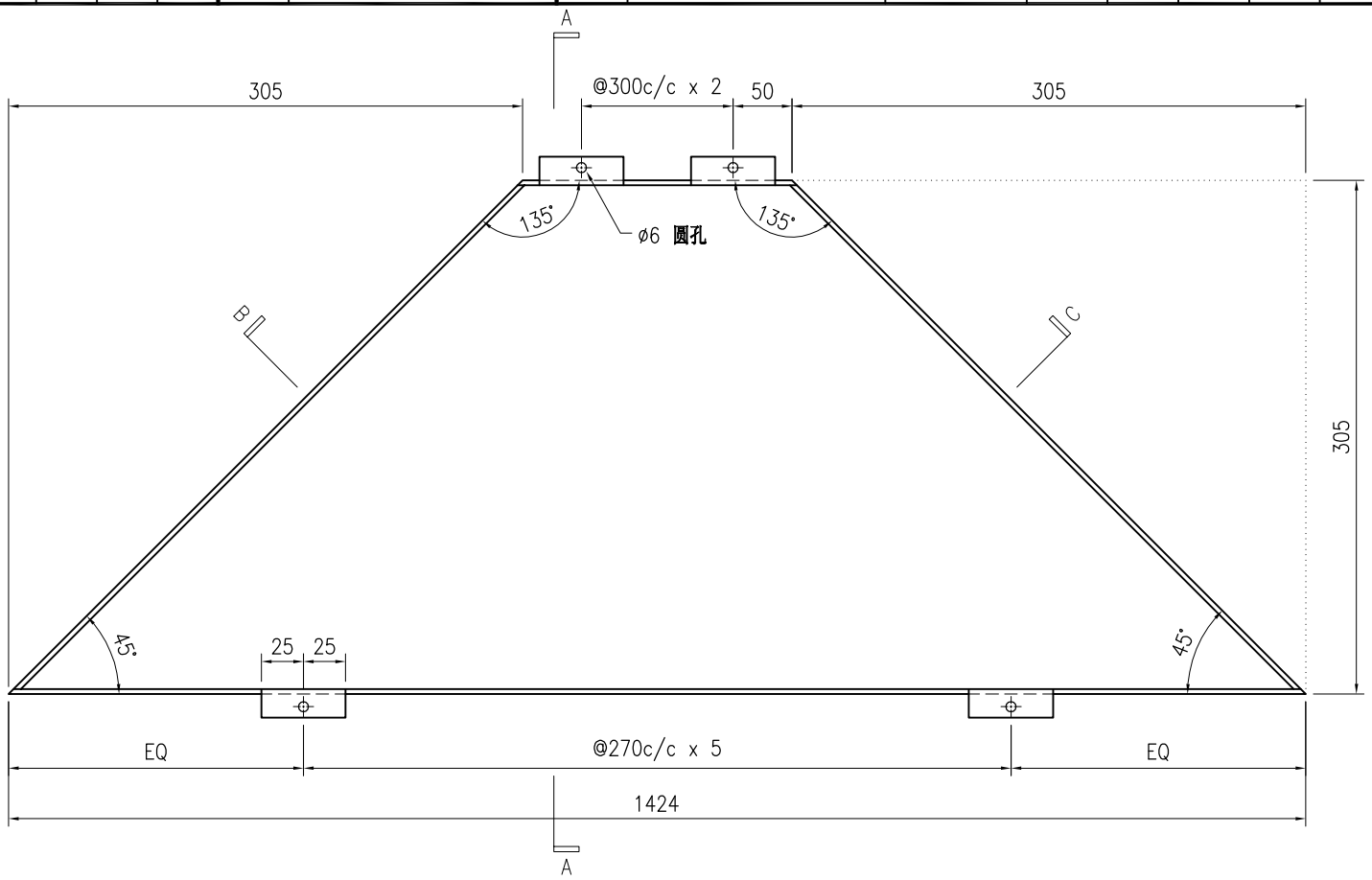
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

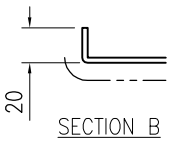
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

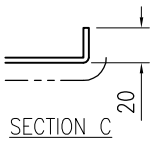
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

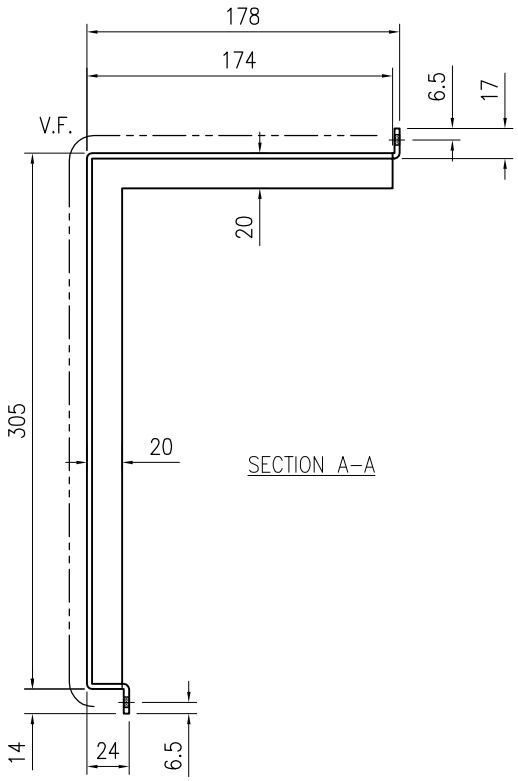
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

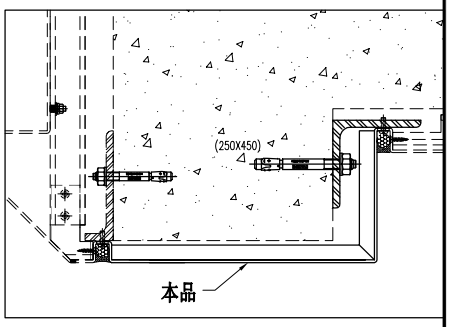
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-236		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-236		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.8	长度	1424	宽度	305











技术说明:

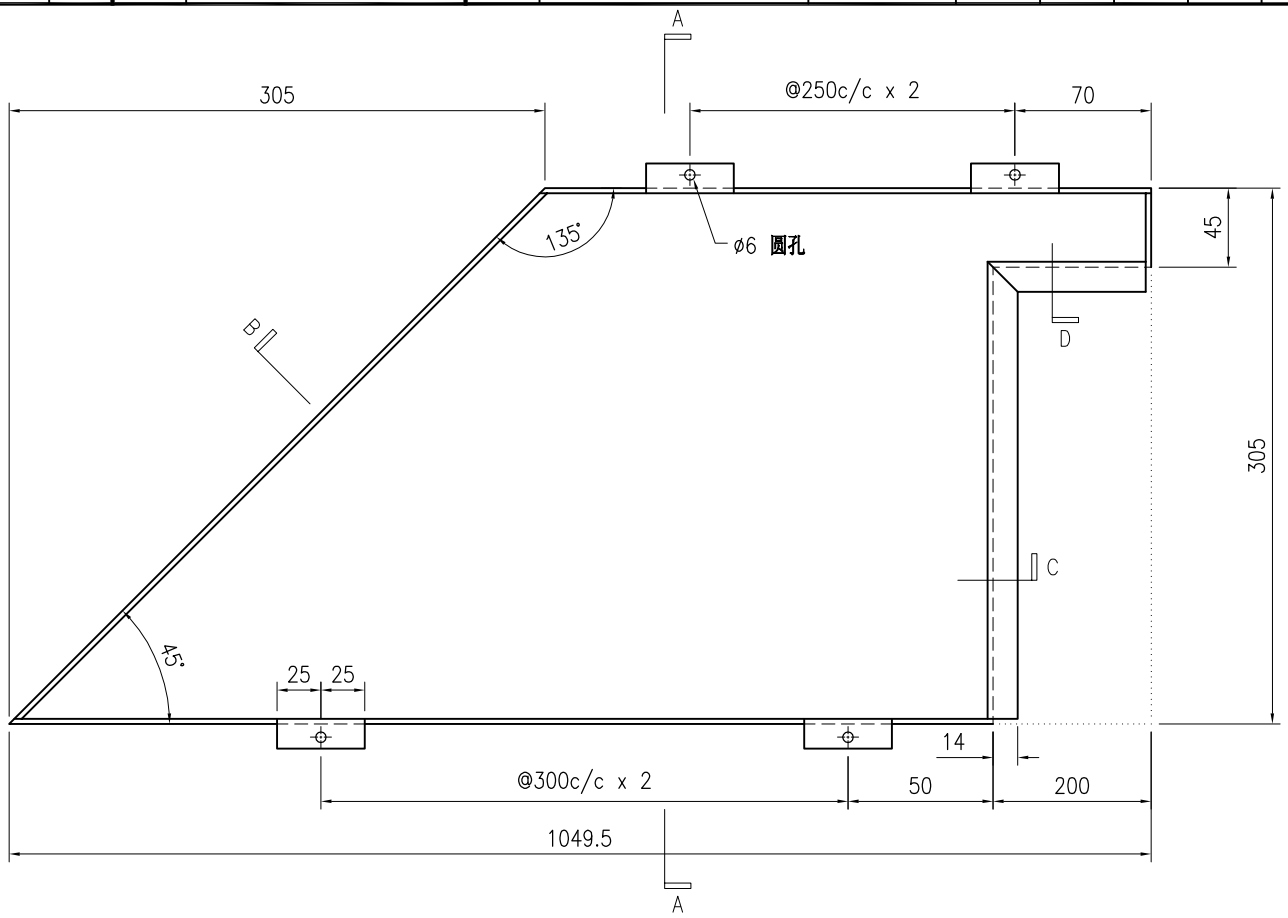
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

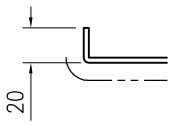
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

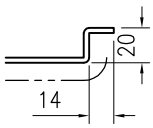
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-237		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-237		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.59	长度	1049.5	宽度	305

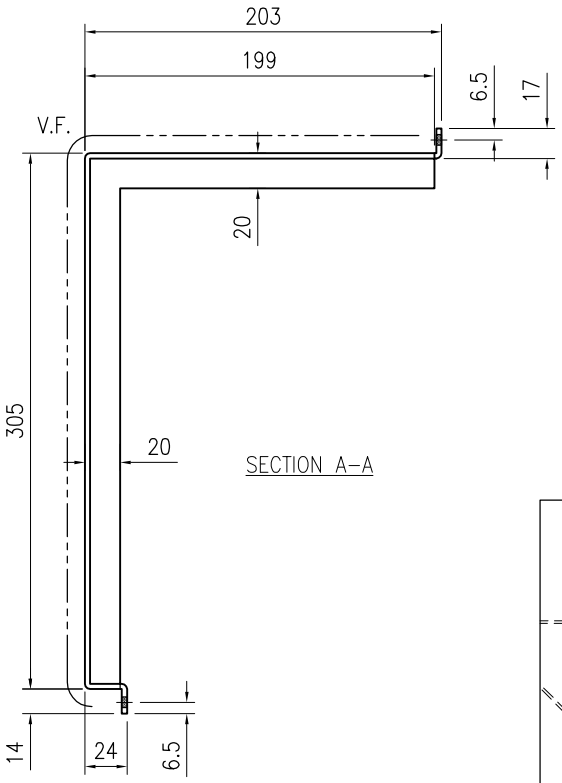




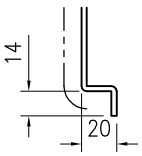
SECTION B



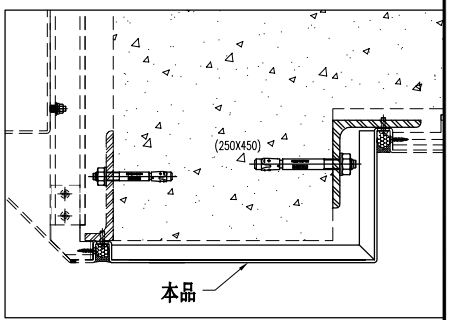
SECTION C



SECTION A–A



SECTION D



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

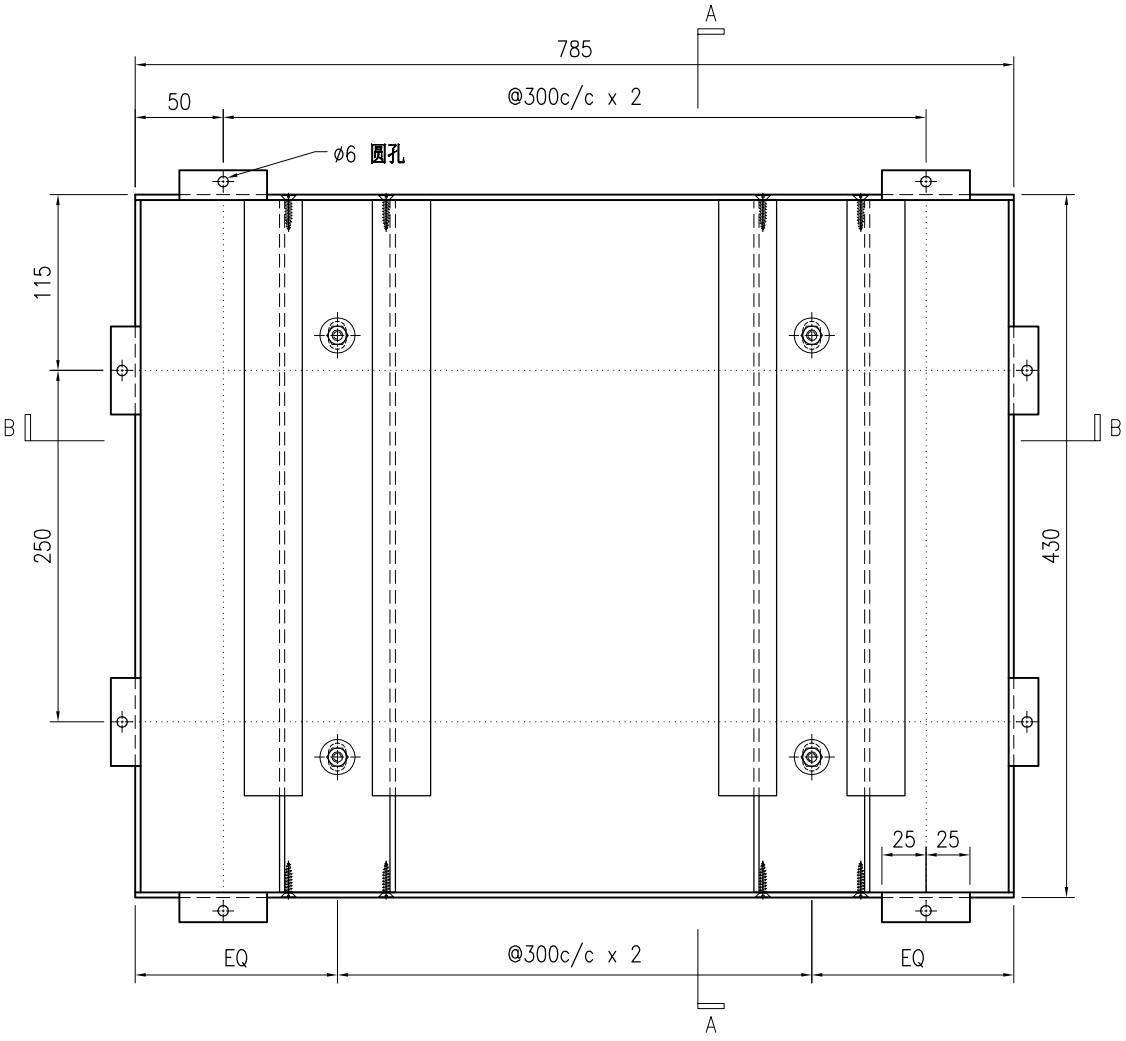
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

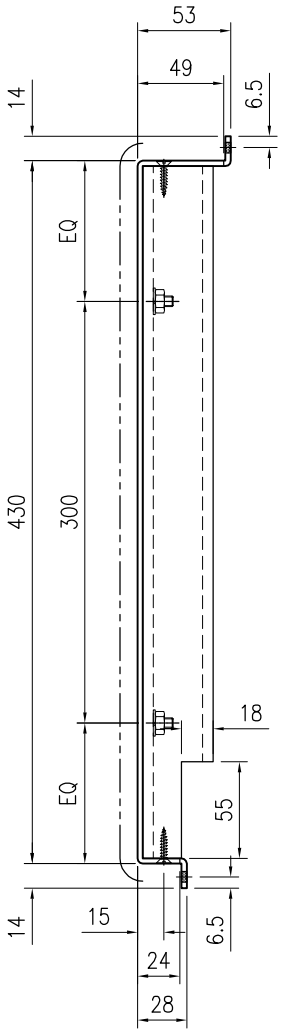
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

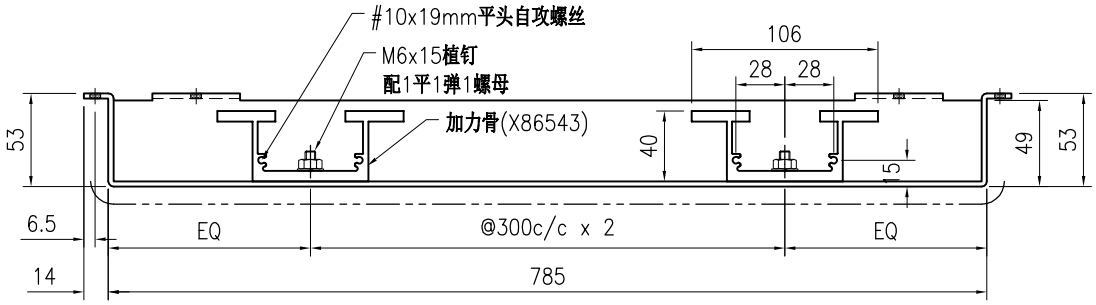
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

版本				采用	工厂		地盘	√	工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-238
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-238
									名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.49	长度	785	宽度 430

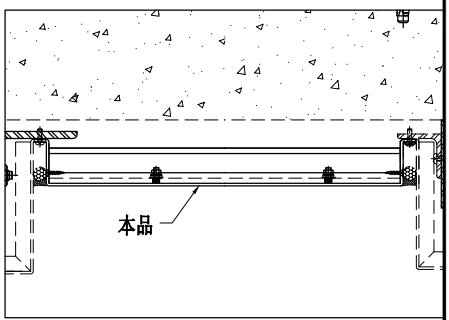
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	424	3







SECTION B–B



技术说明:

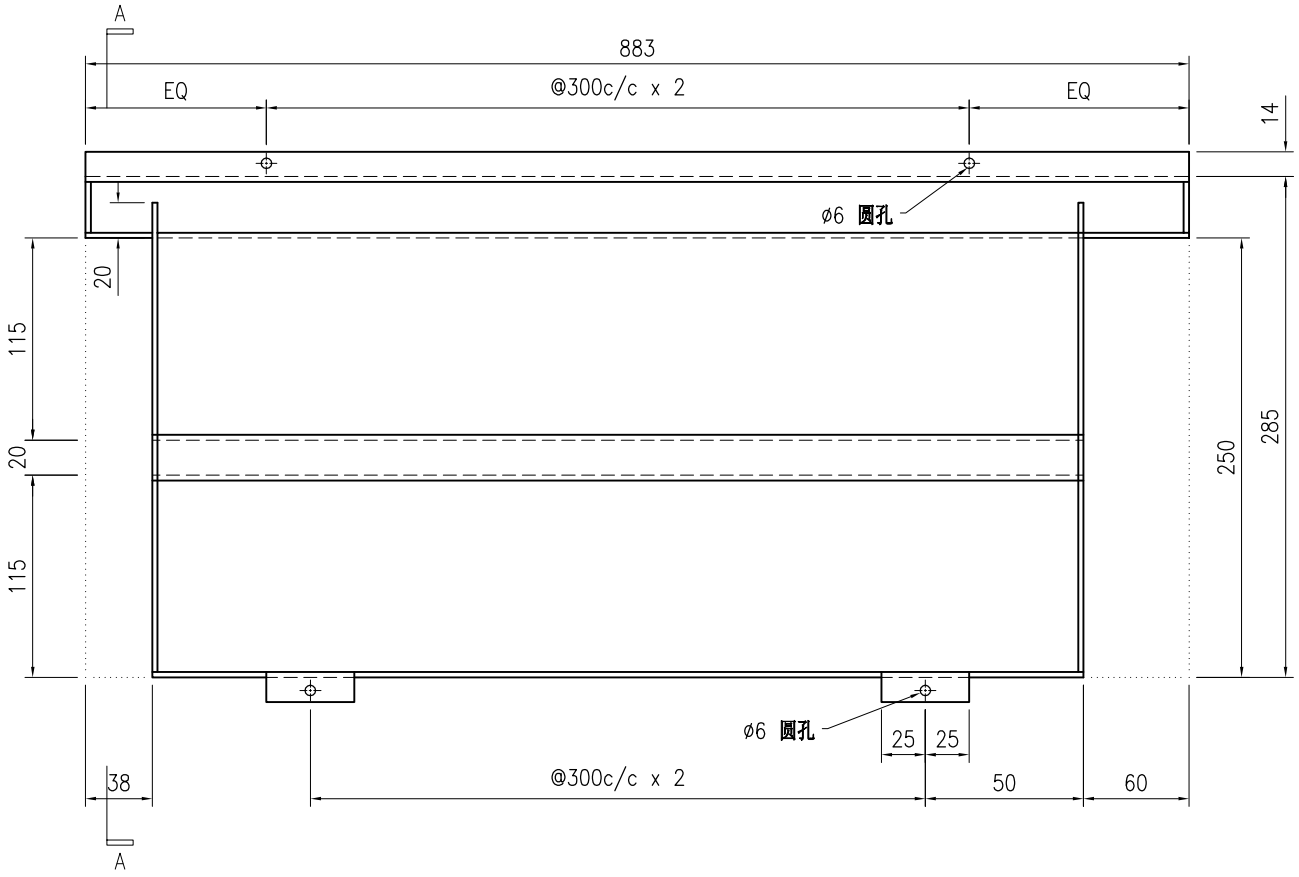
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

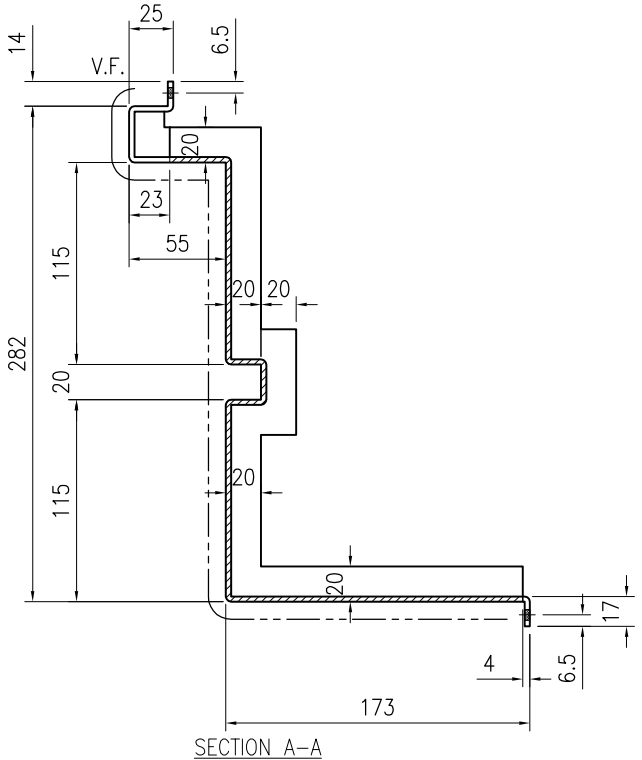
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

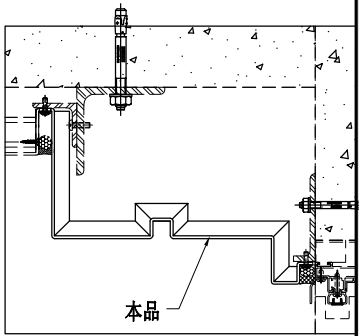
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-239		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-239		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.55	长度	883	宽度	285





SECTION A-A



技术说明:

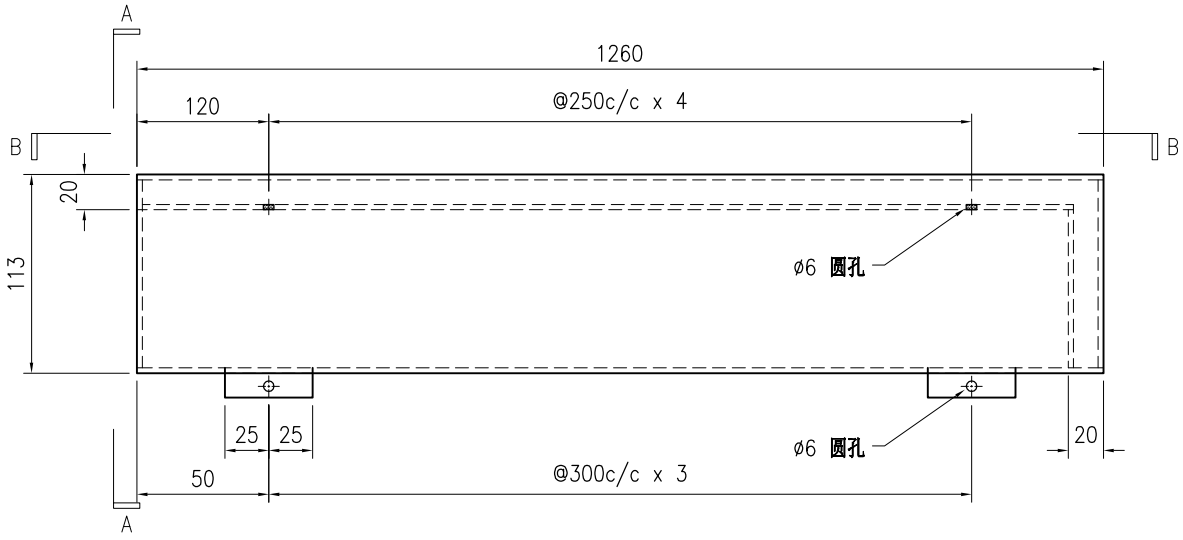
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

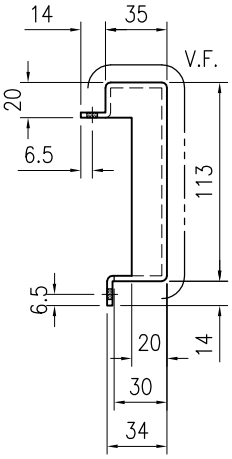
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

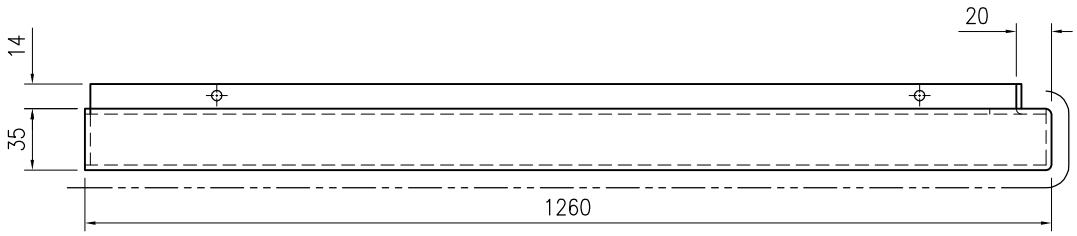
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-240		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-240		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.3	长度	1260	宽度	113

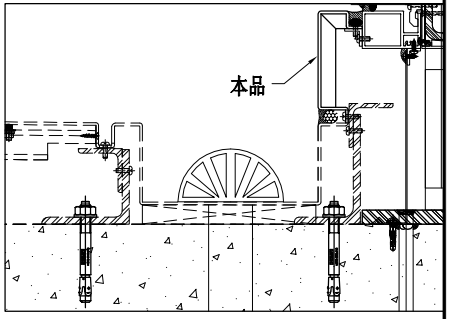




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

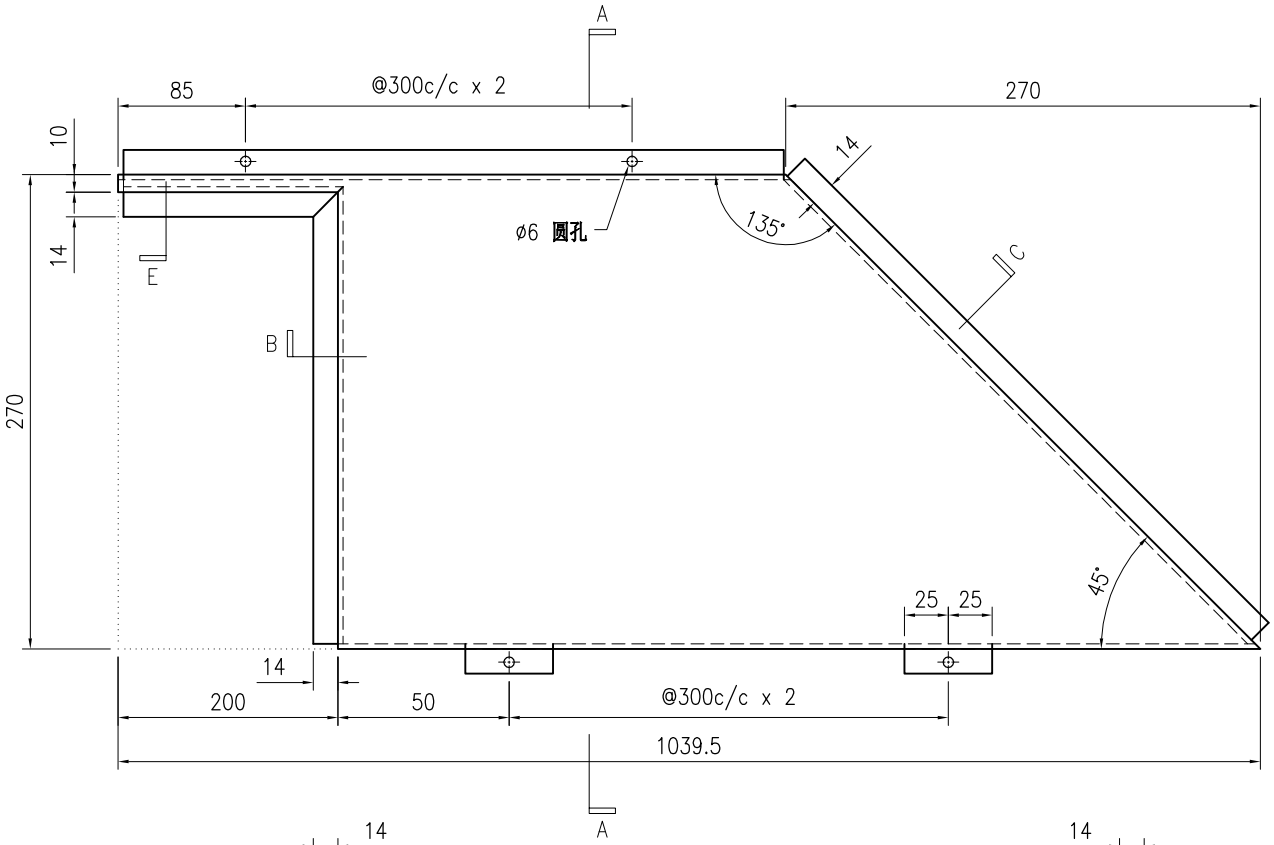
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

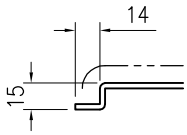
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

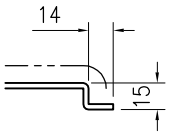
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-241		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-241		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.37	长度	1039.5	宽度	270

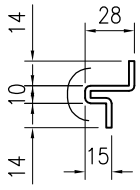




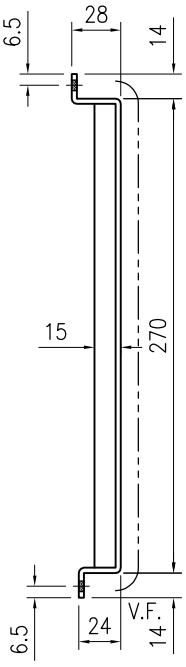
SECTION B



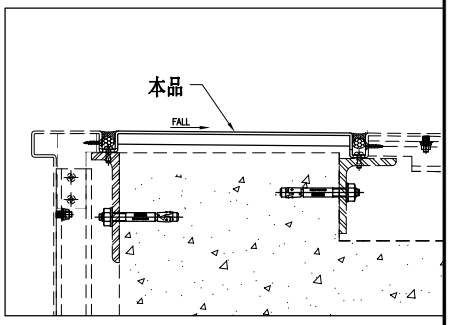
SECTION C



SECTION E



SECTION A–A



技术说明:

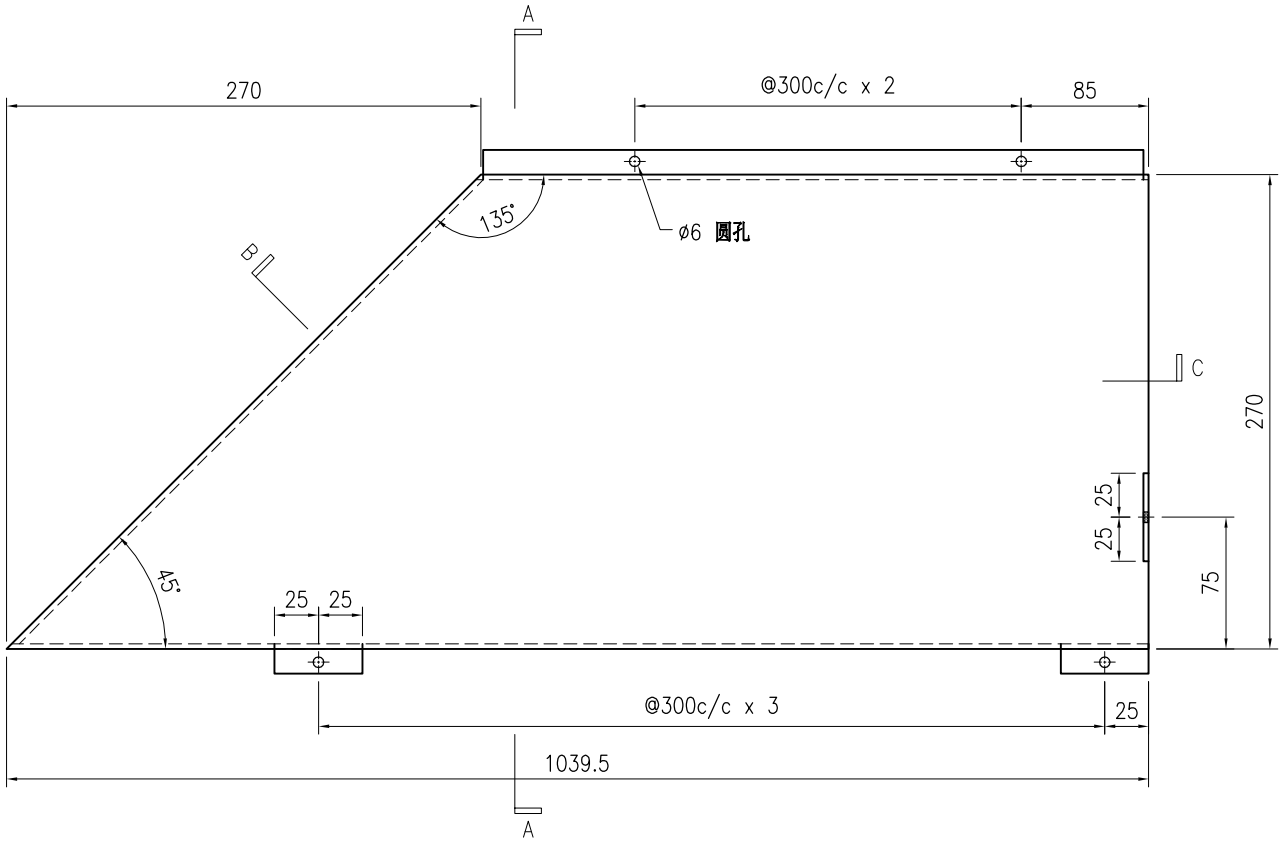
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

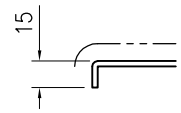
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

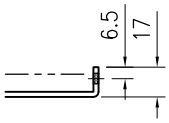
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-242			
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-242			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)			
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.37	长度	1039.5	宽度	270	

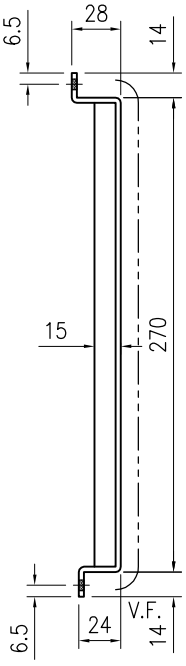




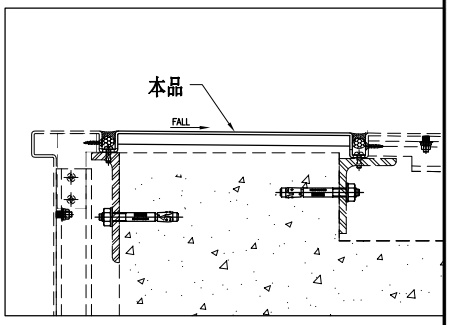
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

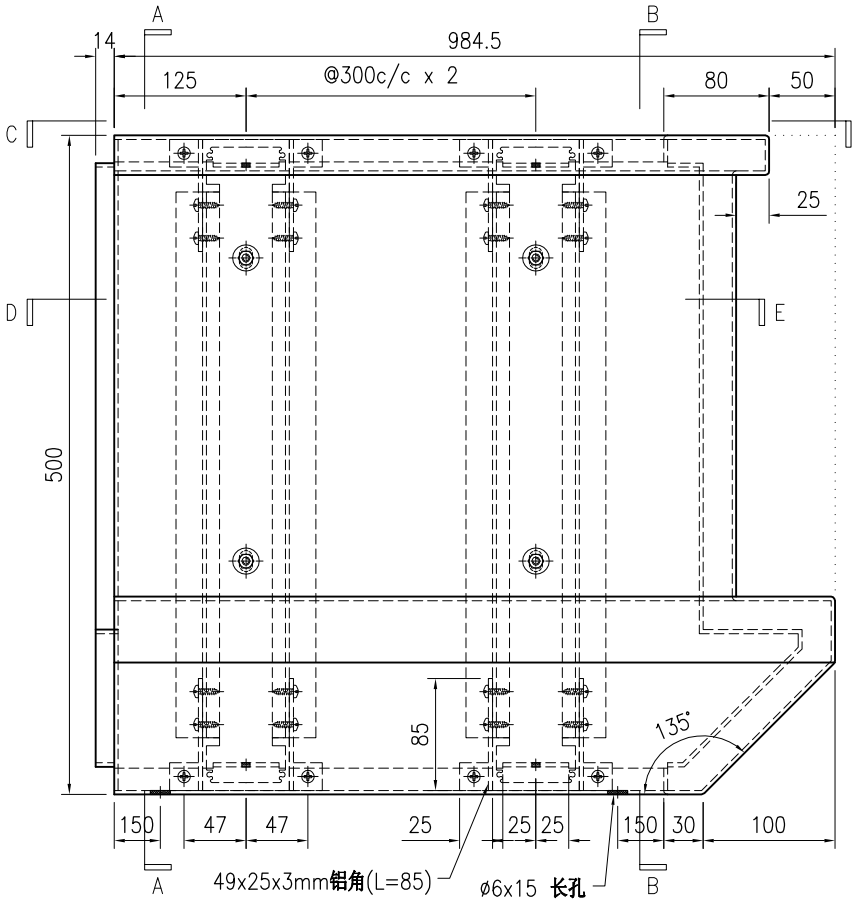
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

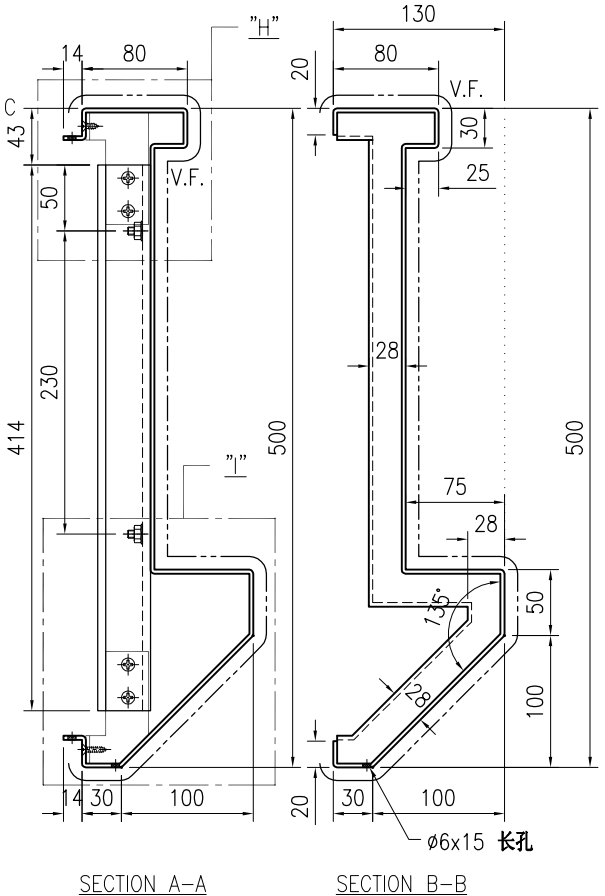
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

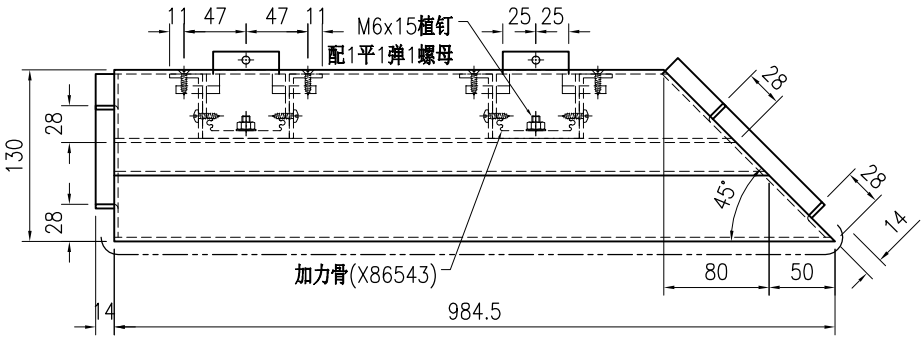
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-243		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-243		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)	0.87	长度	984.5	宽度	500



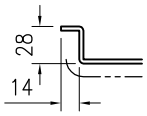


SECTION A–A　　SECTION B–B

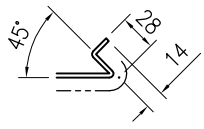


SECTION C–C

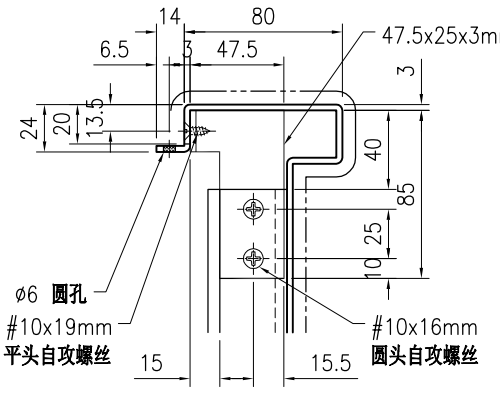
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	12



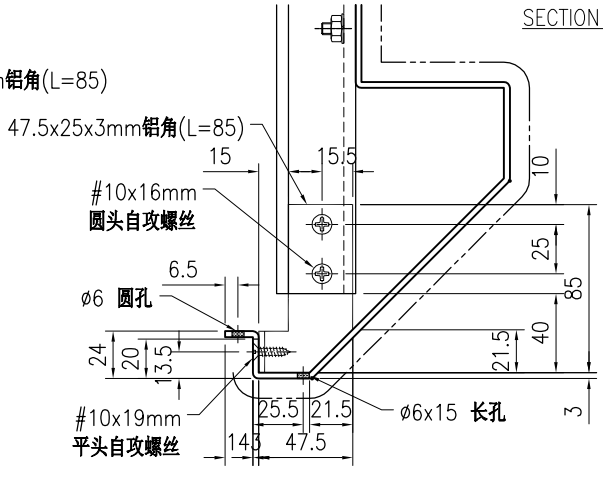
SECTION D



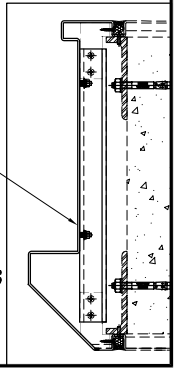
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

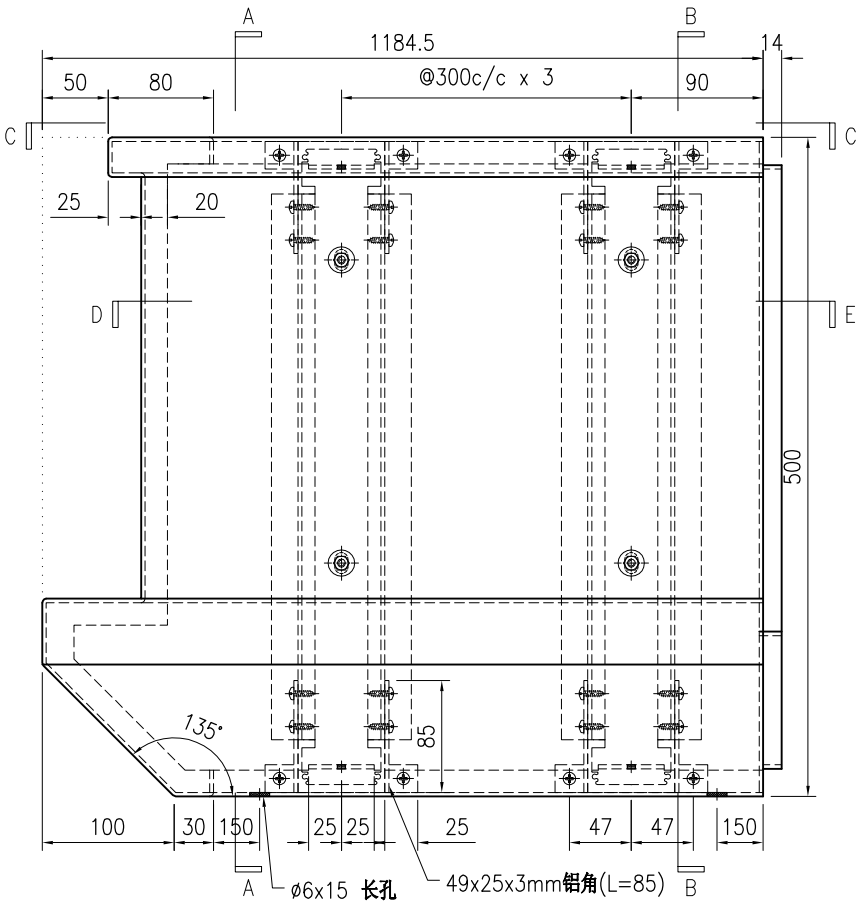
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

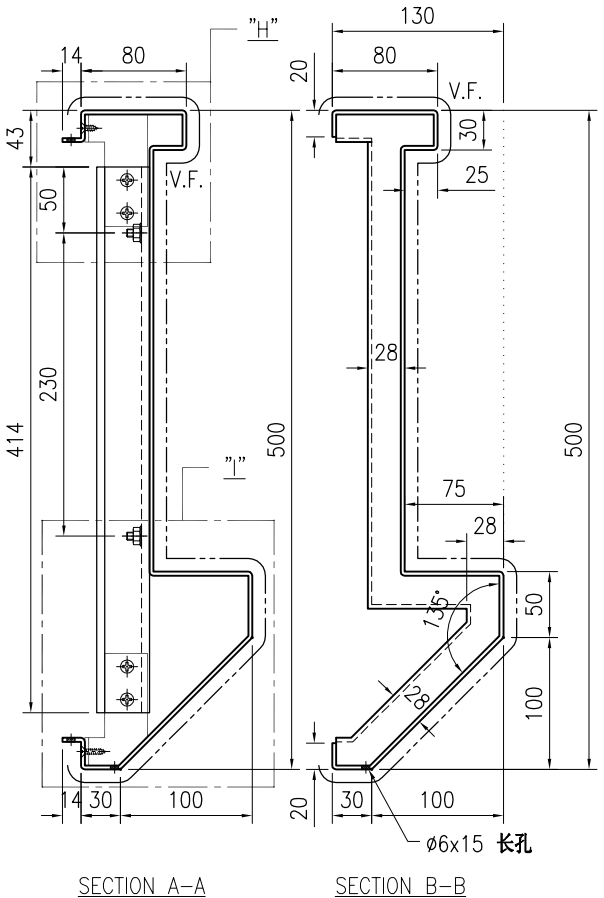
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

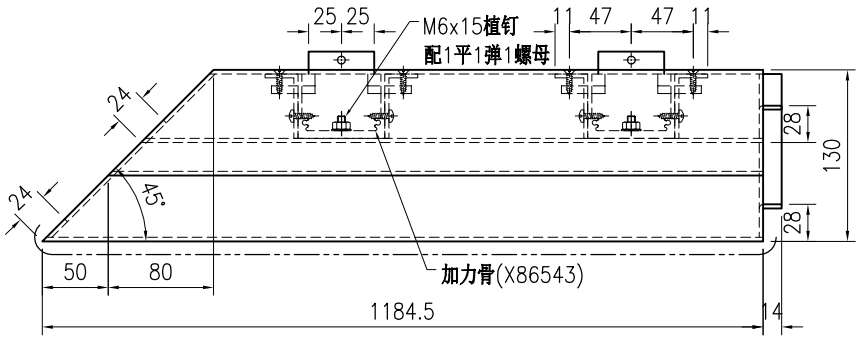
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																				
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HD)					
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.02	长度	1184.5	宽度	500				

工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-244
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-244



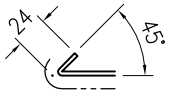


SECTION A–A　　SECTION B–B

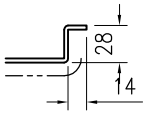


SECTION C–C

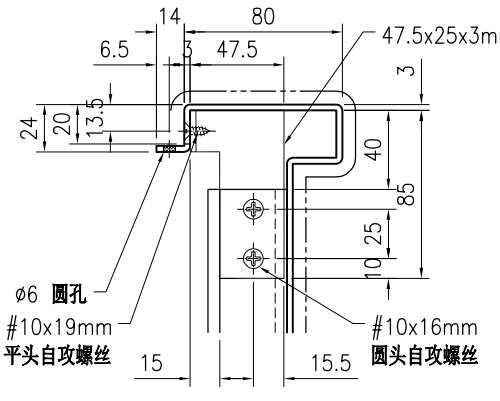
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	16



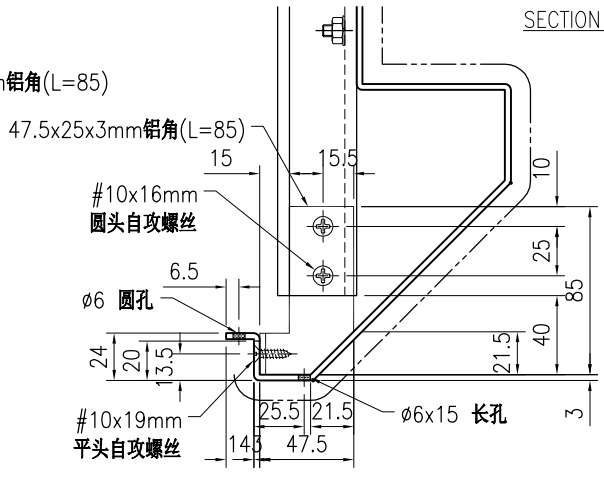
SECTION D



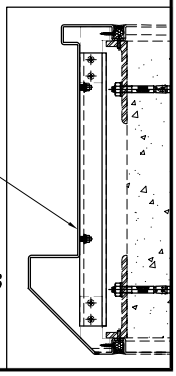
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

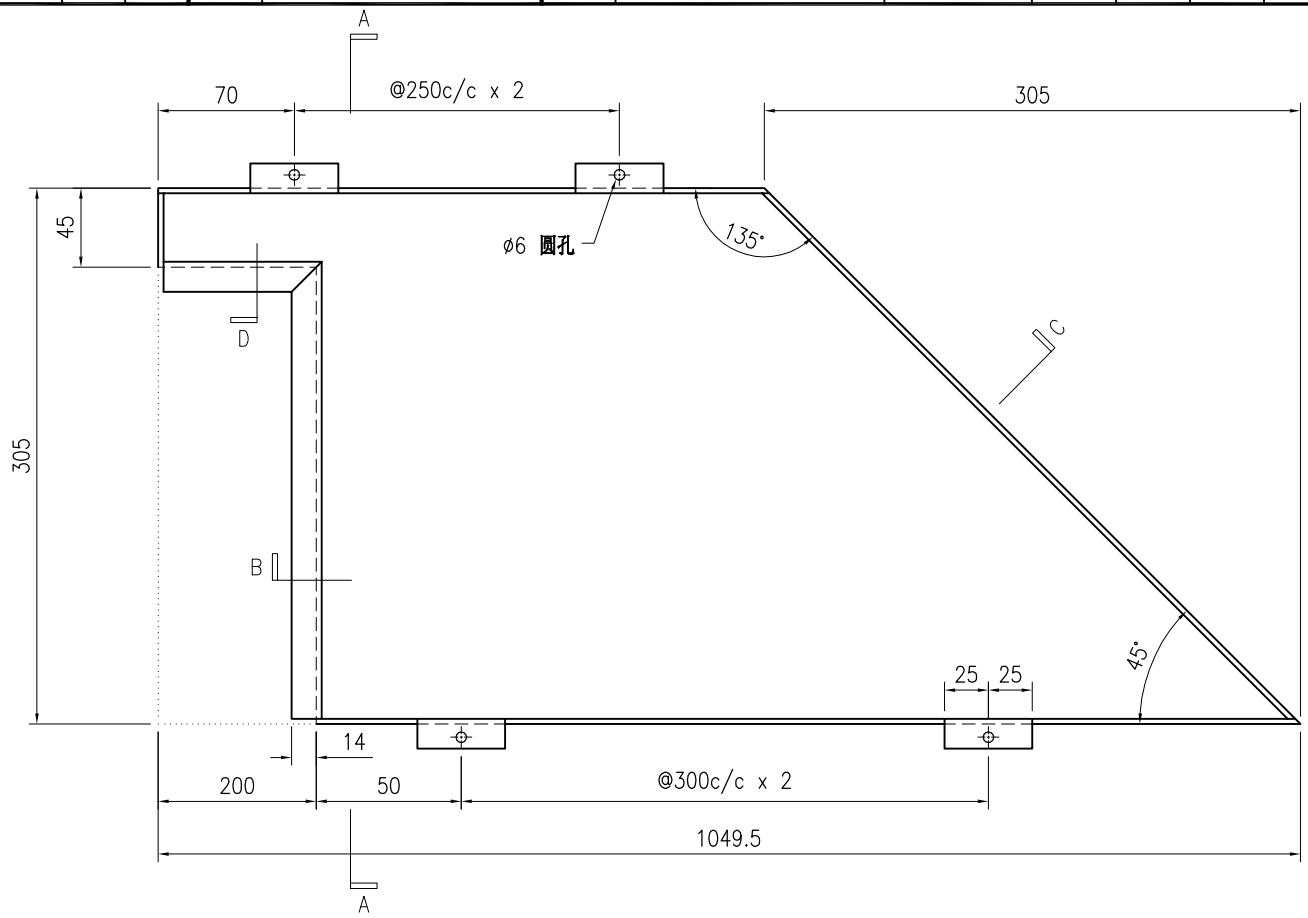
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

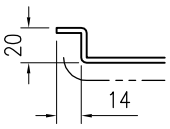
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

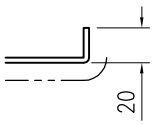
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-245		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-245		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.59	长度	1049.5	宽度	305

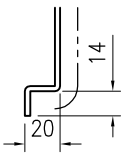




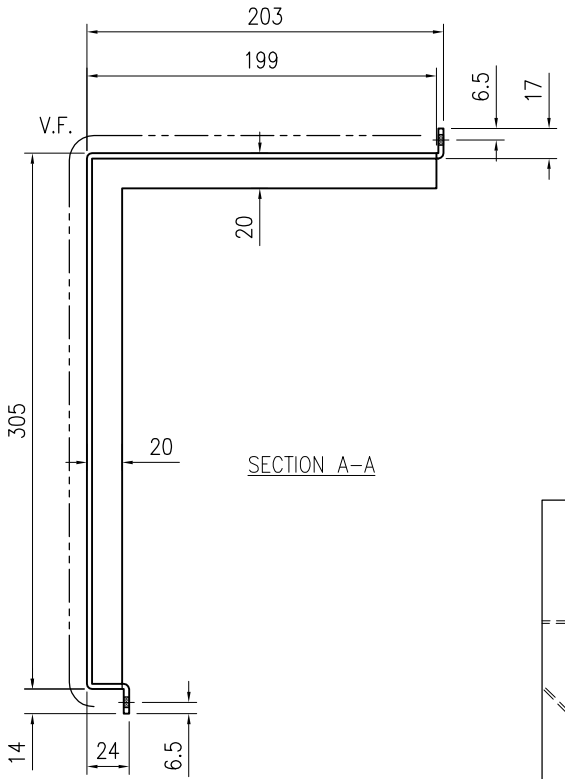
SECTION B



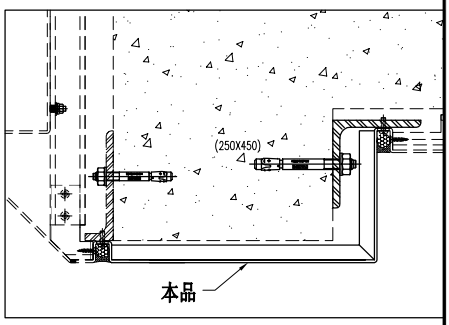
SECTION C



SECTION D



SECTION A–A



技术说明:

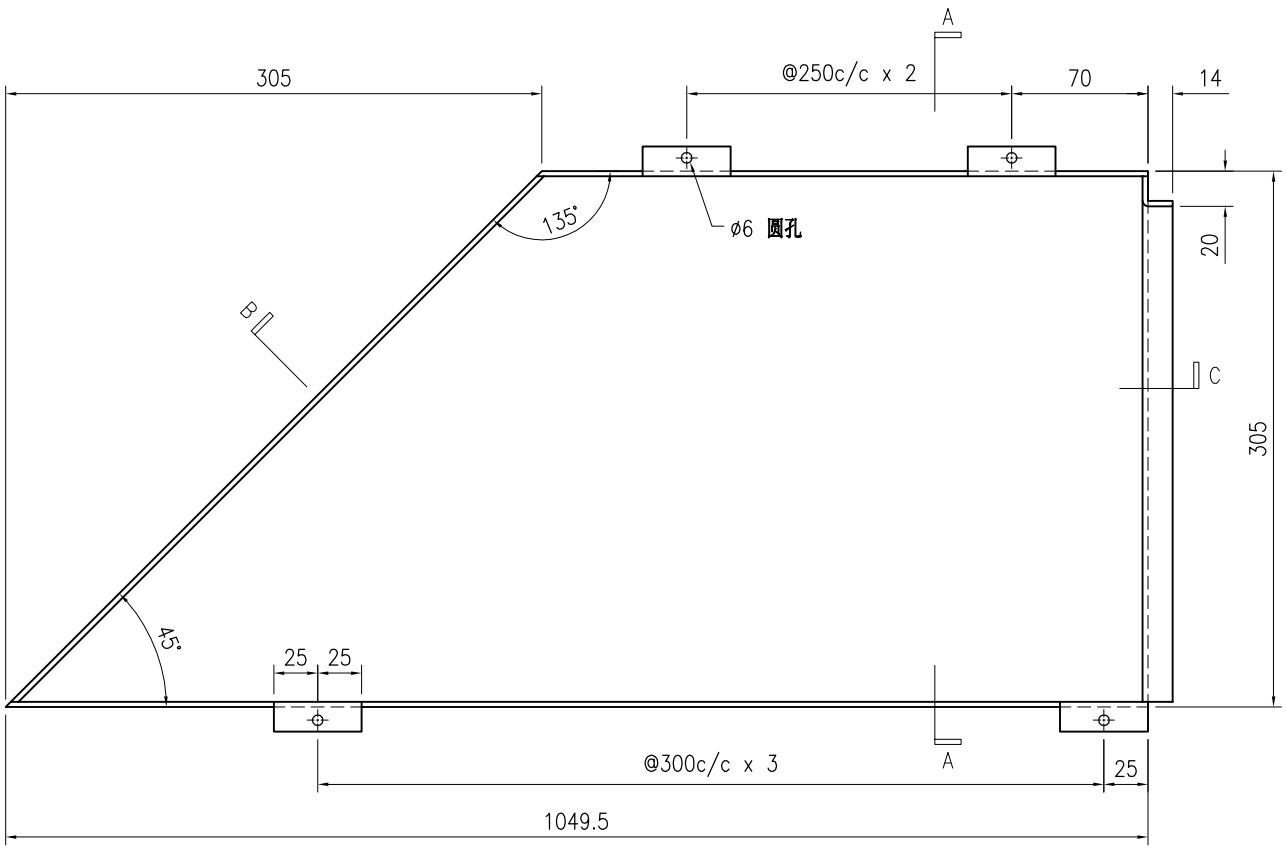
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

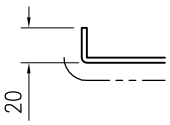
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

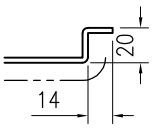
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-246		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-246		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.6	长度	1049.5	宽度	305

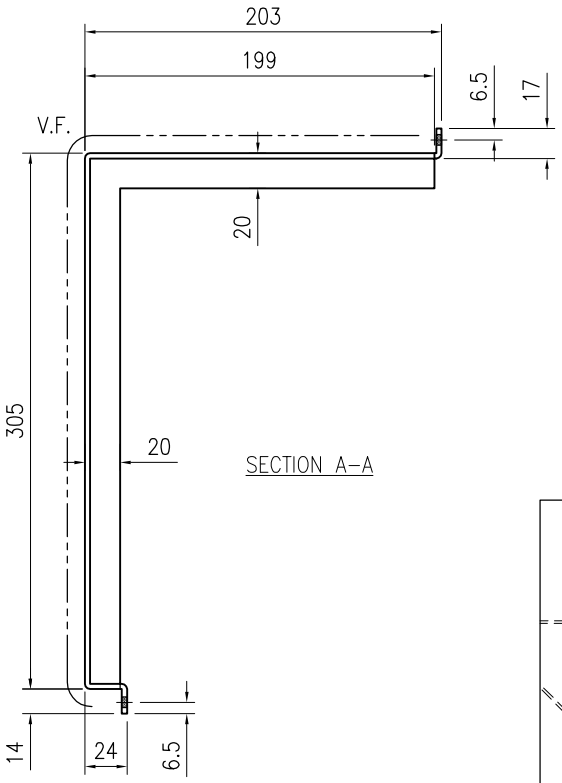




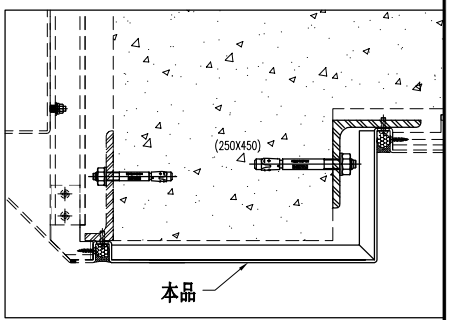
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

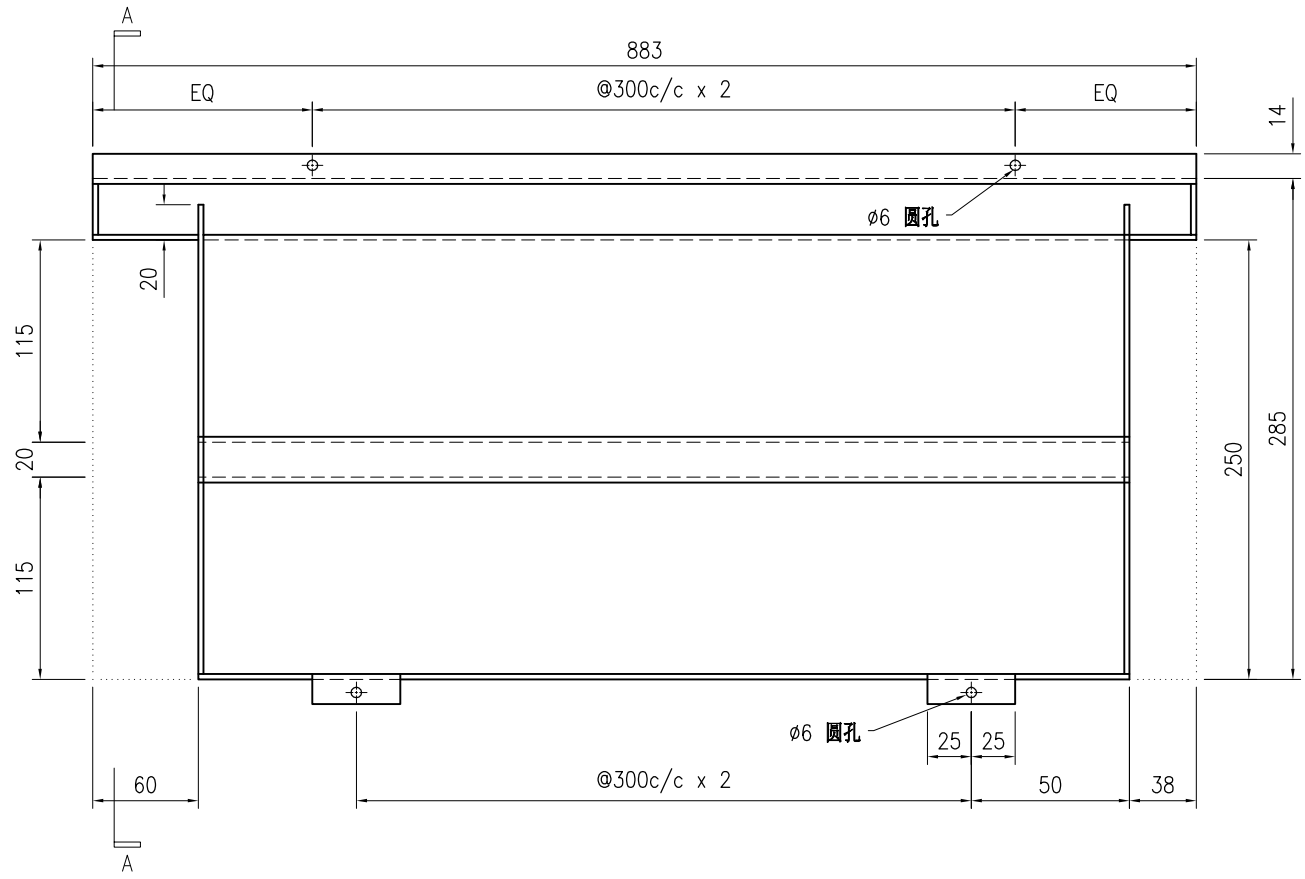
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

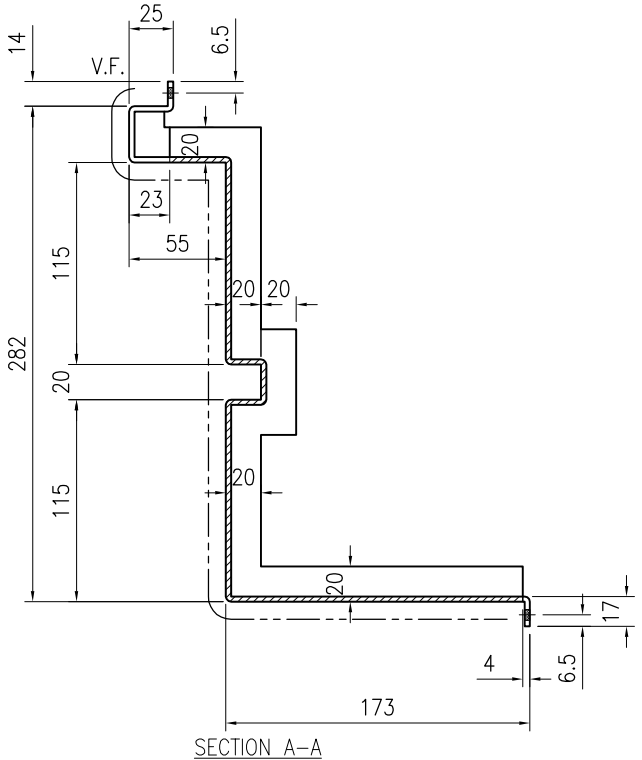
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

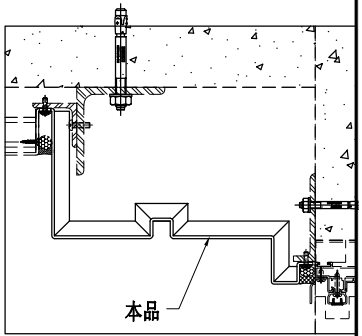
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-247		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-247		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	3 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.55	长度	883	宽度	285





SECTION A-A



技术说明:

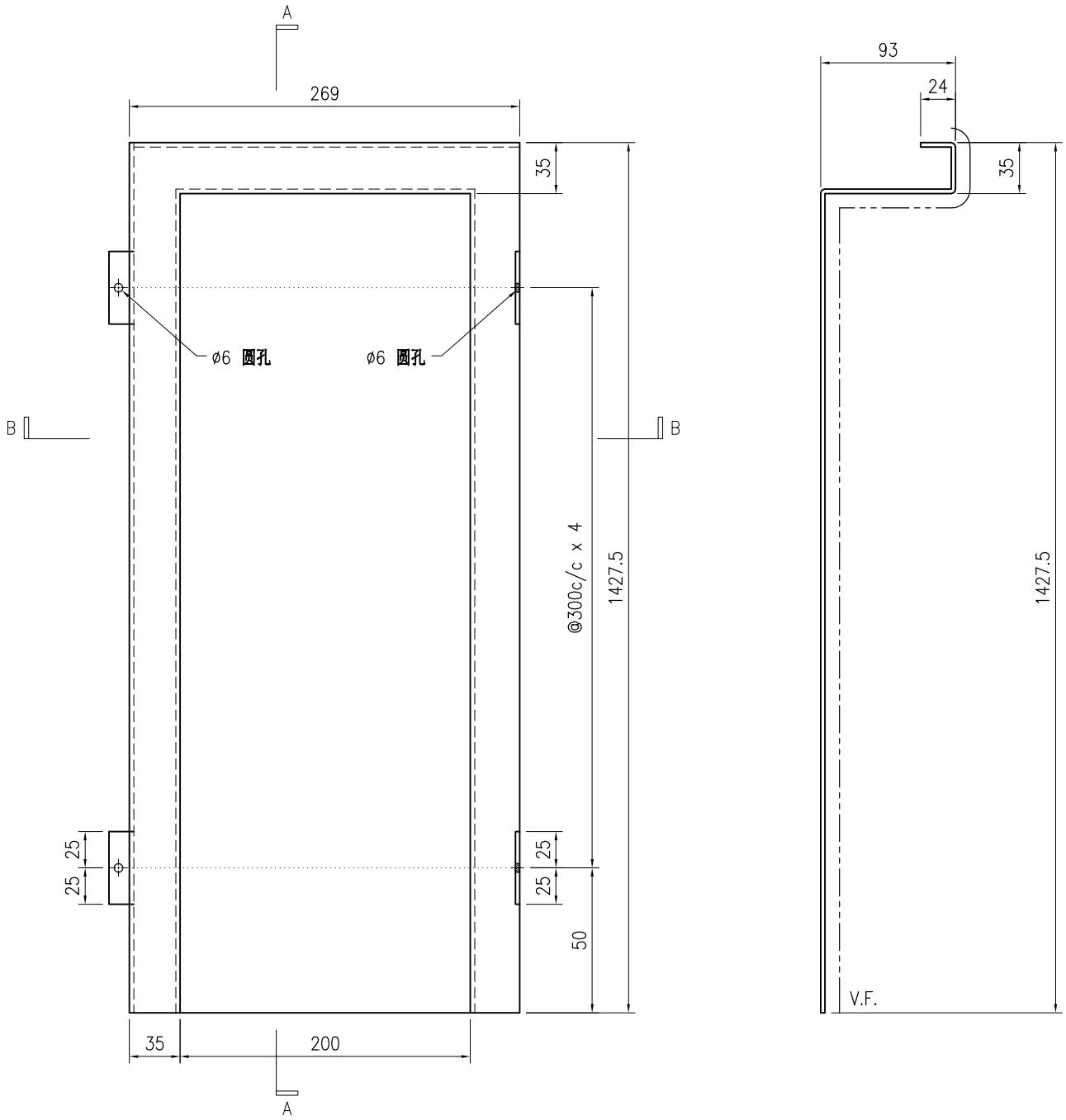
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

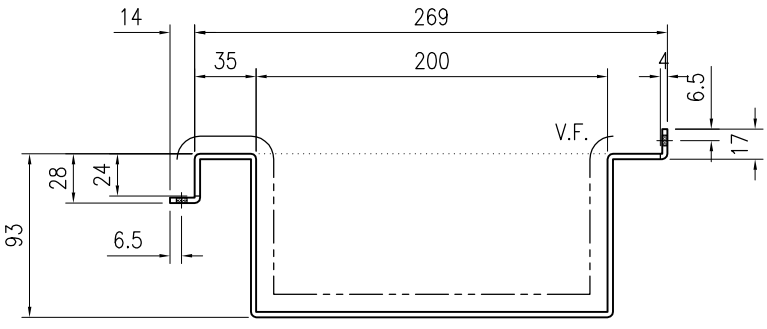
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

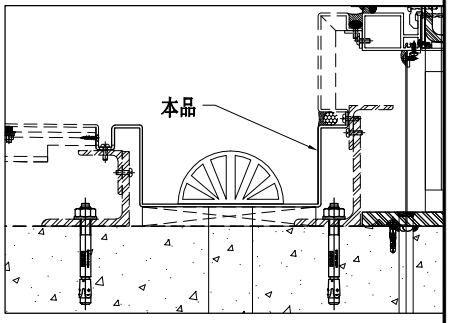
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-248		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-248		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.77	长度	1427.5	宽度	269



SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

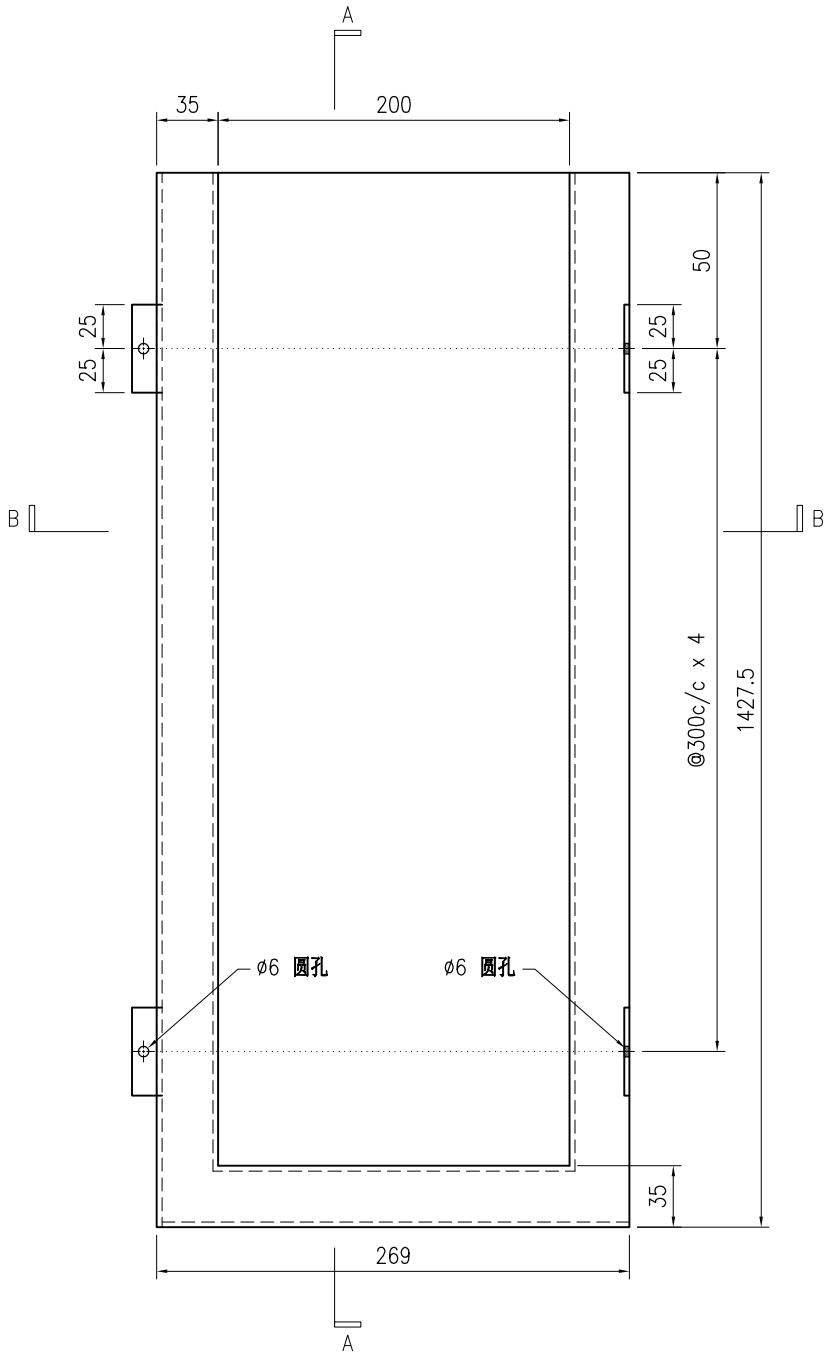
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

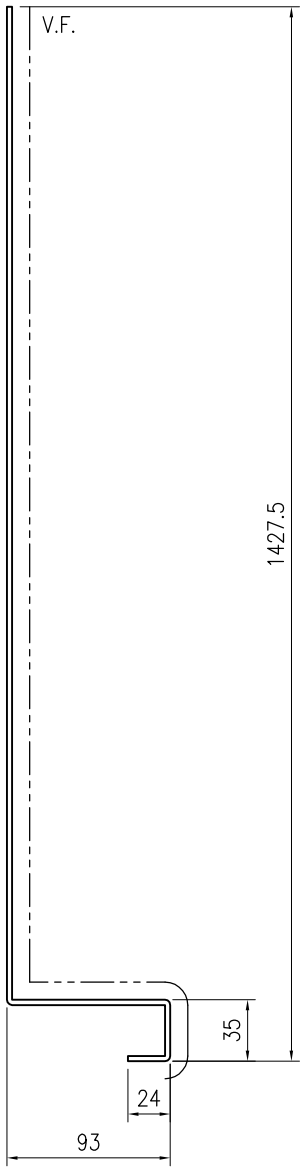
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

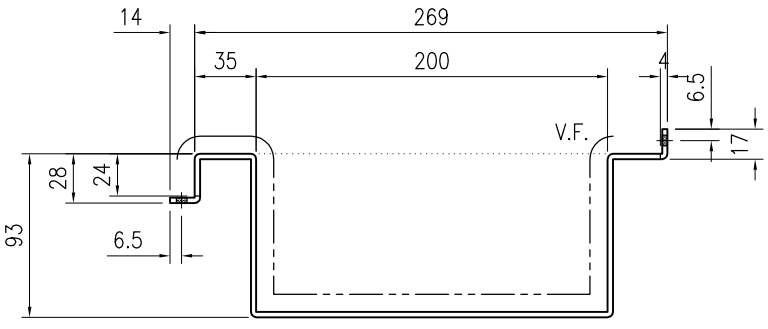
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																				
									工程号	J853		制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-249				
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-249				
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	6 (HD)				
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.77	长度	1427.5	宽度	269		

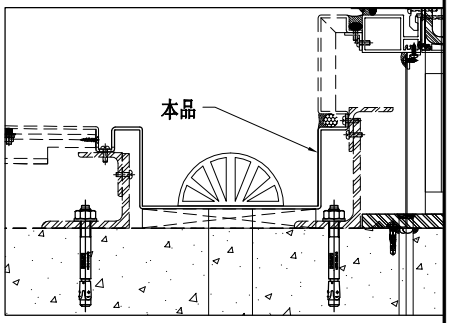




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

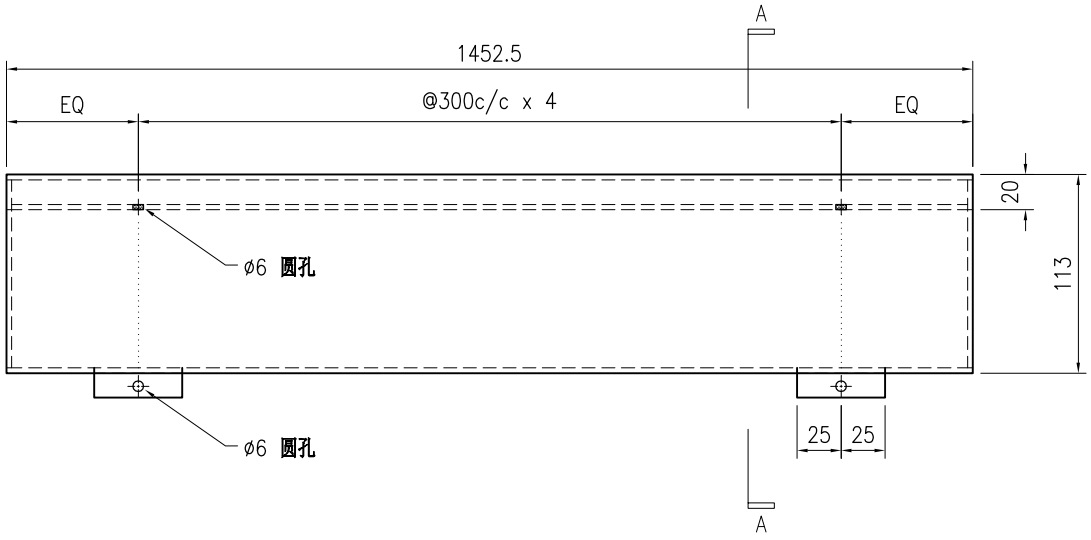
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

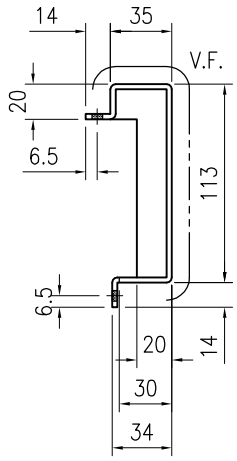
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

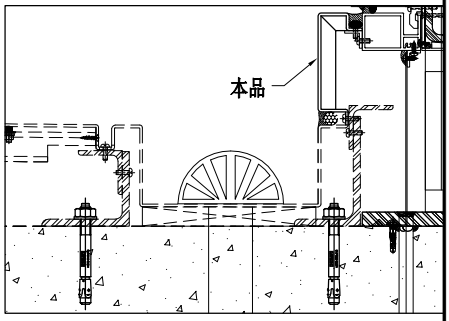
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-250		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-250		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	12 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.33	长度	1452.5	宽度	113





SECTION A–A



技术说明:

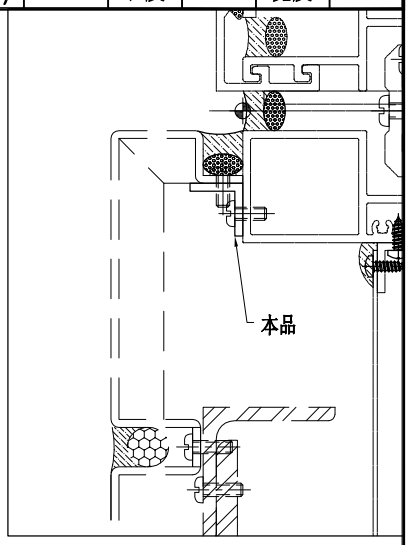
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

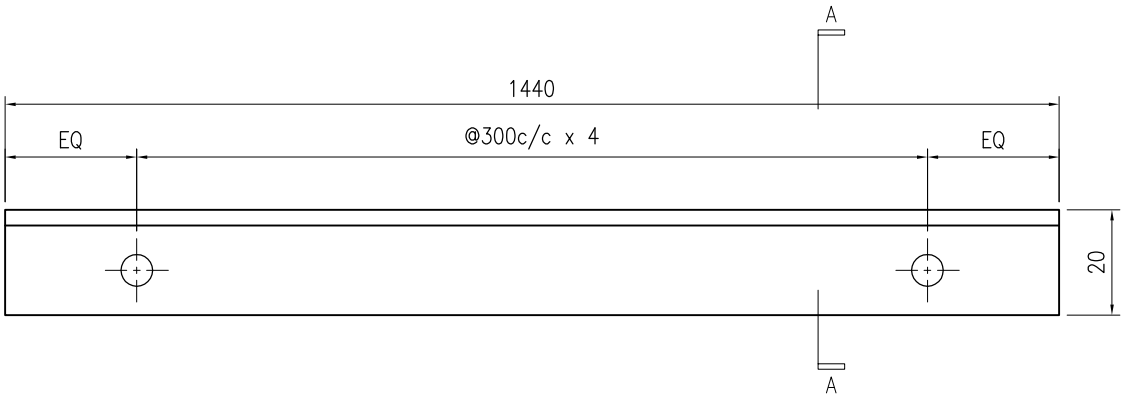
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

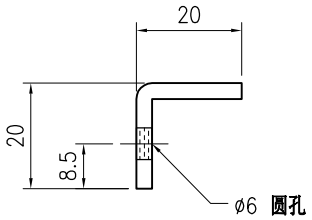
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	21/02/24	物料号	J853-ACE-AC-251		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-251		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	12 (HD)		
日期				颜色	铬化				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.06	长度	1440	宽度	20







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±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

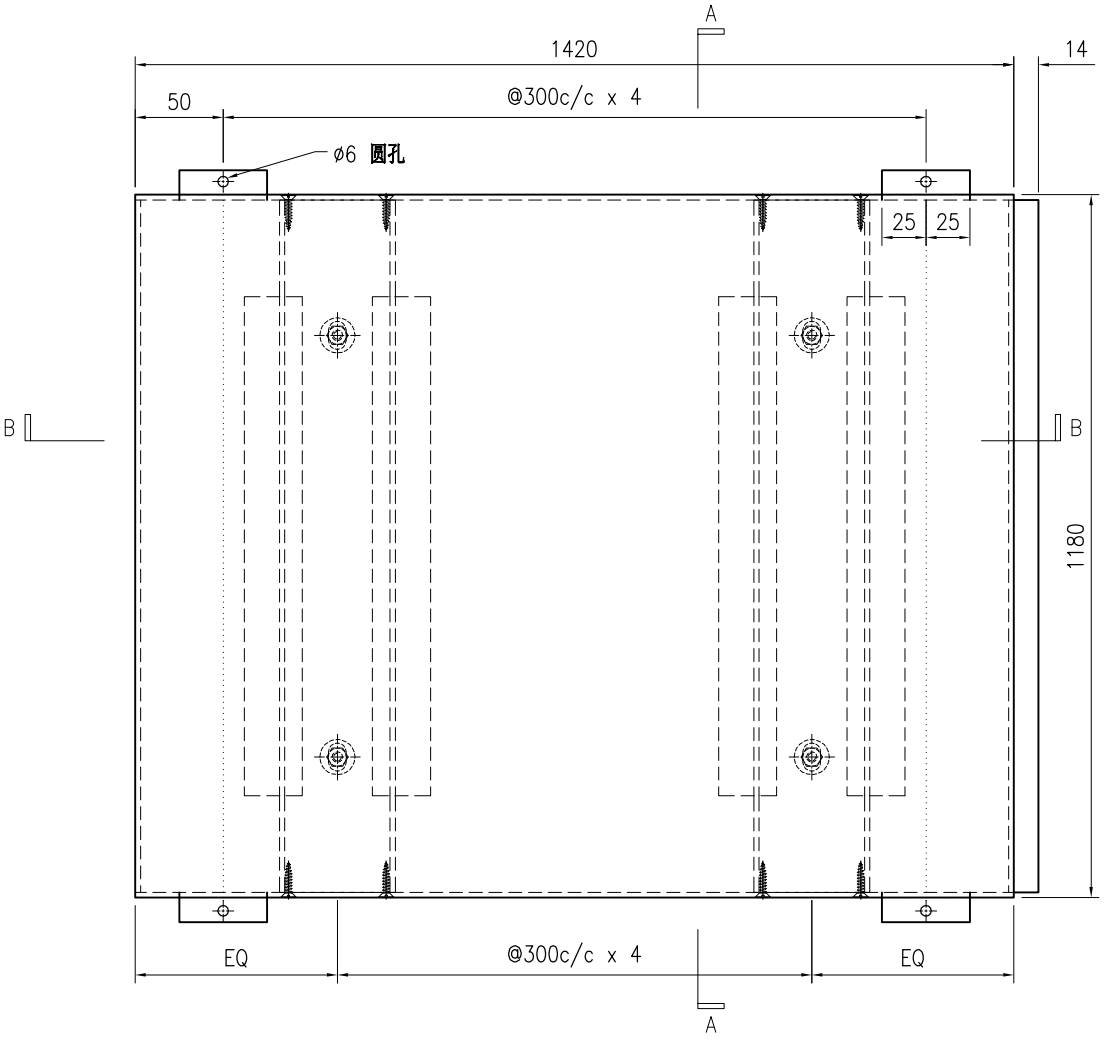
4." —— - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

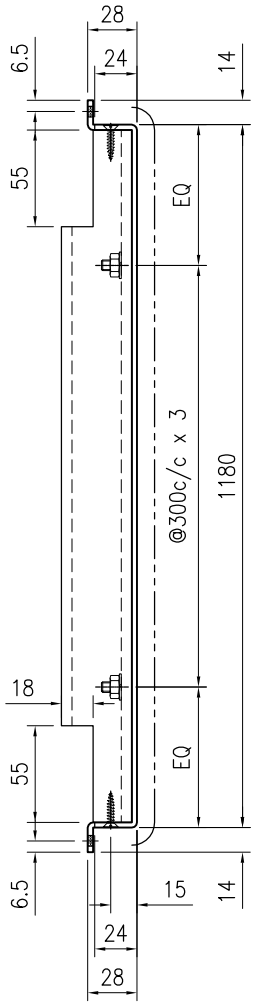
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-252						
地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-252						
名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	6 (HD)						
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)	1.87		长度	1420	宽度	1180				

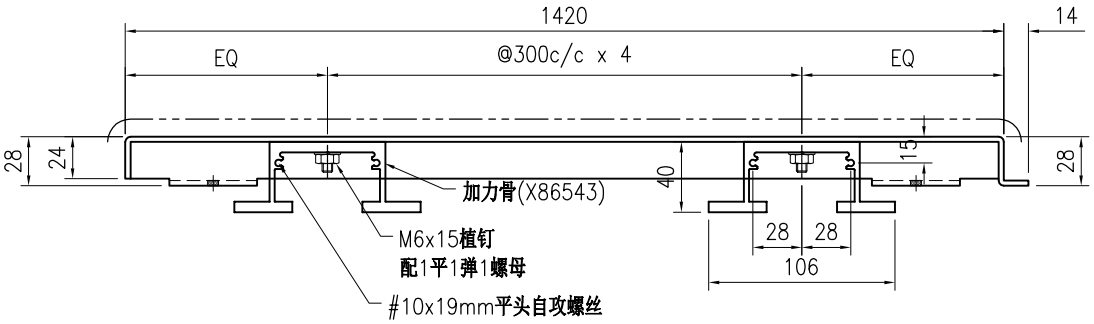
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1174	5

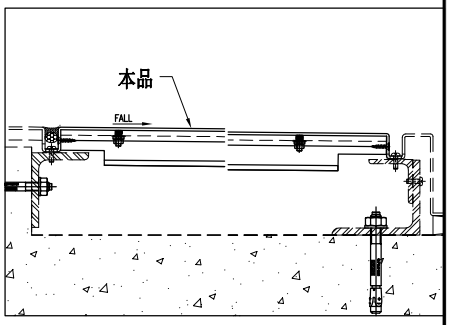




SECTION A–A



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；

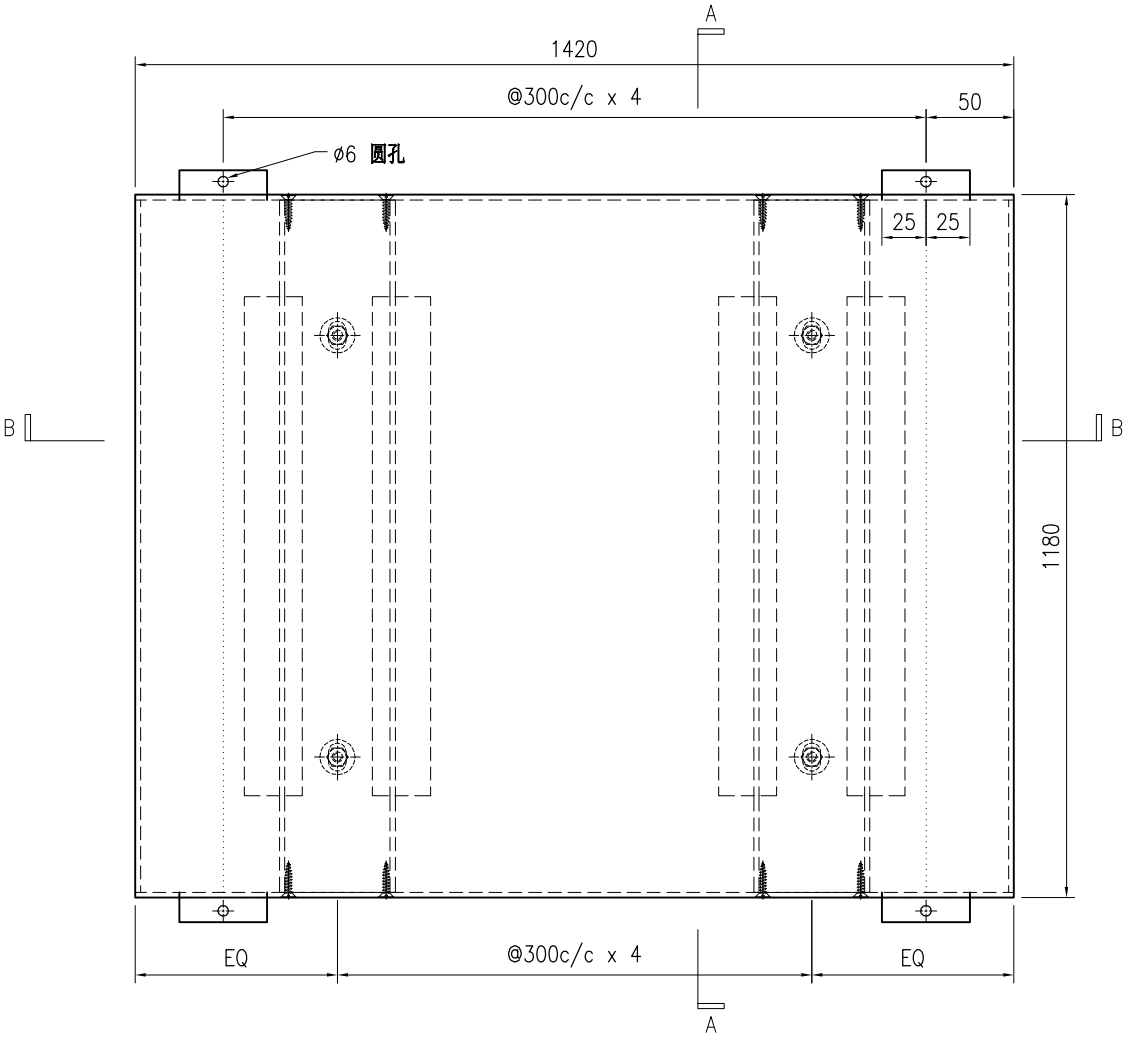
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

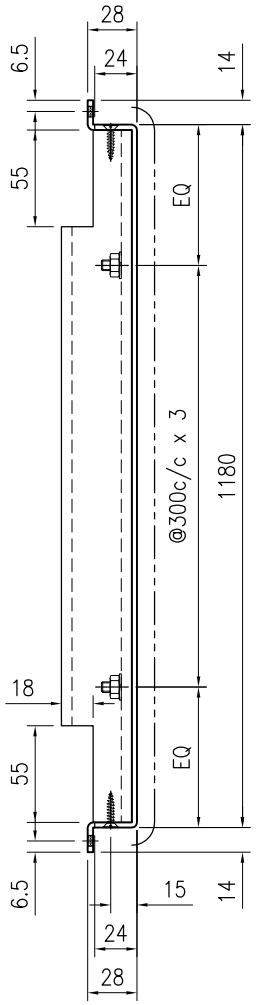
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

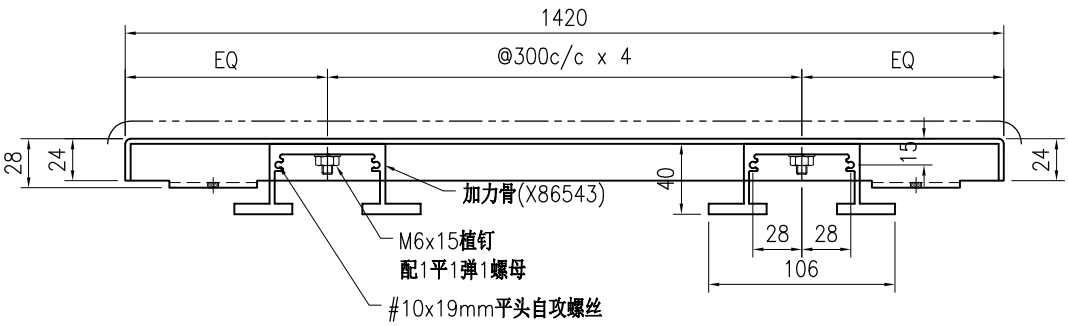
版本				采用	工厂		地盘	√	工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-253		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-253		
									名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
									材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.85		长度	1420	宽度	1180

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1174	5

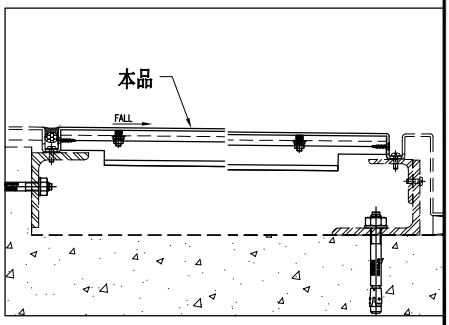




SECTION A-A



SECTION B-B



技术说明:

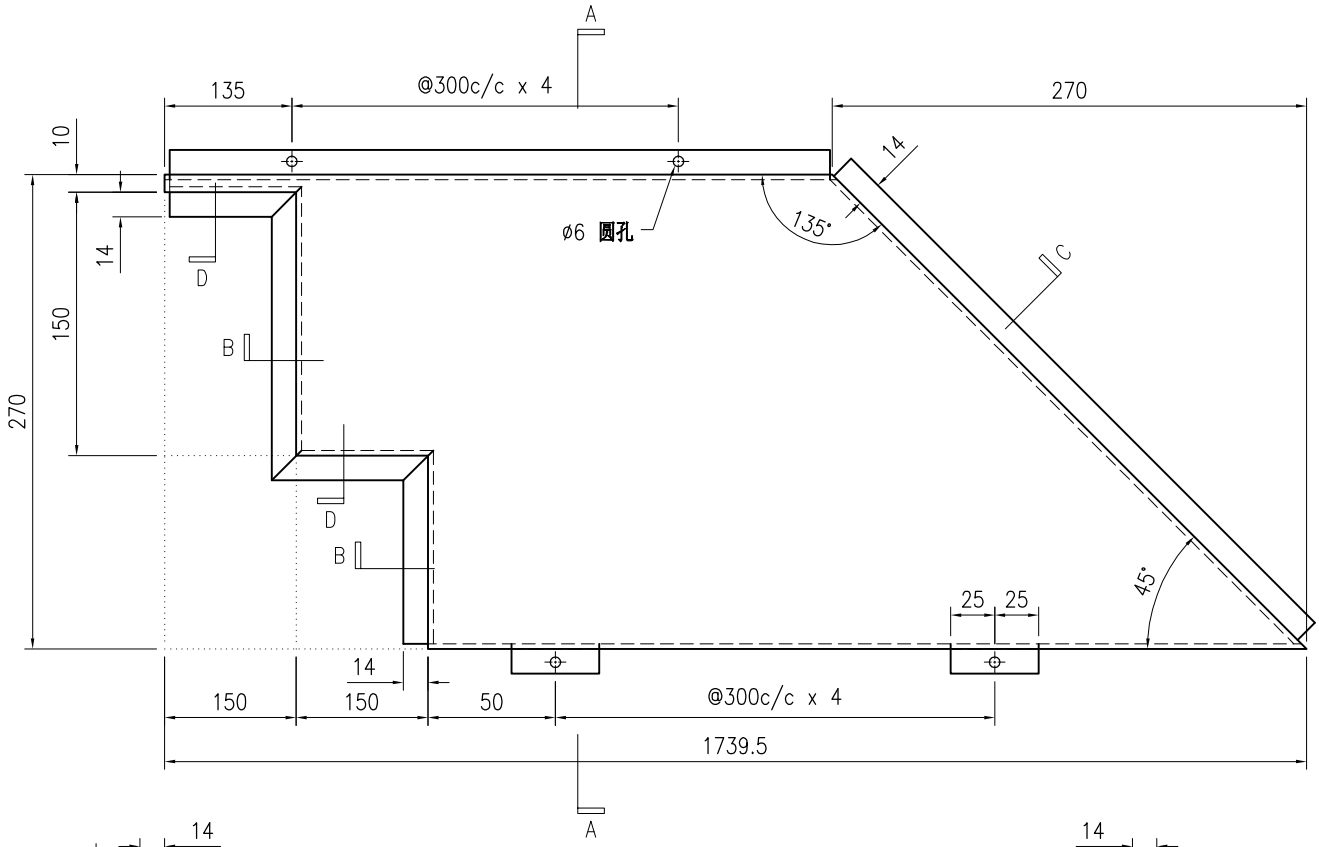
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

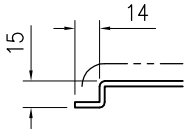
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

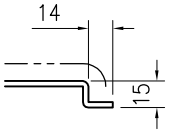
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-254		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-254		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.62	长度	1739.5	宽度	270

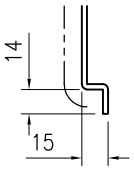




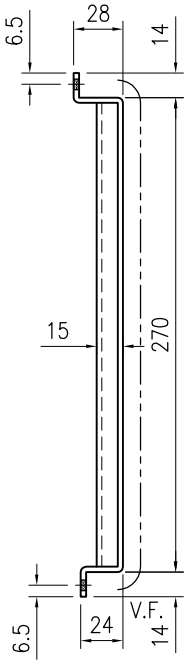
SECTION B



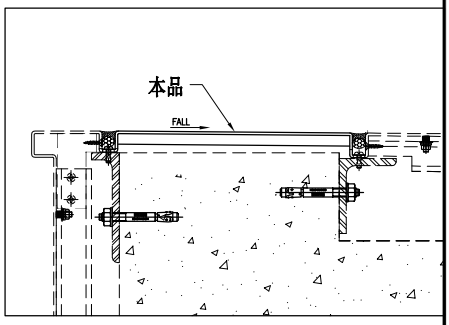
SECTION C



SECTION D



SECTION A–A



技术说明:

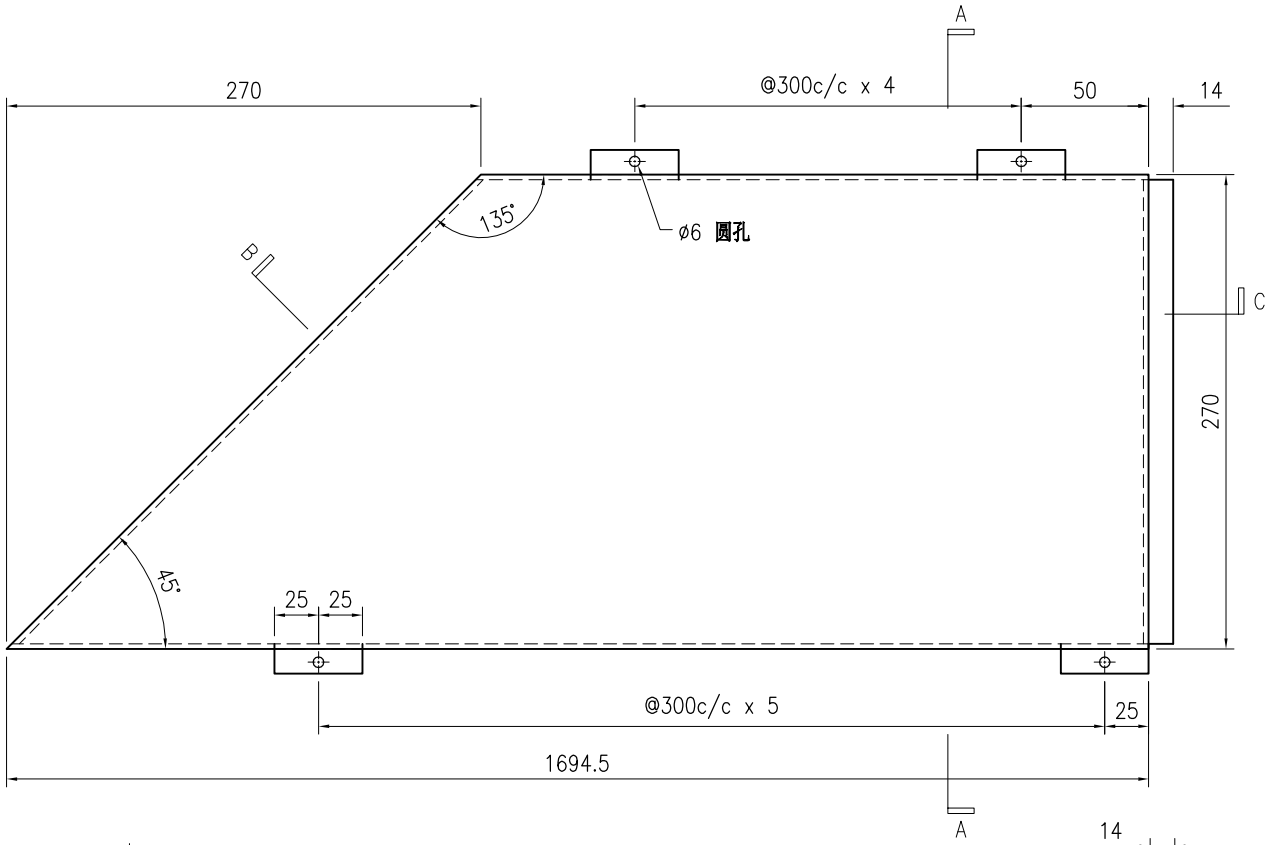
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

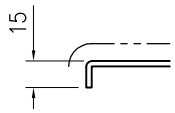
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

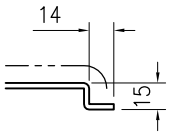
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																				
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-255				
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-255				
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	6 (HD)				
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.6	长度	1694.5	宽度	270		

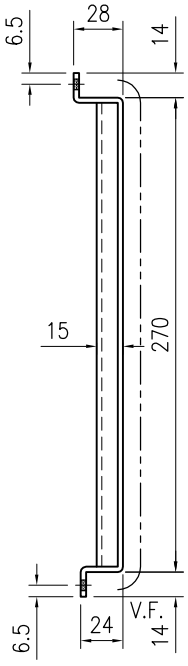




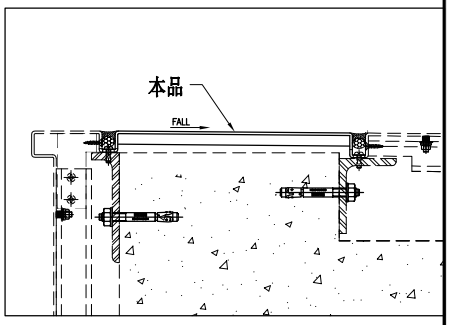
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

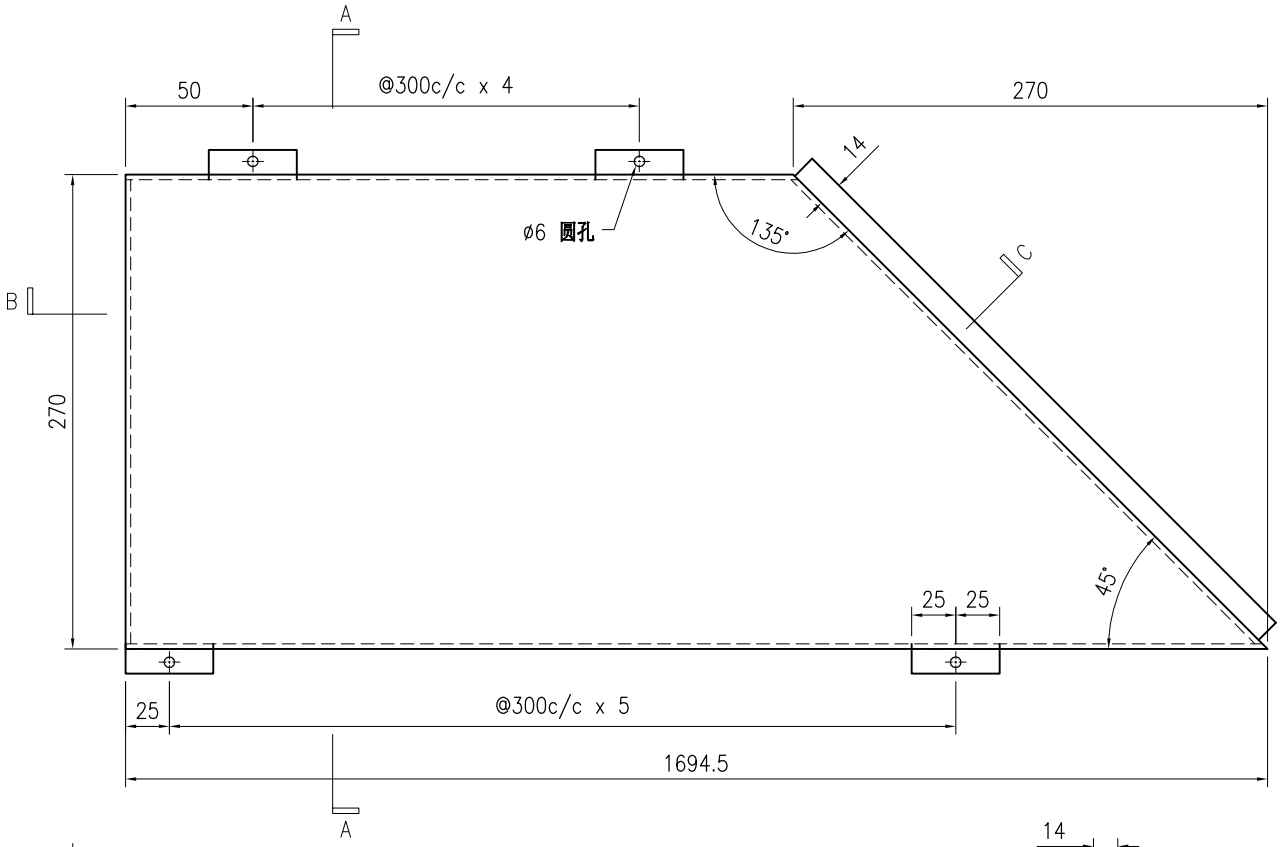
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

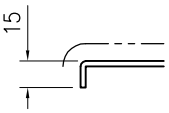
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

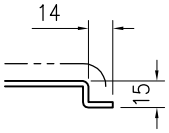
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-256		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-256		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.6	长度	1694.5	宽度	270

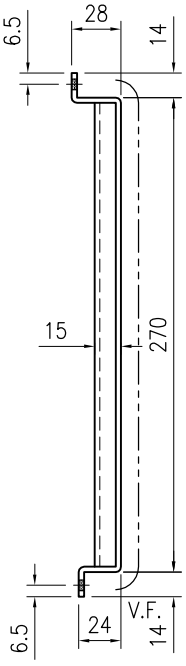




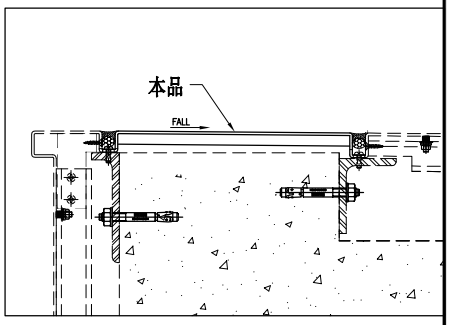
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



技术说明:

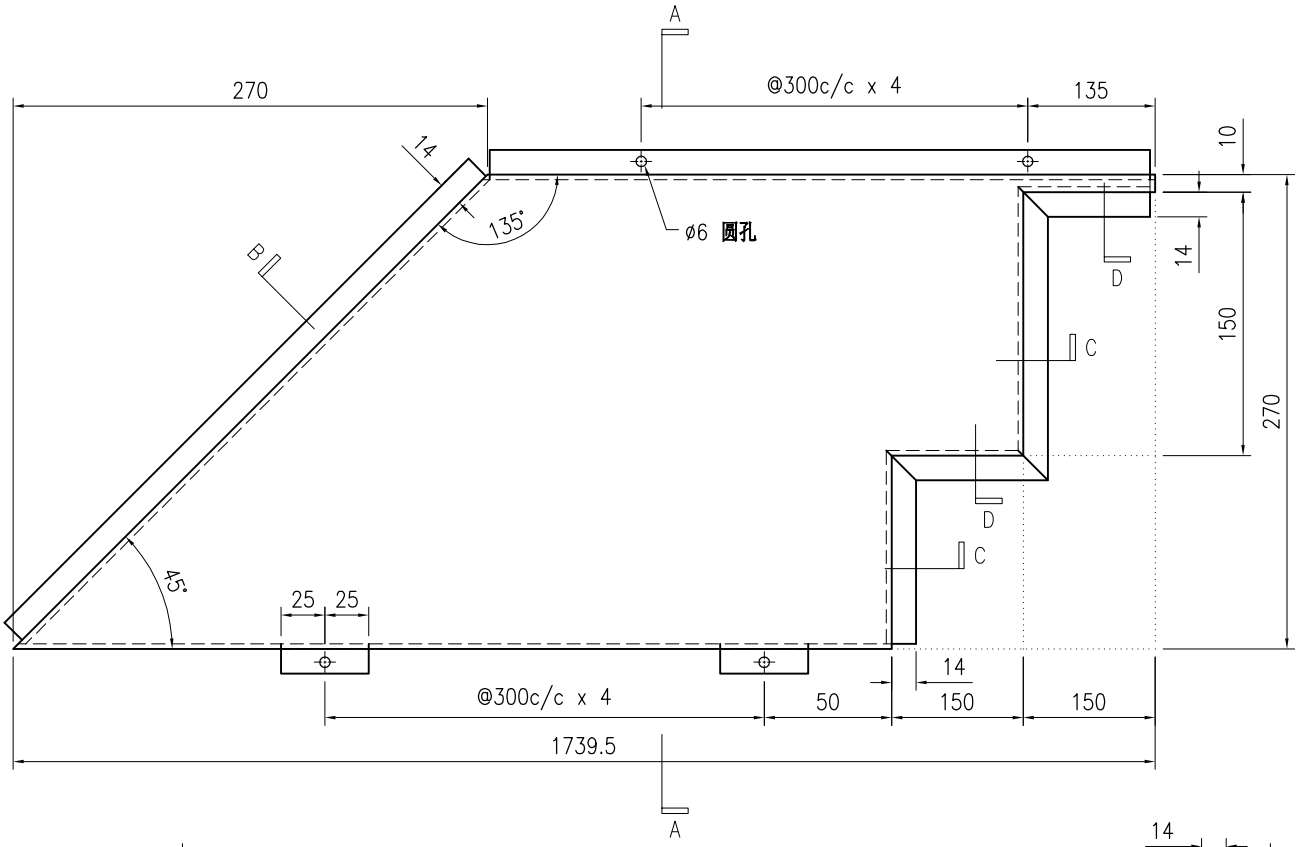
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

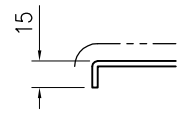
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

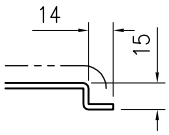
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-257		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-257		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.61	长度	1739.5	宽度	270

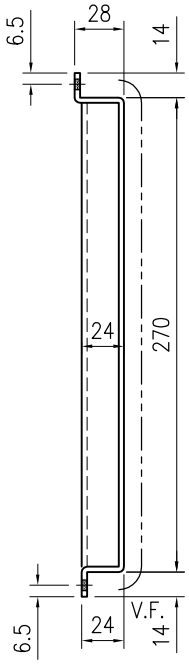




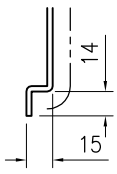
SECTION B



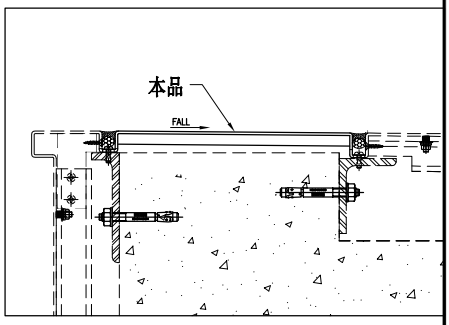
SECTION C



SECTION A–A



SECTION D



技术说明:

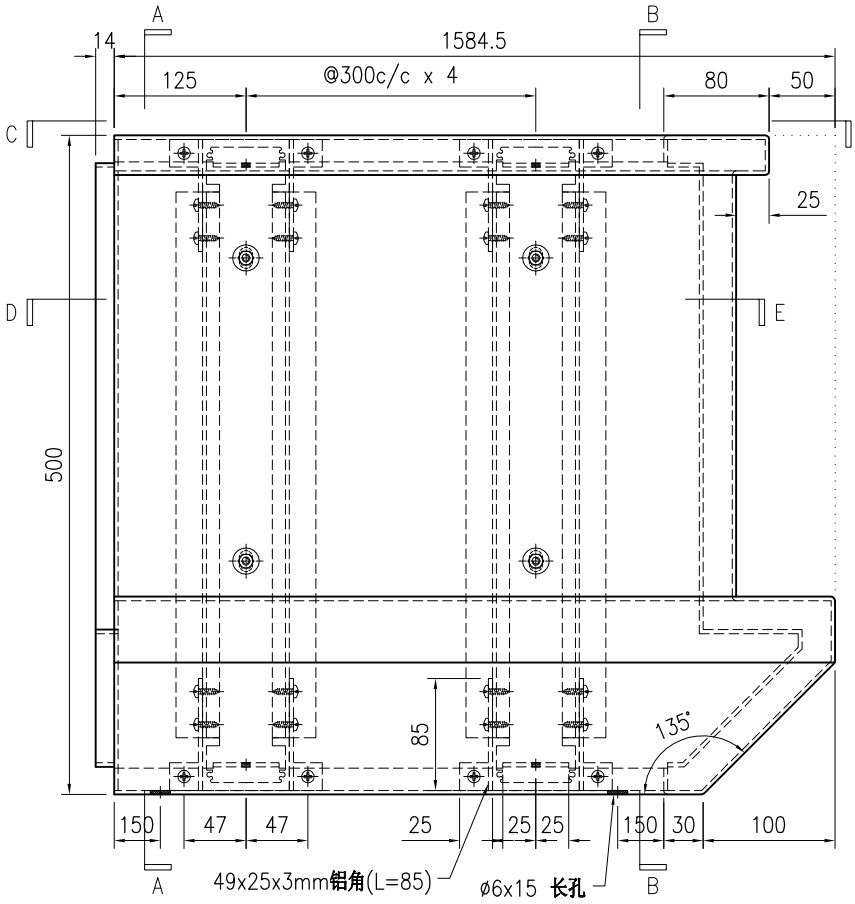
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

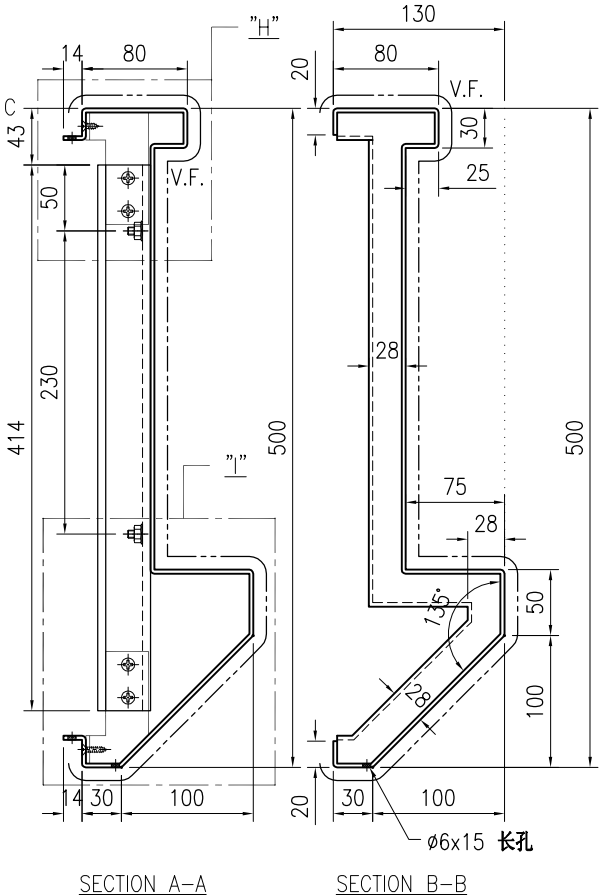
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

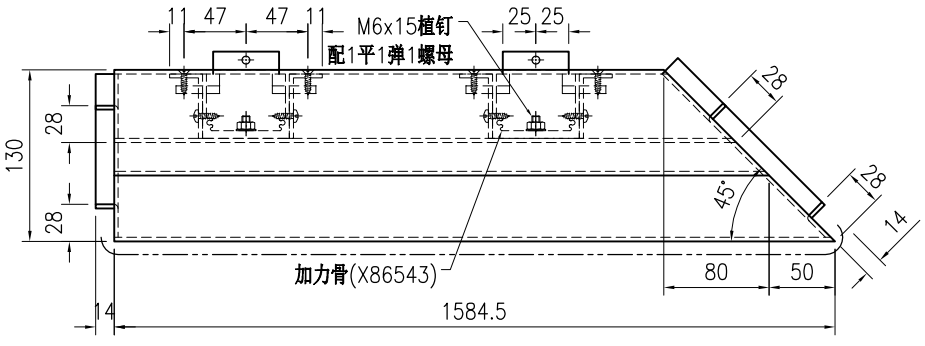
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-258		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-258		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)	1.37		长度	1584.5	宽度	500



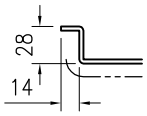


SECTION A–A　　SECTION B–B

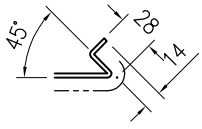


SECTION C–C

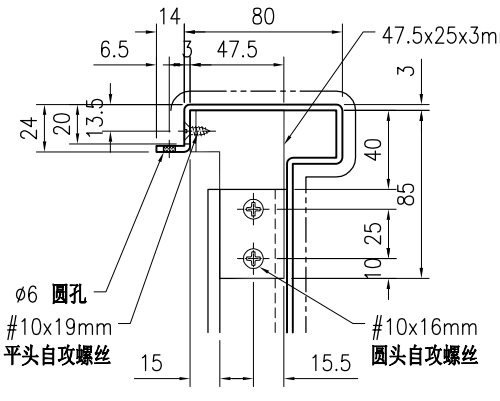
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	20



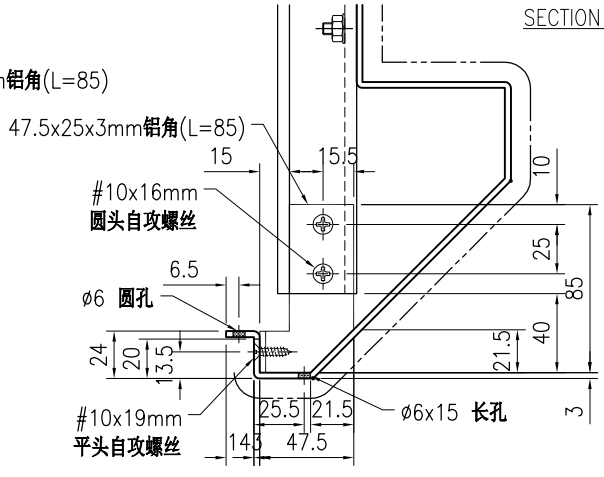
SECTION D



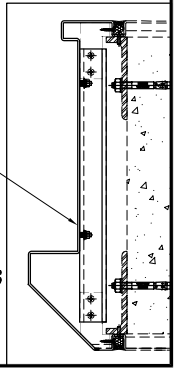
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

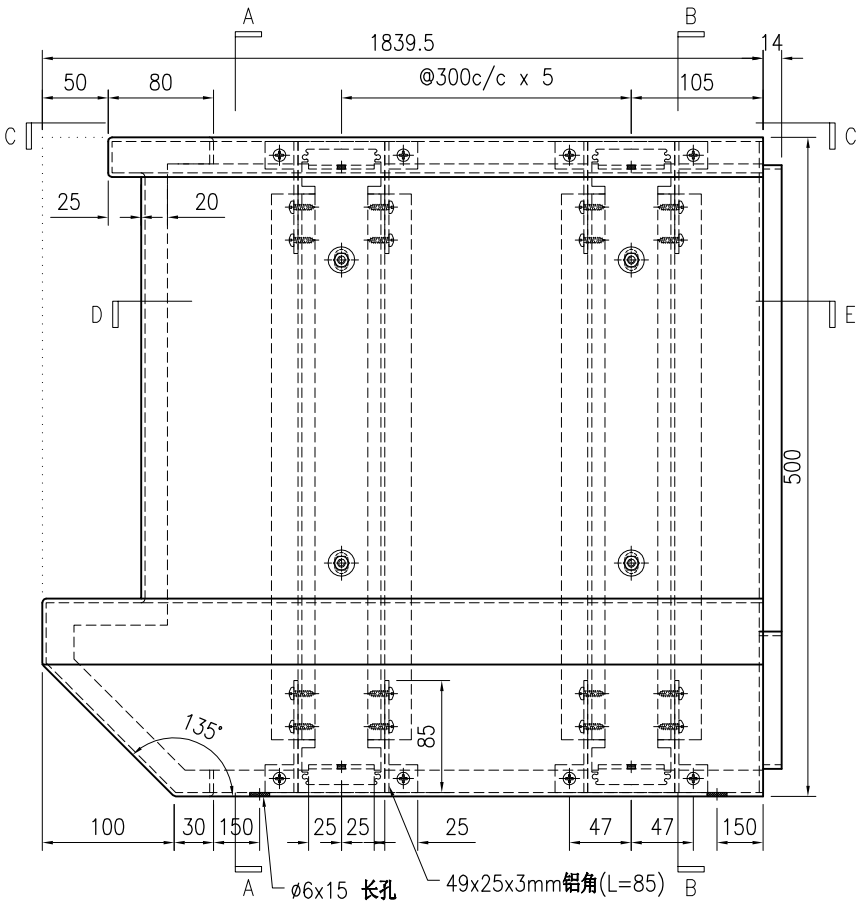
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

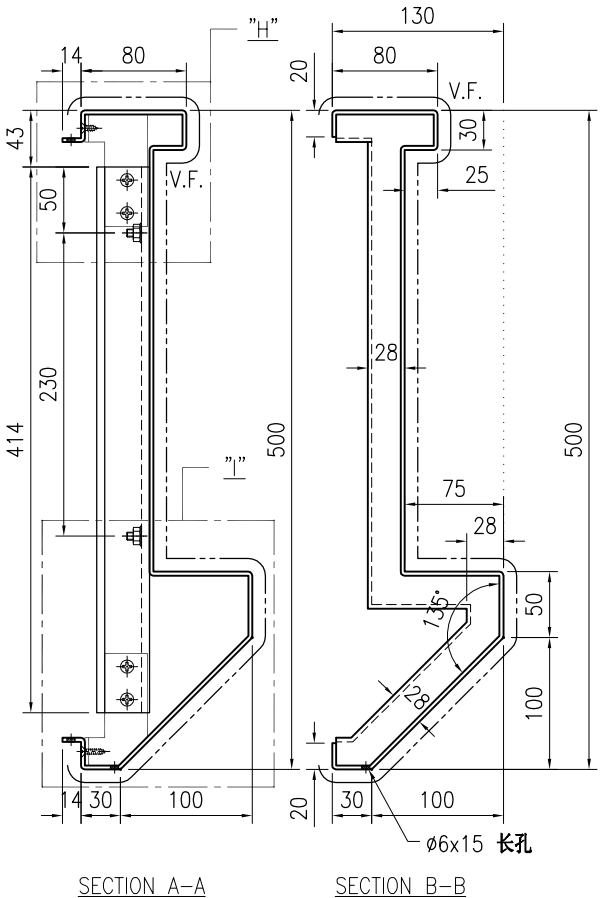
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

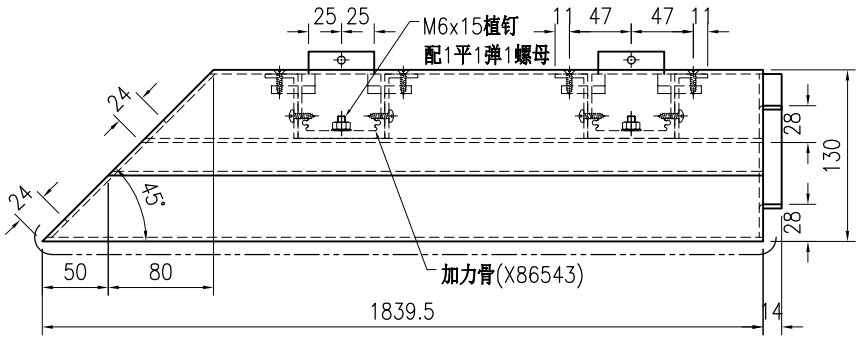
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-259		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-259		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.56	长度	1839.5	宽度	500



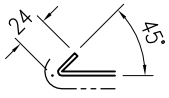


SECTION A–A　　SECTION B–B

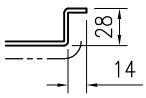


SECTION C–C

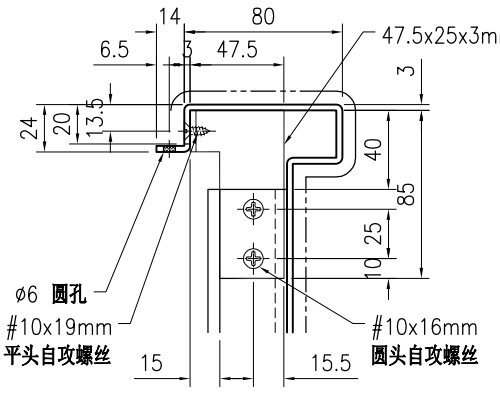
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	24



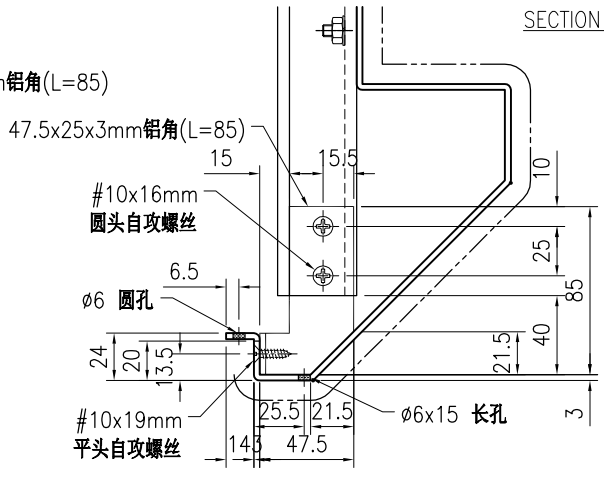
SECTION D



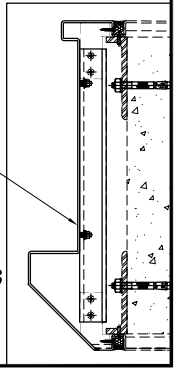
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

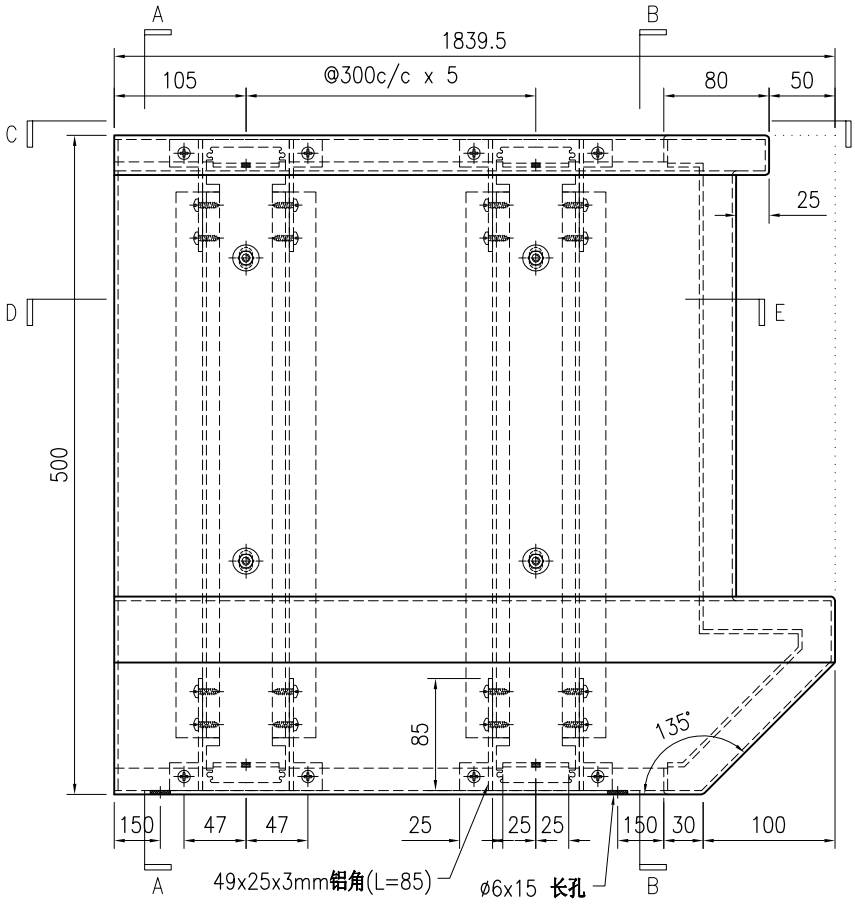
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

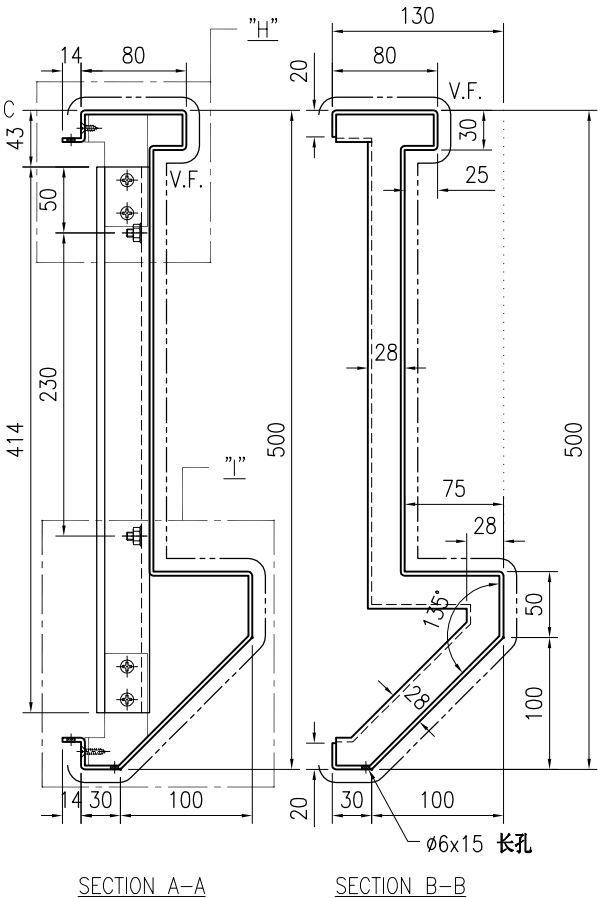
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

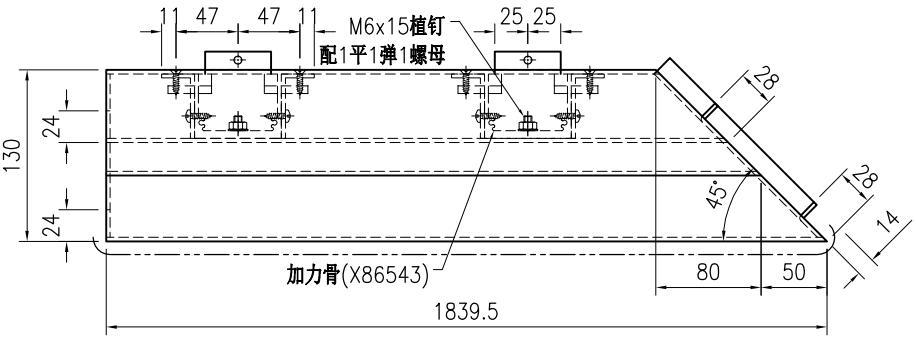
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																				
									工程号	J853		制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-260				
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-260				
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	6 (HD)				
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		1.56	长度	1839.5	宽度	500		





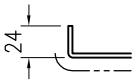
SECTION A–A

SECTION B–B

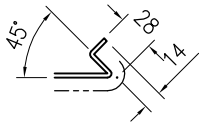


SECTION C–C

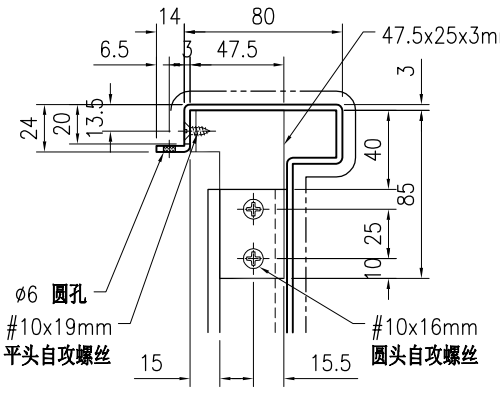
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	24



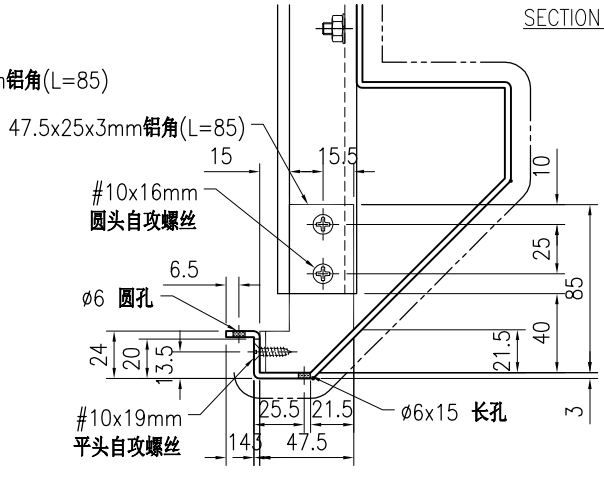
SECTION D



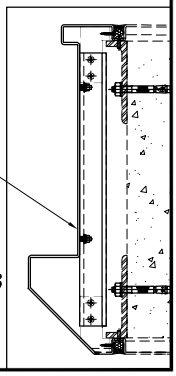
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

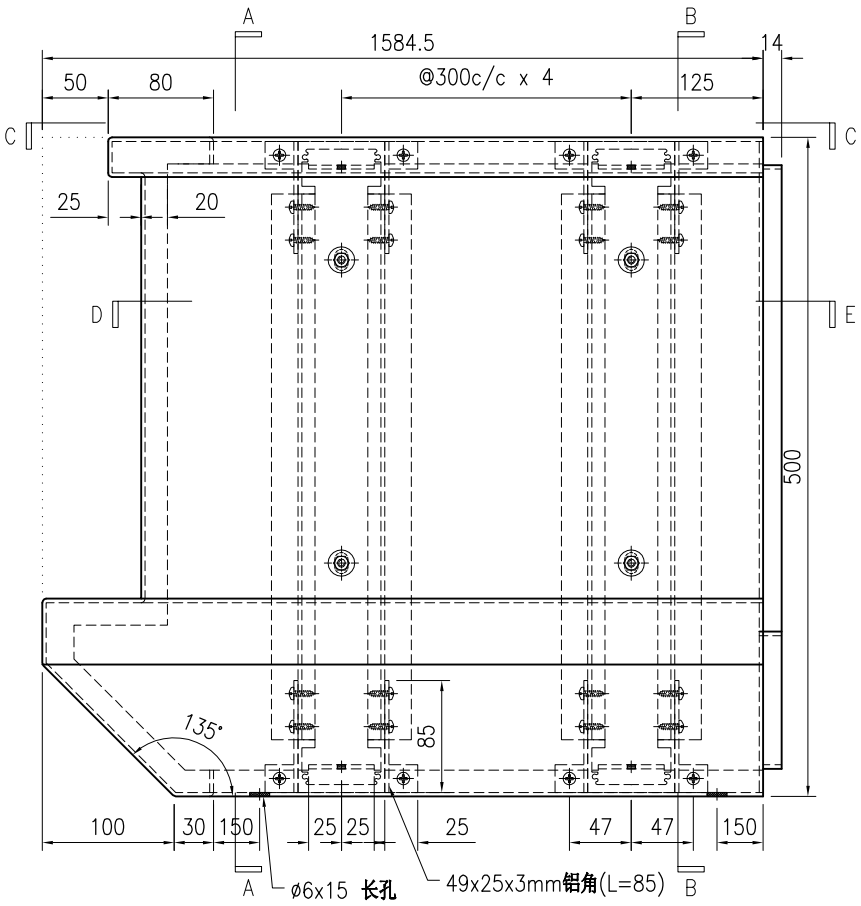
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

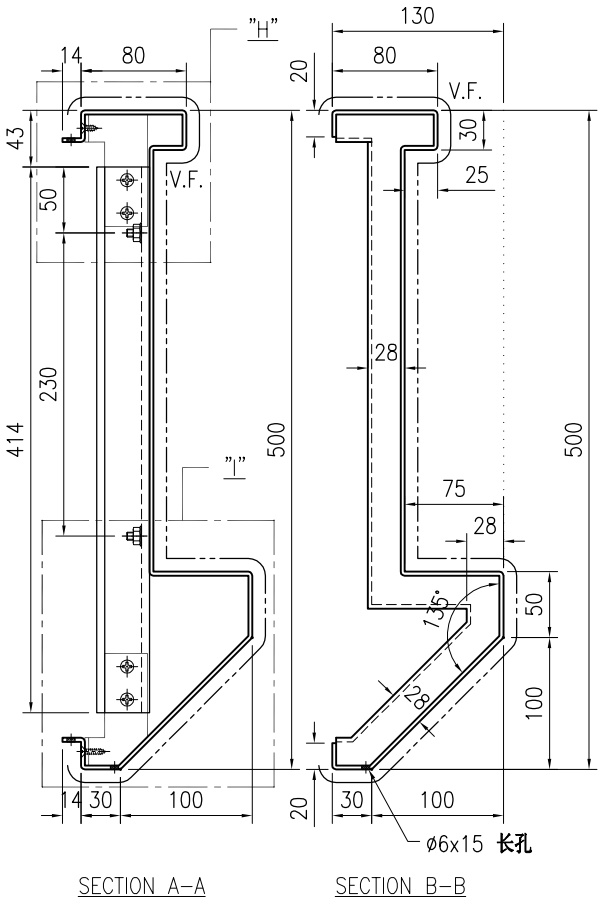
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

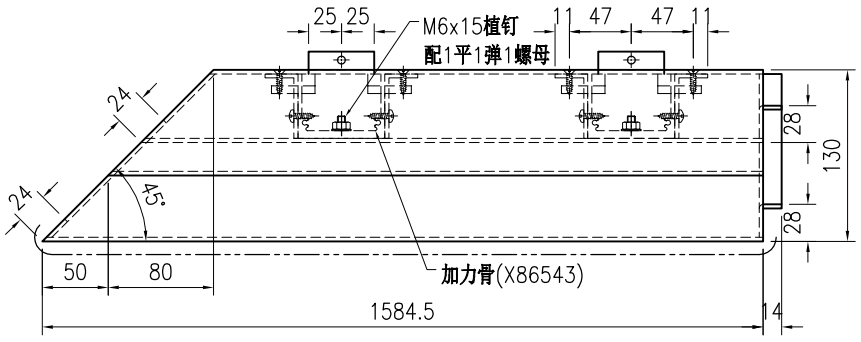
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-261		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-261		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.35	长度	1584.5	宽度	500



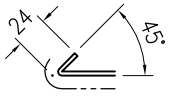


SECTION A–A　　SECTION B–B

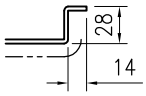


SECTION C–C

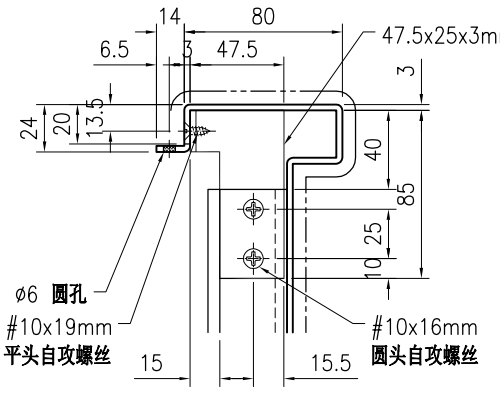
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	47.5x25x3角铝(JM1061)	85	20



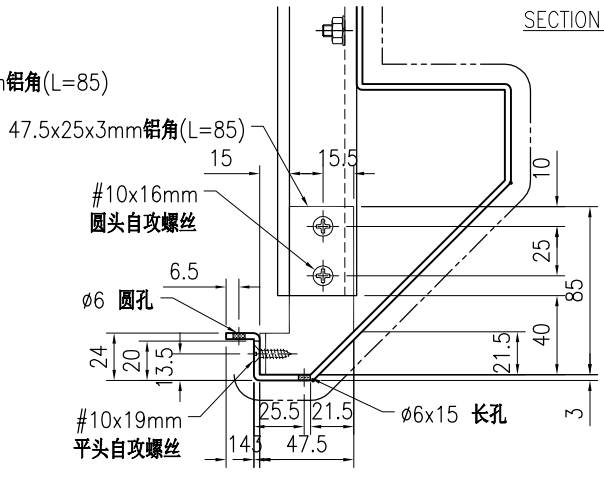
SECTION D



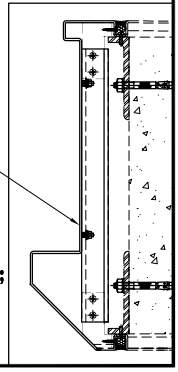
SECTION E



DETAIL H



DETAIL I



技术说明:

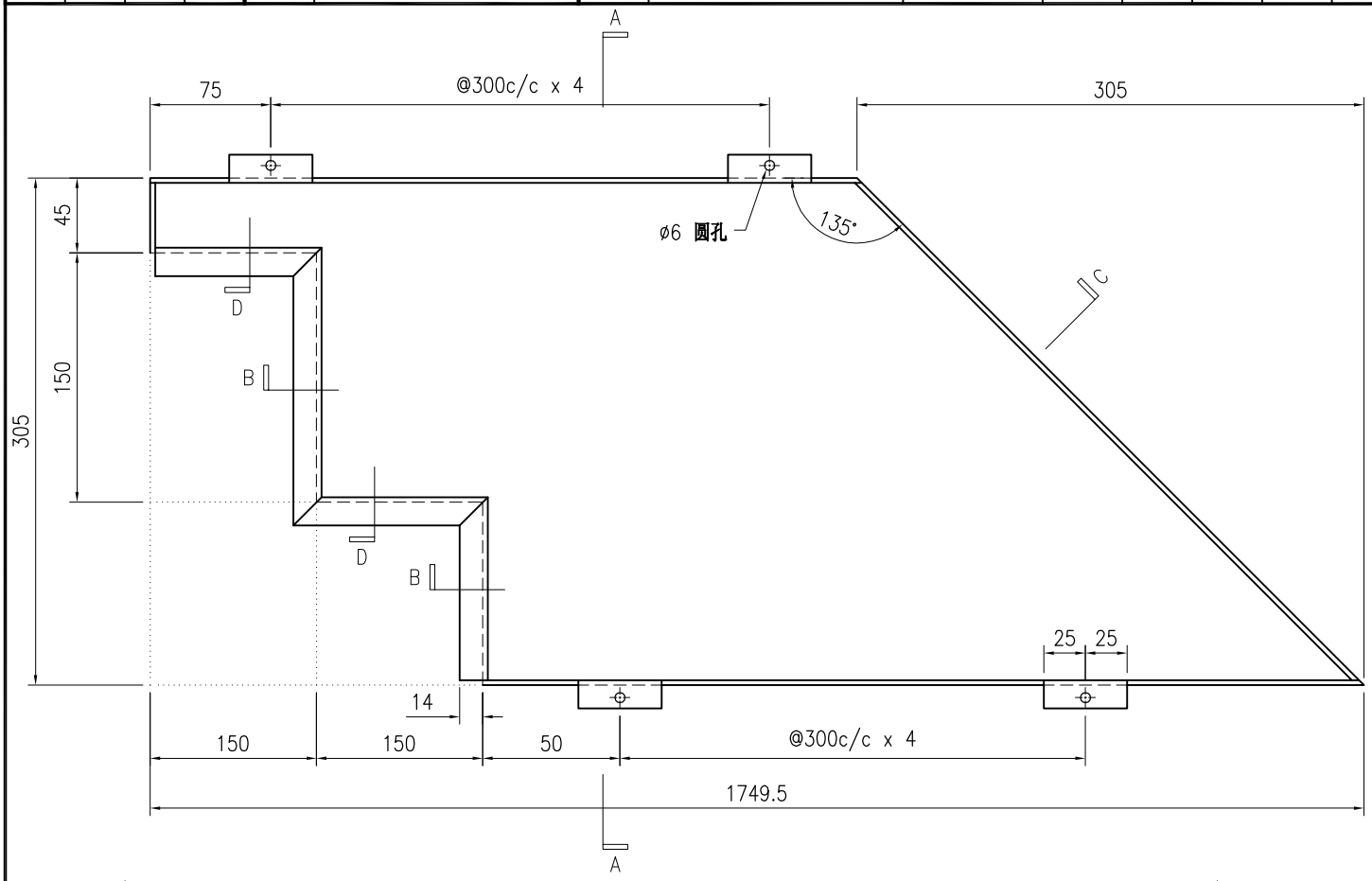
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

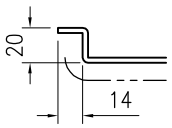
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

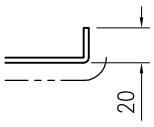
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-262		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-262		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.93	长度	1749.5	宽度	305

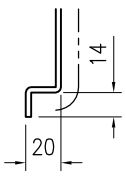




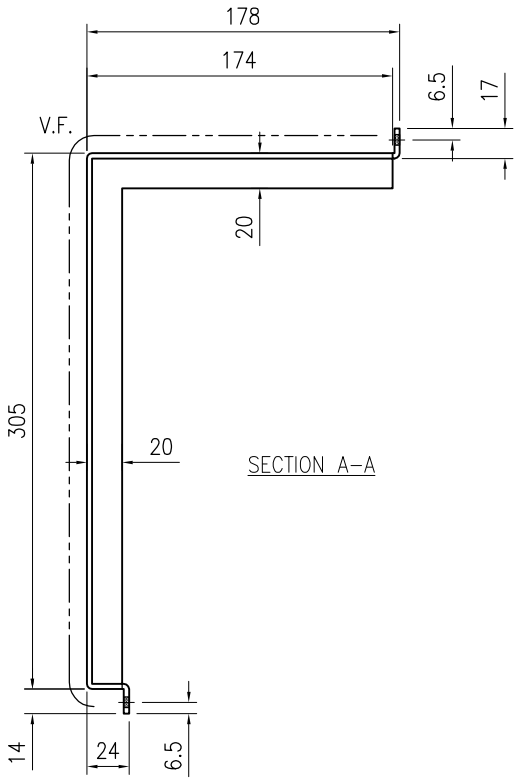
SECTION B



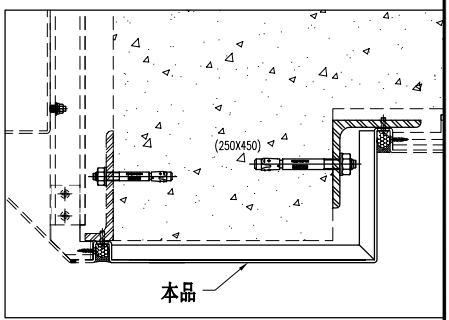
SECTION C



SECTION D



SECTION A–A



技术说明:

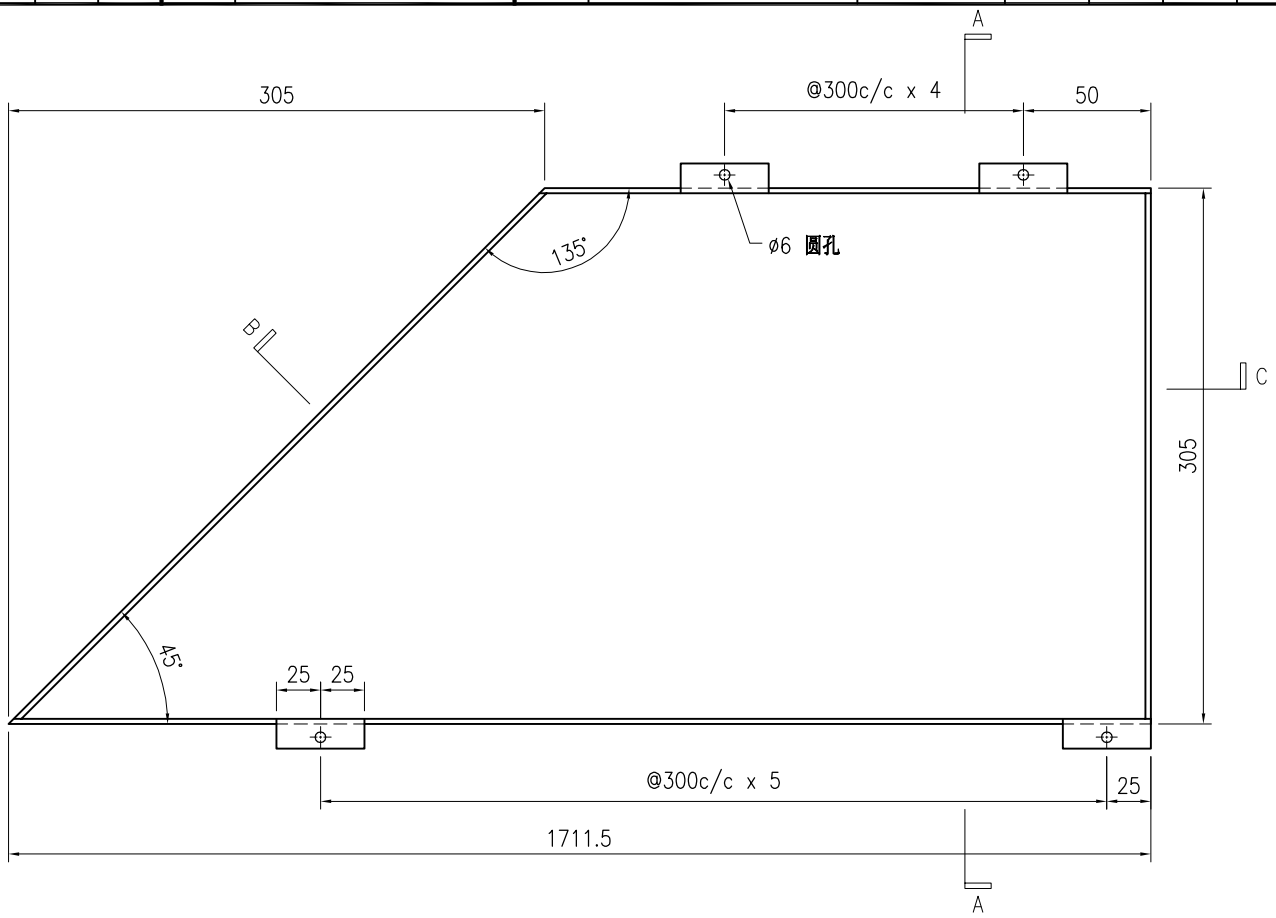
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

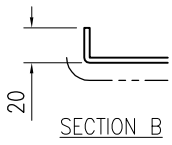
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

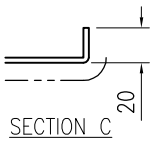
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

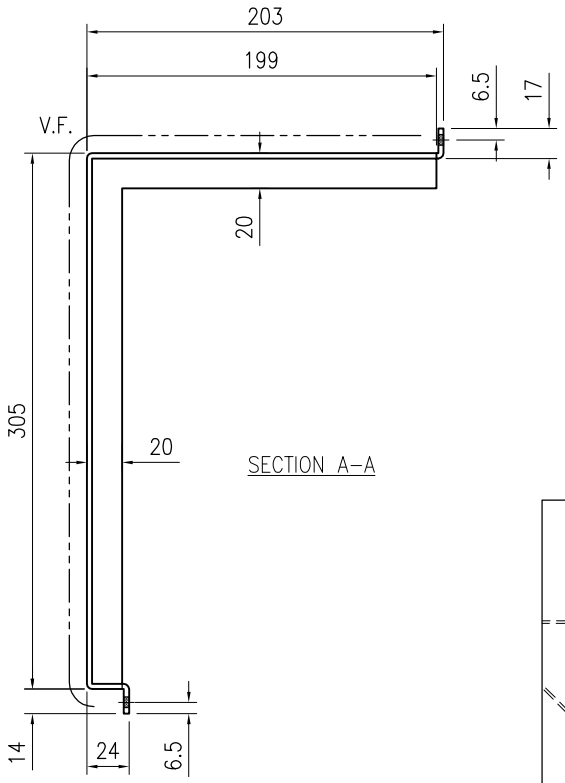
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

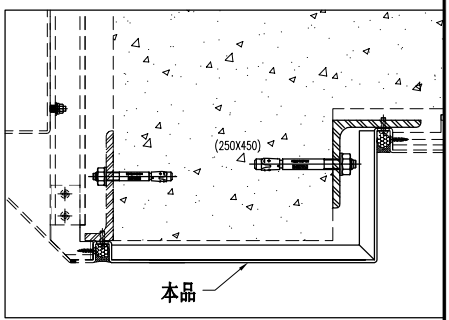
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-263		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-263		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.95	长度	1711.5	宽度	305











技术说明:

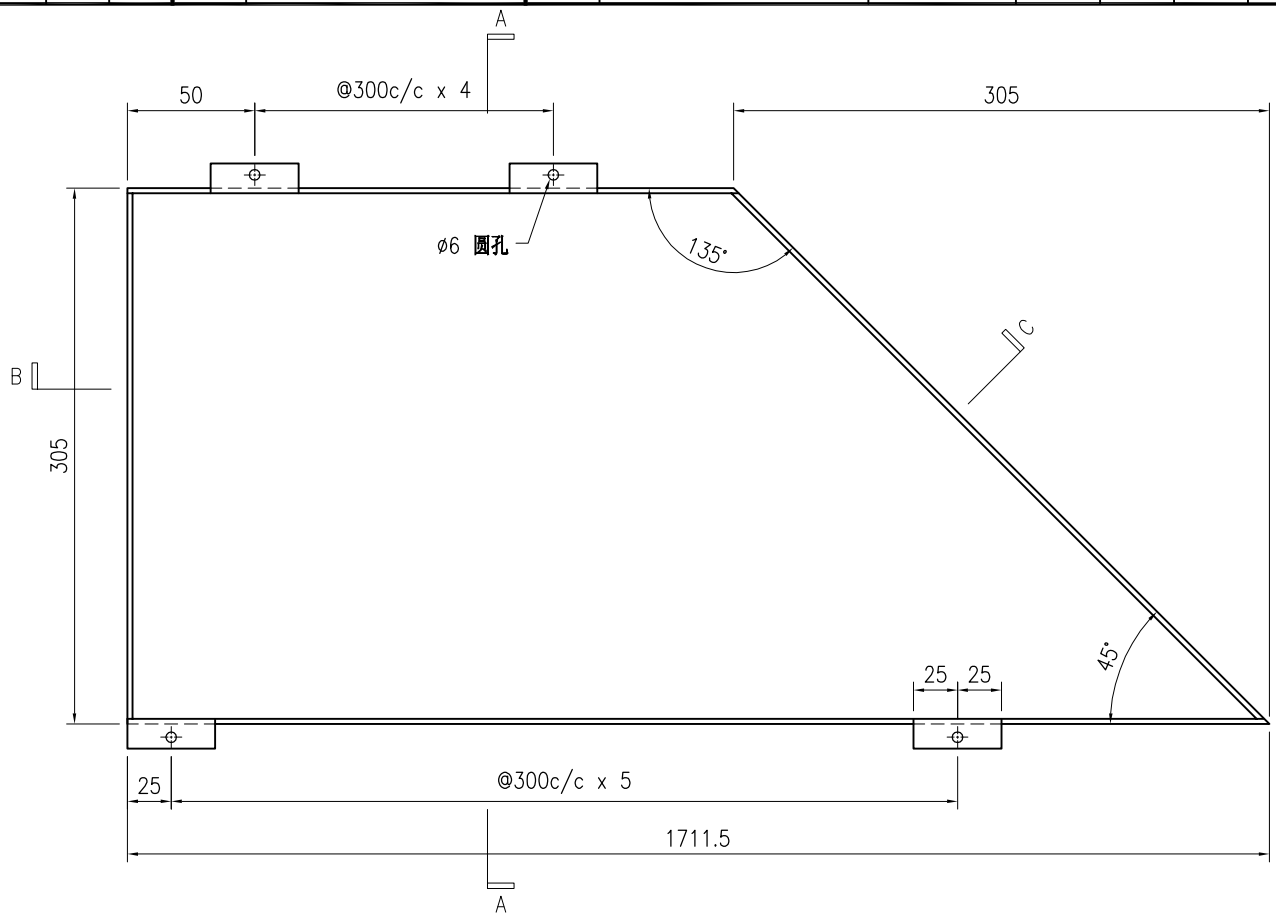
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

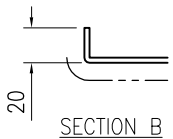
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

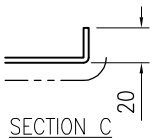
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

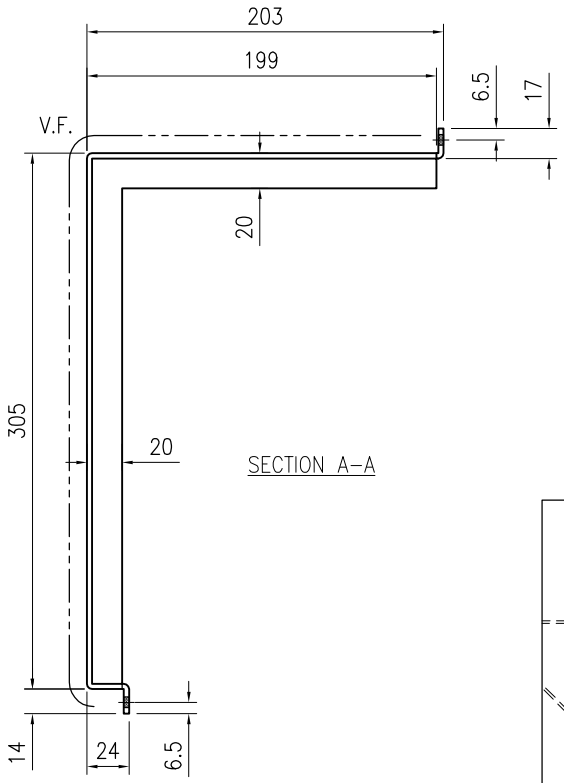
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

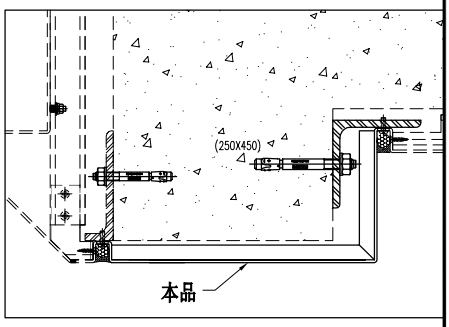
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-264		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-264		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.95	长度	1711.5	宽度	305











技术说明:

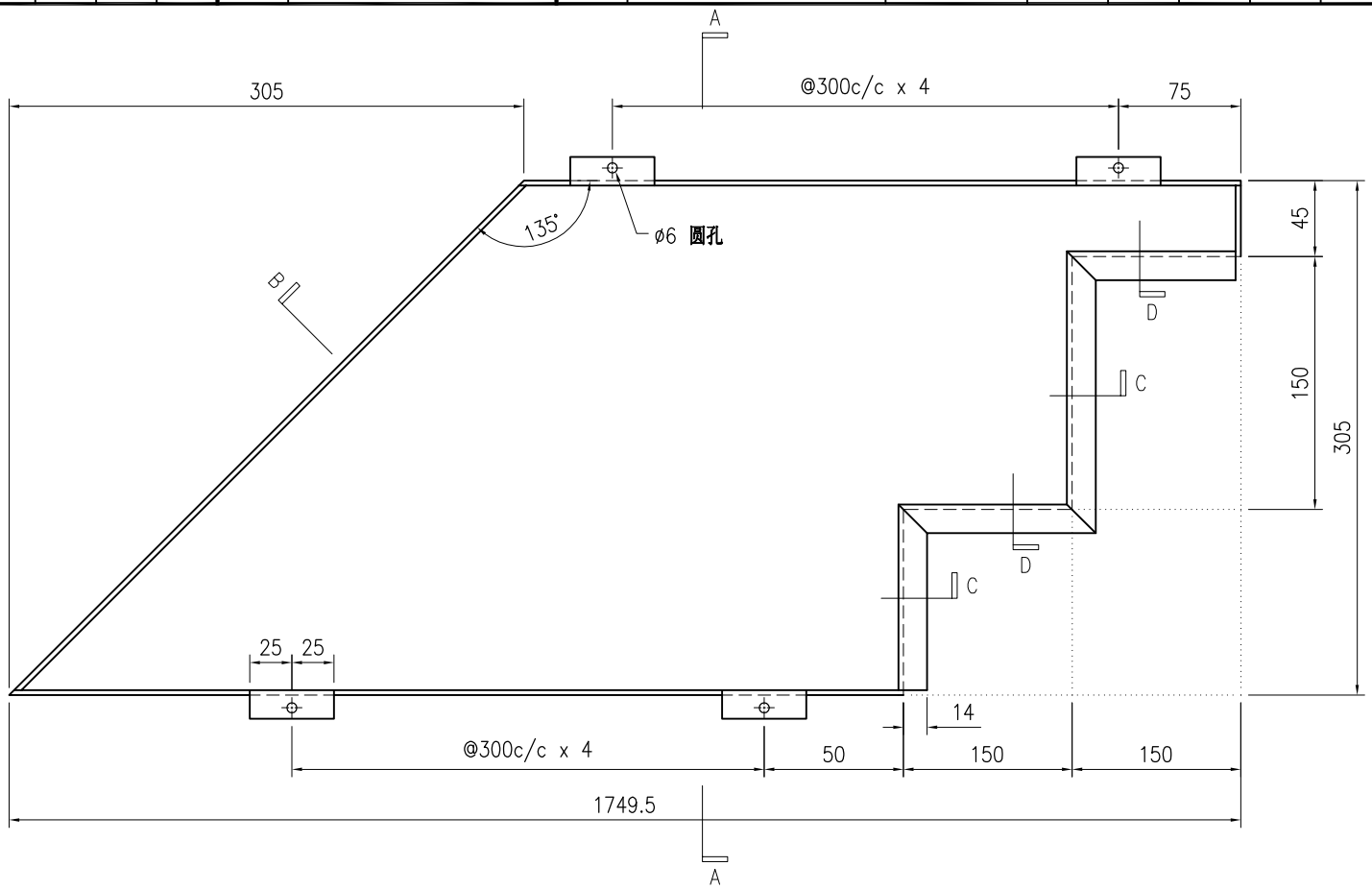
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

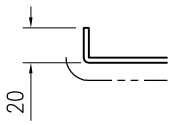
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

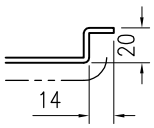
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-265		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-265		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.93	长度	1749.5	宽度	305

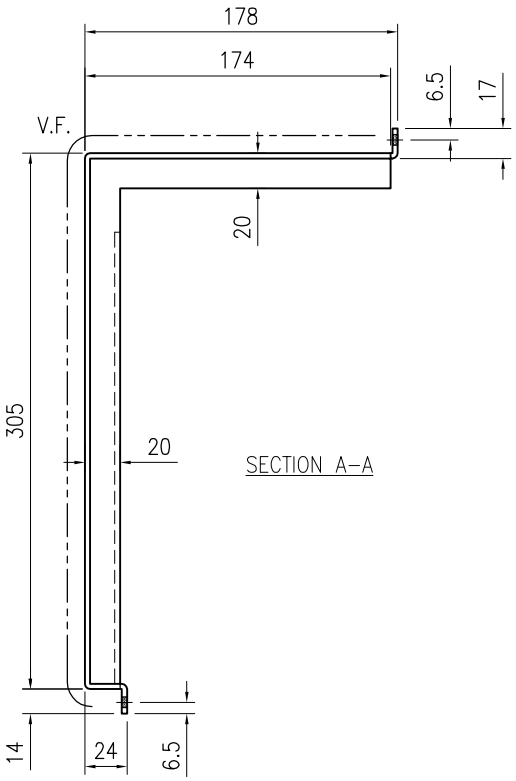




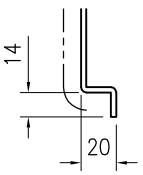
SECTION B



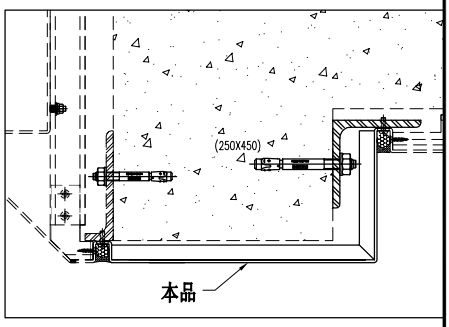
SECTION C



SECTION A–A



SECTION D



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

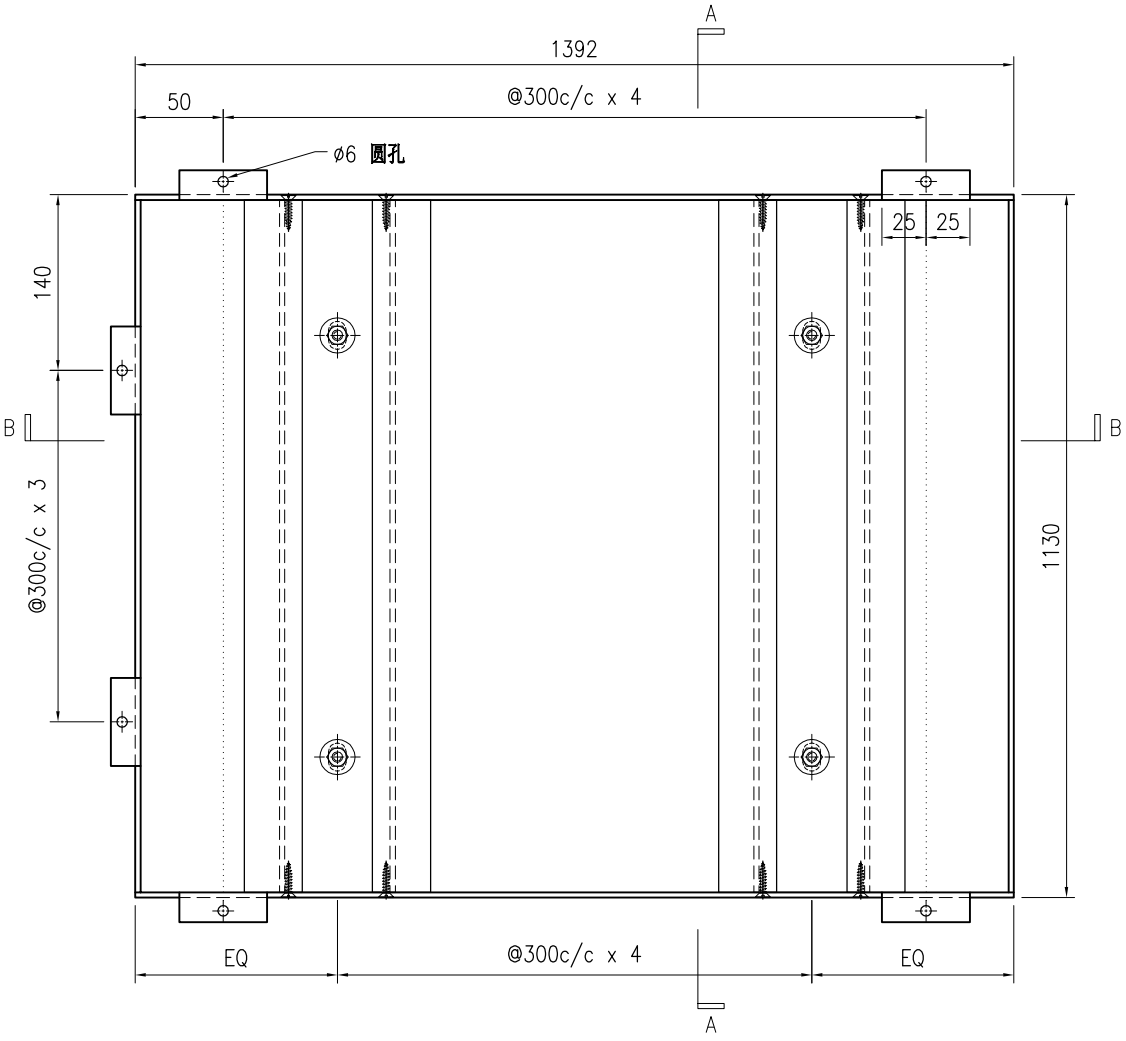
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

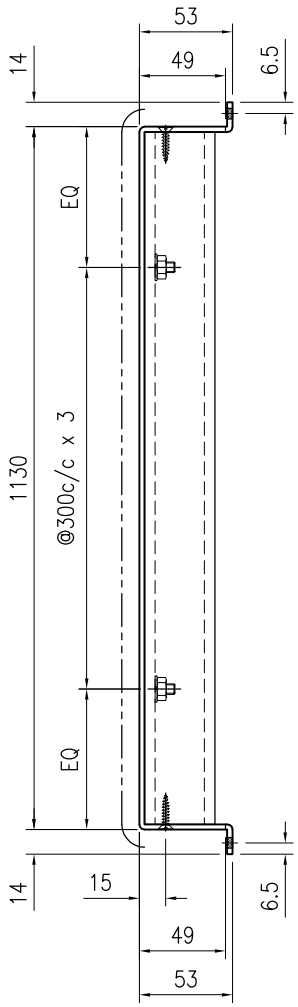
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

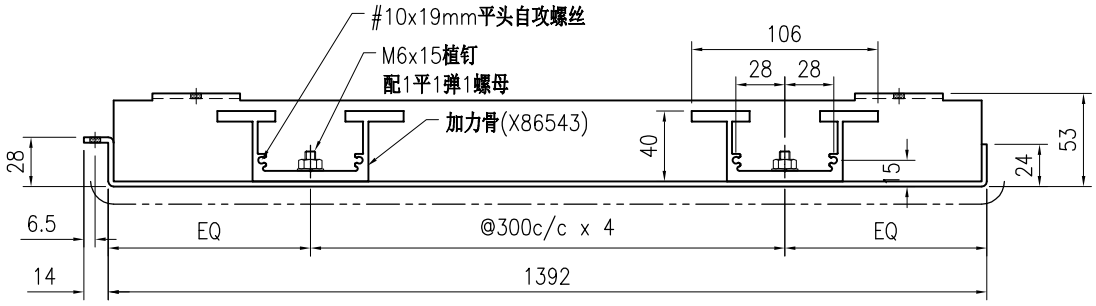
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-266		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-266		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.83	长度	1392	宽度	1130

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1124	5

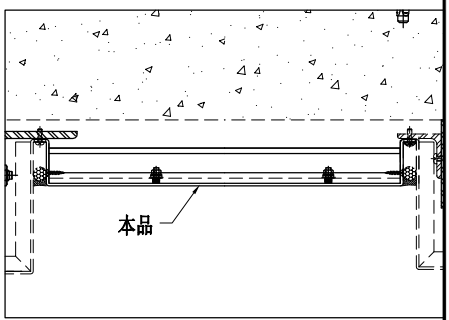




SECTION A–A



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；

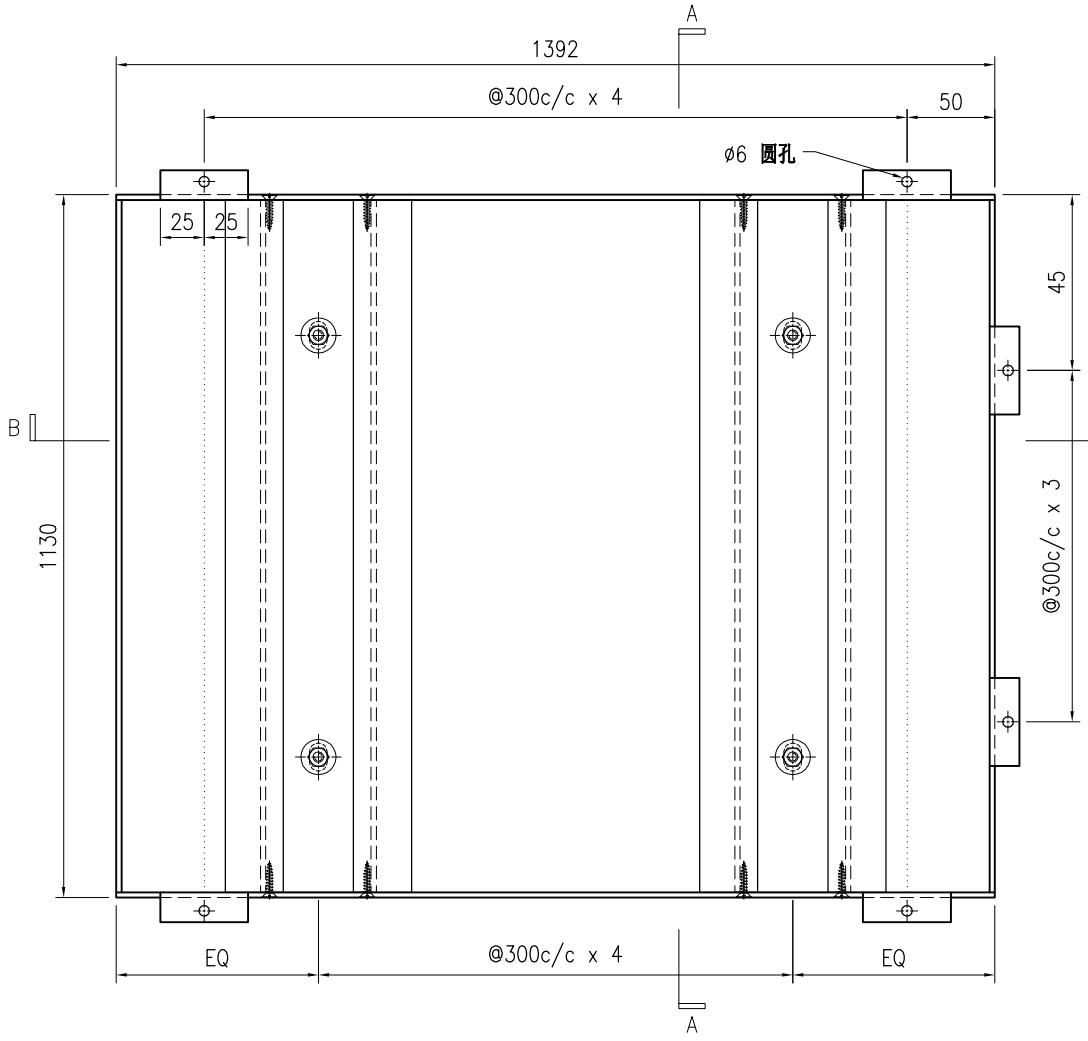
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

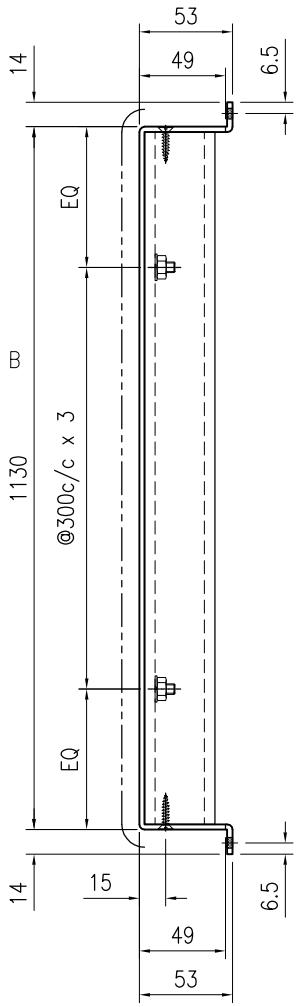
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

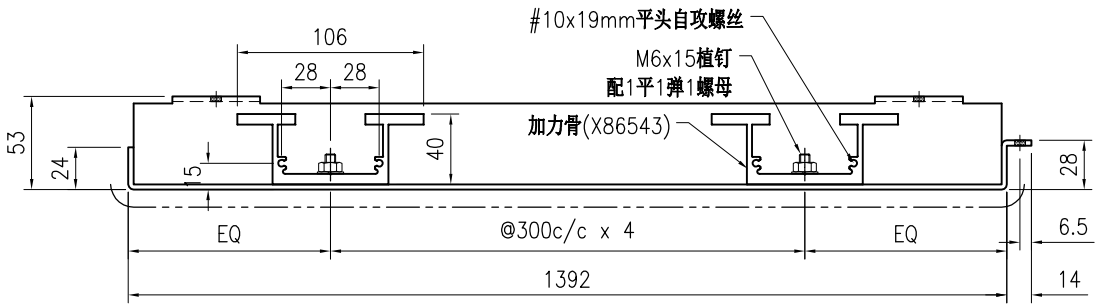
版本				采用	工厂		地盘	√	工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-267
日期				颜色	ECW3D97528S-ZD1				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-267
									名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HD)
									材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.83	长度	1392	宽度 1130

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1124	5

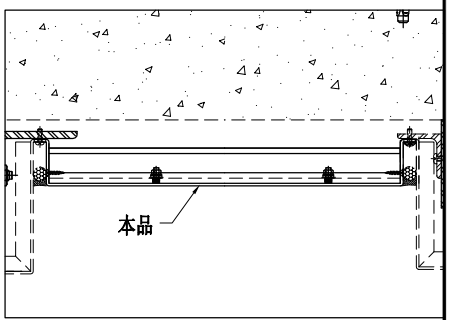




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

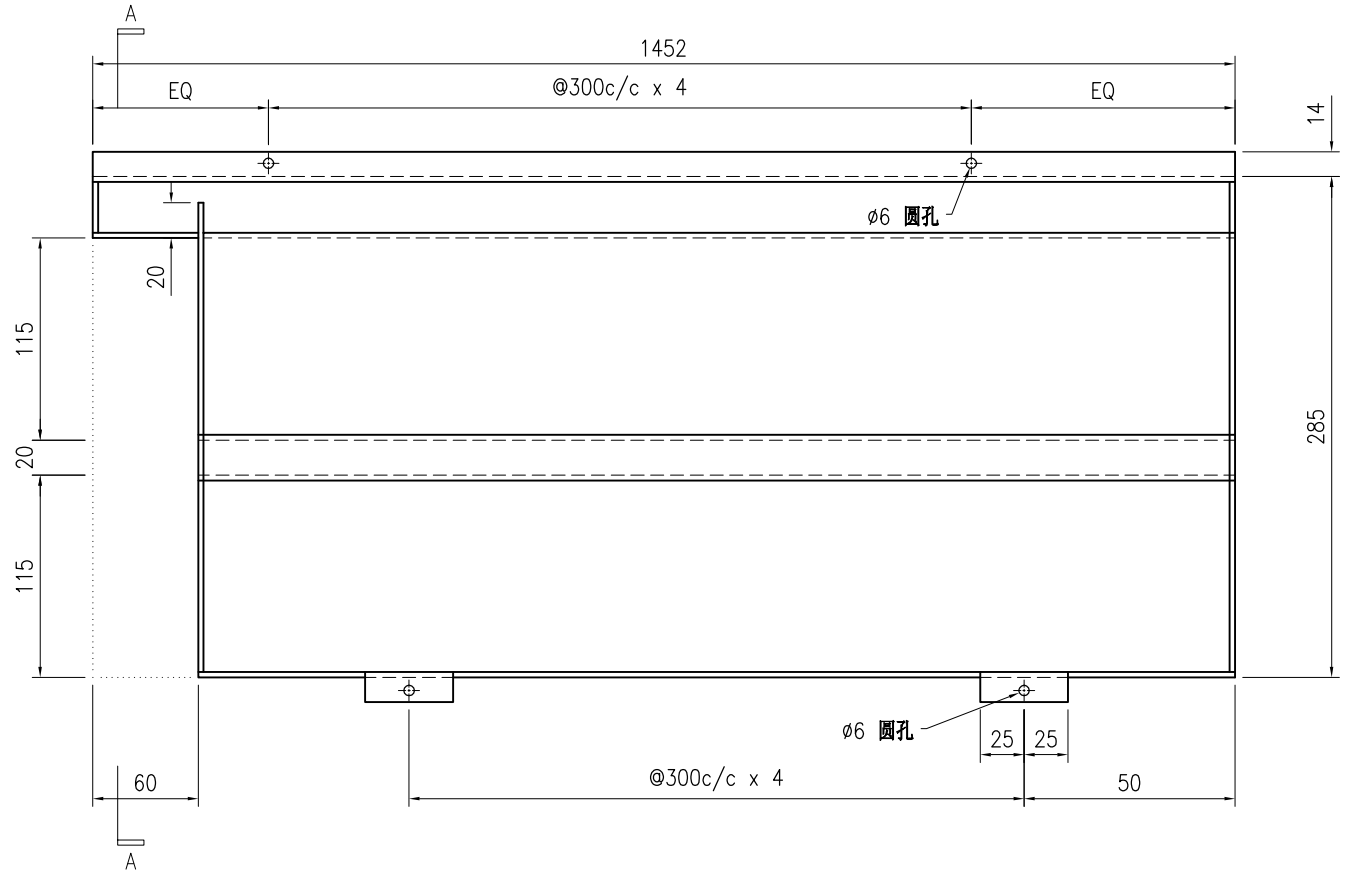
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

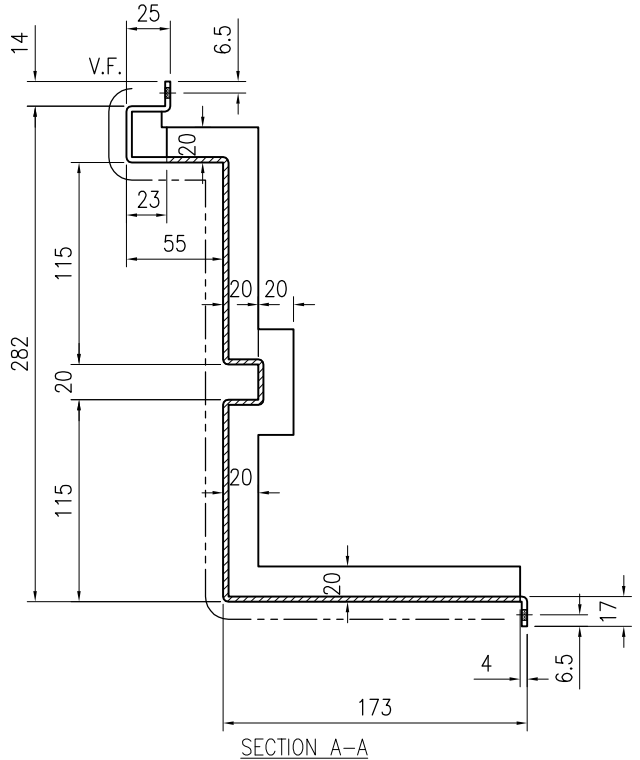
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

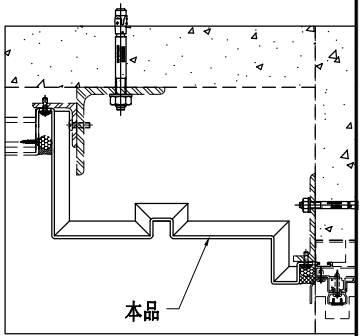
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-268		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-268		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1452	宽度	285





SECTION A-A



技术说明:

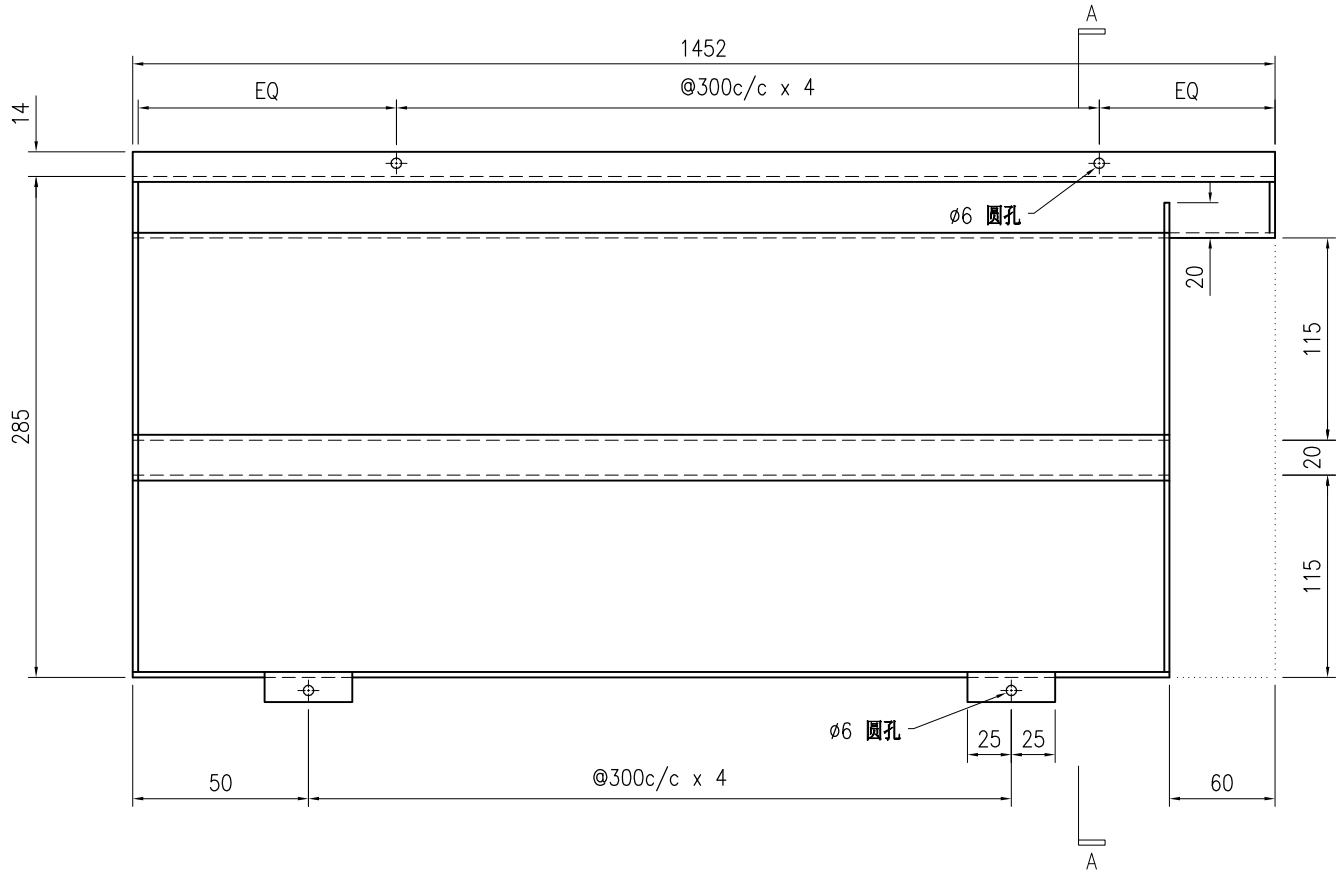
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

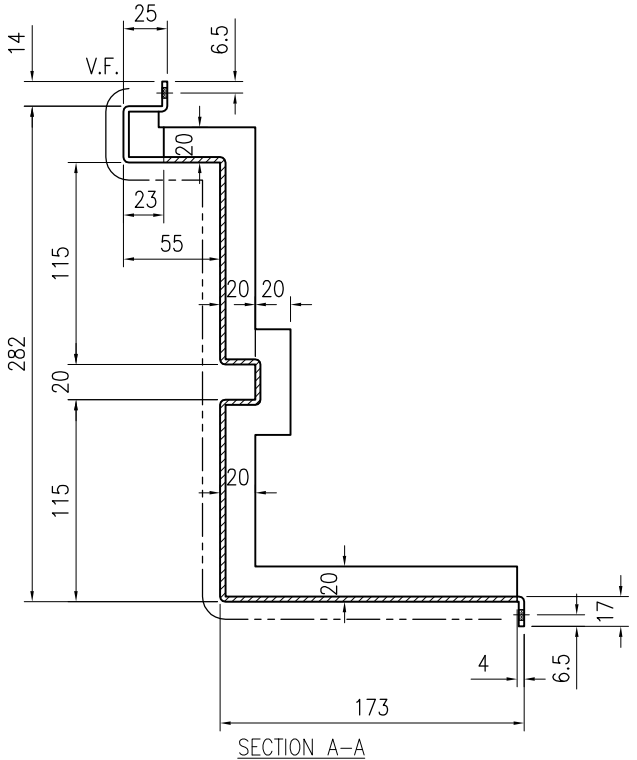
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

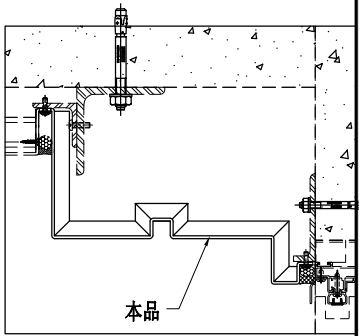
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-269		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-269		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1452	宽度	285





SECTION A-A



技术说明:

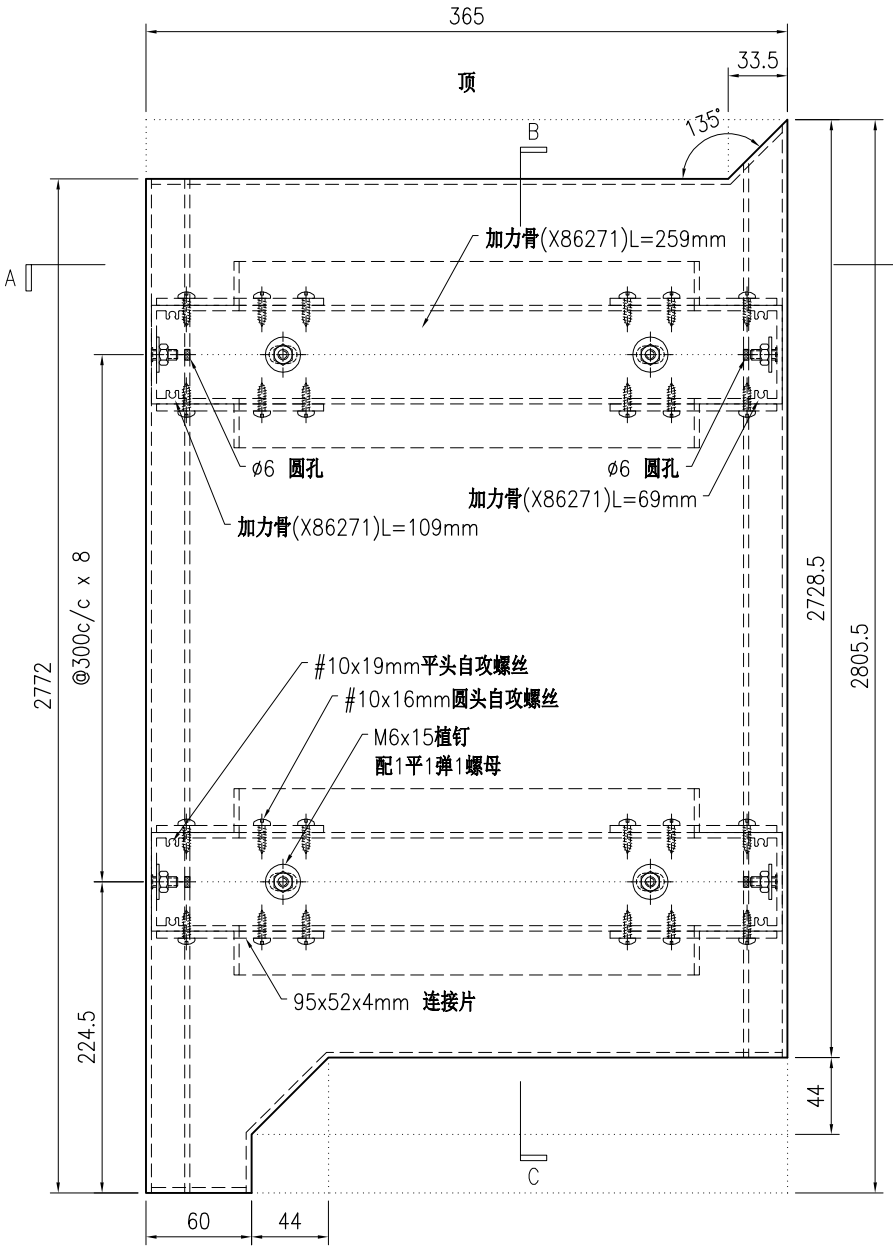
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

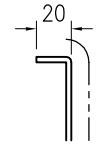
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

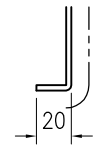
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-270		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-270		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.78	长度	2805.5	宽度	365



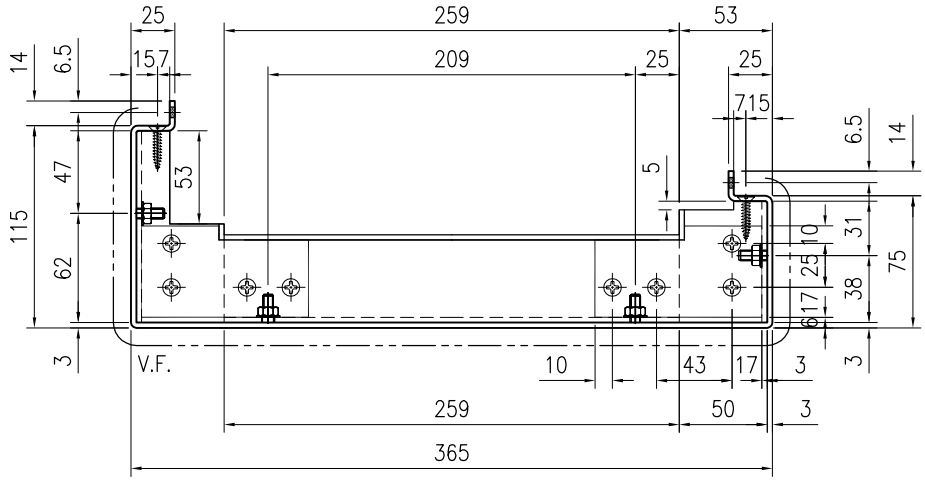


SECTION B

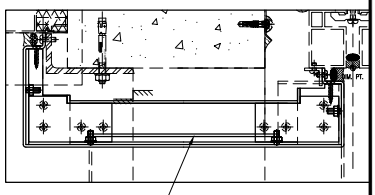
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	69	9
2	加力骨(X86271)	109	9
3	加力骨(X86271)	259	9



SECTION C



SECTION A-A



本品

技术说明:

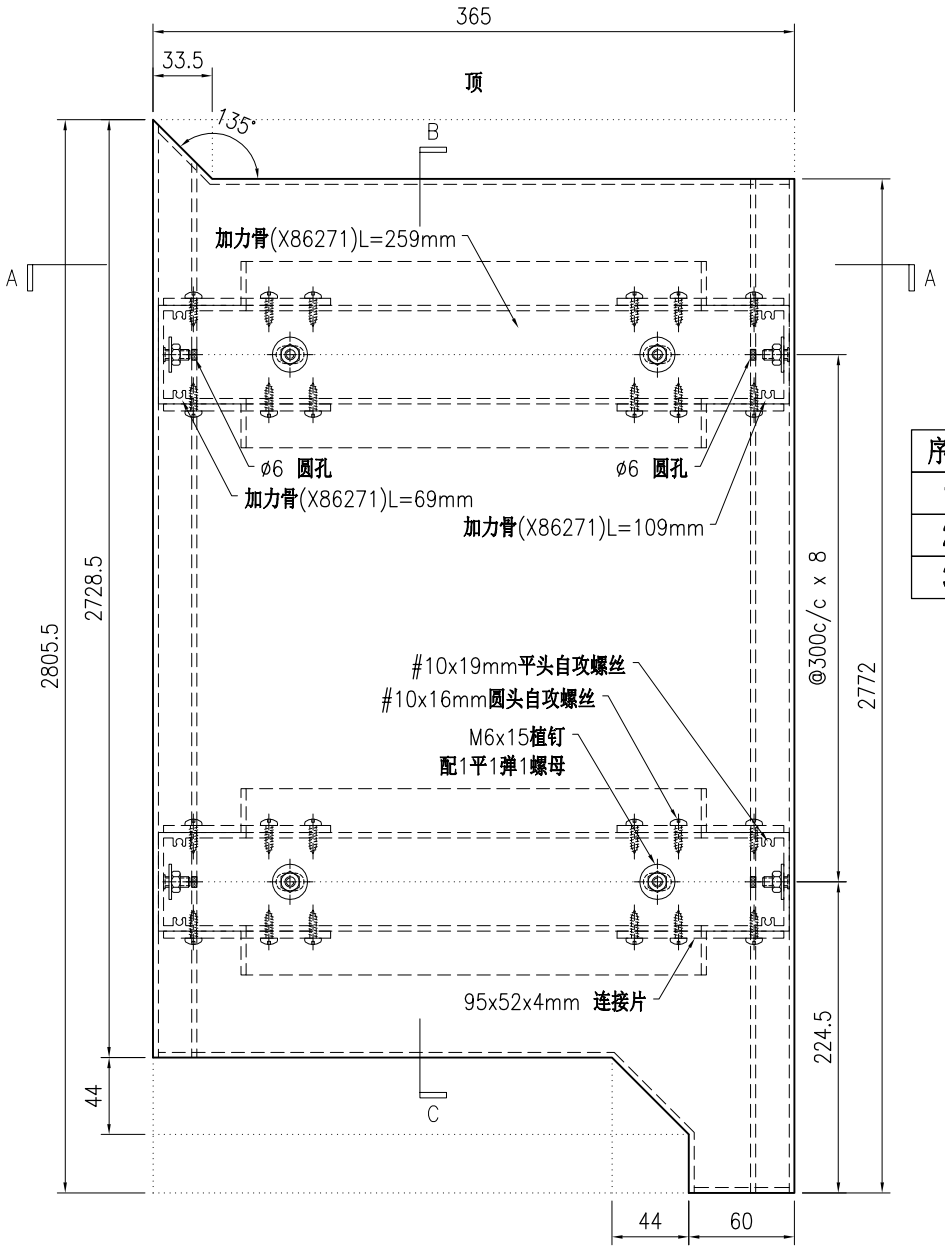
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

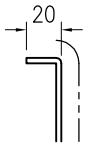
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

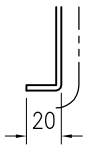
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-271		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-271		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HD)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.78	长度	2805.5	宽度 365



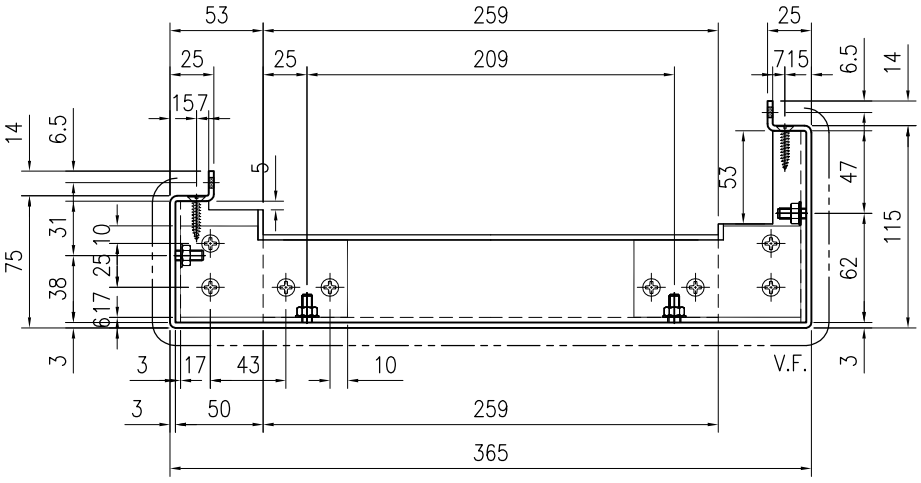


SECTION B

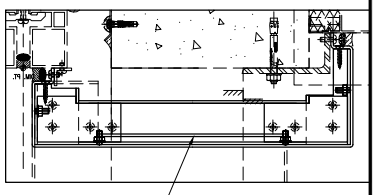
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86271)	69	9
2	加力骨(X86271)	109	9
3	加力骨(X86271)	259	9



SECTION C



SECTION A–A



本品

技术说明:

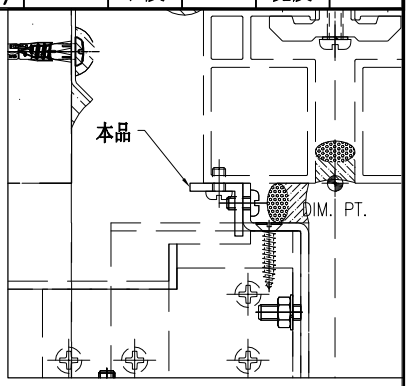
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

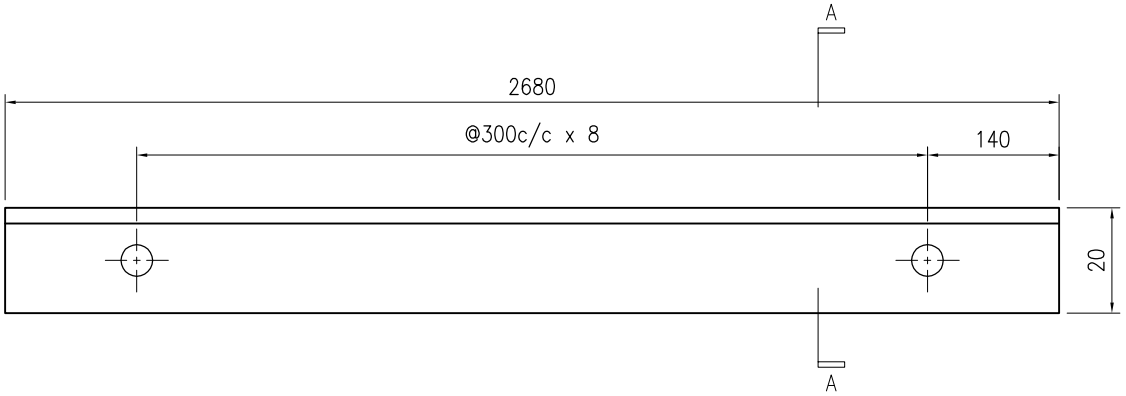
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

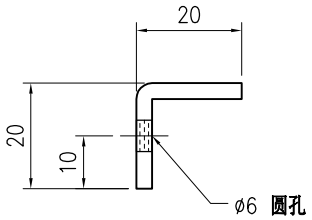
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.									工程号	J853	制图	J.L.	11/4/24	物料号	J853-ACE-AC-272		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-272		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HD)		
日期				颜色	铬化				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.11	长度	2680	宽度	20







SECTION A–A

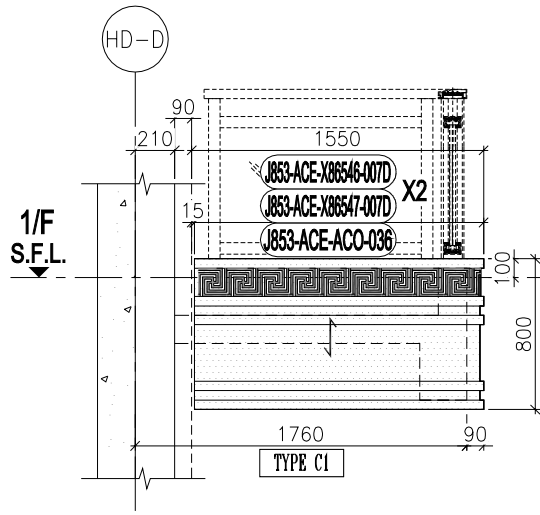
技术说明:

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；

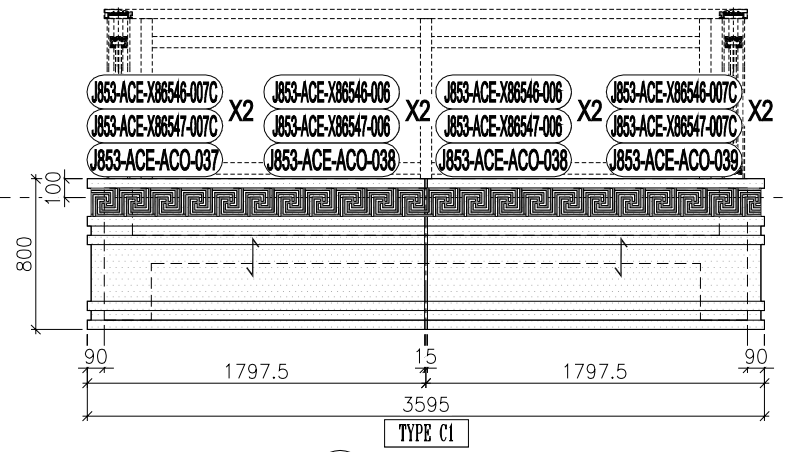
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

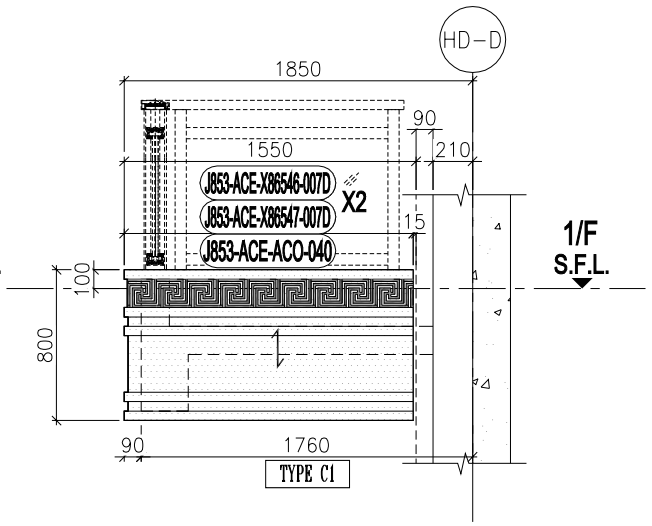
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。



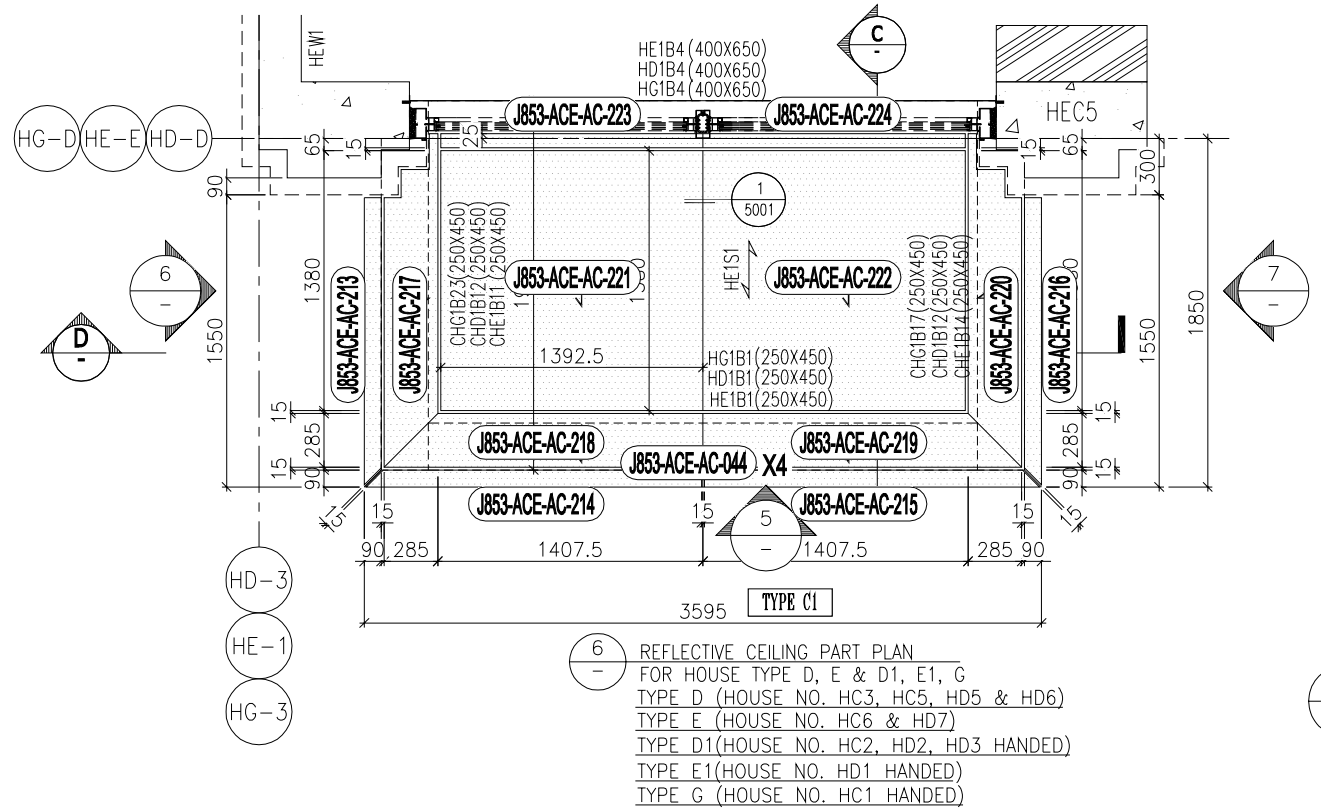
6 / – PARTICAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



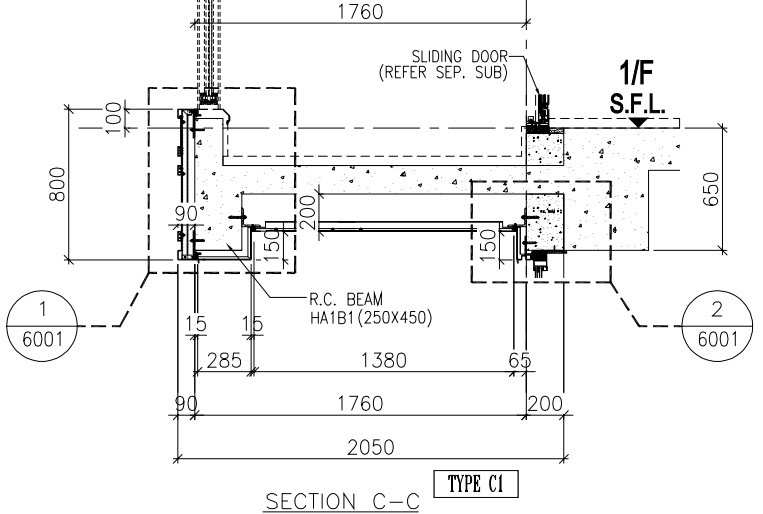
5 / – PARTICAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



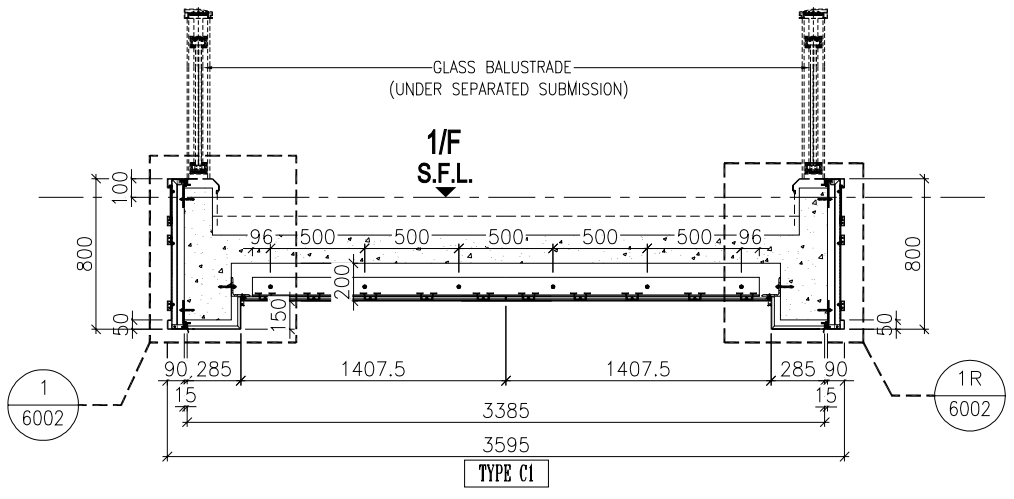
7 / – PARTICAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



6 / – REFLECTIVE CEILING PART PLAN
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G
TYPE D (HOUSE NO. HC3, HC5, HD5 & HD6)
TYPE E (HOUSE NO. HC6 & HD7)
TYPE D1(HOUSE NO. HC2, HD2, HD3 HANDED)
TYPE E1(HOUSE NO. HD1 HANDED)
TYPE G (HOUSE NO. HC1 HANDED)



SECTION C–C



SECTION D–D

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

FACADE 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 / X001 — DETAIL MARK NO. / 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	REVISED	BY

JOB NO. : J–853

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

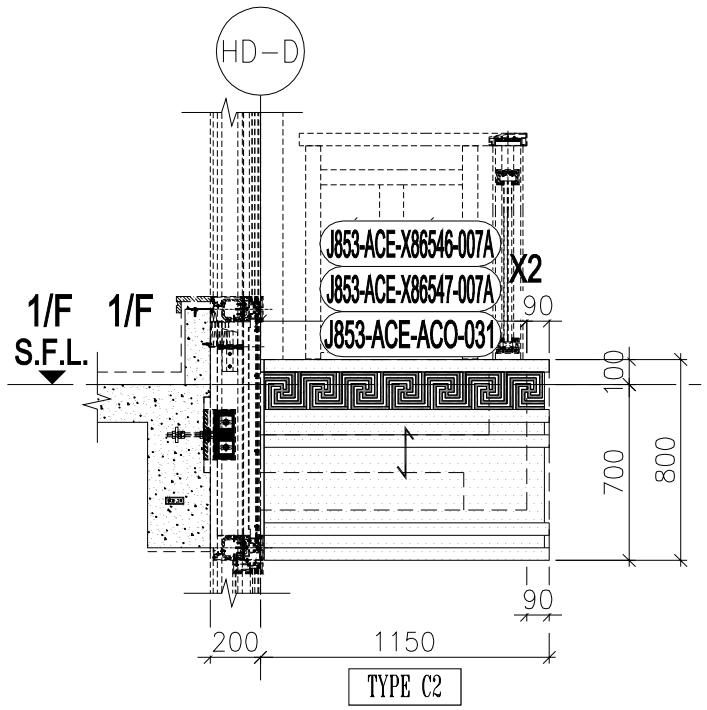
TITLE :
PART ELEVATION,PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G
ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10–05–23 | SCALE : 1:20 (A1)

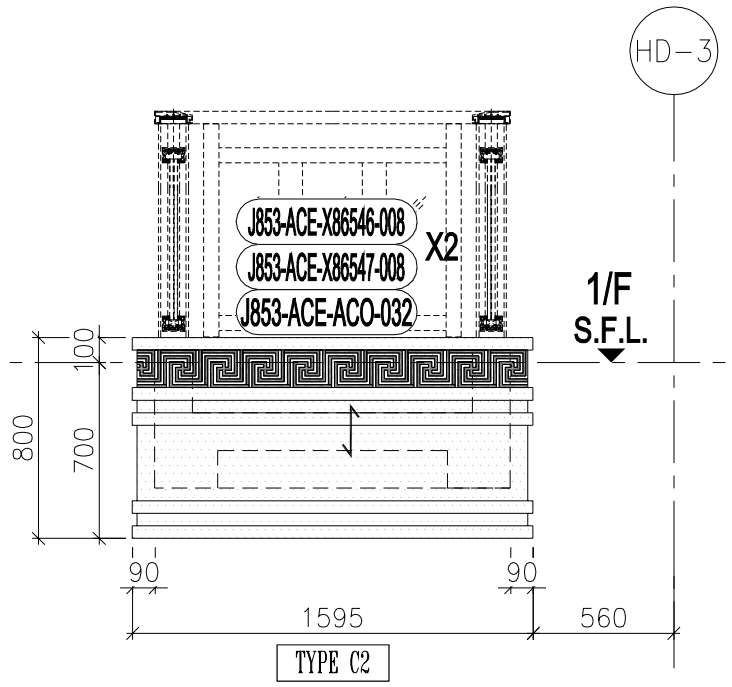
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6–8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211–4 Fax:(852)27727666

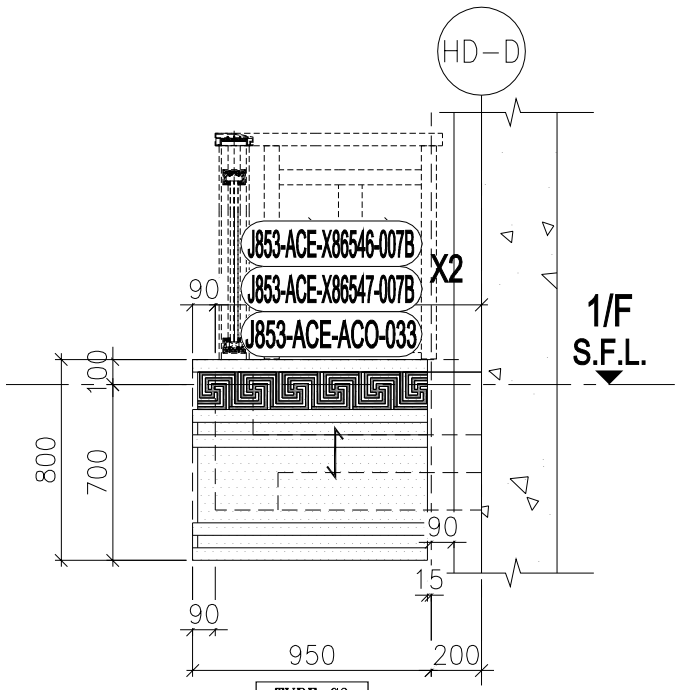
DWG NO. : J853–ACE–AC–4006.2 | REV. : –



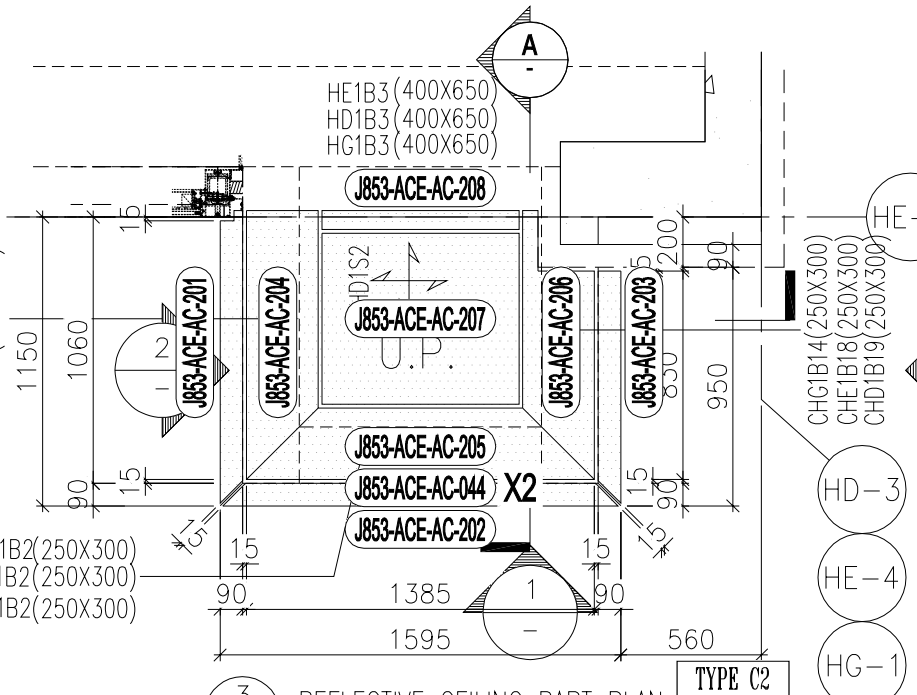
2 — PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



1 — PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

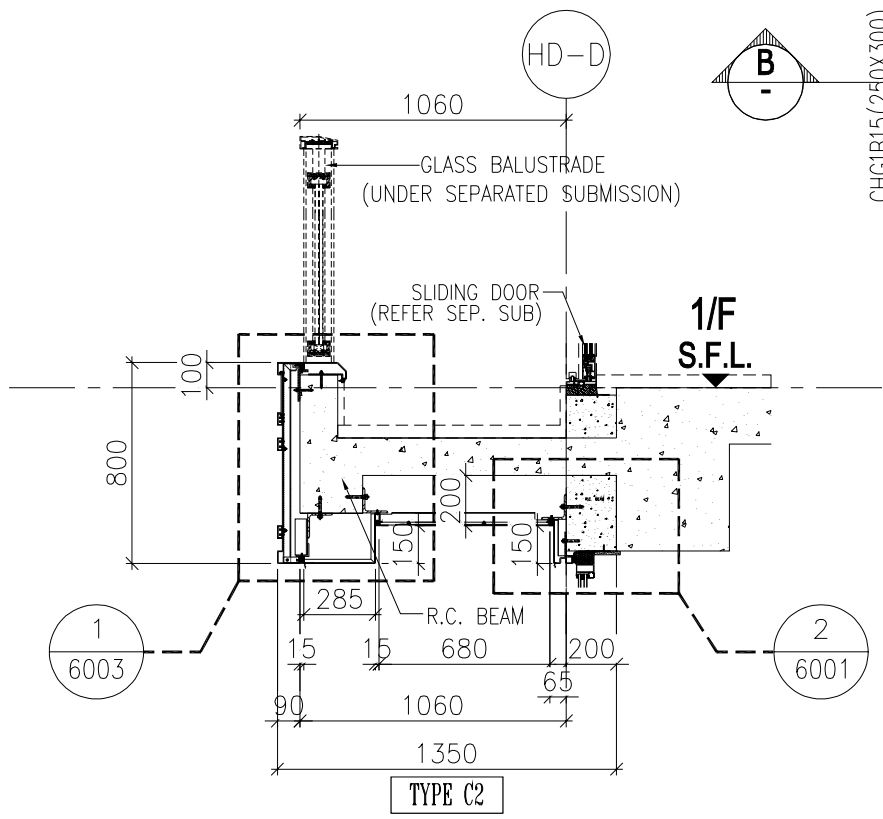


3 — PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

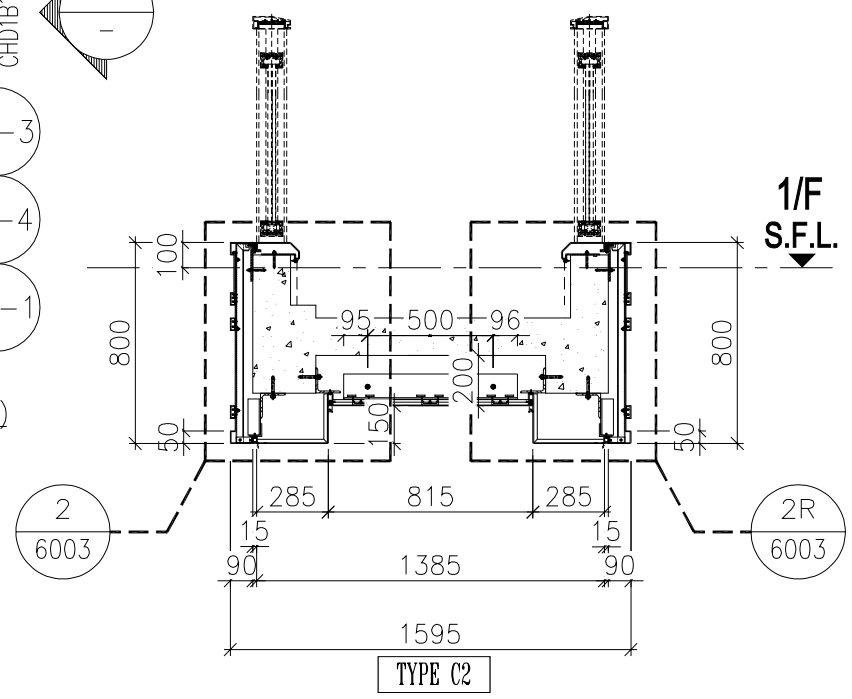


3 — REFLECTIVE CEILING PART PLAN FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

TYPE D (HOUSE NO. HC3, HC5, HD5 & HD6)
TYPE E (HOUSE NO. HC6 & HD7)



SECTION A–A



SECTION B–B

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

FACADE 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 / X001 — DETAIL MARK NO. / 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	REVISED	BY

JOB NO. : J-853

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

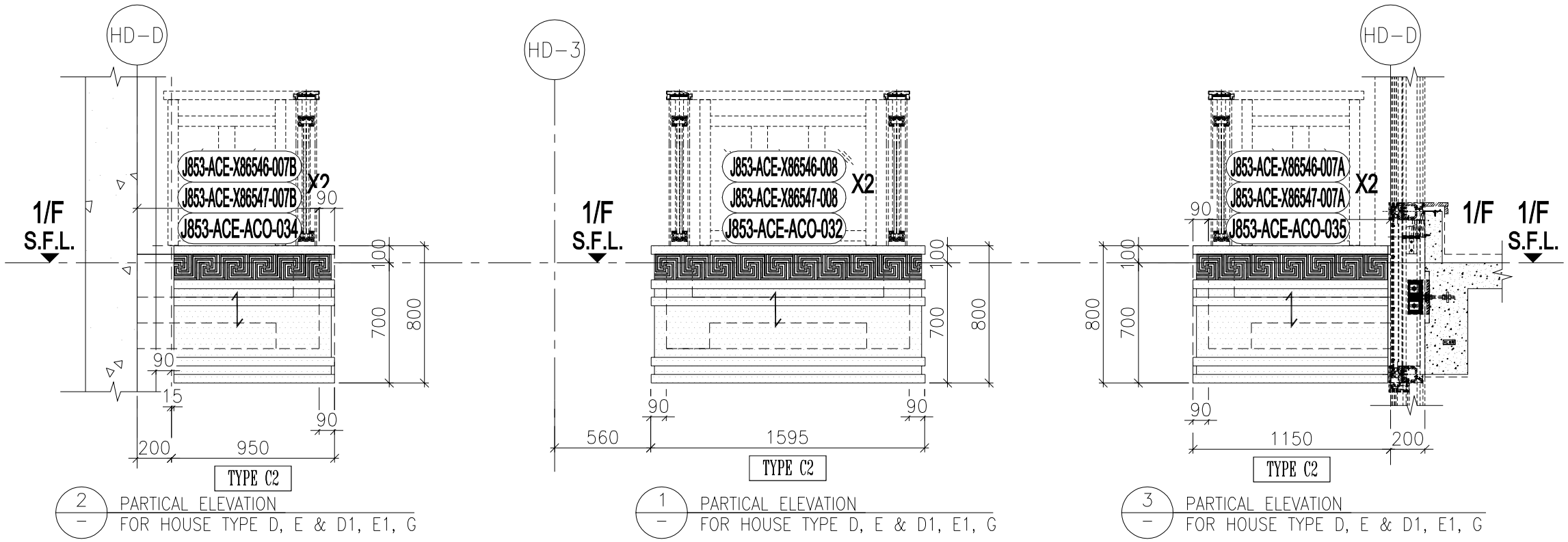
TITLE :
PART ELEVATION,PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G ALUM. CLADDING MARKING DWG

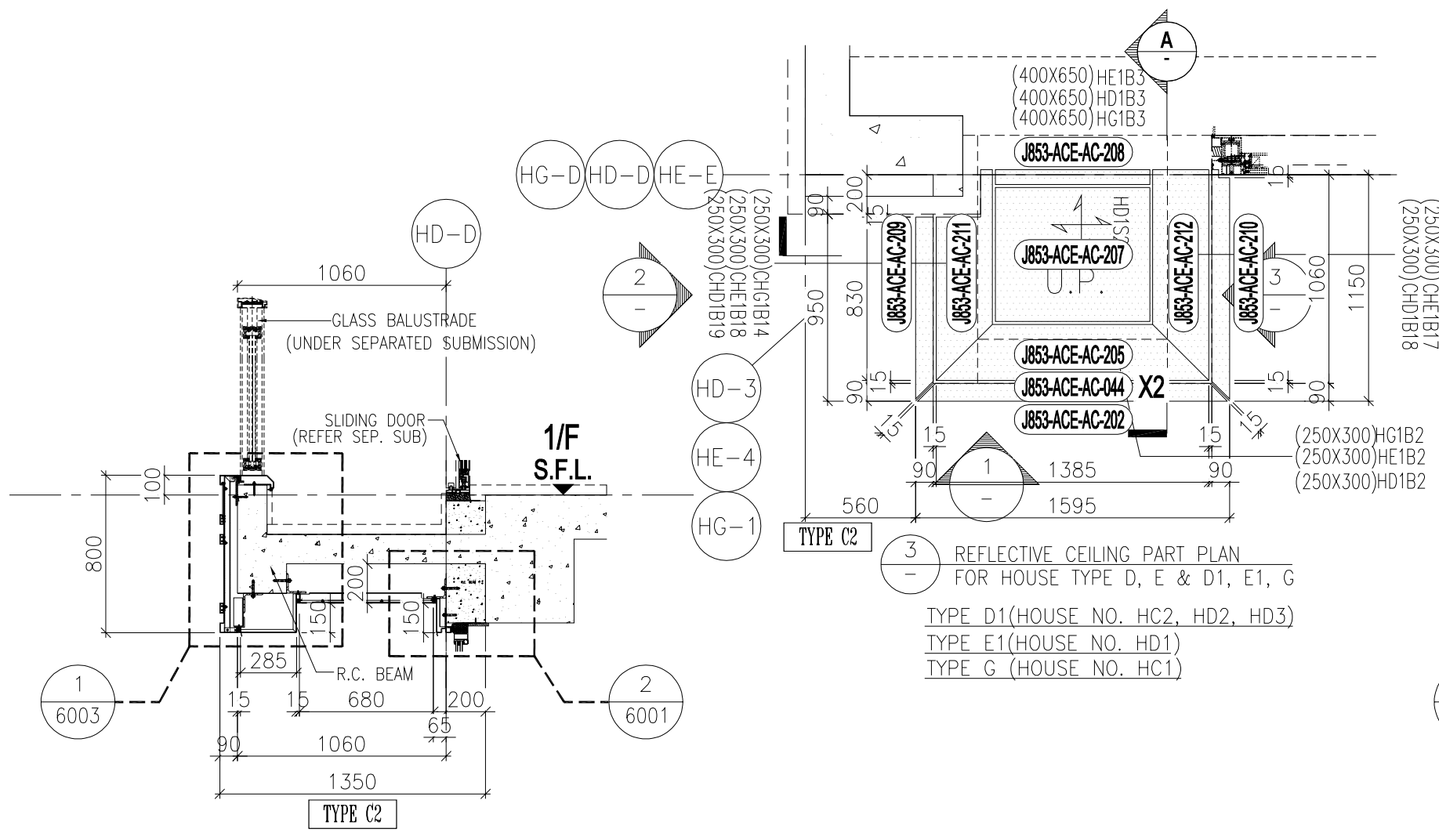
DATE : 10-05-23 | SCALE : 1:15 (A1)

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 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27727666

DWG NO. : J853-ACE-AC-4006.1 | REV. : –





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

FACADE 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 / X001 — DETAIL MARK NO. / 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	REVISED	BY

JOB NO. : J-853

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

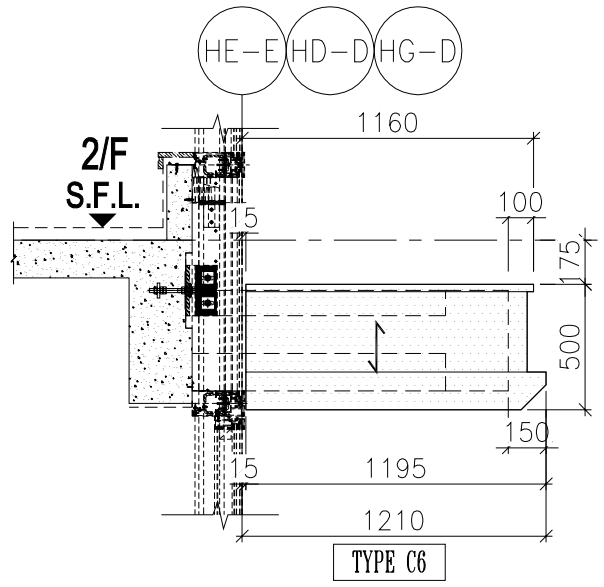
TITLE :
PART ELEVATION,PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10-05-23 | SCALE : 1:15 (A1)

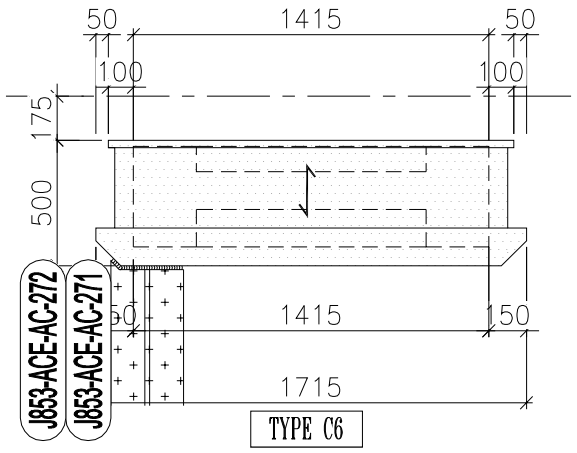
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27727666

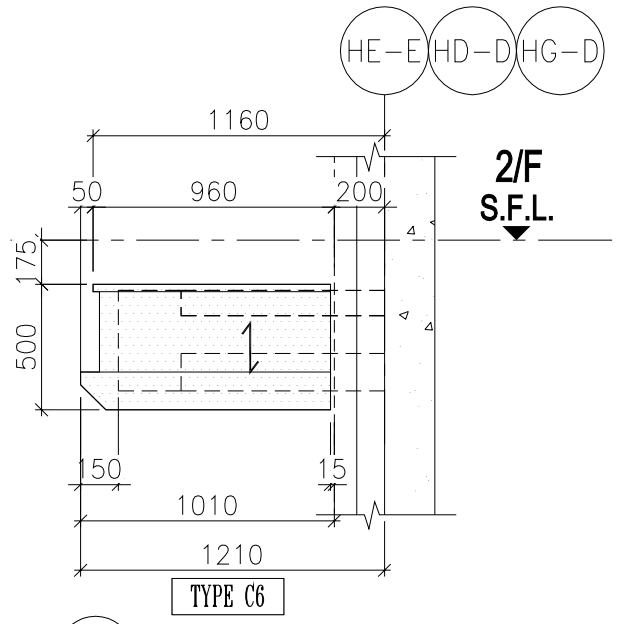
DWG NO. : J853-ACE-AC-4006.3 | REV. : -



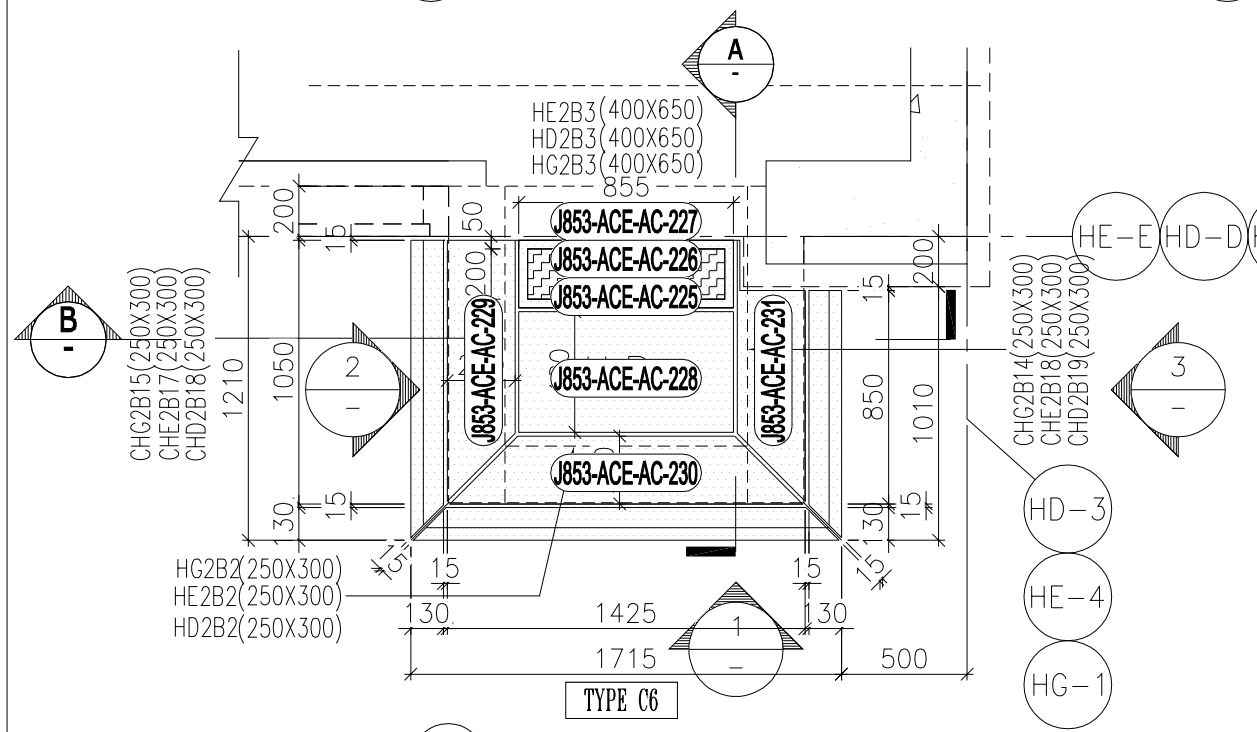
2 / – PARTICAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



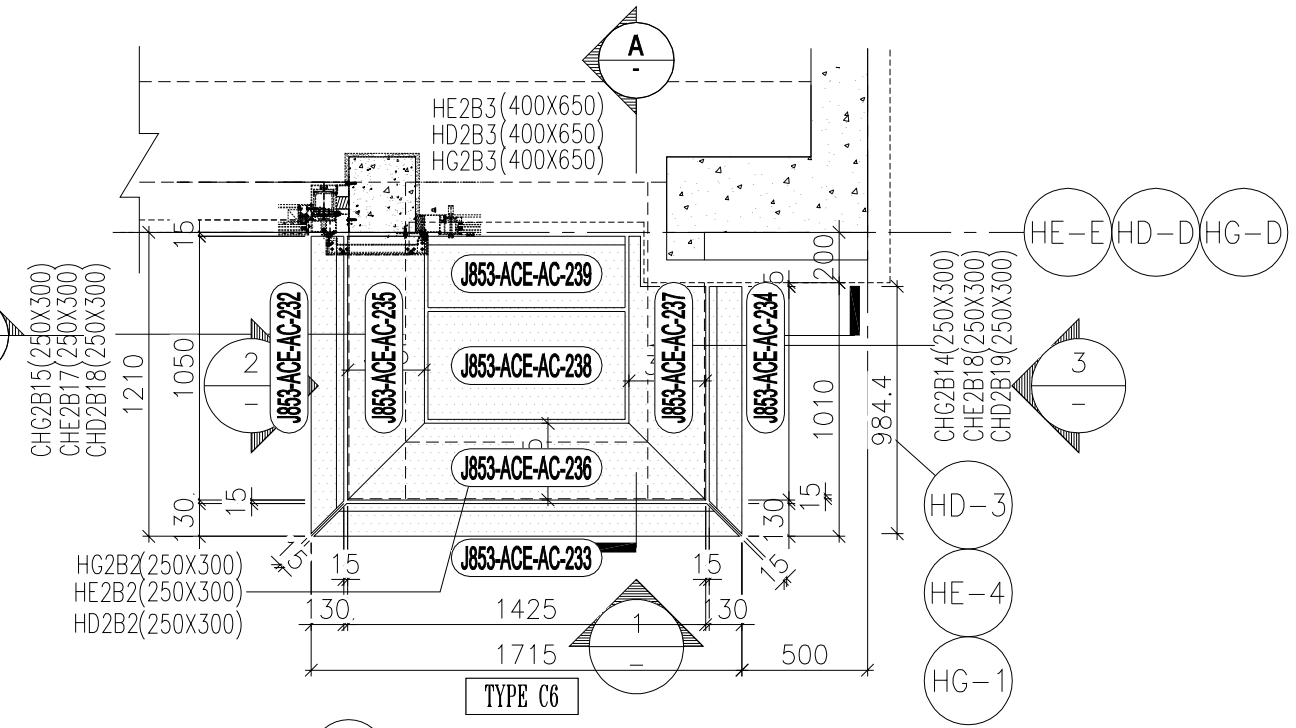
1 / – PARTICAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



3 / – PARTICAL ELEVATION
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

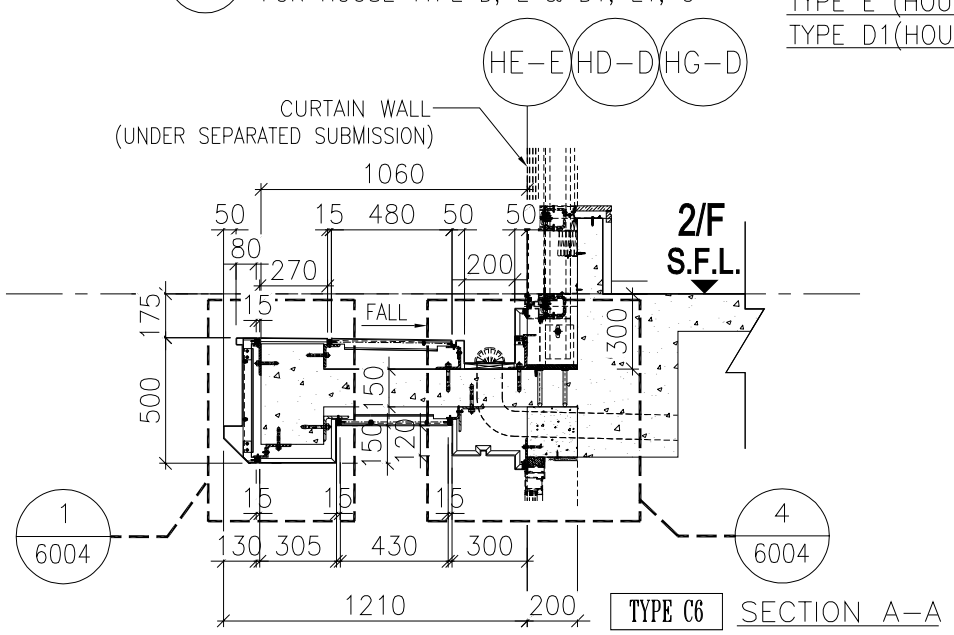


4 / – PART PLAN
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

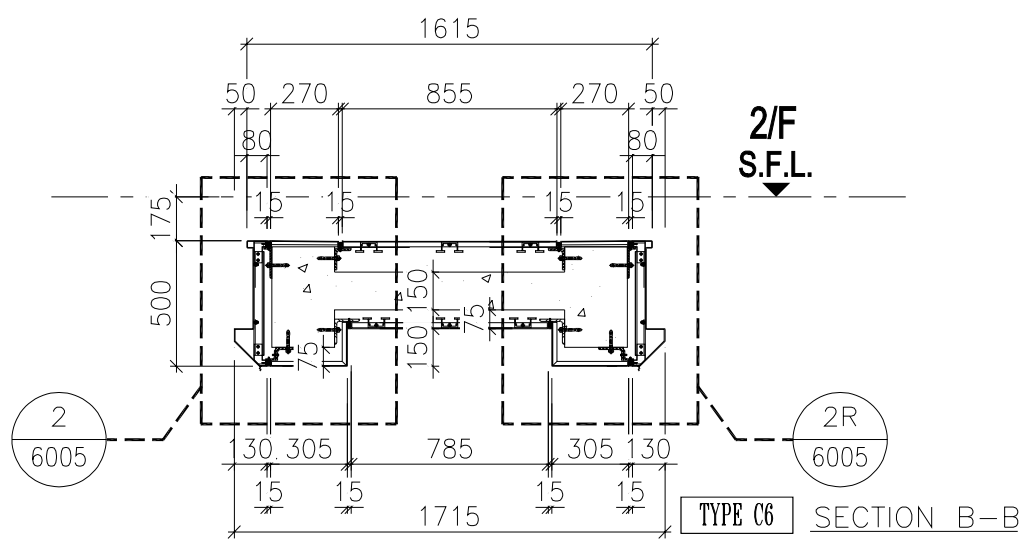


5 / – REFLECTIVE CEILING PART PLAN
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

TYPE D (HOUSE NO. HC3, HC5, HD5 & HD6)
TYPE E (HOUSE NO. HC6 & HD7)
TYPE D1(HOUSE NO. HC2, HD2, HD3 HANDED)



SECTION A–A



SECTION B–B

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

FACADE 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 / X001 — DETAIL MARK NO. / 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	REVISED	BY

JOB NO. : J-853

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

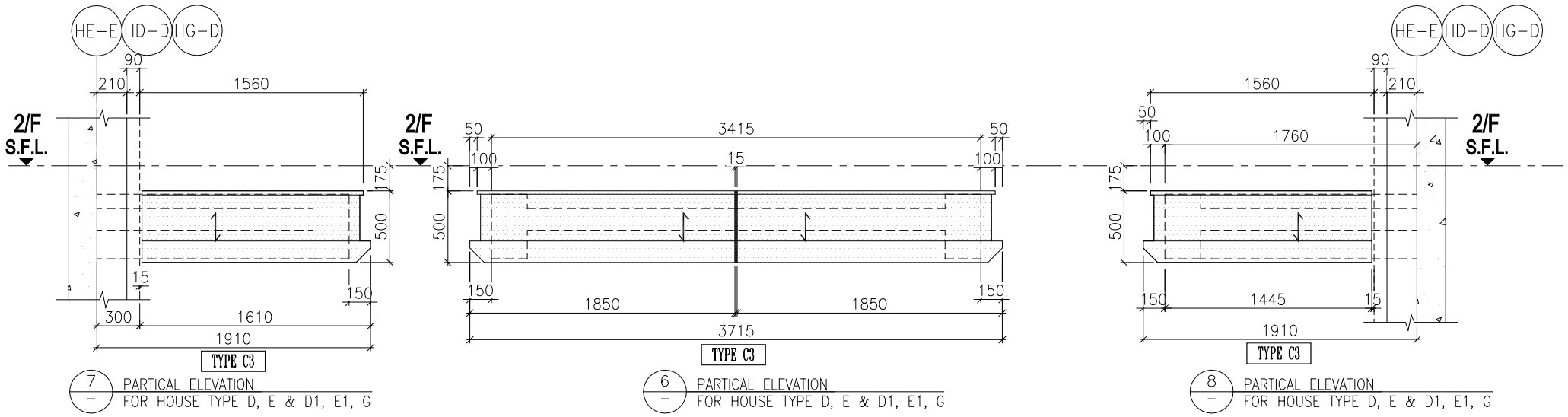
TITLE :
PART ELEVATION,PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G
ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10-05-23 | SCALE : 1:15 (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 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27727666

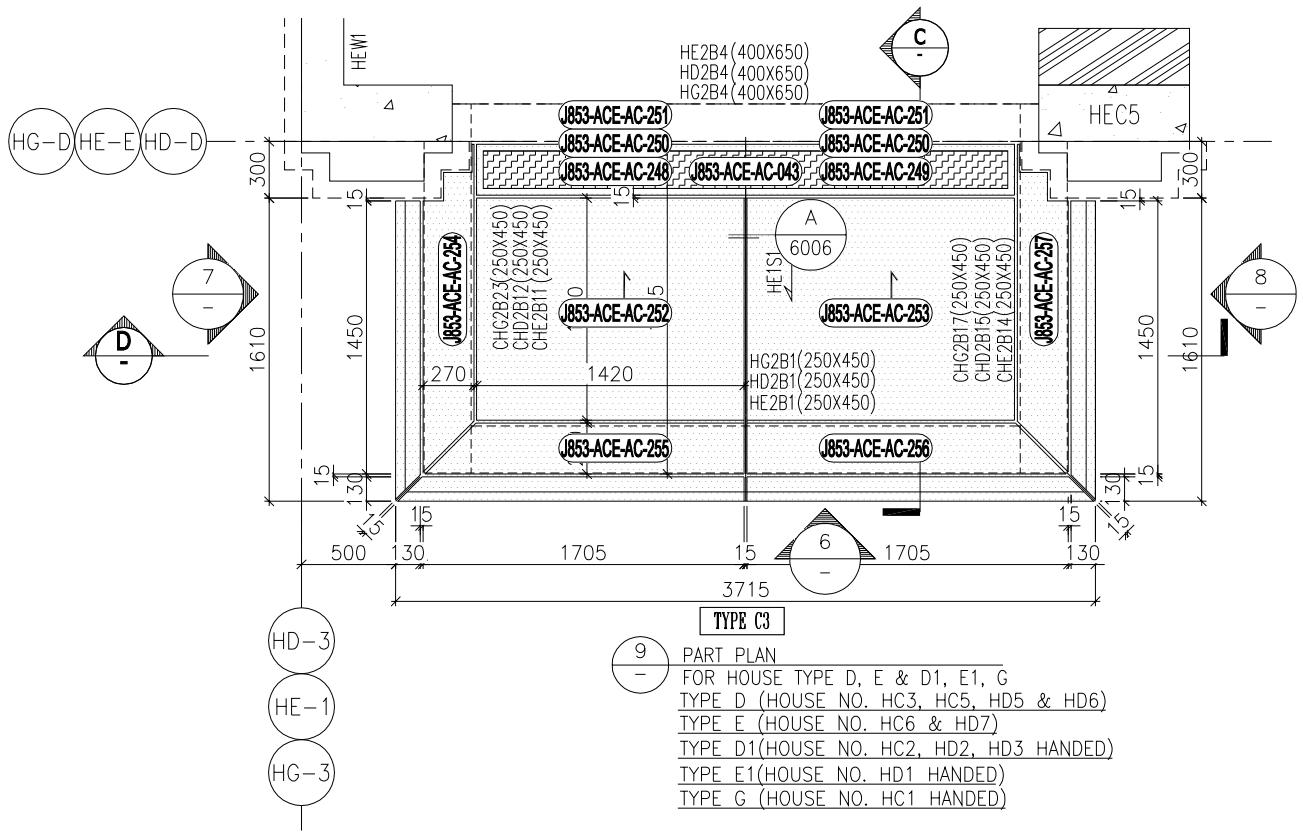
DWG NO. : J853-ACE-AC-4007.1 | REV. : –



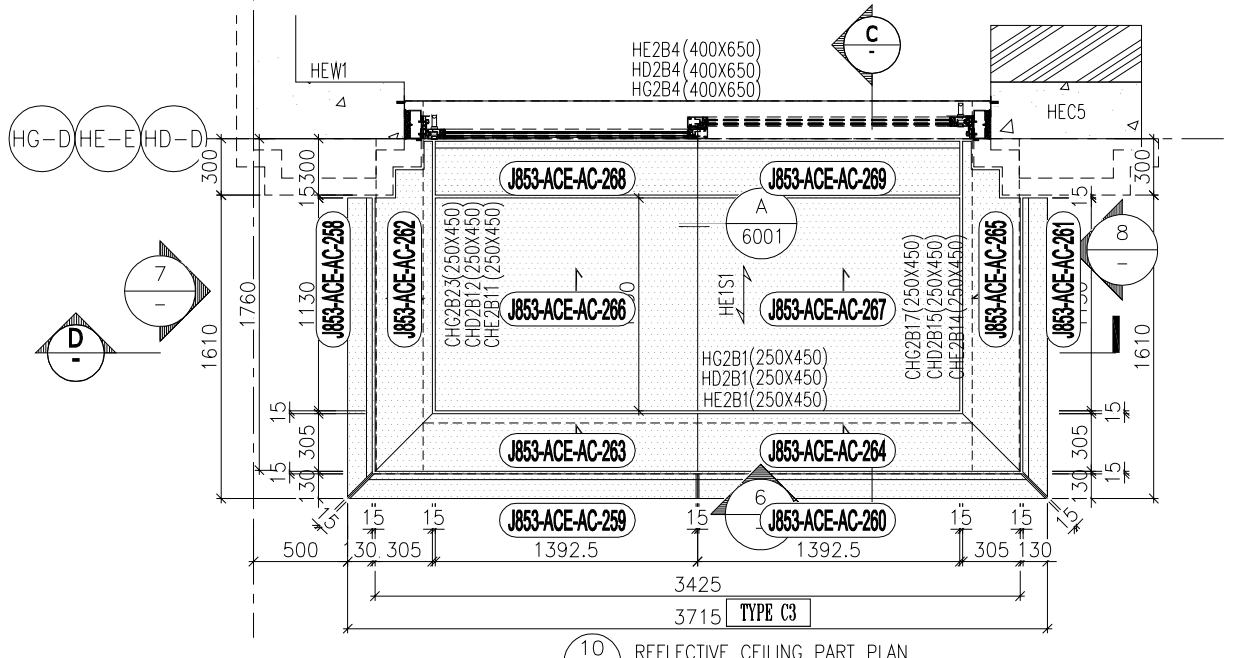
7 — PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

6 — PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

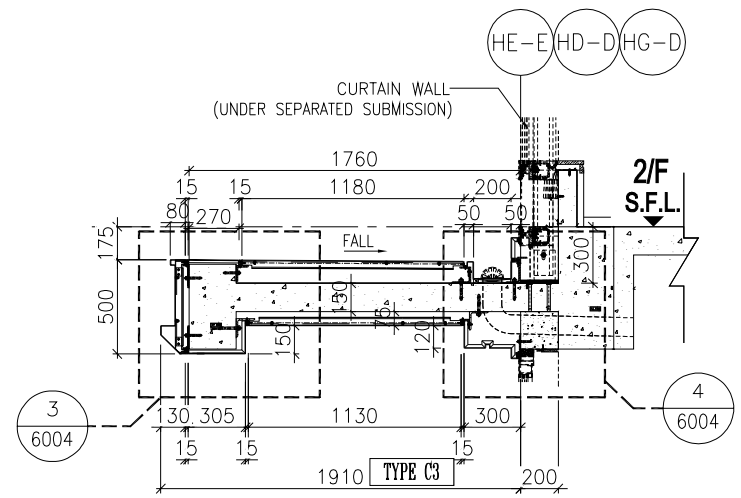
8 — PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



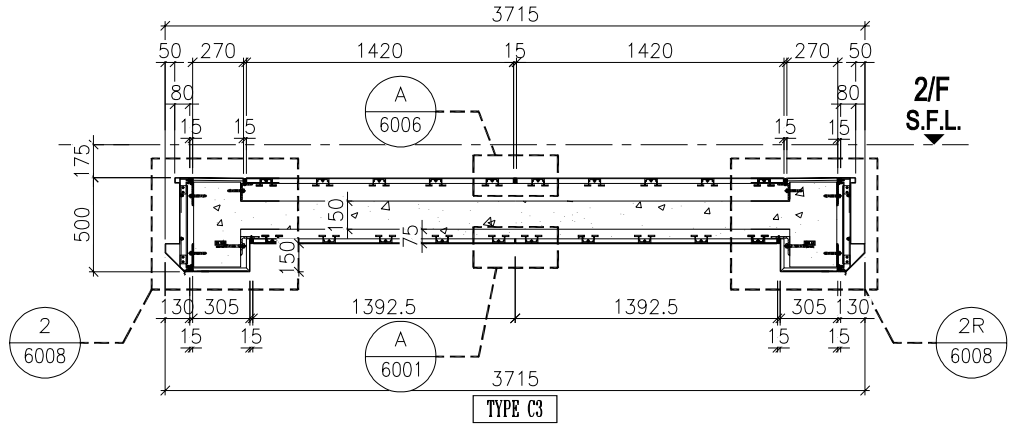
9 — PART PLAN
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G
TYPE D (HOUSE NO. HC3, HC5, HD5 & HD6)
TYPE E (HOUSE NO. HC6 & HD7)
TYPE D1(HOUSE NO. HC2, HD2, HD3 HANDED)
TYPE E1(HOUSE NO. HD1 HANDED)
TYPE G (HOUSE NO. HC1 HANDED)



10 — REFLECTIVE CEILING PART PLAN
FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G



SECTION C–C



SECTION D–D

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

FACADE 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 / X001 — DETAIL MARK NO. / 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	REVISED	BY

JOB NO. : J-853

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

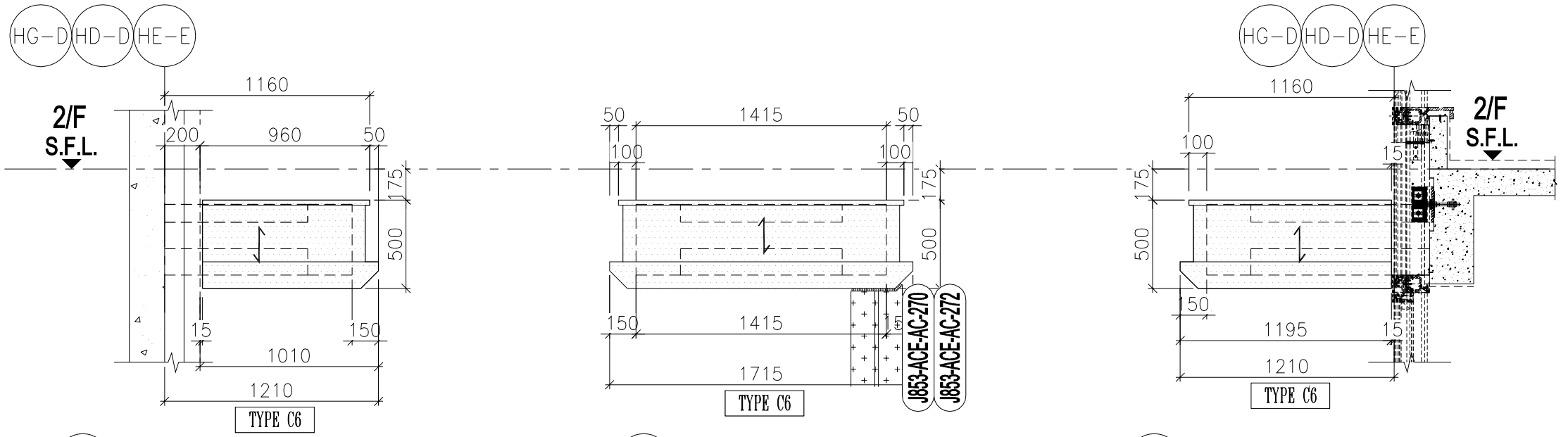
TITLE :
PART ELEVATION,PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10-05-23 | SCALE : 1:20 (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 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27727666

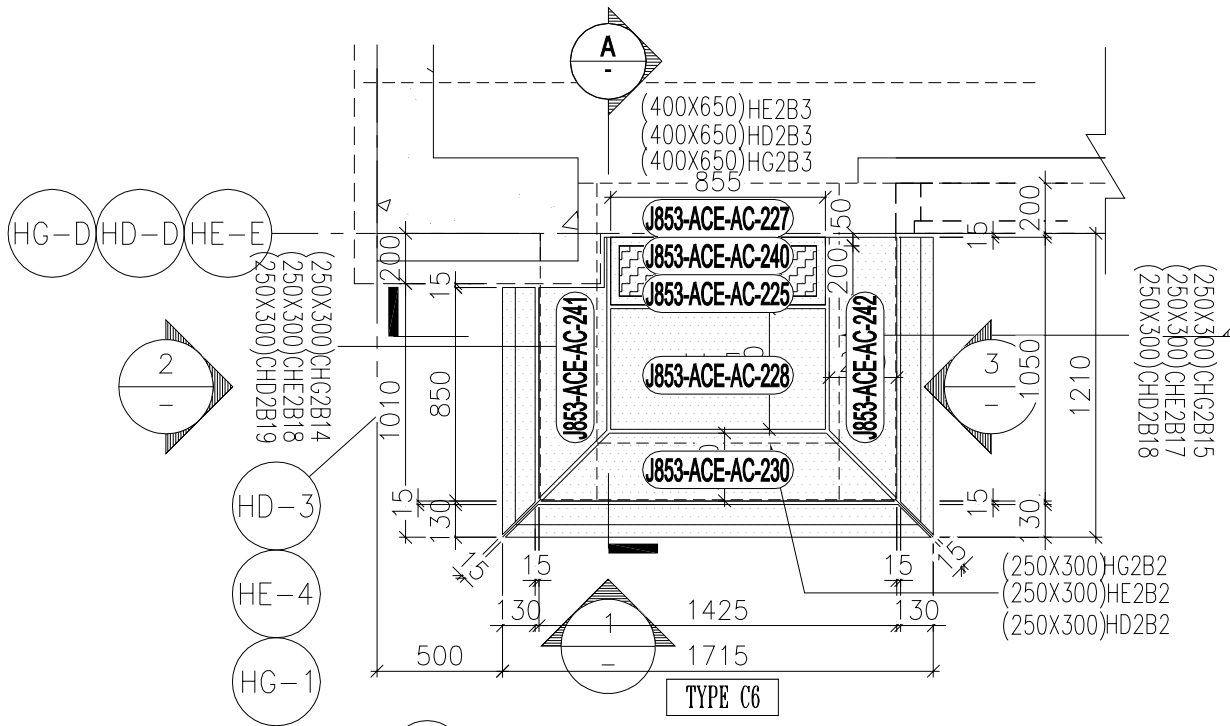
DWG NO. : J853-ACE-AC-4007.2 | REV. : –



2 / – PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

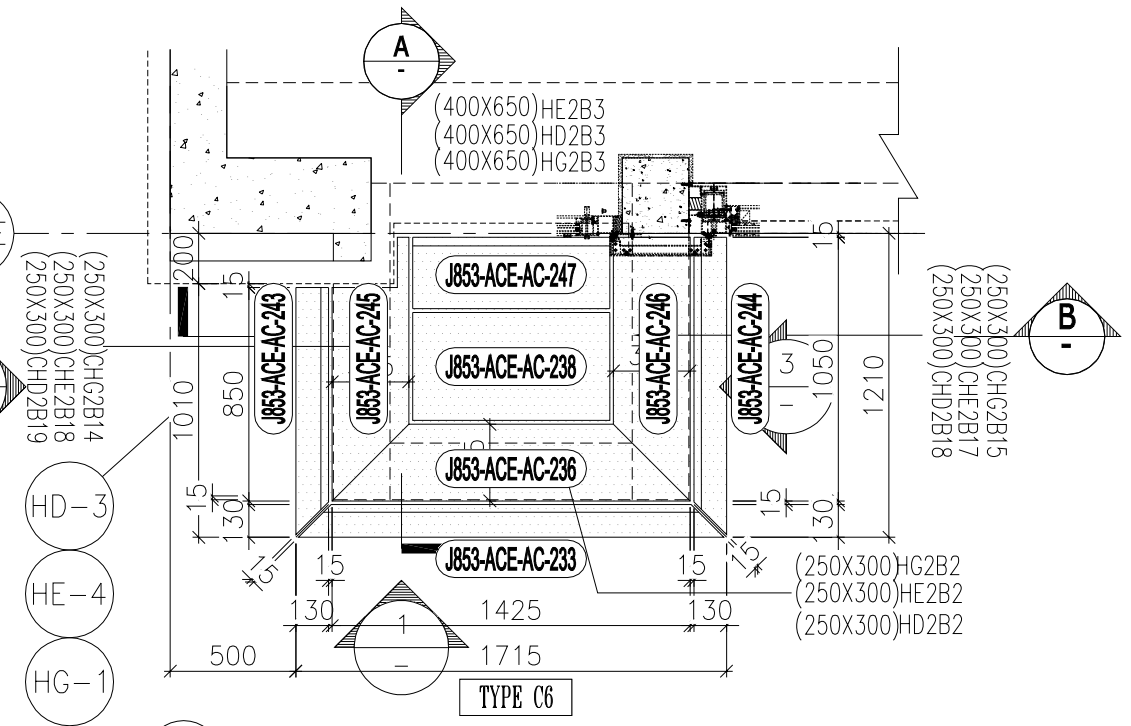
1 / – PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

3 / – PARTICAL ELEVATION FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

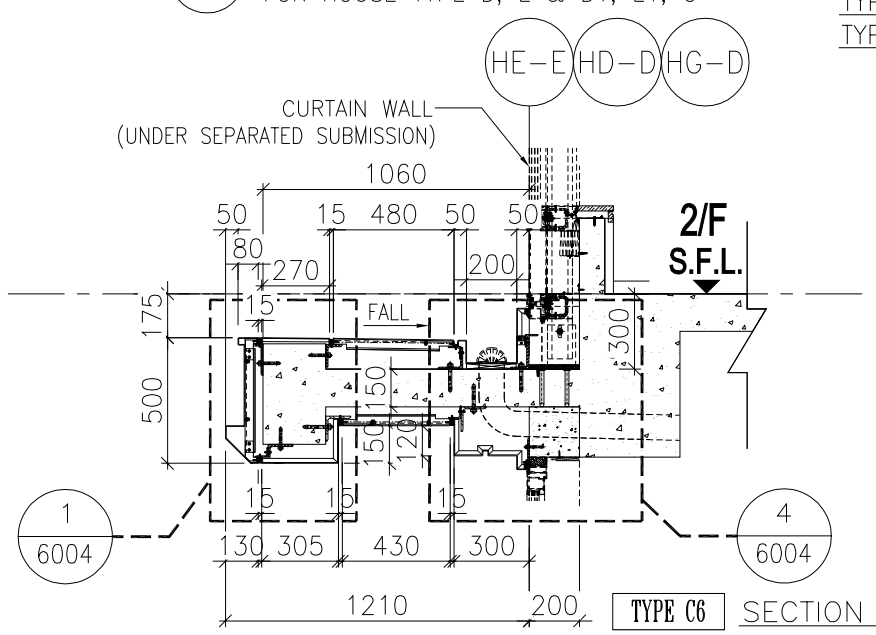


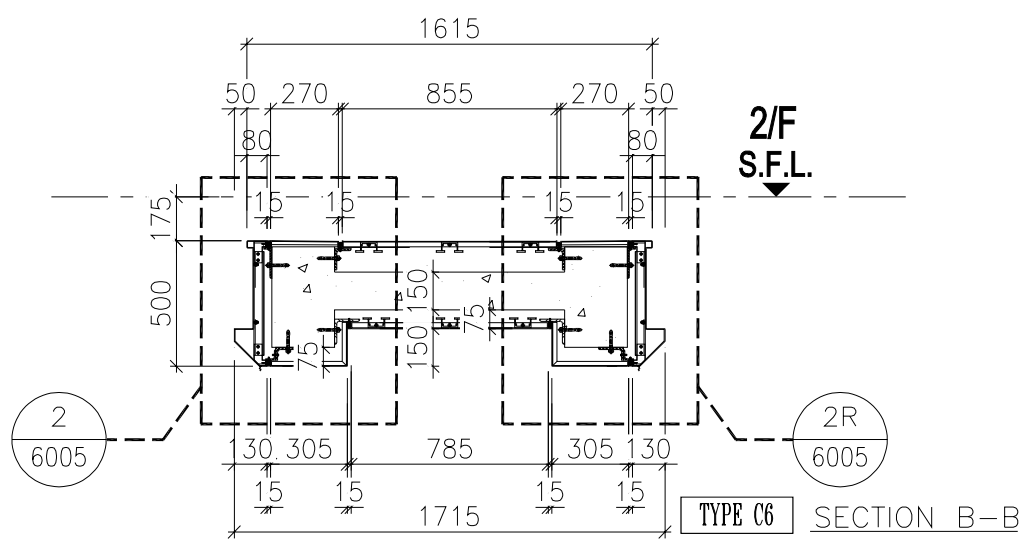
4 / – PART PLAN FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G

TYPE D1(HOUSE NO. HC2, HD2, HD3)
TYPE E1(HOUSE NO. HD1)
TYPE G (HOUSE NO. HC1)



5 / – REFLECTIVE CEILING PART PLAN FOR HOUSE TYPE D, E & D1, E1, G





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

FACADE 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	REVISED	BY

JOB NO. : J-853

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

TITLE :
PART ELEVATION,PART PLAN & PART SECTION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE D, E & D1, E1, G ALUM. CLADDING MARKING DWG

DATE : 10-05-23 | SCALE : 1:15 (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 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27727666

DWG NO. : J853-ACE-AC-4007.3 | REV. : –