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- T679	修改版本:	-
	HK-0737		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道 (第2期)
收件人:	生產	發件人:	Joe Chan
工程項目:	ROWC (HC1-HC6) 橫向鋁板生產 (藍色)	日期:	23/04/2024

☐ 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.
- 請分屋包裝出貨

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

*發件人簽署：	*組別成員批核簽署：
傳遞編號： HK 0737 /24	項目經理簽署：

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 18-Apr-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
1	J853-HAC-AC-561			1	1		2	
2	J853-HAC-AC-562			1	1		2	
3	J853-HAC-AC-563		1				1	
4	J853-HAC-AC-564		1				1	
5	J853-HAC-AC-565					1	1	
6	J853-HAC-AC-566					1	1	
7	J853-HAC-AC-567	1					1	
8	J853-HAC-AC-568	1					1	
9	J853-HAC-AC-569		1				1	
10	J853-HAC-AC-570			1			1	
11	J853-HAC-AC-571		3	3			6	
12	J853-HAC-AC-572		1				1	
13	J853-HAC-AC-573			1			1	
14	J853-HAC-AC-574			1	1		2	
15	J853-HAC-AC-575		1				1	
16	J853-HAC-AC-576			1	1		2	
17	J853-HAC-AC-577		1				1	
18	J853-HAC-AC-578		1	1	1		3	
19	J853-HAC-AC-579	1	1				2	
20	J853-HAC-AC-580	1		1	1	1	4	
21	J853-HAC-AC-584					1	1	
22	J853-HAC-AC-586					1	1	
23	J853-HAC-AC-588	2				1	3	
24	J853-HAC-AC-590					1	1	
25	J853-HAC-AC-591					1	1	
26	J853-HAC-AC-594					1	1	
27	J853-HAC-AC-595	1					1	
28	J853-HAC-AC-596	1					1	
29	J853-HAC-AC-597	1					1	
30	J853-HAC-AC-598	1					1	
31	J853-HAC-AC-599		1	1	1		3	
32	J853-HAC-AC-600		1				1	
33	J853-HAC-AC-601			1	1		2	
34	J853-HAC-AC-602			1	1		2	
35	J853-HAC-AC-603		1				1	
36	J853-HAC-AC-604				1		1	
37	J853-HAC-AC-605				3		3	
38	J853-HAC-AC-606				1		1	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 18-Apr-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
39	J853-HAC-AC-607	1					1	
40	J853-HAC-AC-608	2	1	2	2	2	9	
41	J853-HAC-AC-609	10	5	5	5	5	30	
42	J853-HAC-AC-610	2	2	1	1	1	7	
43	J853-HAC-AC-611		2	2	2	2	8	
44	J853-HAC-AC-612		1	1	1	1	4	
45	J853-HAC-AC-613		1	1	1	1	4	
46	J853-HAC-AC-614		1	1	1	1	4	
47	J853-HAC-AC-615		1				1	
48	J853-HAC-AC-616			1	1	1	3	
49	J853-HAC-AC-617	4	3	3	3		13	
50	J853-HAC-AC-618		1	1	1		3	
51	J853-HAC-AC-619					3	3	
52	J853-HAC-AC-620					1	1	
53	J853-HAC-AC-621	2	2	2	2		8	
54	J853-HAC-AC-622	2	2	2	2		8	
55	J853-HAC-AC-623					2	2	
56	J853-HAC-AC-624					2	2	
57	J853-HAC-AC-625	12	12	12	12		48	
58	J853-HAC-AC-626					12	12	
59	J853-HAC-AC-627	2	1	2	2	2	9	
60	J853-HAC-AC-628	2	1	1	1	1	6	
61	J853-HAC-AC-629	6	3	3	3	3	18	
62	J853-HAC-AC-630	2	1	1	1	1	6	
63	J853-HAC-AC-631	2	2	1	1	1	7	
64	J853-HAC-AC-632			1	1	1	3	
65	J853-HAC-AC-633		1	1	1	1	4	
66	J853-HAC-AC-634			1	1	1	3	
67	J853-HAC-AC-635			1	1	1	3	
68	J853-HAC-AC-636			1	1	1	3	
69	J853-HAC-AC-637			1	1	1	3	
70	J853-HAC-AC-638		1				1	
71	J853-HAC-AC-639		1				1	
72	J853-HAC-AC-640		1				1	
73	J853-HAC-AC-641		1				1	
74	J853-HAC-AC-642		1				1	
75	J853-HAC-AC-643	2	2	2	2	2	10	
76	J853-HAC-AC-644	2	2	2	2	2	10	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 18-Apr-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
77	J853-HAC-AC-645	3	2	2	2	2	11	
78	J853-HAC-AC-646	2	1	1	1	1	6	
79	J853-HAC-AC-647	2	1	1	1	1	6	
80	J853-HAC-AC-648	1	1				2	
81	J853-HAC-AC-649			1	1	1	3	
82	J853-HAC-AC-650	1					1	
83	J853-HAC-AC-651	1					1	
84	J853-HAC-AC-652		1	1	1	1	4	
85	J853-HAC-AC-653		1	1	1	1	4	
86	J853-HAC-AC-654		1	1	1	1	4	
87	J853-HAC-AC-655			1	1	1	3	
88	J853-HAC-AC-656		1				1	
89	J853-HAC-AC-657			1	1		2	
90	J853-HAC-AC-658		1				1	
91	J853-HAC-AC-659					1	1	
92	J853-HAC-AC-661	2	2	2	2		8	
93	J853-HAC-AC-662	2	2	2	2		8	
94	J853-HAC-AC-663	7	5	5			17	
95	J853-HAC-AC-664	1					1	
96	J853-HAC-AC-665			1			1	
97	J853-HAC-AC-666		1	1			2	
98	J853-HAC-AC-667			1			1	
99	J853-HAC-AC-668		1				1	
100	J853-HAC-AC-669		1				1	
101	J853-HAC-AC-670				1		1	
102	J853-HAC-AC-671	2	2	2	6		12	
103	J853-HAC-AC-672				1		1	
104	J853-HAC-AC-673	1			1		2	
105	J853-HAC-AC-674	1	1		1		3	
106	J853-HAC-AC-675			1	1		2	
107	J853-HAC-AC-676			1	1		2	
108	J853-HAC-AC-677			1	1		2	
109	J853-HAC-AC-678			1	1		2	
110	J853-HAC-AC-679			1	1		2	
111	J853-HAC-AC-680			1	1		2	
112	J853-HAC-AC-681		1				1	
113	J853-HAC-AC-682		1				1	
114	J853-HAC-AC-683		1				1	

J853-香港延坪道(第二期别墅)-Horizontal Alum. Cladding-地盘用屋顶铝板分栋数量统计表

工程: J853-香港延坪道(第二期别墅)

日期: 18-Apr-24

序号	部件图编号						总数量	备注
		HC1	HC2	HC3	HC5	HC6		
115	J853-HAC-AC-684		1				1	
116	J853-HAC-AC-685		1				1	
117	J853-HAC-AC-686	1					1	
118	J853-HAC-AC-687	1					1	
119	J853-HAC-AC-688	1					1	
120	J853-HAC-AC-689	1					1	
121	J853-HAC-AC-690					2	2	
122	J853-HAC-AC-691					2	2	
123	J853-HAC-AC-692					1	1	
124	J853-HAC-AC-693					1	1	
125	J853-HAC-AC-694					4	4	
126	J853-HAC-AC-695					2	2	
127	J853-HAC-AC-697					1	1	
128	J853-HAC-AC-698					5	5	
129	J853-HAC-AC-699					1	1	
130	J853-HAC-AC-700					1	1	
131	J853-HAC-AC-703		1	1	1		3	
132	J853-HAC-AC-704					1	1	
133	J853-HAC-AC-705	1					1	
134	J853-HAC-AC-706	1					1	
135	J853-HAC-AC-707A	1	1	1	1	1	5	
136	J853-HAC-AC-707B	1	1	1	1	1	5	
137	J853-HAC-AC-707C		1	1	1		3	
138	J853-HAC-AC-707D		1	1	1		3	
139	J853-HAC-AC-707E					1	1	
140	J853-HAC-AC-707F					1	1	
141	J853-HAC-AC-707G	1					1	
142	J853-HAC-AC-707H	1					1	
143	J853-HAC-AC-707J	1					1	
		100	101	101	101	96	499	

美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	18/4/2024	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：	Horizontal Alum. Cladding_HC	批准:		日期:		版本:	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	4567.60	總V.F.面積（㎡）:	553.67		

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-HAC-AC-561	J853-HAC-AC-561	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	60.49	3.72	7.44	3.72	7.44	
2		J853-HAC-AC-562	J853-HAC-AC-562	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	60.49	3.72	7.44	3.72	7.44	
3		J853-HAC-AC-563	J853-HAC-AC-563	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	30.24	3.72	3.72	3.72	3.72	
4		J853-HAC-AC-564	J853-HAC-AC-564	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	30.24	3.72	3.72	3.72	3.72	
5		J853-HAC-AC-565	J853-HAC-AC-565	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	29.92	3.68	3.68	3.68	3.68	
6		J853-HAC-AC-566	J853-HAC-AC-566	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	29.92	3.68	3.68	3.68	3.68	
7		J853-HAC-AC-567	J853-HAC-AC-567	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	30.08	3.70	3.70	3.70	3.70	
8		J853-HAC-AC-568	J853-HAC-AC-568	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	30.08	3.70	3.70	3.70	3.70	
9		J853-HAC-AC-569	J853-HAC-AC-569	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	8.13	1.00	1.00	1.00	1.00	
10		J853-HAC-AC-570	J853-HAC-AC-570	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	8.05	0.99	0.99	0.99	0.99	
11		J853-HAC-AC-571	J853-HAC-AC-571	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	48.29	0.99	5.94	0.99	5.94	
12		J853-HAC-AC-572	J853-HAC-AC-572	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	8.05	0.99	0.99	0.99	0.99	
13		J853-HAC-AC-573	J853-HAC-AC-573	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	8.05	0.99	0.99	0.99	0.99	
14		J853-HAC-AC-574	J853-HAC-AC-574	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	11.54	0.71	1.42	0.71	1.42	
15		J853-HAC-AC-575	J853-HAC-AC-575	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.77	0.71	0.71	0.71	0.71	
16		J853-HAC-AC-576	J853-HAC-AC-576	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	11.54	0.71	1.42	0.71	1.42	
17		J853-HAC-AC-577	J853-HAC-AC-577	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.77	0.71	0.71	0.71	0.71	
18		J853-HAC-AC-578	J853-HAC-AC-578	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	19.76	0.81	2.43	0.81	2.43	
19		J853-HAC-AC-579	J853-HAC-AC-579	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	8.78	0.54	1.08	0.54	1.08	
20		J853-HAC-AC-580	J853-HAC-AC-580	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	17.56	0.54	2.16	0.54	2.16	
21		J853-HAC-AC-584	J853-HAC-AC-584	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	7.80	0.96	0.96	0.96	0.96	
22		J853-HAC-AC-586	J853-HAC-AC-586	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	7.80	0.96	0.96	0.96	0.96	
23		J853-HAC-AC-588	J853-HAC-AC-588	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	12.68	0.52	1.56	0.52	1.56	
24		J853-HAC-AC-590	J853-HAC-AC-590	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	4.47	0.55	0.55	0.55	0.55	
25		J853-HAC-AC-591	J853-HAC-AC-591	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.91	0.85	0.85	0.85	0.85	
26		J853-HAC-AC-594	J853-HAC-AC-594	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.02	0.74	0.74	0.74	0.74	
27		J853-HAC-AC-595	J853-HAC-AC-595	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	8.86	1.09	1.09	1.09	1.09	
28		J853-HAC-AC-596	J853-HAC-AC-596	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	9.59	1.18	1.18	1.18	1.18	
29		J853-HAC-AC-597	J853-HAC-AC-597	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	9.59	1.18	1.18	1.18	1.18	
30		J853-HAC-AC-598	J853-HAC-AC-598	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	9.59	1.18	1.18	1.18	1.18	
31		J853-HAC-AC-599	J853-HAC-AC-599	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	33.41	1.37	4.11	1.37	4.11	
32		J853-HAC-AC-600	J853-HAC-AC-600	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	11.14	1.37	1.37	1.37	1.37	

美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	18/4/2024	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：	Horizontal Alum. Cladding_HC	批准:		日期:		版本:	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	4567.60	總V.F.面積（㎡）:	553.67		

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-HAC-AC-601	J853-HAC-AC-601	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	22.28	1.37	2.74	1.37	2.74	
34		J853-HAC-AC-602	J853-HAC-AC-602	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	22.28	1.37	2.74	1.37	2.74	
35		J853-HAC-AC-603	J853-HAC-AC-603	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	11.14	1.37	1.37	1.37	1.37	
36		J853-HAC-AC-604	J853-HAC-AC-604	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	9.27	1.14	1.14	1.14	1.14	
37		J853-HAC-AC-605	J853-HAC-AC-605	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	27.32	1.12	3.36	1.12	3.36	
38		J853-HAC-AC-606	J853-HAC-AC-606	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	9.11	1.12	1.12	1.12	1.12	
39		J853-HAC-AC-607	J853-HAC-AC-607	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.28	0.65	0.65	0.65	0.65	
40		J853-HAC-AC-608	J853-HAC-AC-608	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	9		9	107.56	1.47	13.23	1.47	13.23	
41		J853-HAC-AC-609	J853-HAC-AC-609	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	30		30	497.56	2.04	61.20	2.04	61.20	
42		J853-HAC-AC-610	J853-HAC-AC-610	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	83.66	1.47	10.29	1.47	10.29	
43		J853-HAC-AC-611	J853-HAC-AC-611	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	151.54	2.33	18.64	2.33	18.64	
44		J853-HAC-AC-612	J853-HAC-AC-612	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	77.40	2.38	9.52	2.38	9.52	
45		J853-HAC-AC-613	J853-HAC-AC-613	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	49.11	1.51	6.04	1.51	6.04	
46		J853-HAC-AC-614	J853-HAC-AC-614	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	38.05	1.17	4.68	1.17	4.68	
47		J853-HAC-AC-615	J853-HAC-AC-615	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	8.29	1.02	1.02	1.02	1.02	
48		J853-HAC-AC-616	J853-HAC-AC-616	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	24.88	1.02	3.06	1.02	3.06	
49		J853-HAC-AC-617	J853-HAC-AC-617	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	13		13	161.71	1.53	19.89	1.53	19.89	
50		J853-HAC-AC-618	J853-HAC-AC-618	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	43.90	1.80	5.40	1.80	5.40	
51		J853-HAC-AC-619	J853-HAC-AC-619	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	30.49	1.25	3.75	1.25	3.75	
52		J853-HAC-AC-620	J853-HAC-AC-620	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	12.36	1.52	1.52	1.52	1.52	
53		J853-HAC-AC-621	J853-HAC-AC-621	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	137.88	2.12	16.96	2.12	16.96	
54		J853-HAC-AC-622	J853-HAC-AC-622	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	137.88	2.12	16.96	2.12	16.96	
55		J853-HAC-AC-623	J853-HAC-AC-623	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	29.76	1.83	3.66	1.83	3.66	
56		J853-HAC-AC-624	J853-HAC-AC-624	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	29.76	1.83	3.66	1.83	3.66	
57		J853-HAC-AC-625	J853-HAC-AC-625	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	48		48	827.31	2.12	101.76	2.12	101.76	
58		J853-HAC-AC-626	J853-HAC-AC-626	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	12		12	178.53	1.83	21.96	1.83	21.96	
59		J853-HAC-AC-627	J853-HAC-AC-627	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	9		9	28.54	0.39	3.51	0.39	3.51	
60		J853-HAC-AC-628	J853-HAC-AC-628	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	25.85	0.53	3.18	0.53	3.18	
61		J853-HAC-AC-629	J853-HAC-AC-629	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	18		18	64.39	0.44	7.92	0.44	7.92	
62		J853-HAC-AC-630	J853-HAC-AC-630	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	25.85	0.53	3.18	0.53	3.18	
63		J853-HAC-AC-631	J853-HAC-AC-631	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	7		7	22.19	0.39	2.73	0.39	2.73	
64		J853-HAC-AC-632	J853-HAC-AC-632	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	14.39	0.59	1.77	0.59	1.77	

美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	18/4/2024	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：	Horizontal Alum. Cladding_HC	批准:		日期:		版本:	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	4567.60	總V.F.面積（㎡）:	553.67		

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-HAC-AC-633	J853-HAC-AC-633	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	16.59	0.51	2.04	0.51	2.04	
66		J853-HAC-AC-634	J853-HAC-AC-634	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	13.17	0.54	1.62	0.54	1.62	
67		J853-HAC-AC-635	J853-HAC-AC-635	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	11.22	0.46	1.38	0.46	1.38	
68		J853-HAC-AC-636	J853-HAC-AC-636	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	9.27	0.38	1.14	0.38	1.14	
69		J853-HAC-AC-637	J853-HAC-AC-637	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	10.73	0.44	1.32	0.44	1.32	
70		J853-HAC-AC-638	J853-HAC-AC-638	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.58	0.44	0.44	0.44	0.44	
71		J853-HAC-AC-639	J853-HAC-AC-639	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.09	0.38	0.38	0.38	0.38	
72		J853-HAC-AC-640	J853-HAC-AC-640	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.74	0.46	0.46	0.46	0.46	
73		J853-HAC-AC-641	J853-HAC-AC-641	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	4.39	0.54	0.54	0.54	0.54	
74		J853-HAC-AC-642	J853-HAC-AC-642	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	4.80	0.59	0.59	0.59	0.59	
75		J853-HAC-AC-643	J853-HAC-AC-643	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	13.01	0.16	1.60	0.16	1.60	
76		J853-HAC-AC-644	J853-HAC-AC-644	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	10		10	13.01	0.16	1.60	0.16	1.60	
77		J853-HAC-AC-645	J853-HAC-AC-645	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	11		11	69.76	0.78	8.58	0.78	8.58	
78		J853-HAC-AC-646	J853-HAC-AC-646	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	40.49	0.83	4.98	0.83	4.98	
79		J853-HAC-AC-647	J853-HAC-AC-647	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	6		6	40.49	0.83	4.98	0.83	4.98	
80		J853-HAC-AC-648	J853-HAC-AC-648	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	13.50	0.83	1.66	0.83	1.66	
81		J853-HAC-AC-649	J853-HAC-AC-649	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	20.24	0.83	2.49	0.83	2.49	
82		J853-HAC-AC-650	J853-HAC-AC-650	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
83		J853-HAC-AC-651	J853-HAC-AC-651	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
84		J853-HAC-AC-652	J853-HAC-AC-652	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	29.59	0.91	3.64	0.91	3.64	
85		J853-HAC-AC-653	J853-HAC-AC-653	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	17.24	0.53	2.12	0.53	2.12	
86		J853-HAC-AC-654	J853-HAC-AC-654	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	21.79	0.67	2.68	0.67	2.68	
87		J853-HAC-AC-655	J853-HAC-AC-655	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	21.71	0.89	2.67	0.89	2.67	
88		J853-HAC-AC-656	J853-HAC-AC-656	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	7.24	0.89	0.89	0.89	0.89	
89		J853-HAC-AC-657	J853-HAC-AC-657	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	14.47	0.89	1.78	0.89	1.78	
90		J853-HAC-AC-658	J853-HAC-AC-658	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	7.24	0.89	0.89	0.89	0.89	
91		J853-HAC-AC-659	J853-HAC-AC-659	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	7.24	0.89	0.89	0.89	0.89	
92		J853-HAC-AC-661	J853-HAC-AC-661	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	43.58	0.67	5.36	0.67	5.36	
93		J853-HAC-AC-662	J853-HAC-AC-662	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	8		8	43.58	0.67	5.36	0.67	5.36	
94		J853-HAC-AC-663	J853-HAC-AC-663	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	17		17	107.80	0.78	13.26	0.78	13.26	
95		J853-HAC-AC-664	J853-HAC-AC-664	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
96		J853-HAC-AC-665	J853-HAC-AC-665	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	

美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J. L.	日期:	18/4/2024	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：	Horizontal Alum. Cladding_HC	批准:		日期:		版本:	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg):	4567.60	總V.F.面積（㎡）:	553.67		

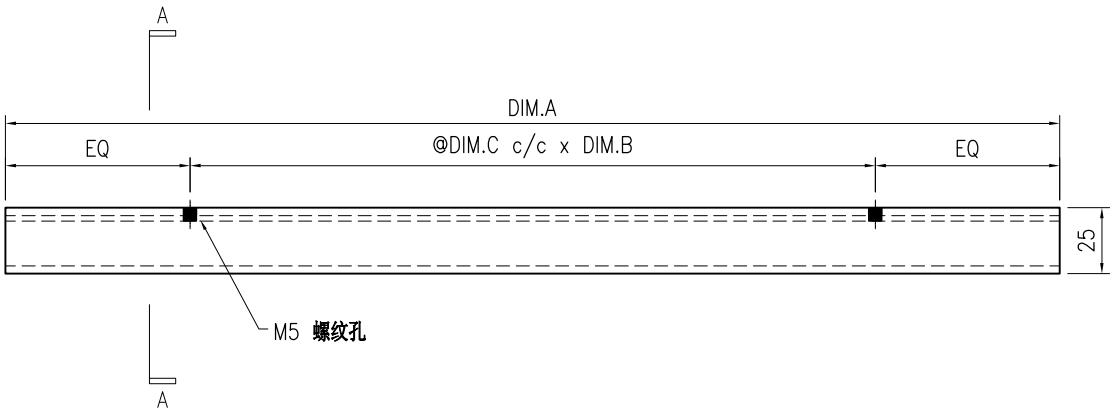
序號	修改標示	加工图号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展开面積(㎡)		V.F.面積(㎡)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
97		J853-HAC-AC-666	J853-HAC-AC-666	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
98		J853-HAC-AC-667	J853-HAC-AC-667	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
99		J853-HAC-AC-668	J853-HAC-AC-668	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
100		J853-HAC-AC-669	J853-HAC-AC-669	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
101		J853-HAC-AC-670	J853-HAC-AC-670	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
102		J853-HAC-AC-671	J853-HAC-AC-671	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	12		12	76.10	0.78	9.36	0.78	9.36	
103		J853-HAC-AC-672	J853-HAC-AC-672	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
104		J853-HAC-AC-673	J853-HAC-AC-673	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
105		J853-HAC-AC-674	J853-HAC-AC-674	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	19.02	0.78	2.34	0.78	2.34	
106		J853-HAC-AC-675	J853-HAC-AC-675	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
107		J853-HAC-AC-676	J853-HAC-AC-676	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
108		J853-HAC-AC-677	J853-HAC-AC-677	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
109		J853-HAC-AC-678	J853-HAC-AC-678	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
110		J853-HAC-AC-679	J853-HAC-AC-679	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
111		J853-HAC-AC-680	J853-HAC-AC-680	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	12.68	0.78	1.56	0.78	1.56	
112		J853-HAC-AC-681	J853-HAC-AC-681	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
113		J853-HAC-AC-682	J853-HAC-AC-682	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
114		J853-HAC-AC-683	J853-HAC-AC-683	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
115		J853-HAC-AC-684	J853-HAC-AC-684	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
116		J853-HAC-AC-685	J853-HAC-AC-685	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
117		J853-HAC-AC-686	J853-HAC-AC-686	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
118		J853-HAC-AC-687	J853-HAC-AC-687	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
119		J853-HAC-AC-688	J853-HAC-AC-688	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
120		J853-HAC-AC-689	J853-HAC-AC-689	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	6.34	0.78	0.78	0.78	0.78	
121		J853-HAC-AC-690	J853-HAC-AC-690	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.27	0.57	1.14	0.57	1.14	
122		J853-HAC-AC-691	J853-HAC-AC-691	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	9.27	0.57	1.14	0.57	1.14	
123		J853-HAC-AC-692	J853-HAC-AC-692	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.45	0.67	0.67	0.67	0.67	
124		J853-HAC-AC-693	J853-HAC-AC-693	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.45	0.67	0.67	0.67	0.67	
125		J853-HAC-AC-694	J853-HAC-AC-694	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	4		4	21.79	0.67	2.68	0.67	2.68	
126		J853-HAC-AC-695	J853-HAC-AC-695	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	2		2	10.89	0.67	1.34	0.67	1.34	
127		J853-HAC-AC-697	J853-HAC-AC-697	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.45	0.67	0.67	0.00	0.00	
128		J853-HAC-AC-698	J853-HAC-AC-698	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	5		5	27.24	0.67	3.35	0.00	0.00	

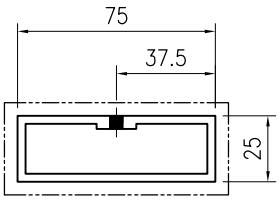
美特鋁質有限公司	工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	18/4/2024	送呈:	Joe
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
地盤用鋁板B.M.表	項目類別：	Horizontal Alum. Cladding_HC	批准:		日期:		版本:	
BM編號:	A/C Code:		總重量(Kg)：	4567.60	總V.F.面積（㎡)：	553.67		

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	
129		J853-HAC-AC-699	J853-HAC-AC-699	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.45	0.67	0.67	0.00	0.00	
130		J853-HAC-AC-700	J853-HAC-AC-700	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.45	0.67	0.67	0.00	0.00	
131		J853-HAC-AC-703	J853-HAC-AC-703	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	3		3	3.90	0.16	0.48	0.16	0.48	
132		J853-HAC-AC-704	J853-HAC-AC-704	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	1.38	0.17	0.17	0.17	0.17	
133		J853-HAC-AC-705	J853-HAC-AC-705	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.81	0.10	0.10	0.00	0.00	
134		J853-HAC-AC-706	J853-HAC-AC-706	3mm 厚铝板（3003 H14）	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	0.98	0.12	0.12	0.00	0.00	
135		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707A	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	5		5	6.10	0.15	0.75	0.00	0.00	
136		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707B	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	5		5	4.88	0.12	0.60	0.00	0.00	
137		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707C	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	3		3	2.44	0.10	0.30	0.00	0.00	
138		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707D	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	3		3	1.46	0.06	0.18	0.00	0.00	
139		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707E	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	1		1	0.98	0.12	0.12	0.00	0.00	
140		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707F	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	1		1	0.49	0.06	0.06	0.06	0.06	
141		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707G	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	1		1	4.07	0.50	0.50	0.50	0.50	
142		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707H	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	1		1	0.98	0.12	0.12	0.00	0.00	
143		J853-HAC-AC-707	J853-HAC-AC-707J	3mm 厚铝板（3003 H14）	铬化	1		1	4.07	0.50	0.50	0.00	0.00	
					總計：	499		499	4567.60		561.82		553.67	

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-X86232-008				
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-ACE-X86232-008				
版本				采用	工厂	√	地盘		名称	装饰通加工图		批准	-	-	数量	-				
日期				颜色	JMQ213457				材料	X86232		单件重量(kg)		-	长度	-	宽度	-		

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86232-008A	1495	5	290			188	-
J853-ACE-X86232-008B	1749.5	6	275			8	-
J853-ACE-X86232-008C	997.5	3	300			8	-
J853-ACE-X86232-008D	1295	4	300			8	-
J853-ACE-X86232-008F	1716.5	6	275			16	-
J853-ACE-X86232-008G	1290	4	300			32	-





SECTION A–A

技术说明:

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

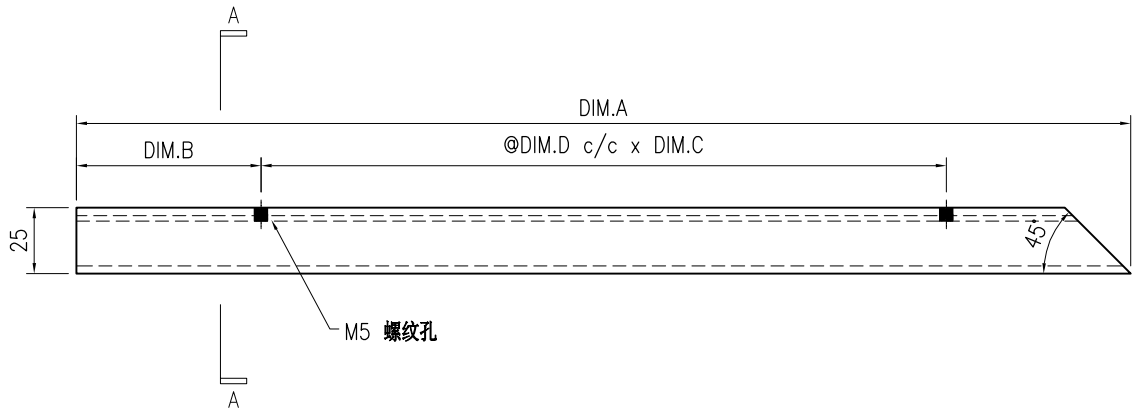
2.加工长度允许偏差为±0.5mm，端头斜度的允许偏差为±0.25°，孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

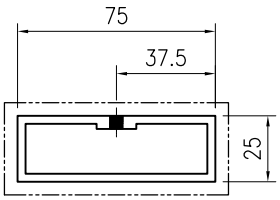
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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-X86232-009		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-X86232-009		
版本				采用	工厂	√	地盘		名称	装饰通加工图	批准	-	-	数量	-		
日期				颜色	JMQ213457				材料	X86232	单件重量(kg)		-	长度	-	宽度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-ACE-X86232-009A	297	25	1	200		40	-
J853-ACE-X86232-009B	1282	30	4	300		32	-
J853-ACE-X86232-009C	1077	20	4	250		8	-





SECTION A–A

技术说明:

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

2.加工长度允许偏差为±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；

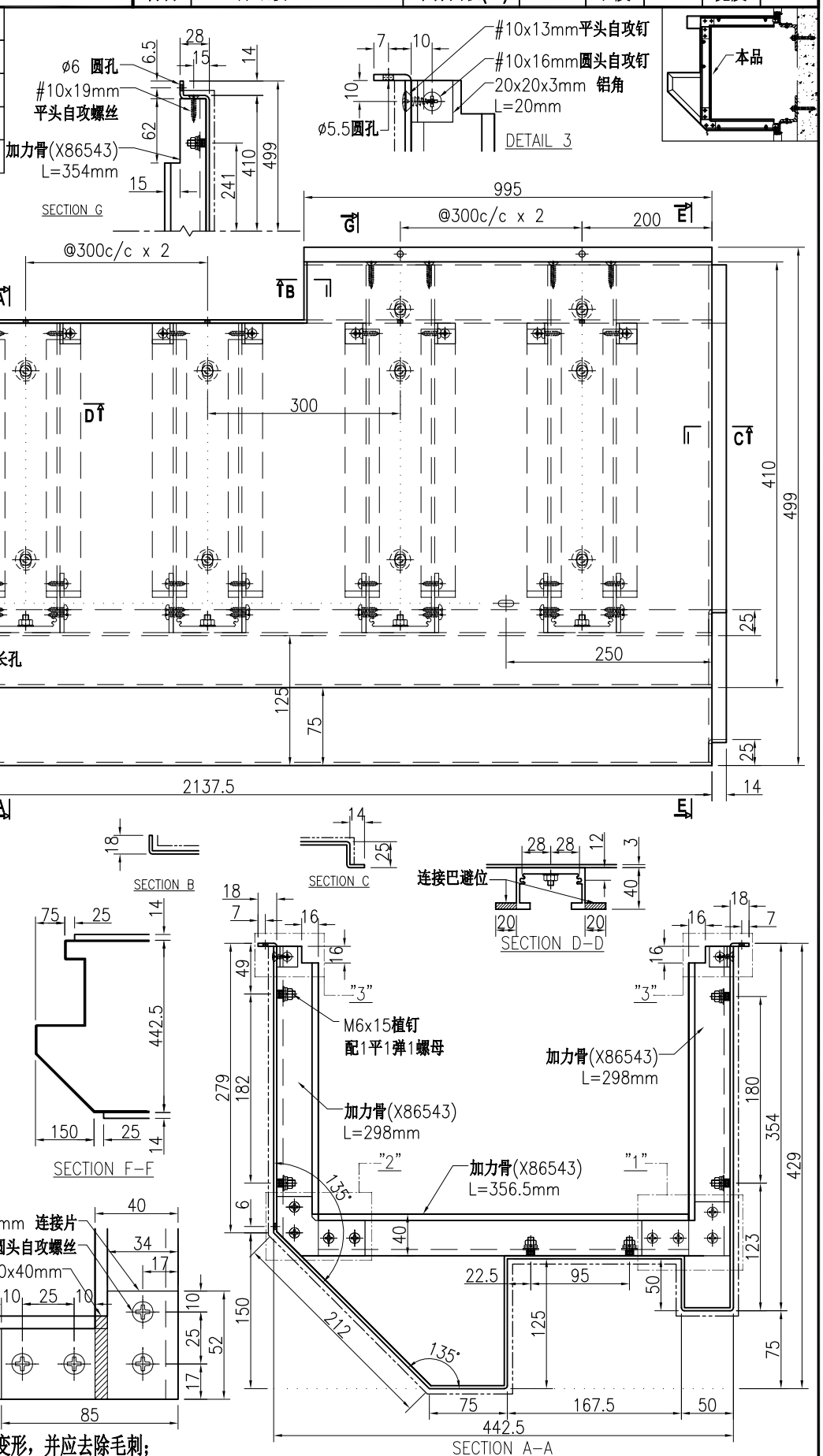
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号及长度。

美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-561					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-561					
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2 (HC)					
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		3.72	长度	2137.5	宽度	442.5			

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)	354	3
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	9
4	20x20x3mm 铝角	20	18



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

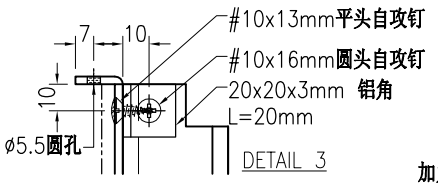
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

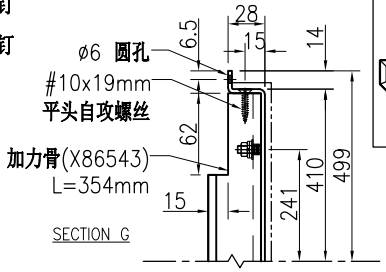
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

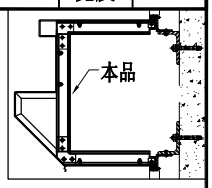
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

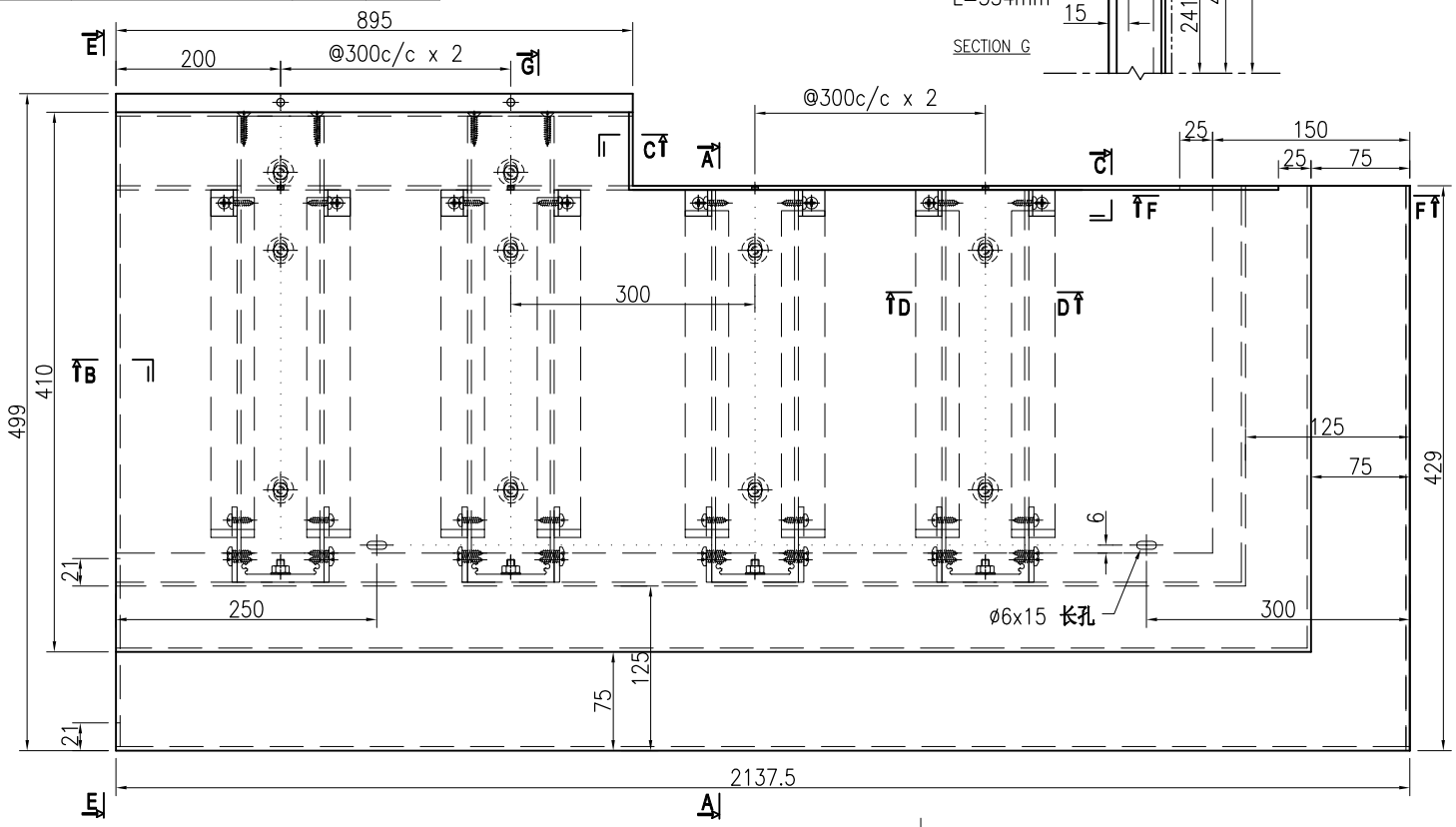
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-562	
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-562	
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		3.72	长度	2137.5	宽度 442.5

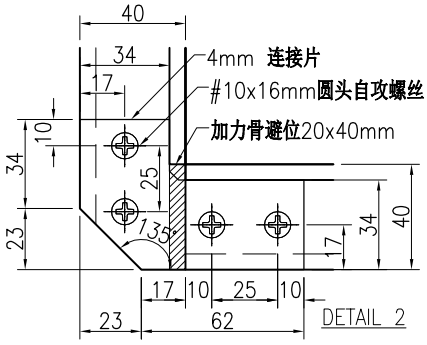
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	3
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	9
4	20x20x3mm 铝角	20	18

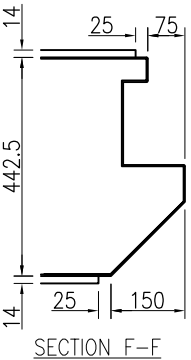


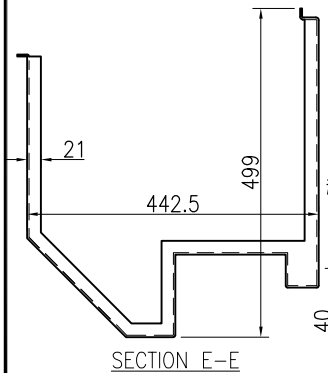


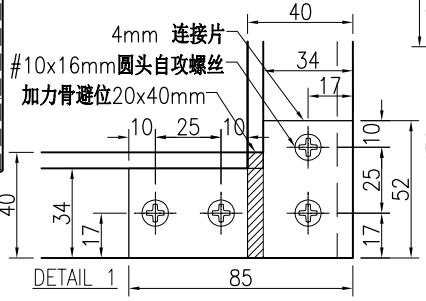


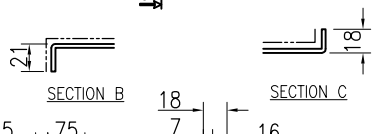


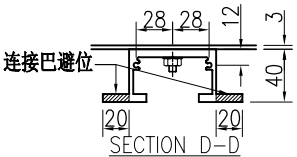


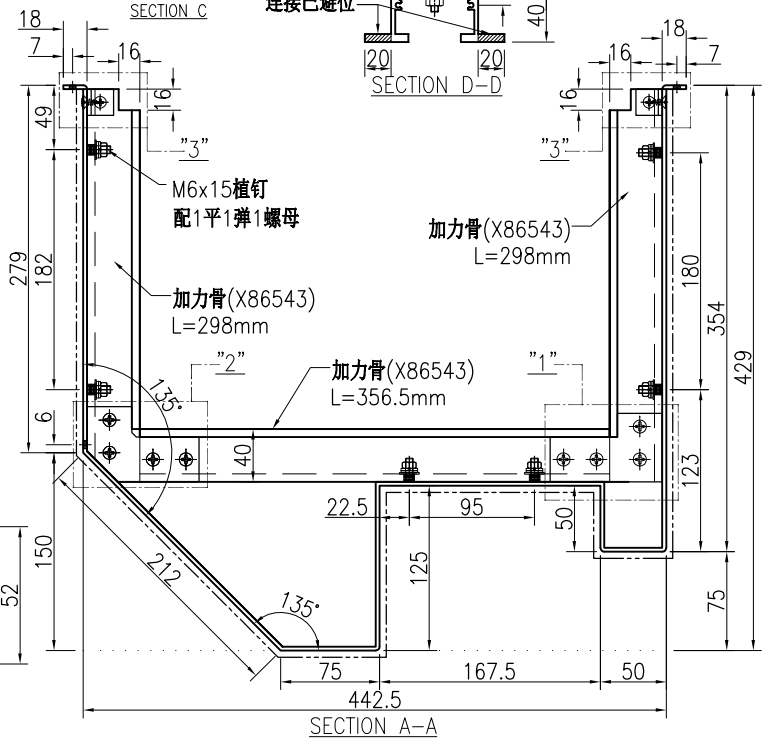












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

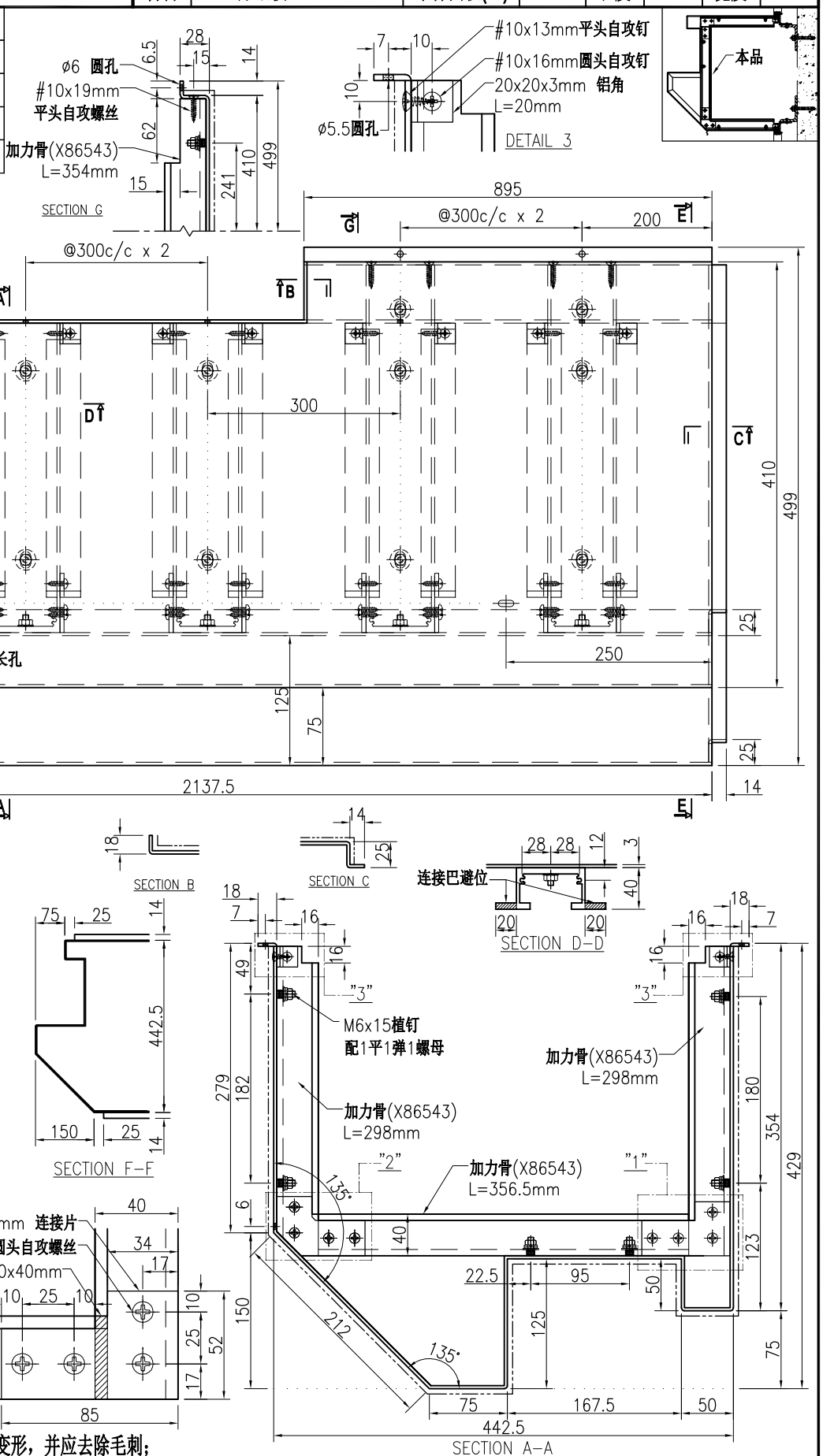
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

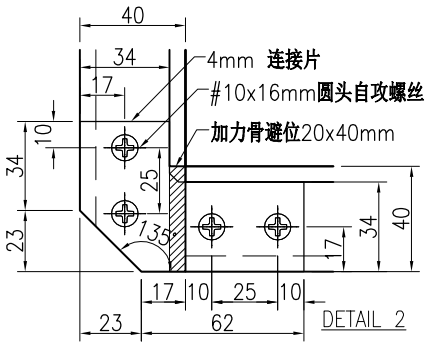
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

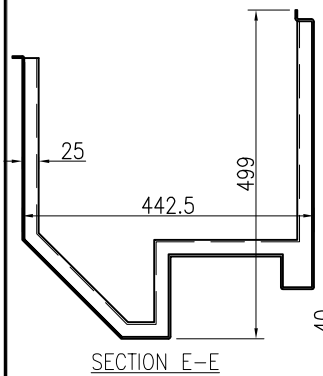
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

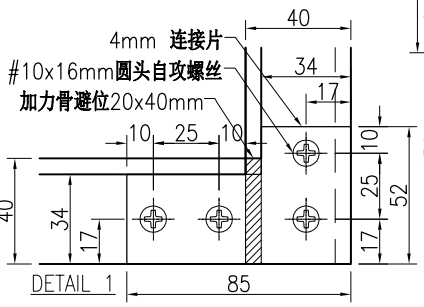
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-563		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-563		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		3.72	长度	2137.5	宽度	442.5

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	3
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	9
4	20x20x3mm 铝角	20	18









技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

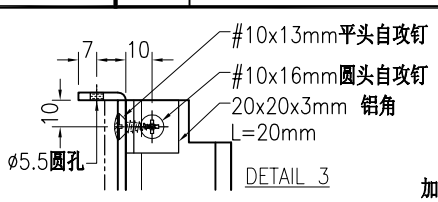
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

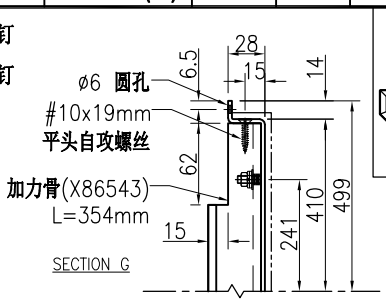
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

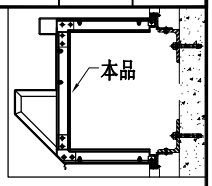
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

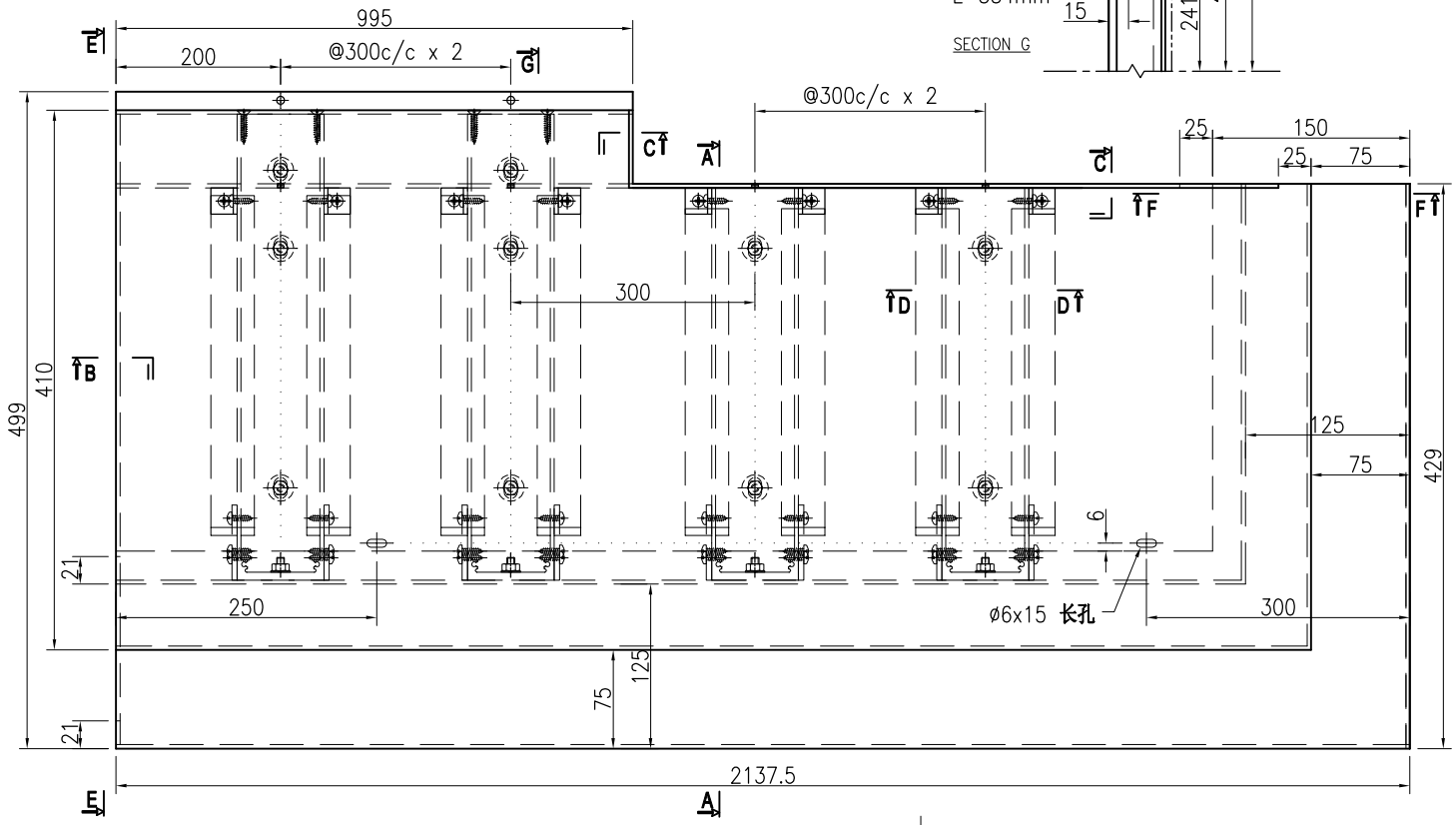
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-564	
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-564	
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		3.72	长度	2137.5	宽度 442.5

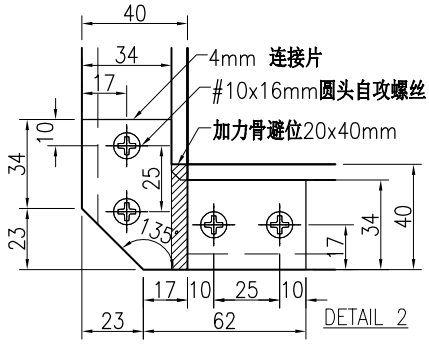
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	3
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	9
4	20x20x3mm 铝角	20	18

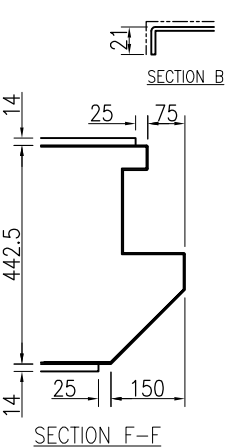


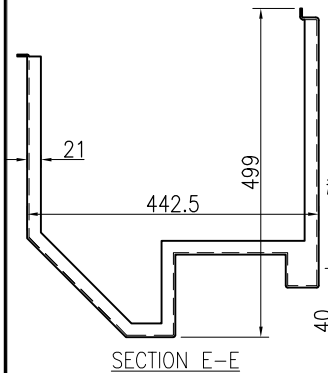


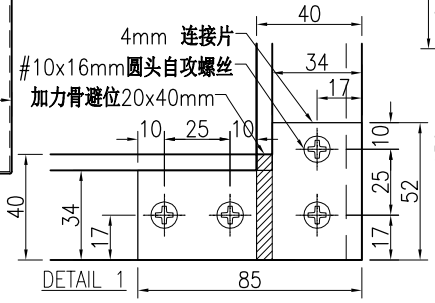


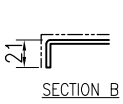


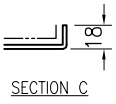


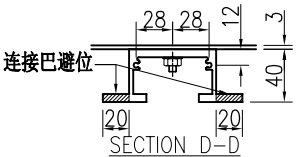


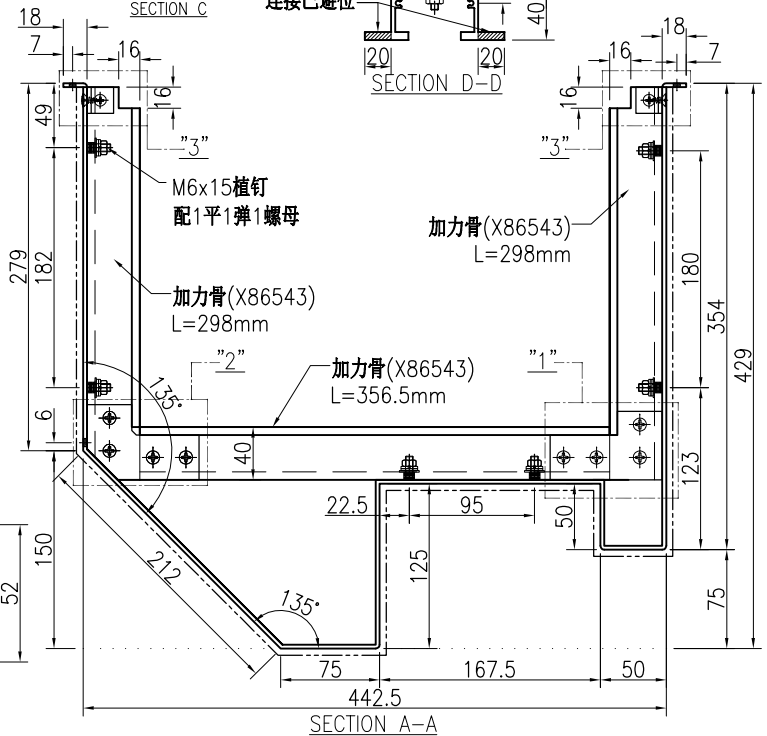












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

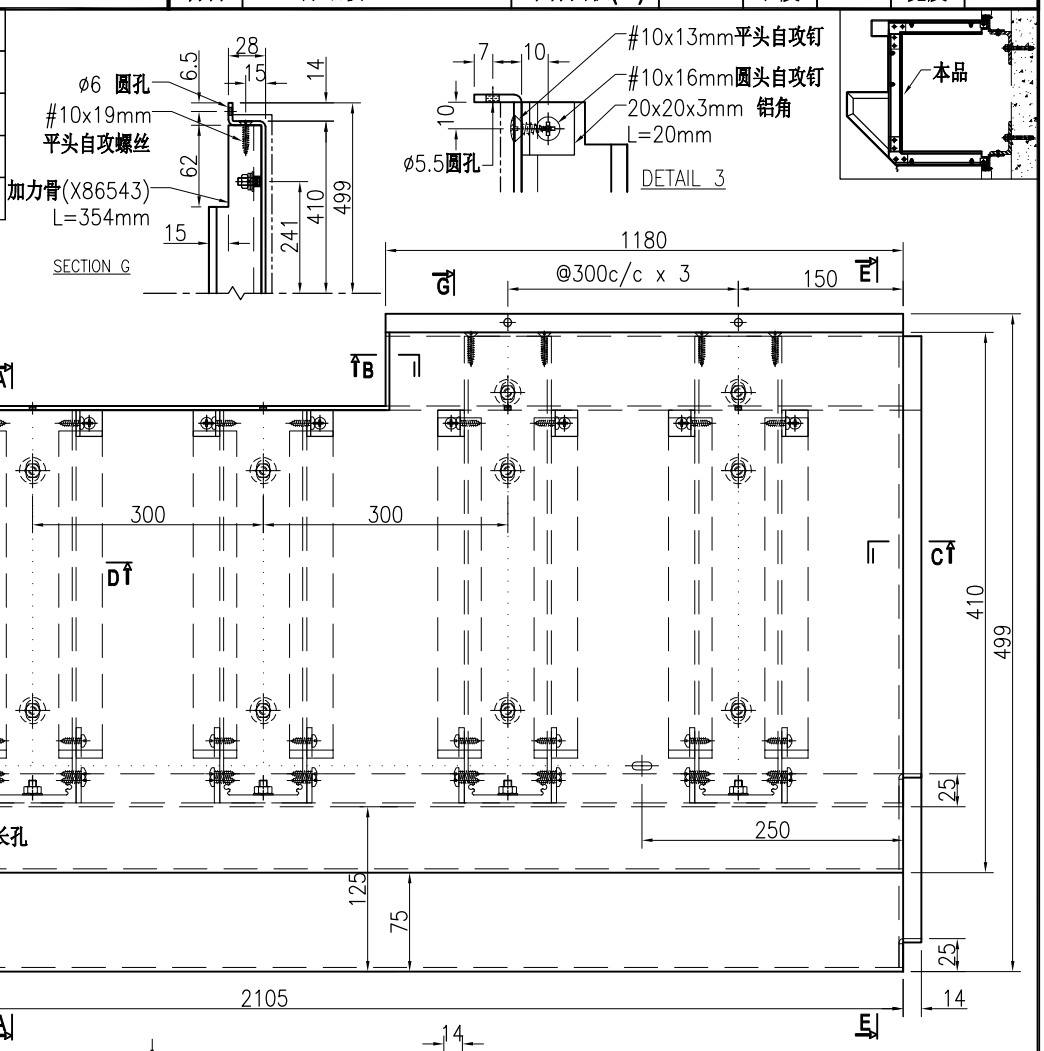
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

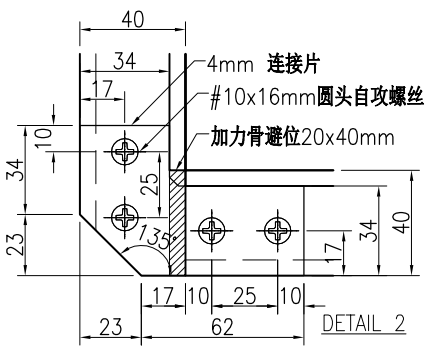
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

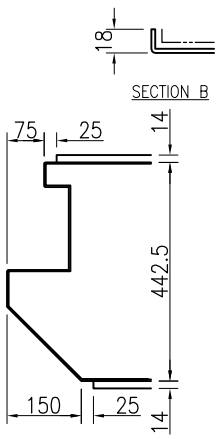
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

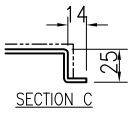
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-565		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-565		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		3.68	长度	2105	宽度	442.5

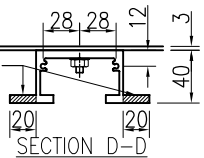
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	4
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	8
4	20x20x3mm 铝角	20	18

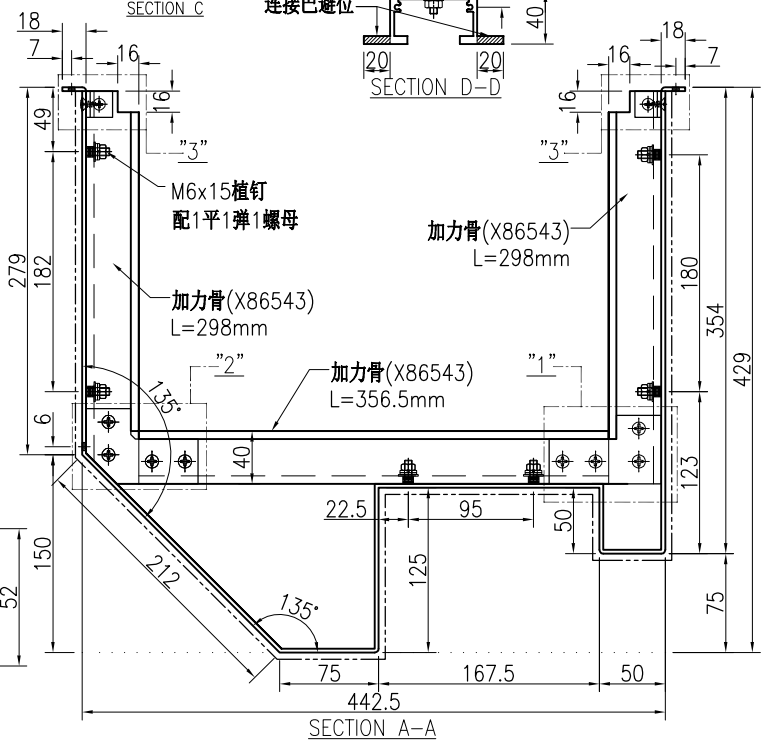


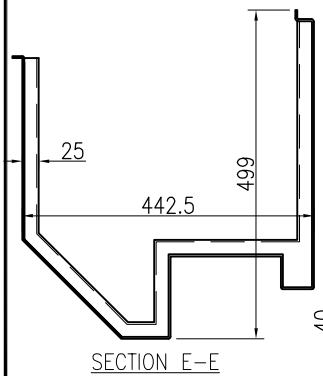


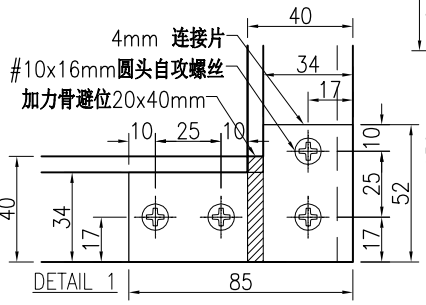












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

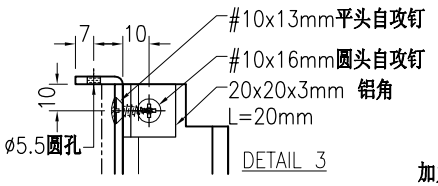
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

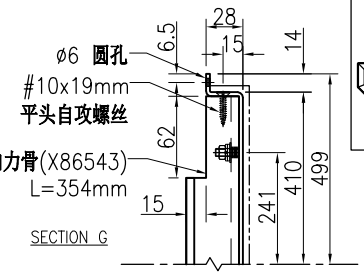
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

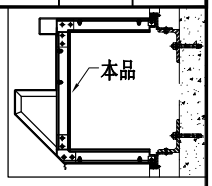
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

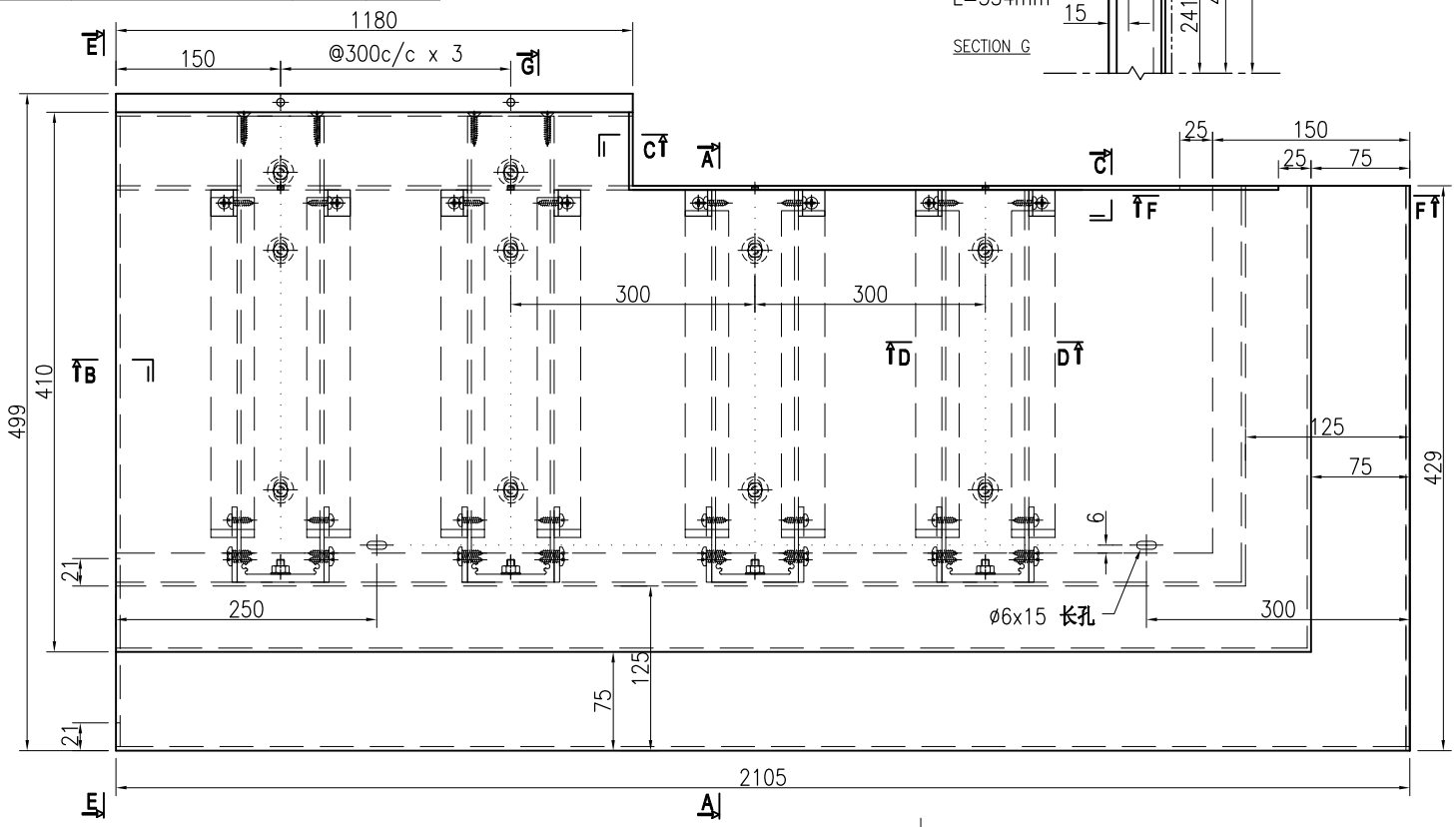
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-566	
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-566	
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	3.68	长度	2105	宽度	442.5

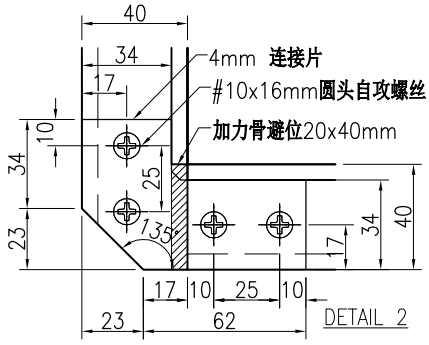
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	4
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	8
4	20x20x3mm 铝角	20	18

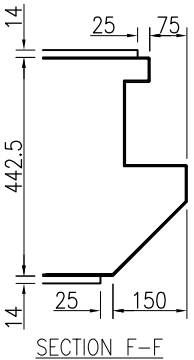


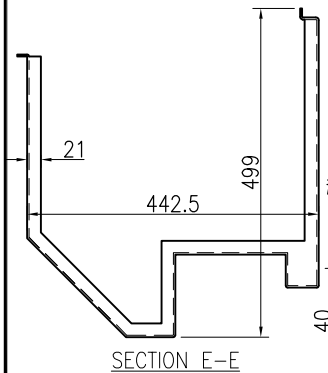


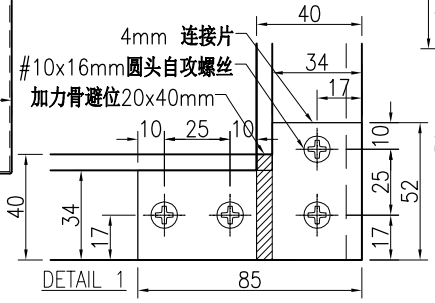


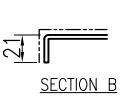


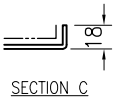


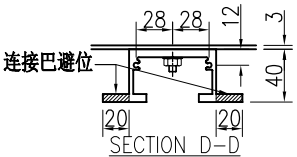


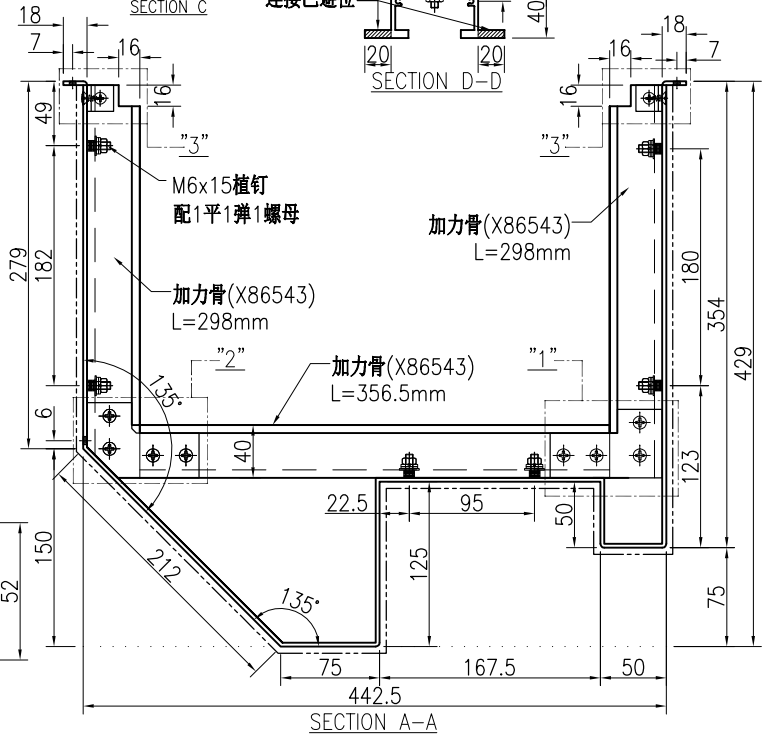












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

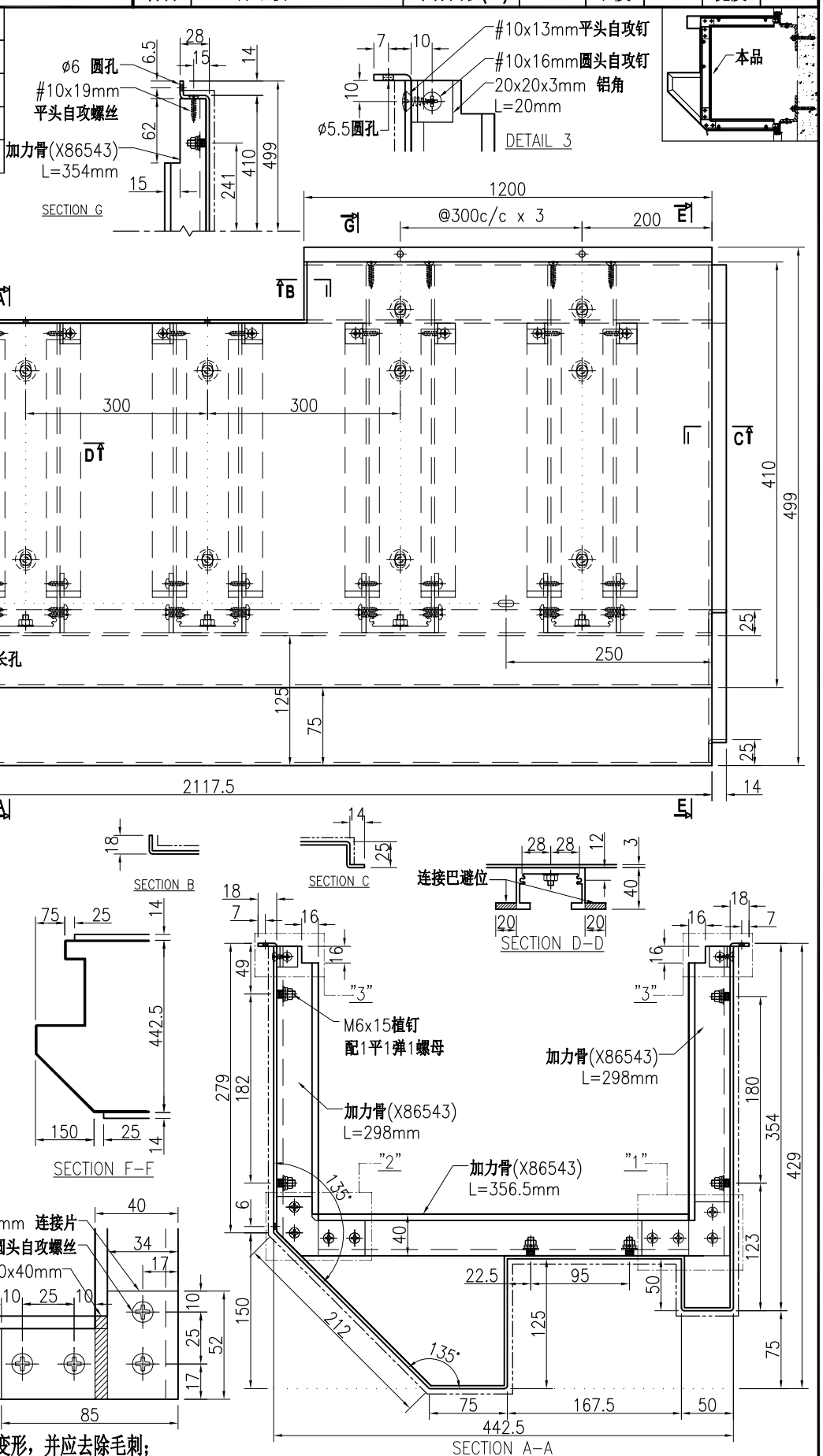
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-567	
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-567	
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		3.7	长度	2117.5	宽度 442.5

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	4
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	8
4	20x20x3mm 铝角	20	18



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

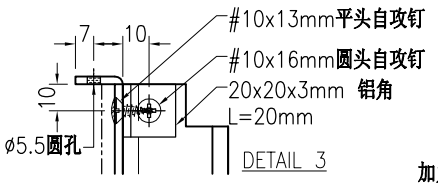
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

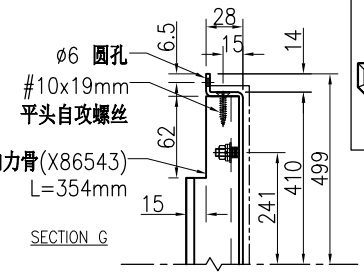
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

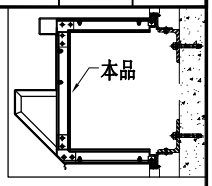
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

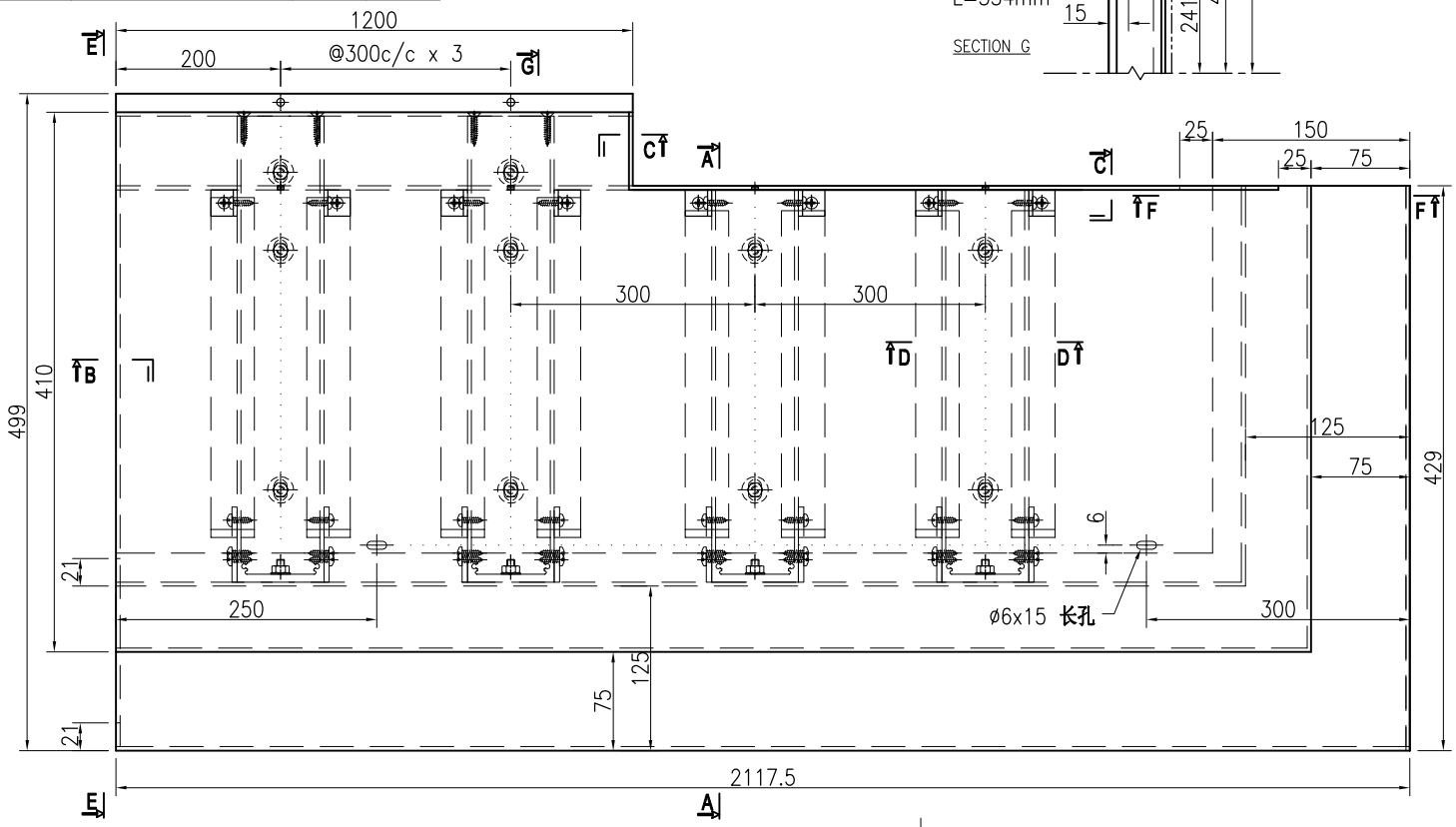
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-568	
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-568	
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		3.7	长度	2117.5	宽度 442.5

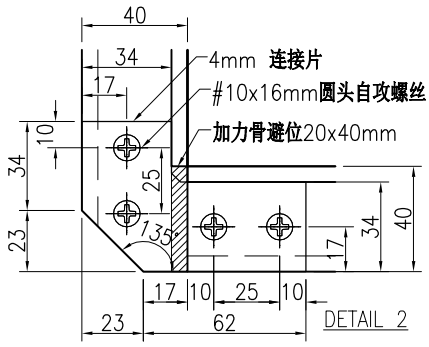
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	354	4
2	加力骨(X86543)	356.5	6
3	加力骨(X86543)	298	8
4	20x20x3mm 铝角	20	18

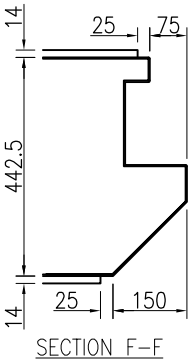


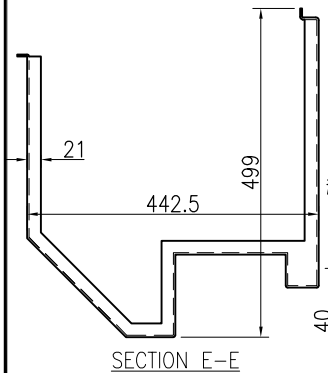


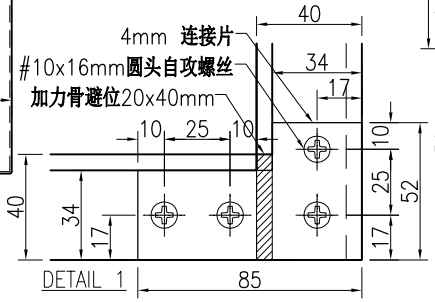


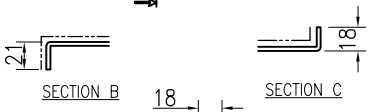


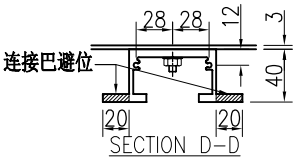


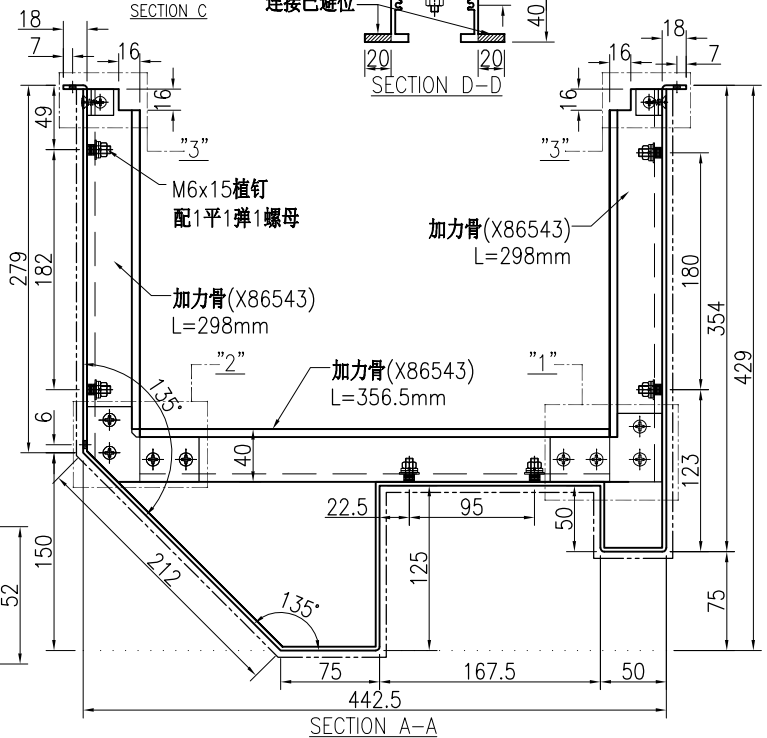












技术说明:

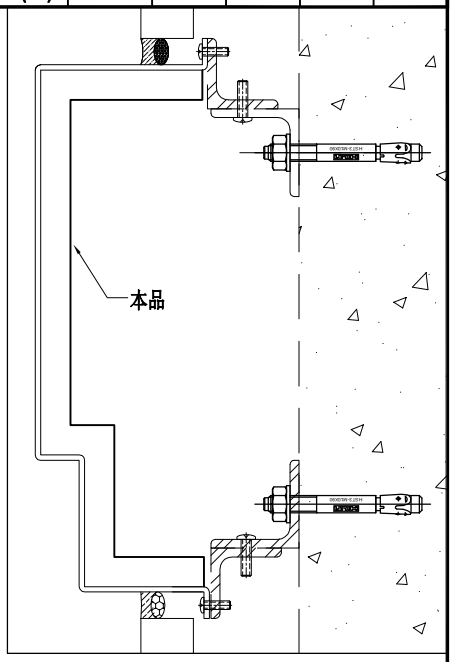
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

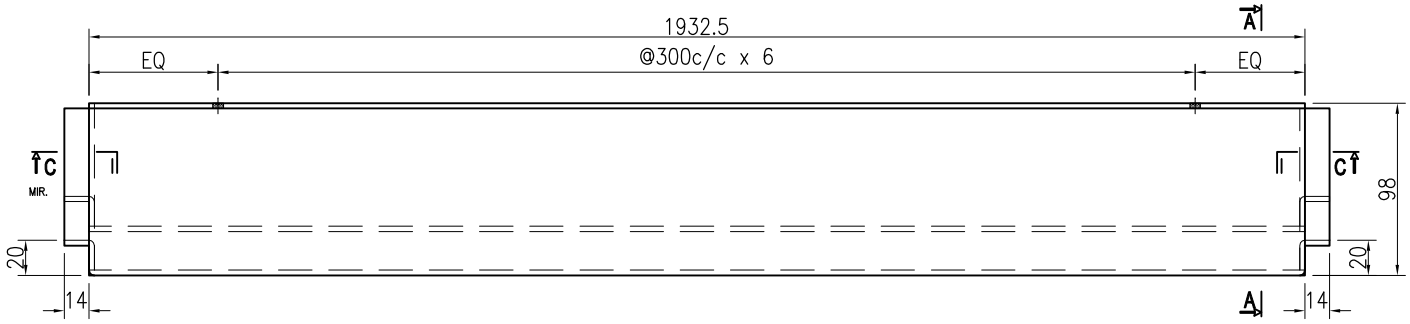
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

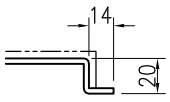
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

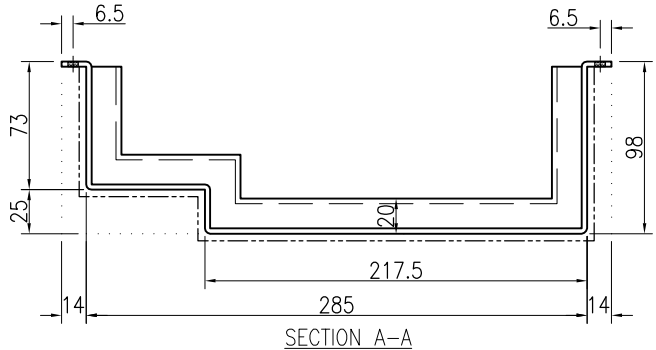
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-569		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-569		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		1	长度	1932.5	宽度	285







SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

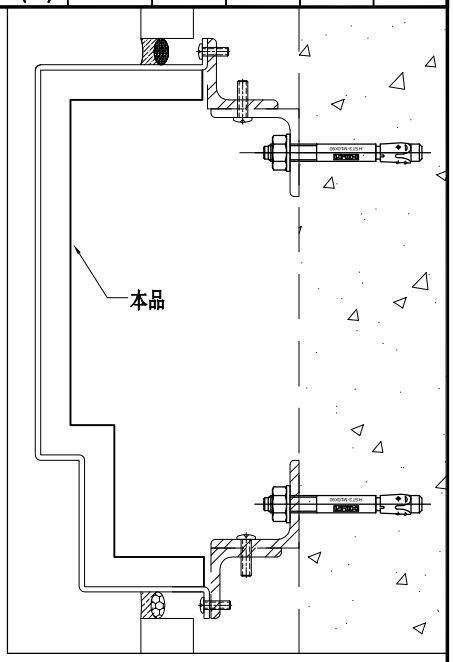
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

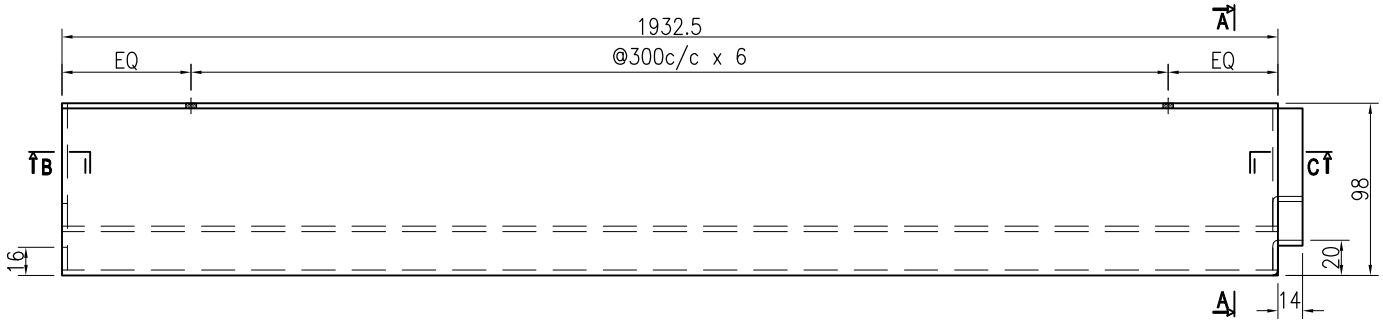
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

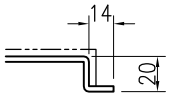
4." —·—·— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-570		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-570		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.99	长度	1932.5	宽度 285

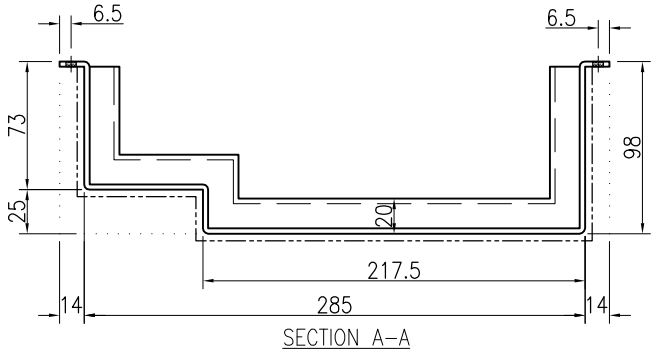




SECTION B



SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

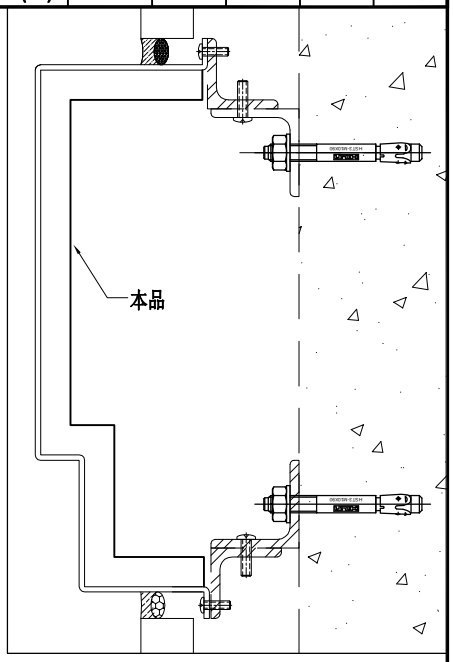
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

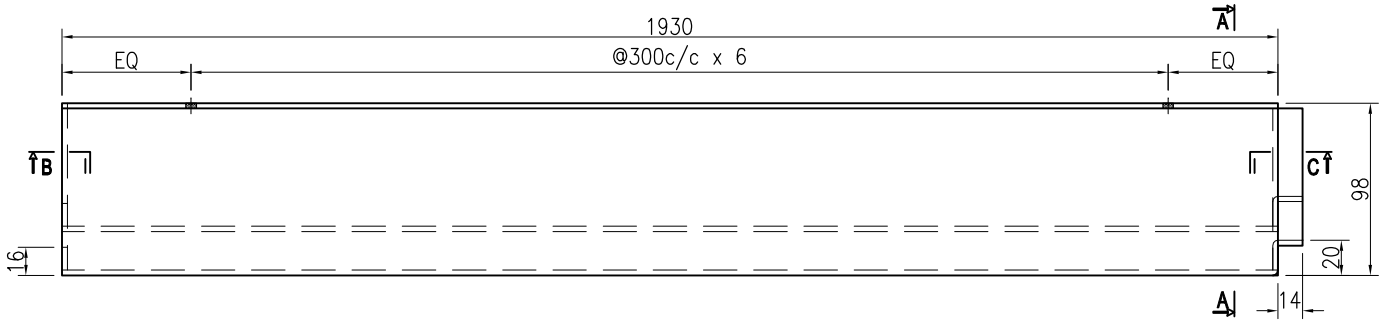
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

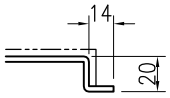
4." ——·—·—— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-571		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-571		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.99	长度	1930	宽度	285

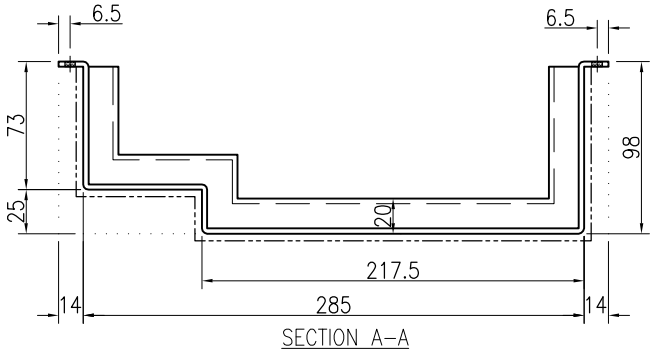




SECTION B



SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

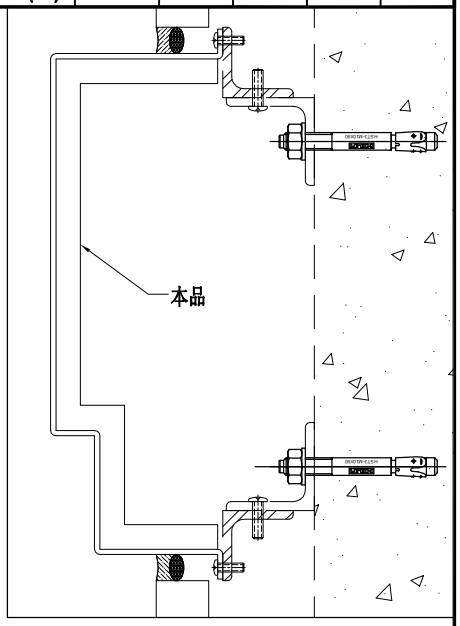
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

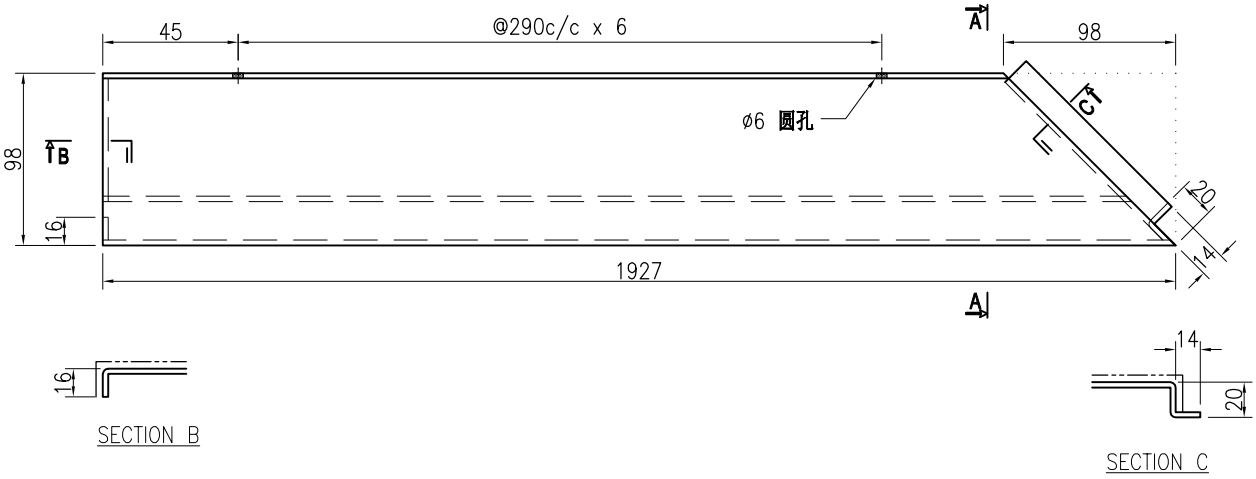
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

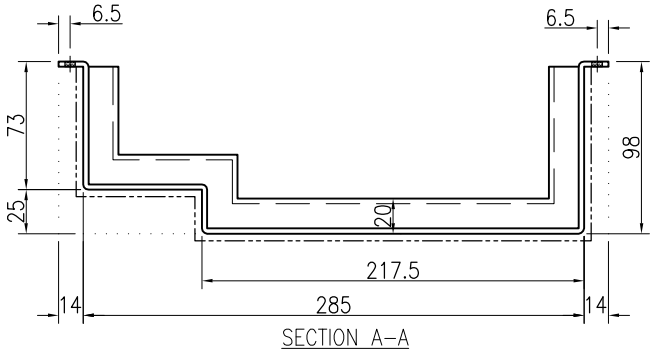
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-572		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-572		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.99	长度	1927	宽度	285







技术说明:

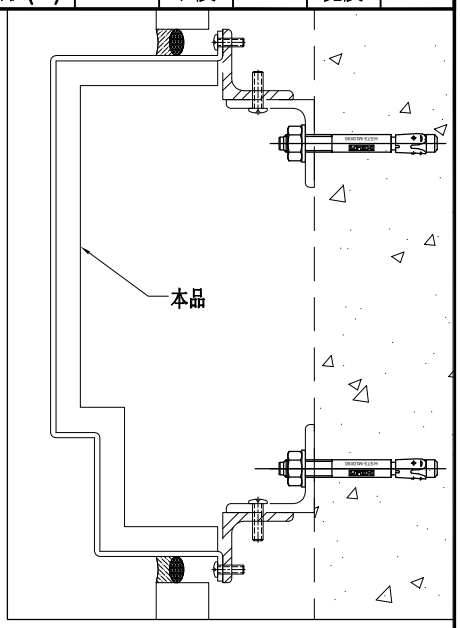
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

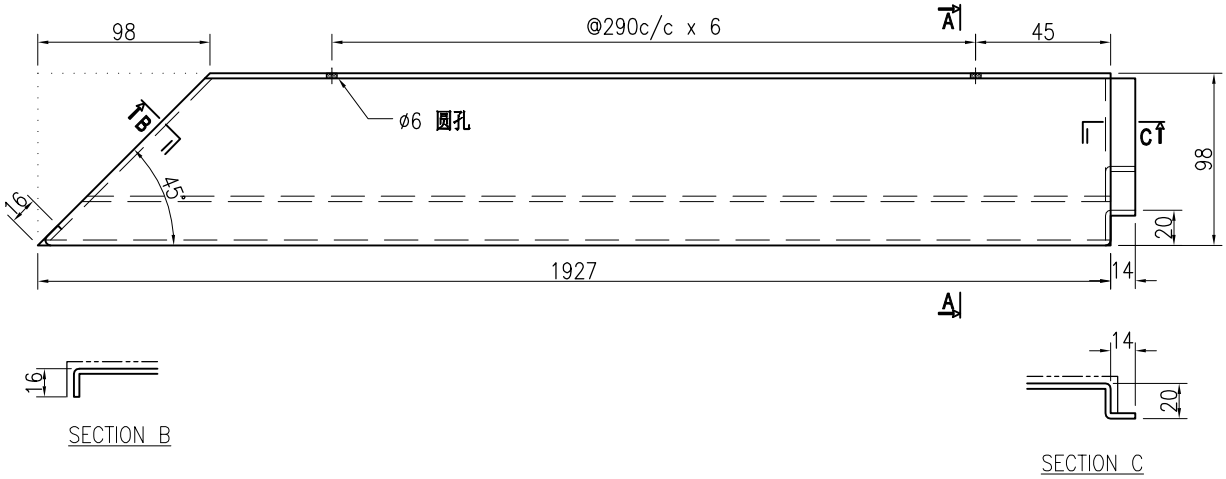
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

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

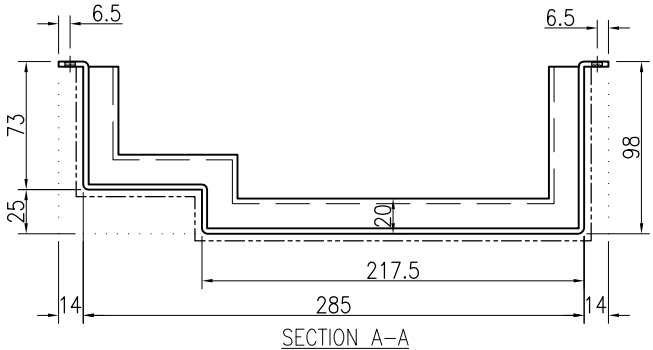
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-573		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-573		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.99	长度	1927	宽度	285





SECTION B

SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

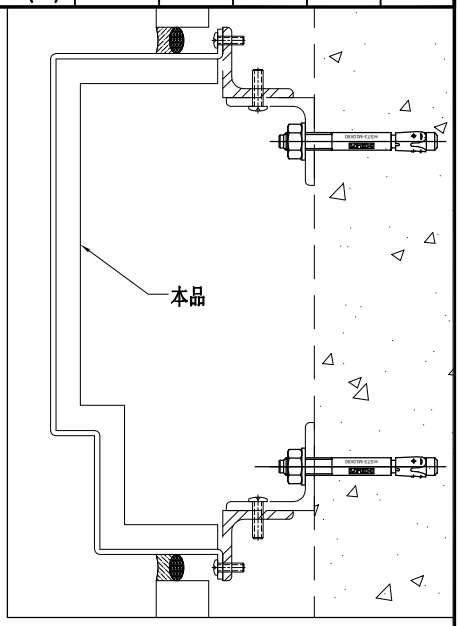
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

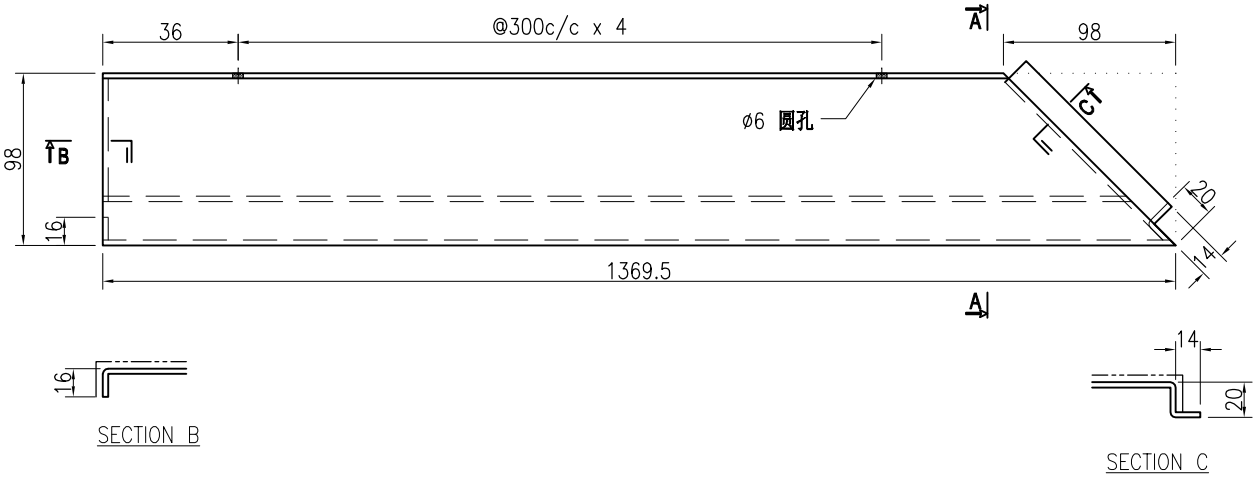
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

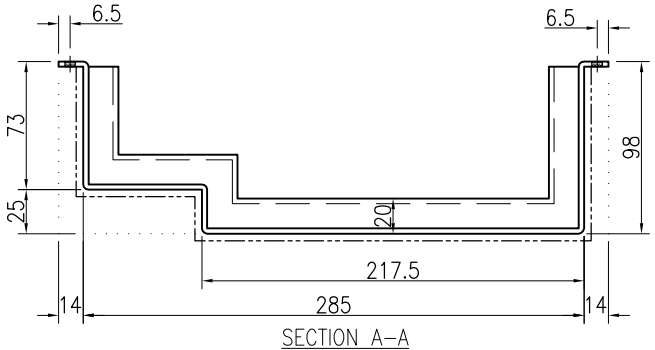
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-574		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-574		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.71	长度	1369.5	宽度	285







技术说明:

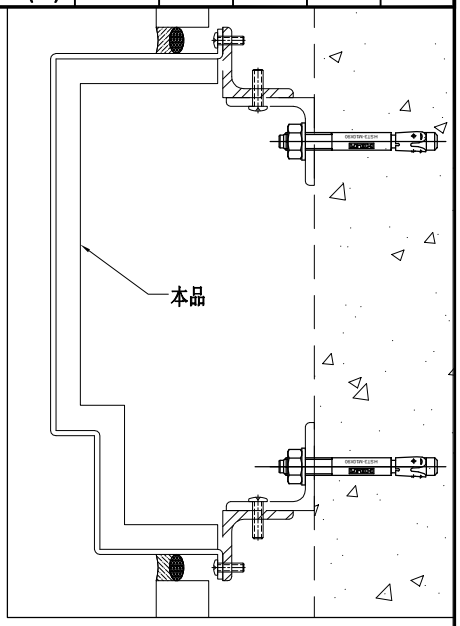
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

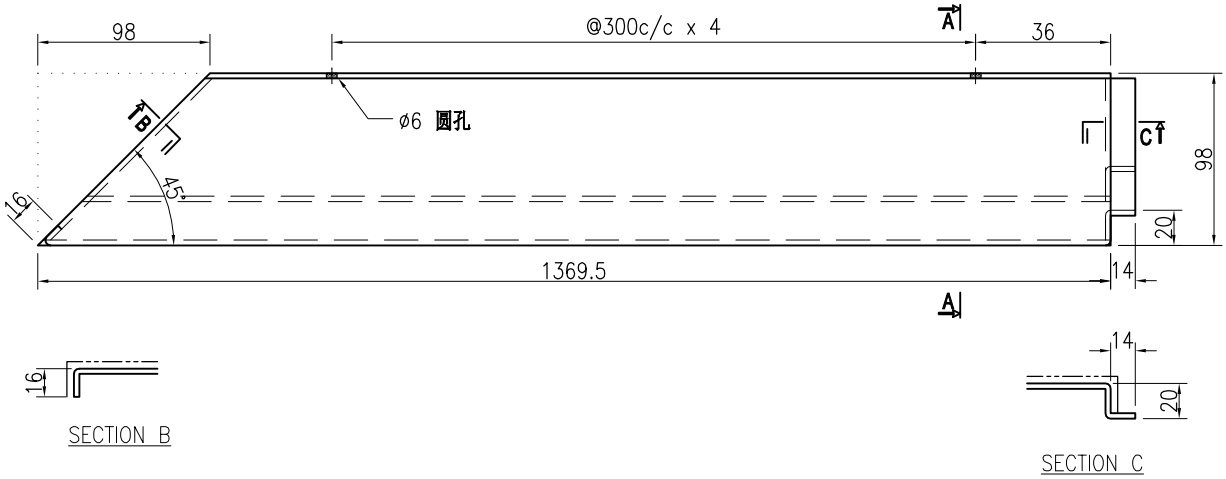
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

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

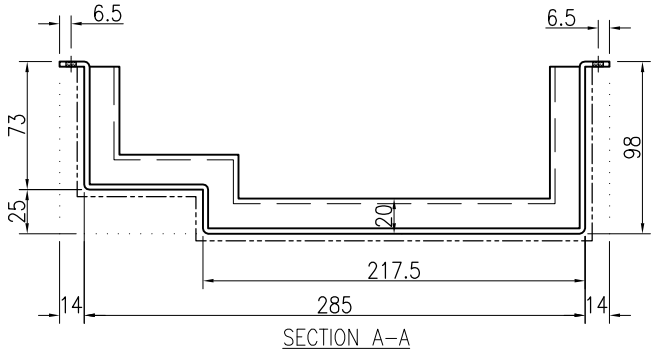
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-575		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-575		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.71	长度	1369.5	宽度	285





SECTION B

SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

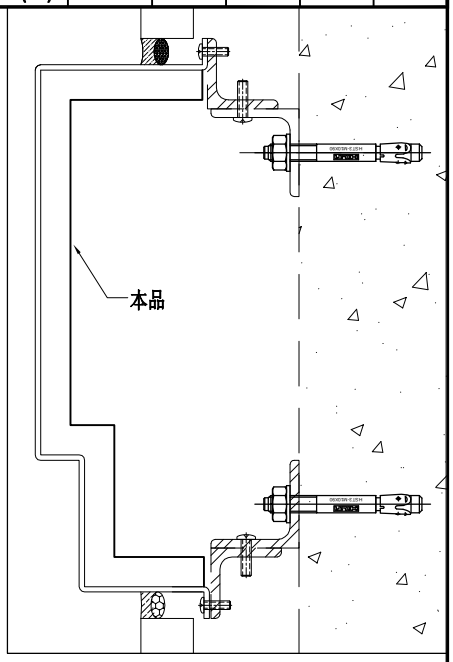
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

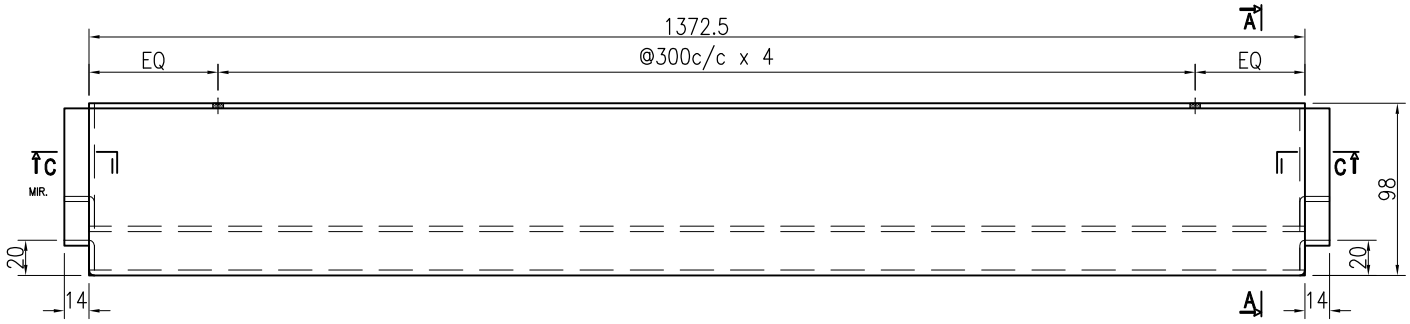
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

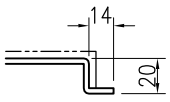
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

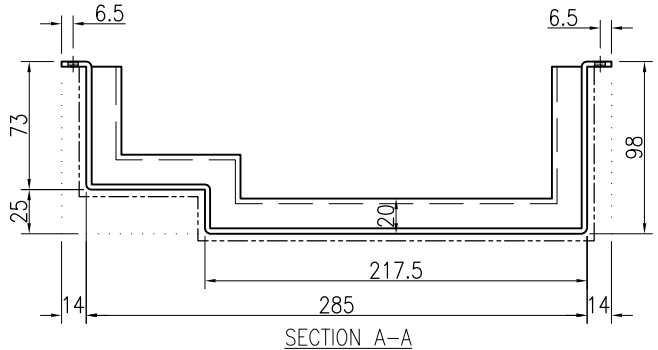
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-576			
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-576			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	2 (HC)			
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.71	长度	1372.5	宽度	285	







SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

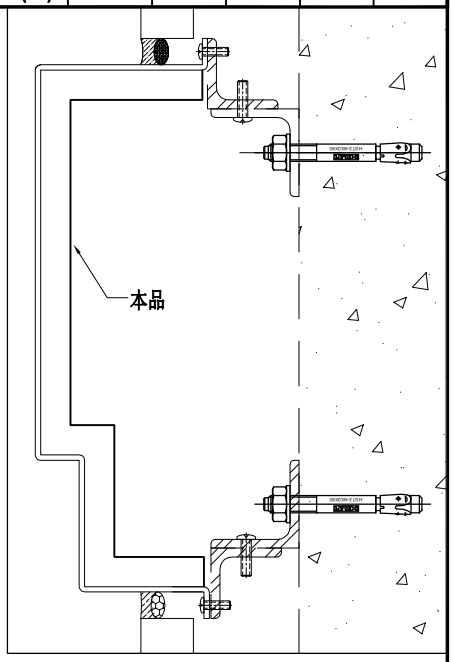
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

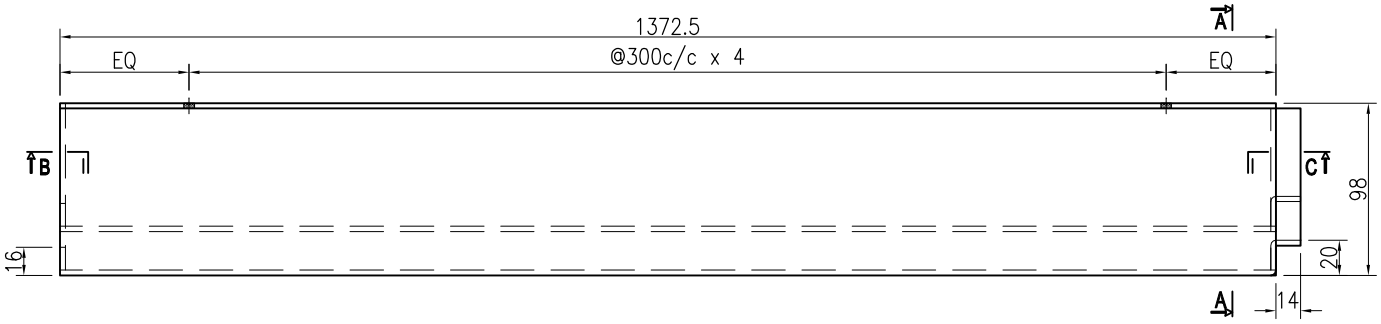
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

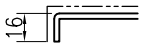
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

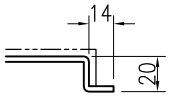
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-577		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-577		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.71	长度	1372.5	宽度 285



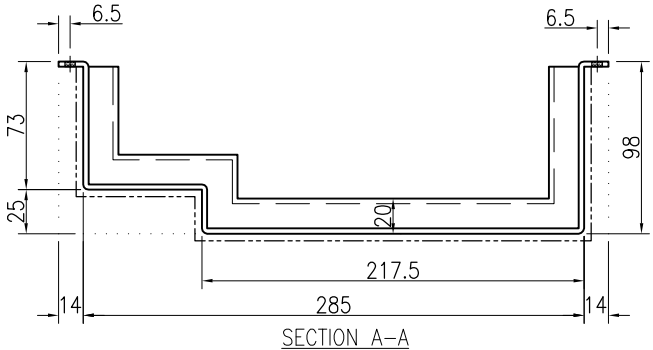




SECTION B



SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

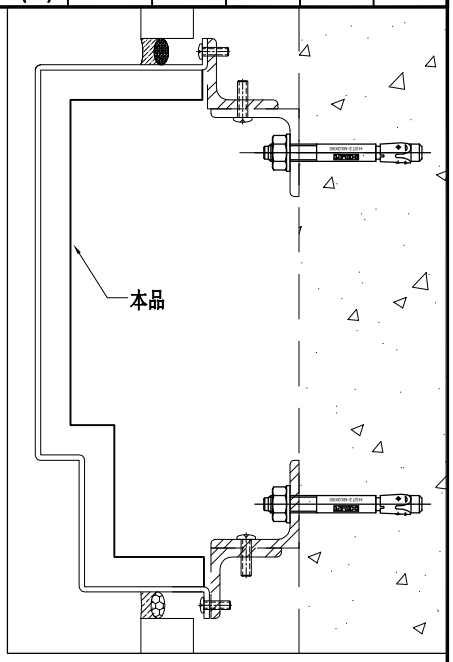
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

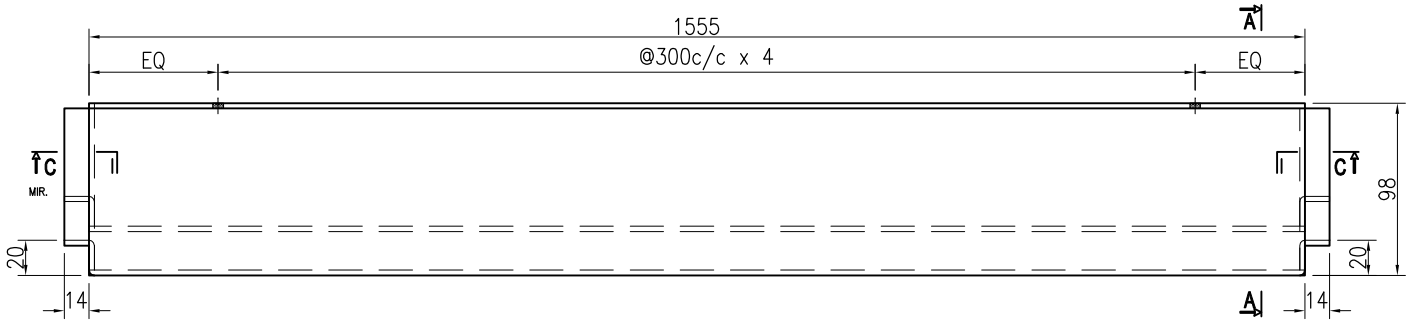
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

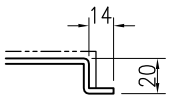
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

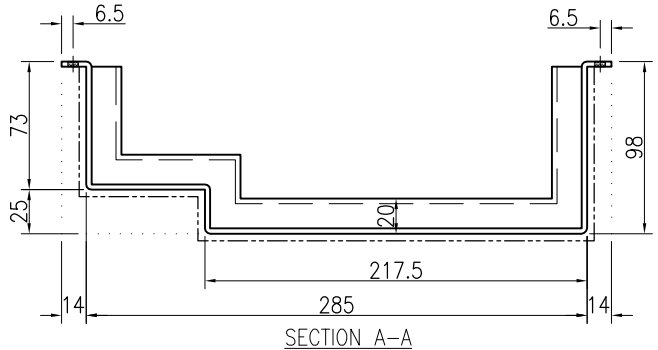
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-578		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-578		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.81	长度	1555	宽度	285







SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

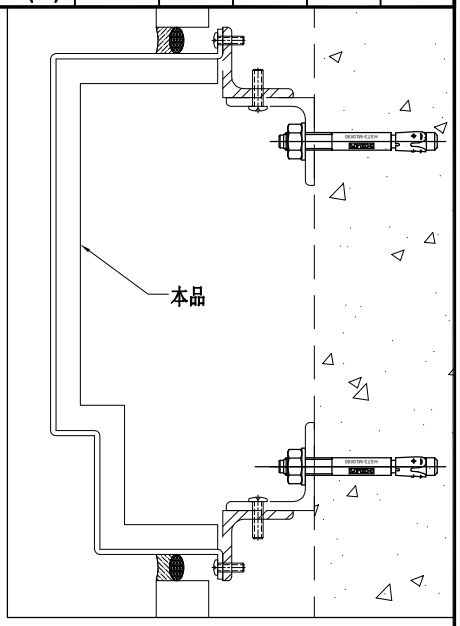
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

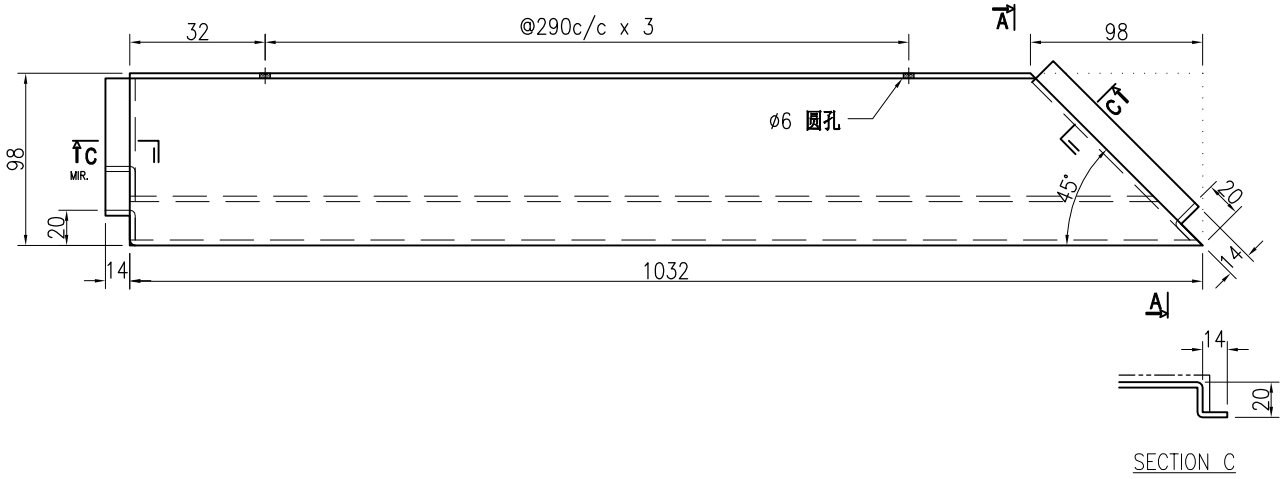
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

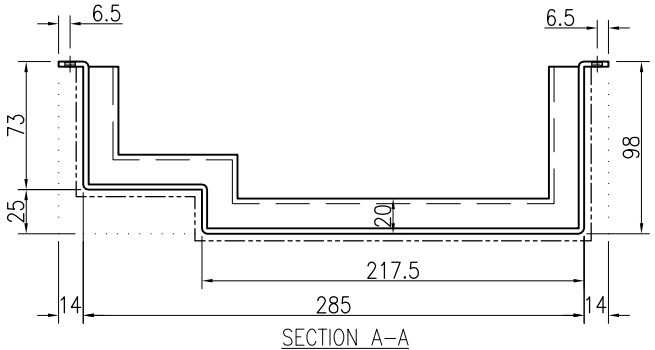
4." —·—·— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																	
								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-579		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-579		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.54	长度	1032	宽度	285





SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

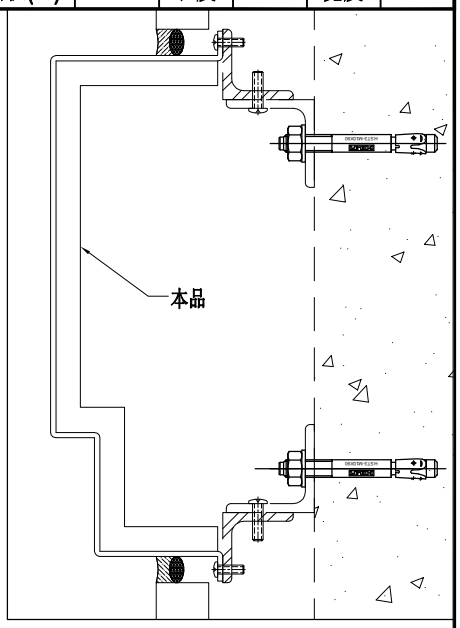
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

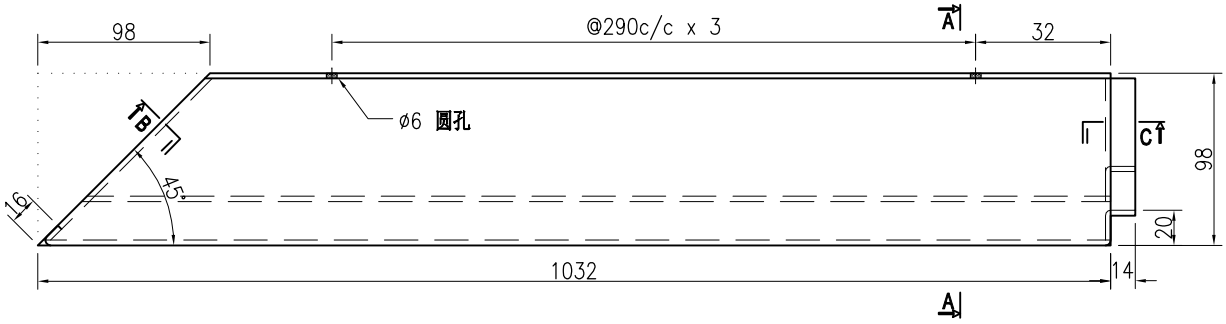
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

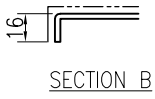
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

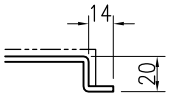
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																	
								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-580		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-580		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.54	长度	1032	宽度	285



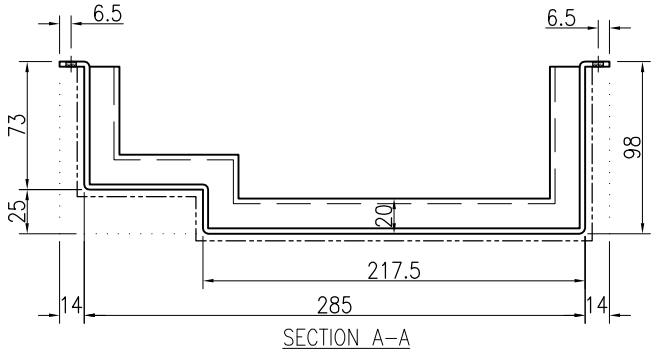




SECTION B



SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

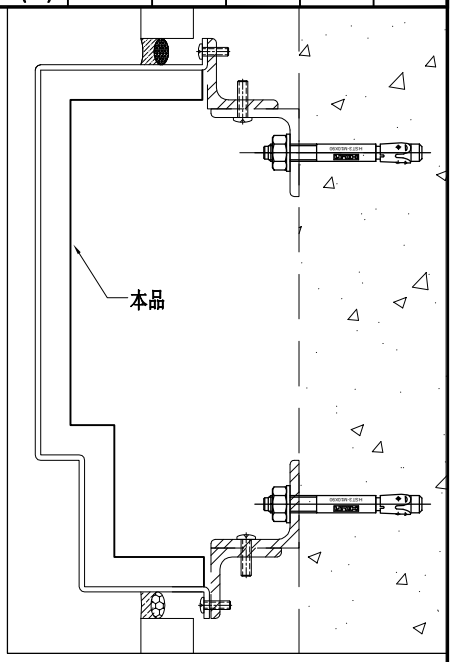
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

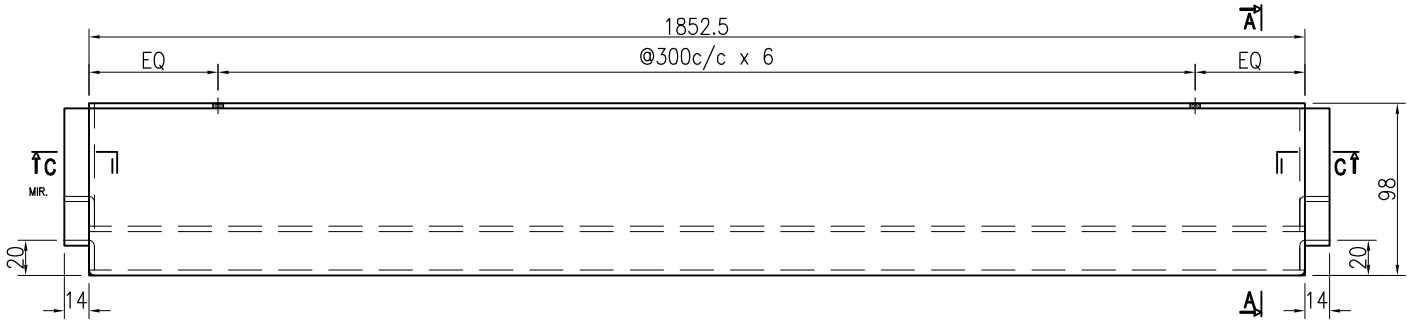
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

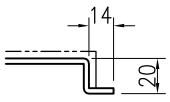
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

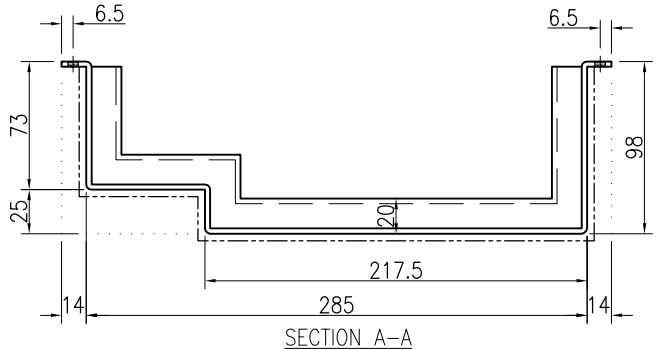
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-584		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-584		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.96	长度	1852.5	宽度	285







SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

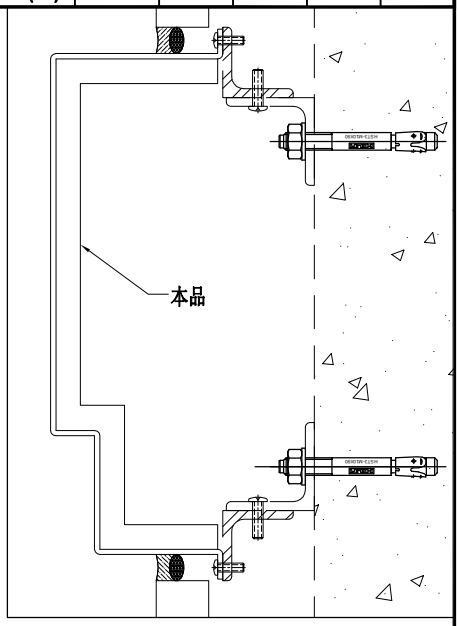
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

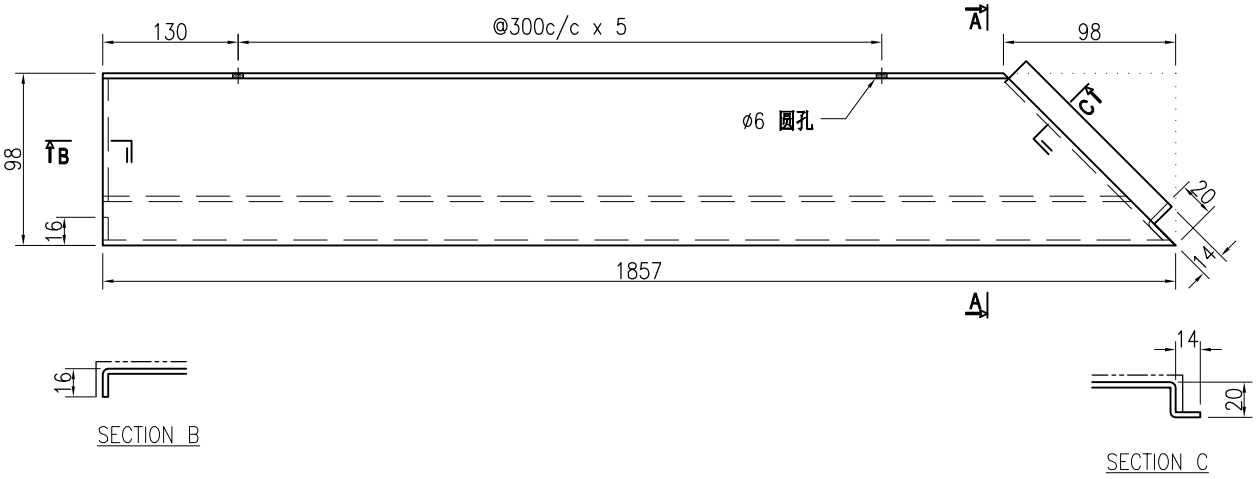
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

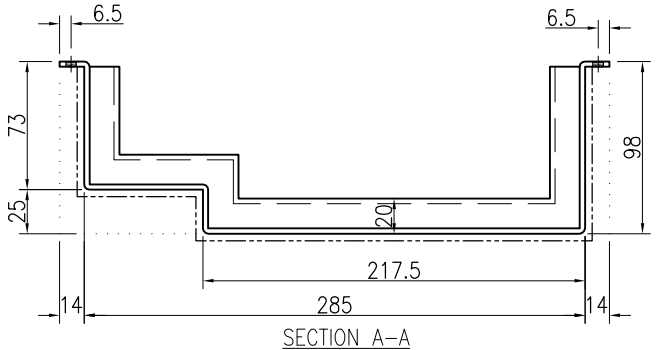
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-586		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-586		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.96	长度	1857	宽度	285







技术说明:

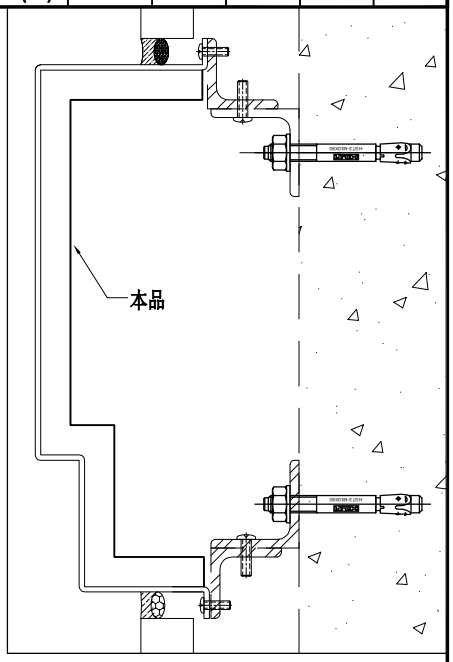
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

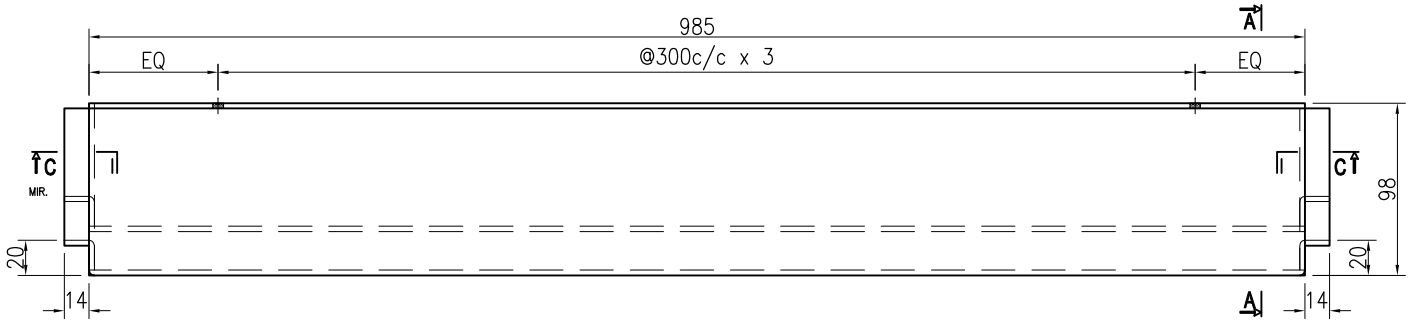
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

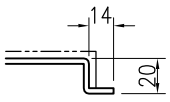
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

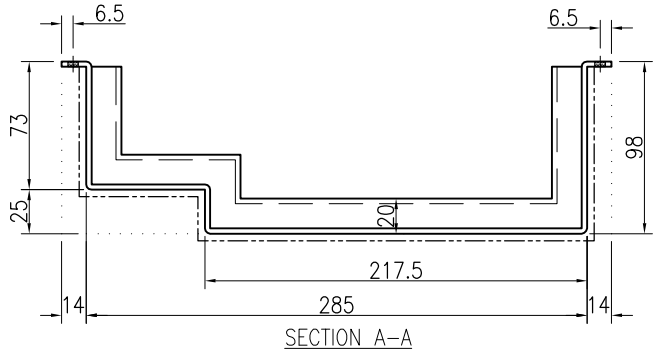
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-588		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-588		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.52	长度	985	宽度	285







SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

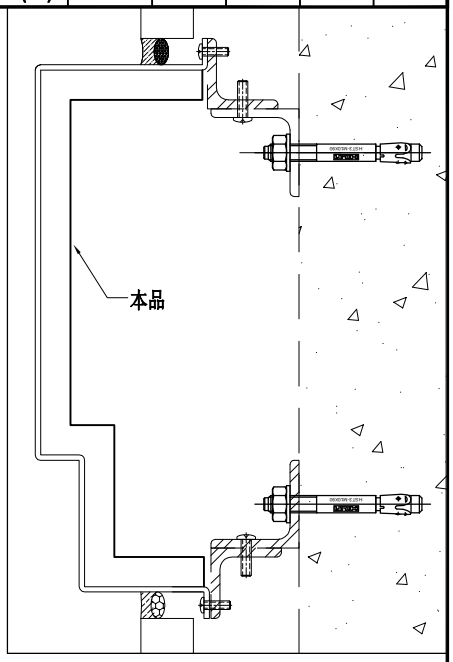
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

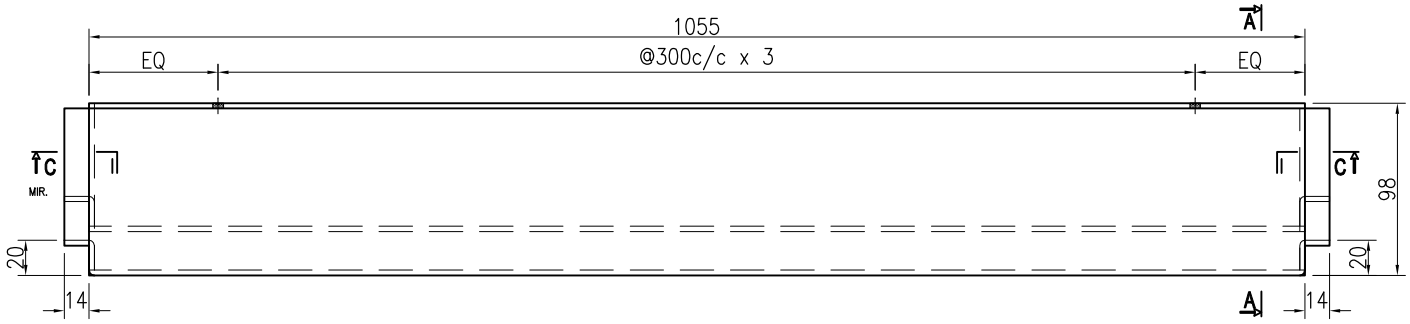
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

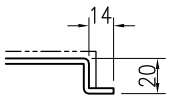
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

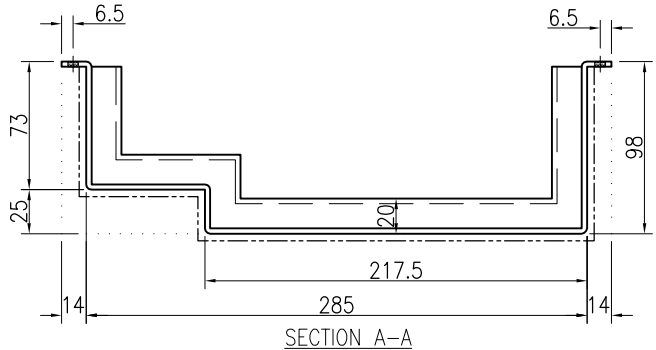
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-590		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-590		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.55	长度	1055	宽度	285







SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

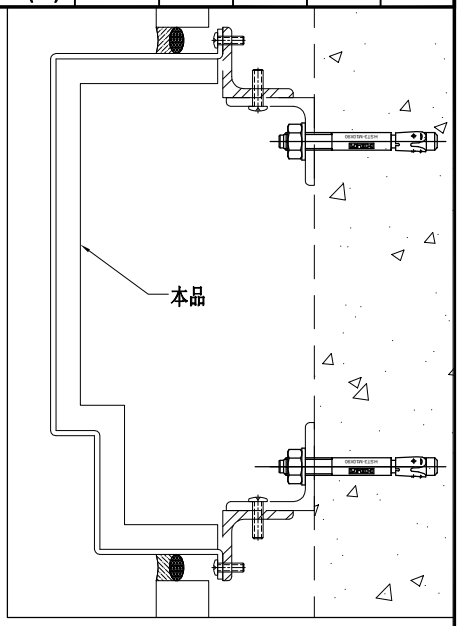
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

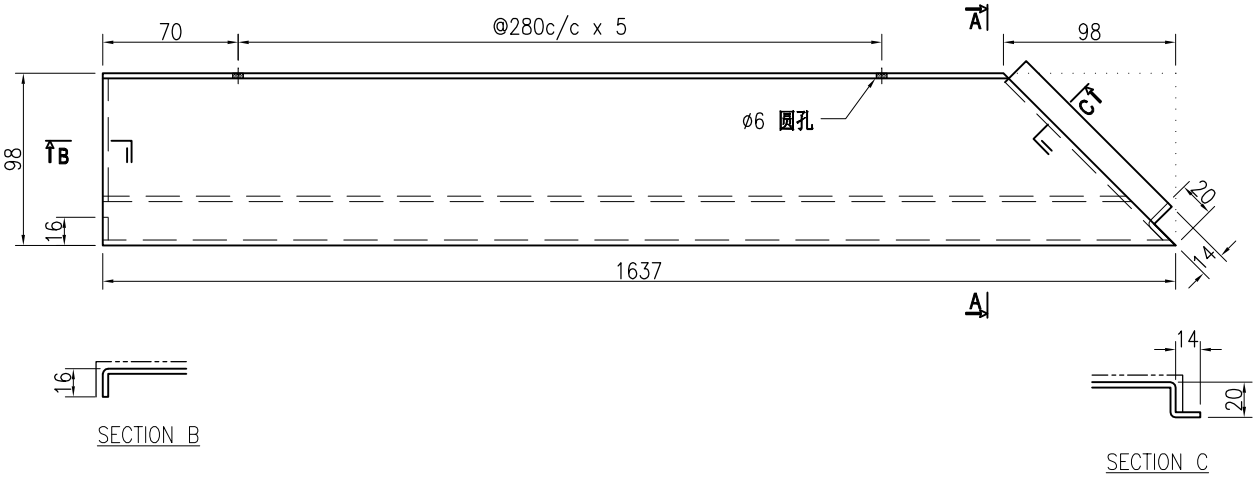
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

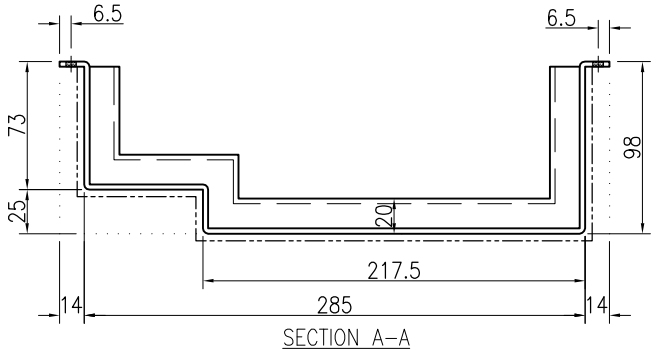
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-591		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-591		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.85	长度	1637	宽度	285







技术说明:

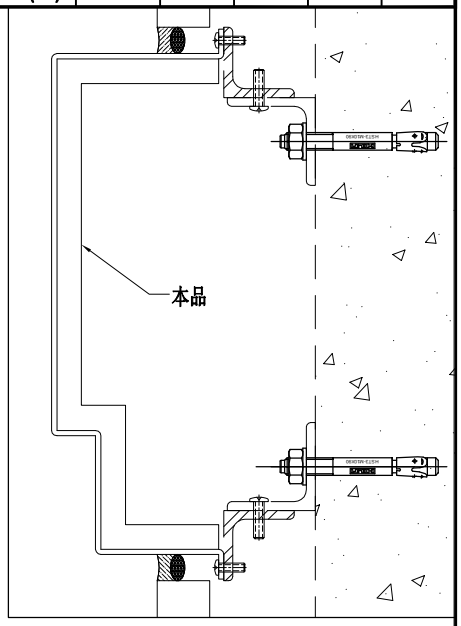
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

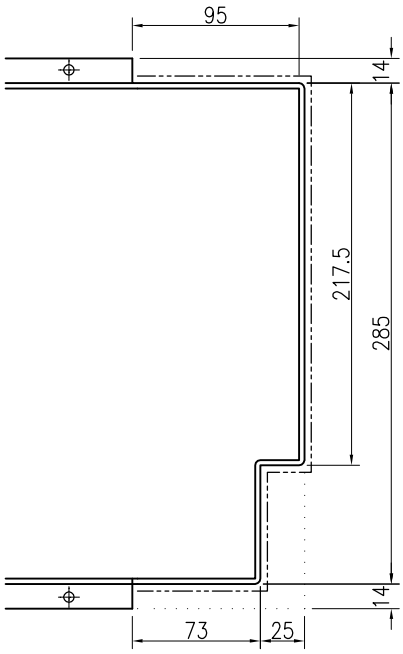
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

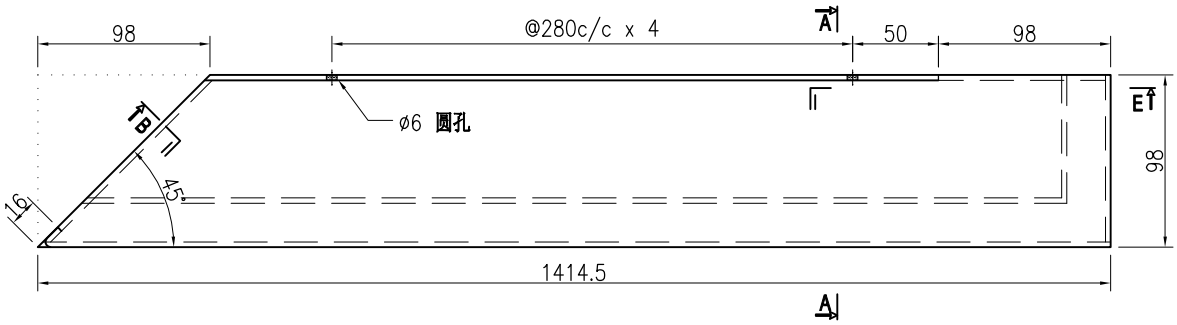
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-594		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-594		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.74	长度	1414.5	宽度	285

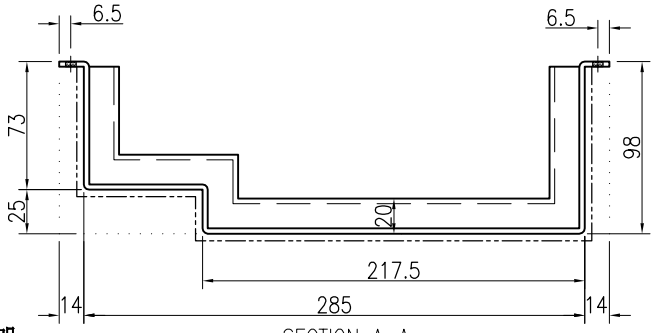




SECTION E-E



SECTION B



SECTION A-A

SECTION E-E

技术说明:

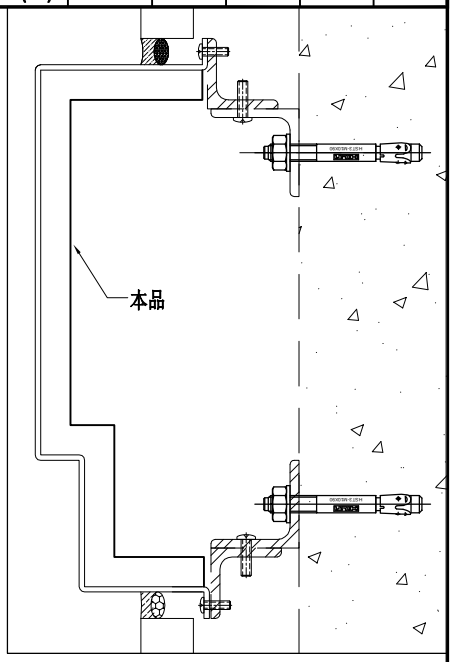
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

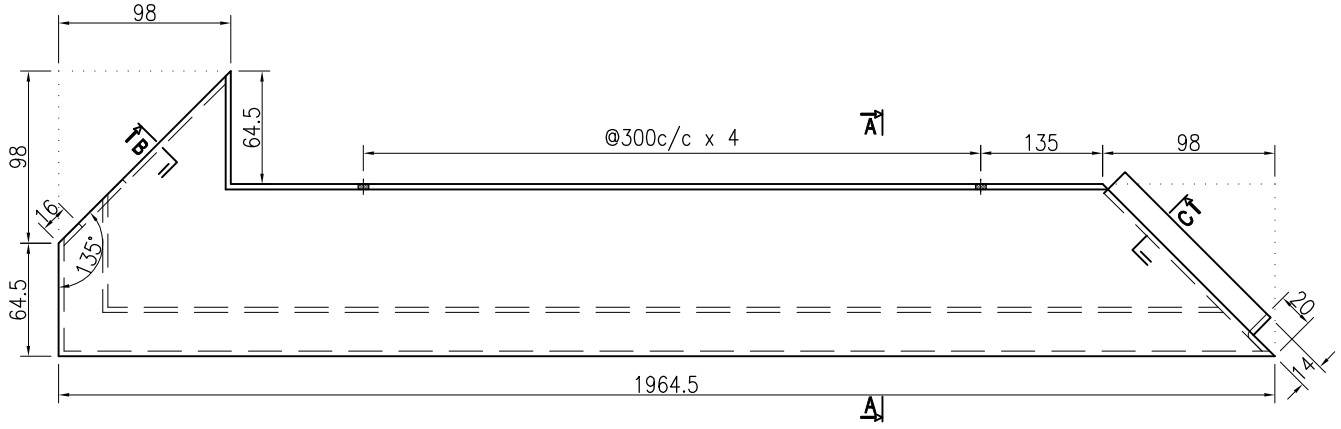
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

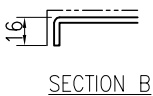
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

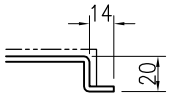
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																		
									工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-595		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-595		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.09	长度	1964.5	宽度	518



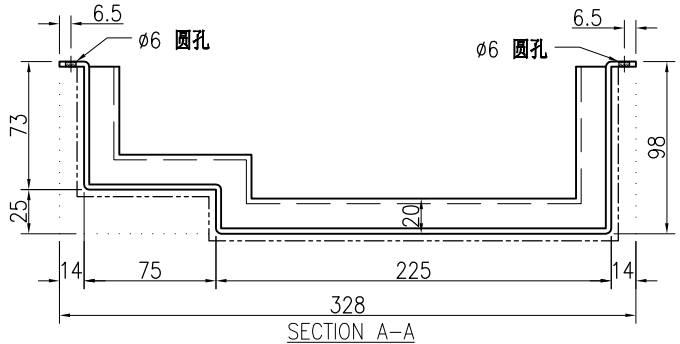




SECTION B



SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

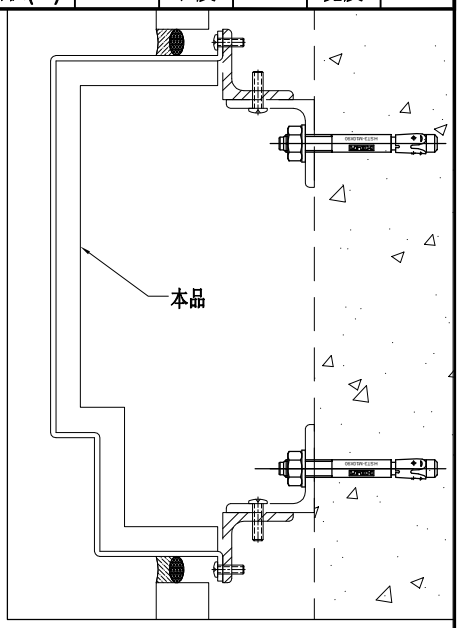
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

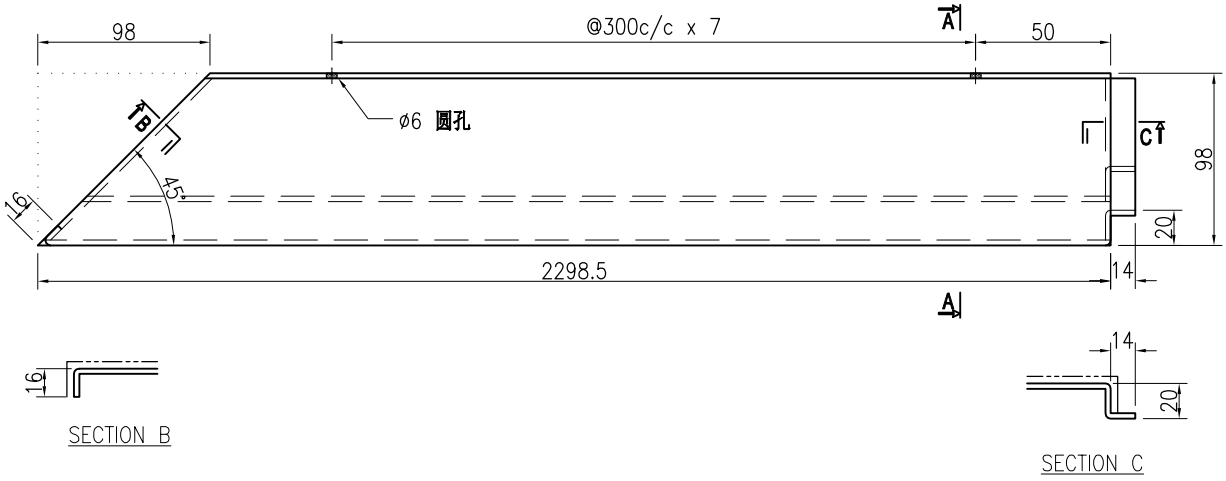
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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。

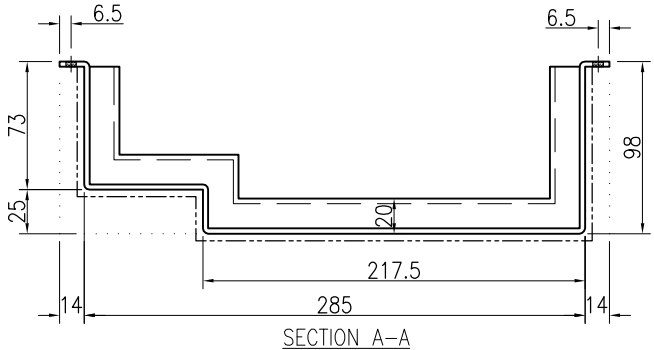
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-596			
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-596			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)			
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		1.18	长度	2298.5	宽度	285	





SECTION B

SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

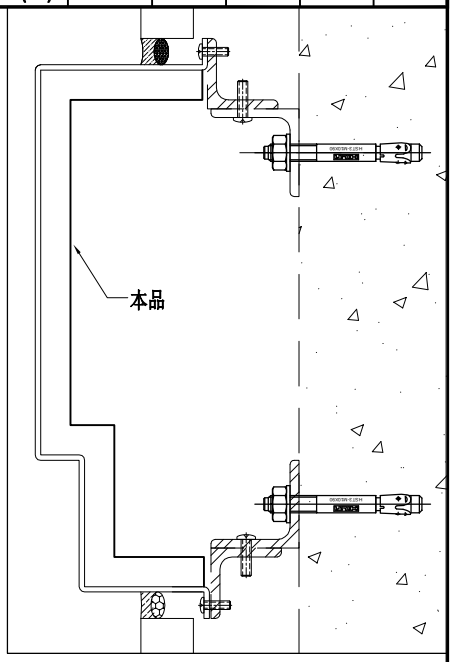
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

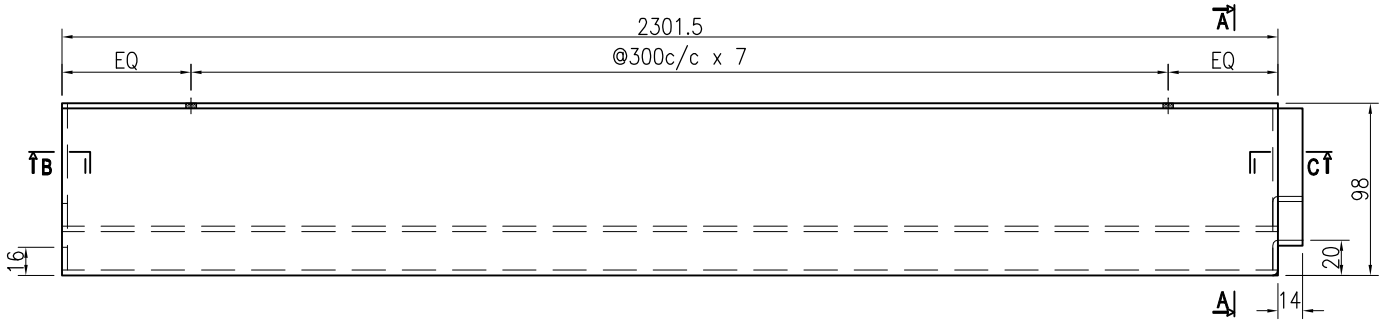
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

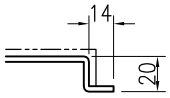
4." —·—·— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-597		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-597		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.18	长度	2301.5	宽度 285

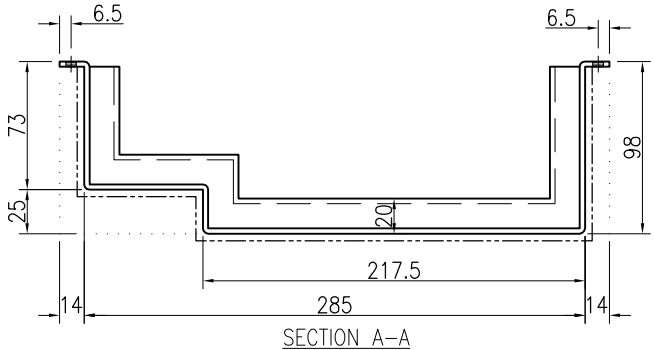




SECTION B



SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

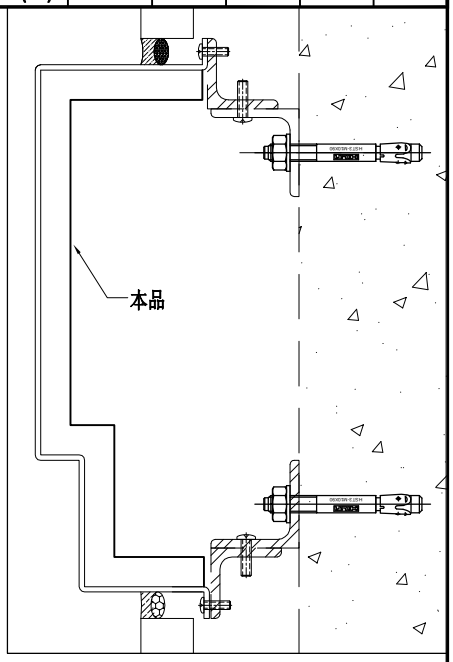
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

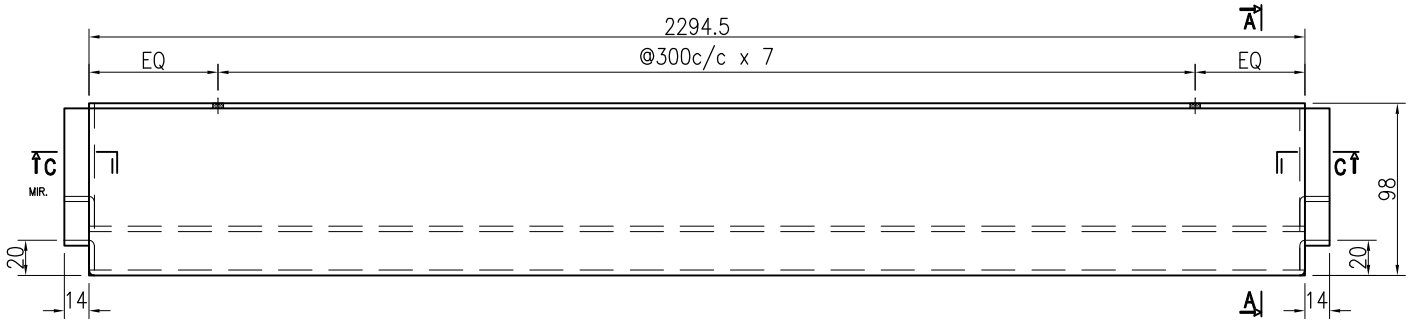
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

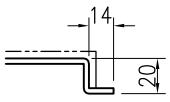
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

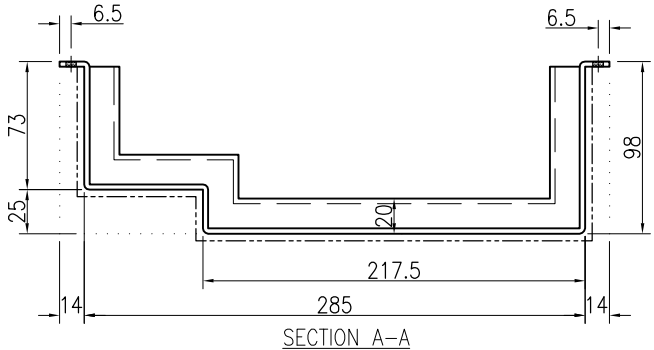
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-598		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-598		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		1.18	长度	2294.5	宽度	285







SECTION C



SECTION A-A

技术说明:

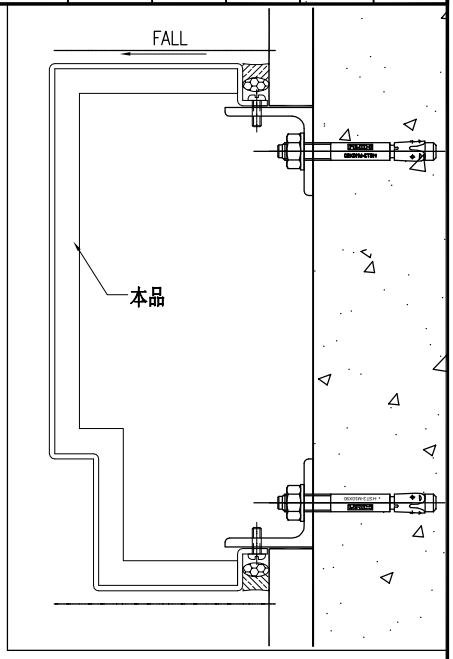
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

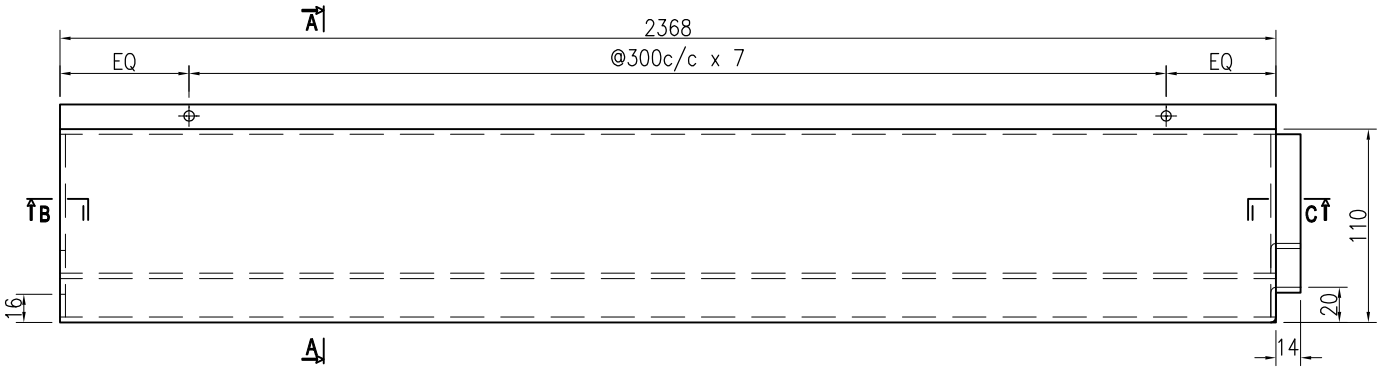
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

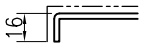
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

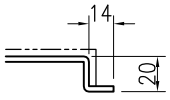
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-599		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-599		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.37	长度	2368	宽度	285



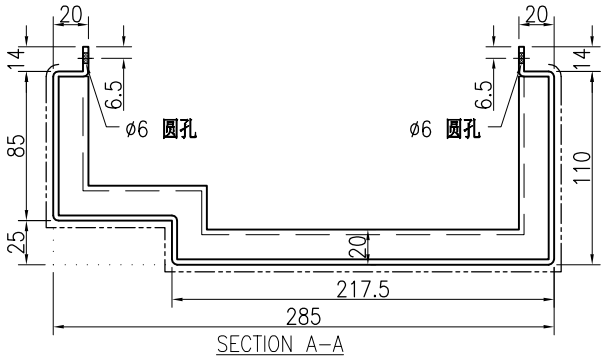




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

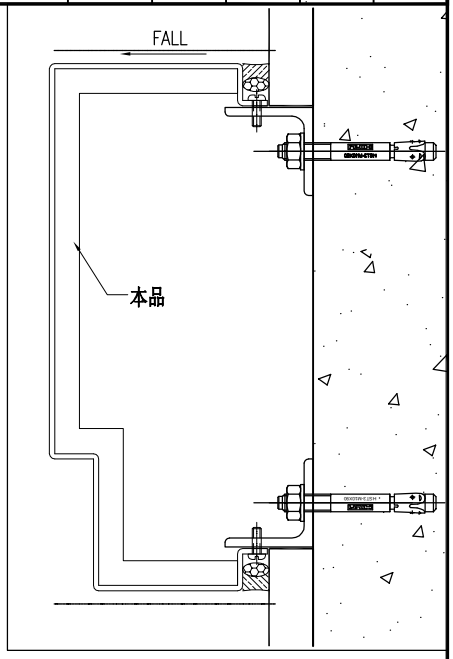
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

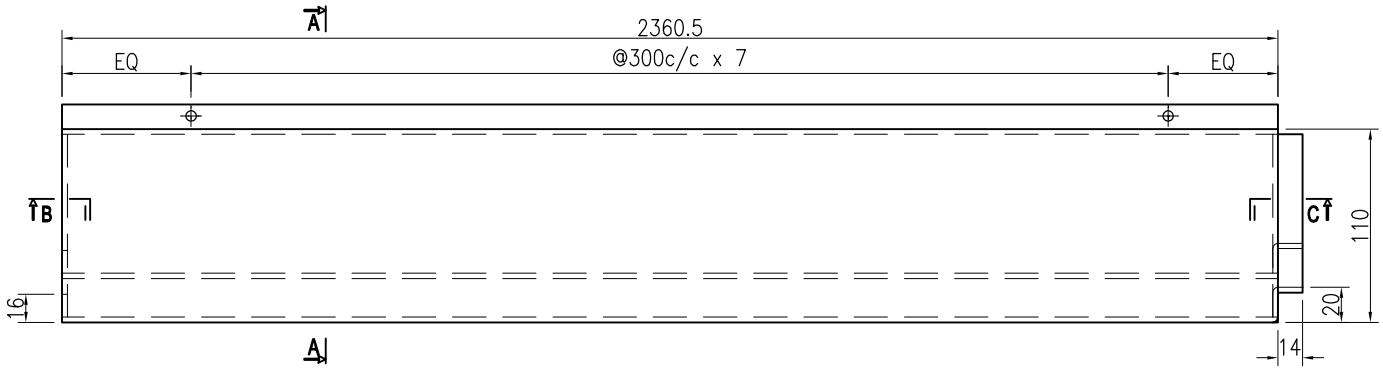
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

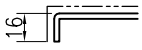
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

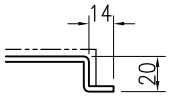
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																		
								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-600		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-600		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.37	长度	2360.5	宽度	285



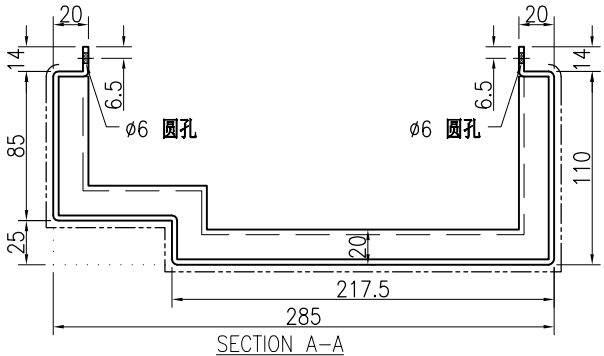




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

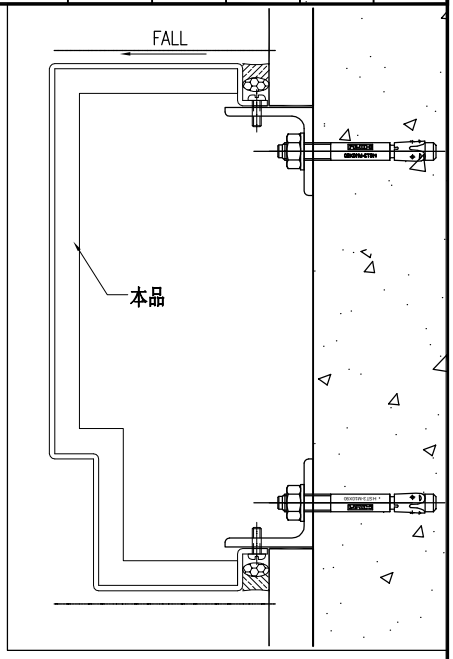
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

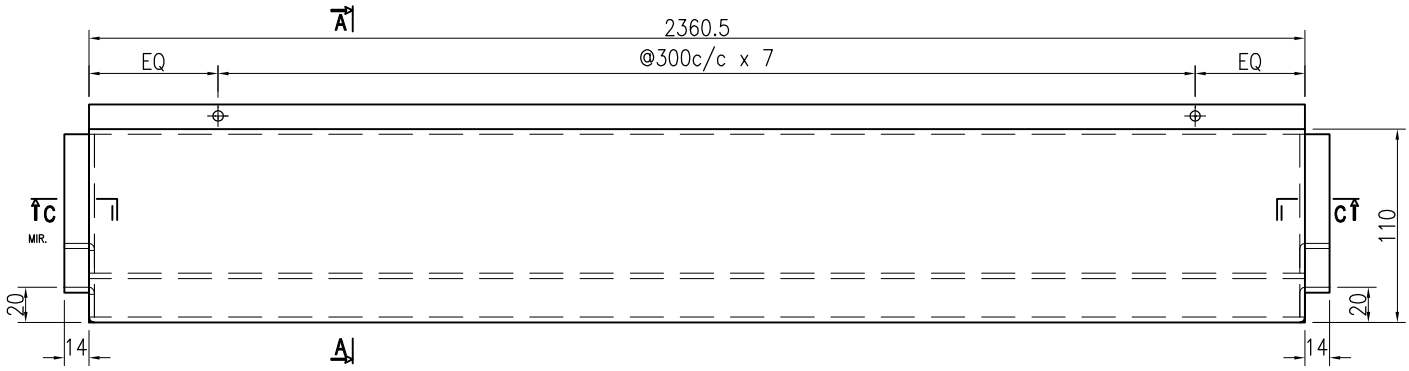
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

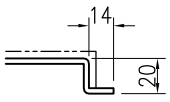
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

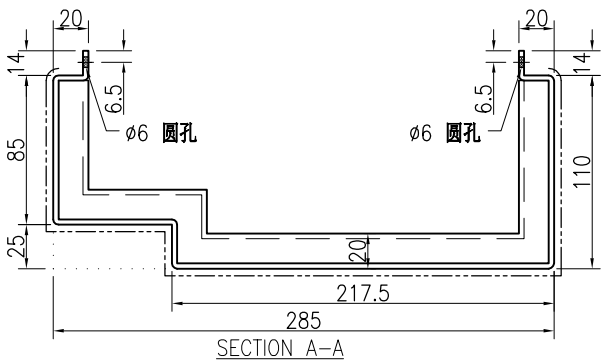
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-601		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-601		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.37	长度	2360.5	宽度 285







SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

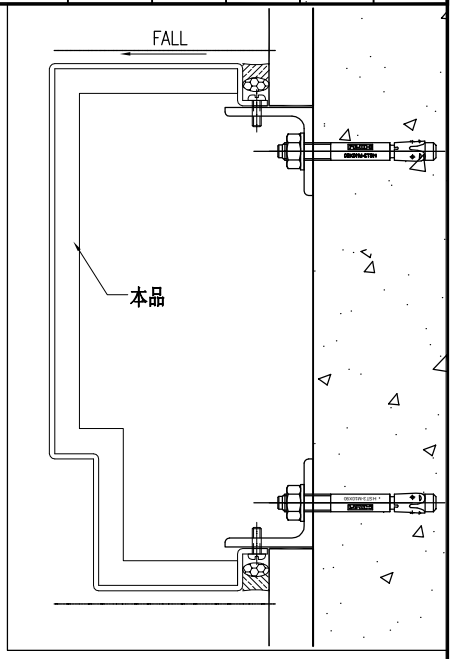
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

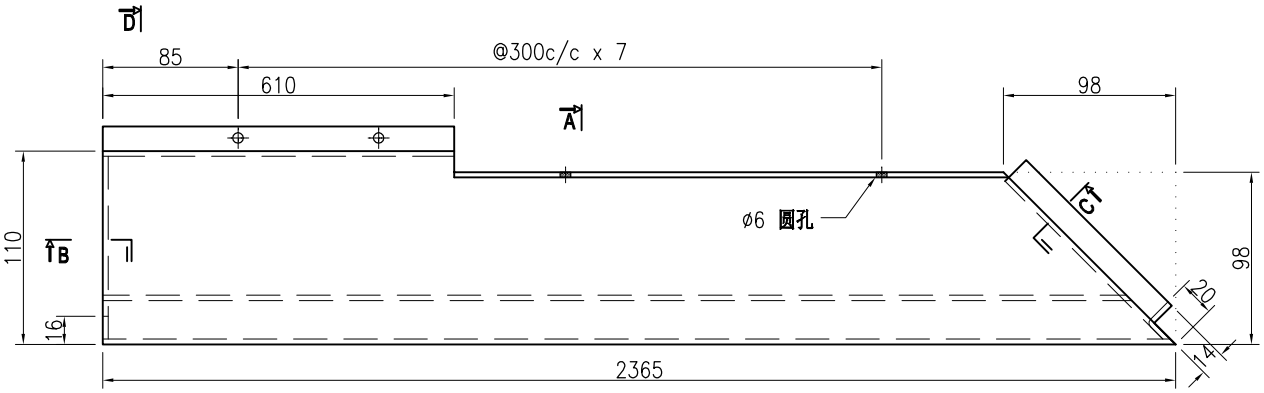
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

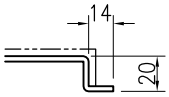
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-602		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-602		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.37	长度	2365	宽度	285

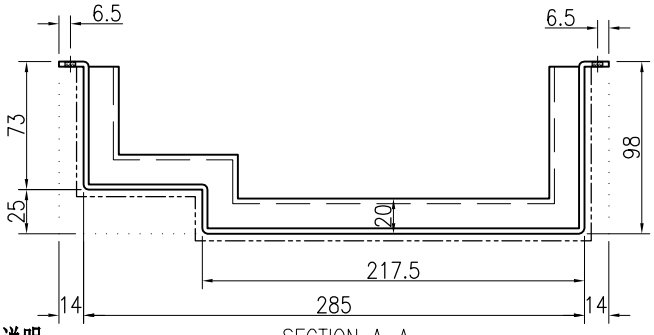




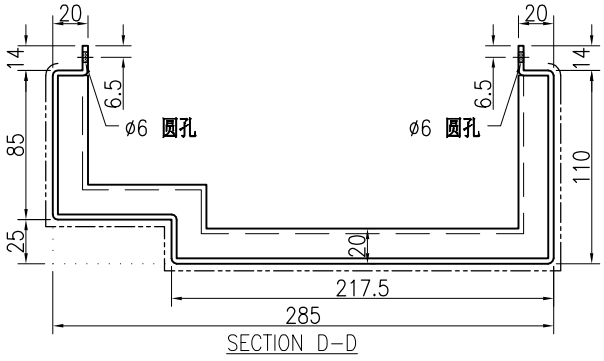
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



SECTION D–D

技术说明:

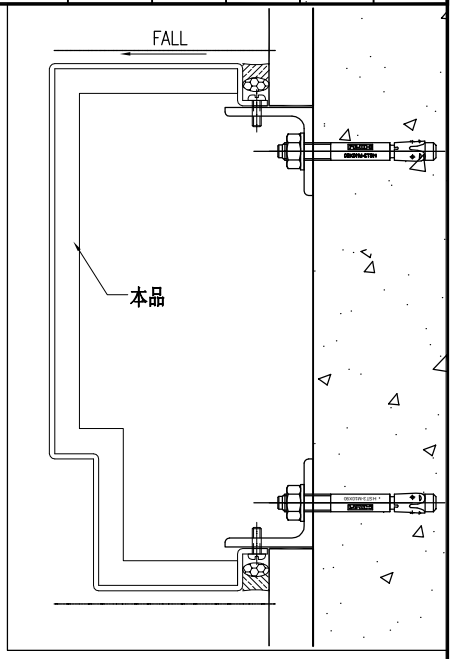
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

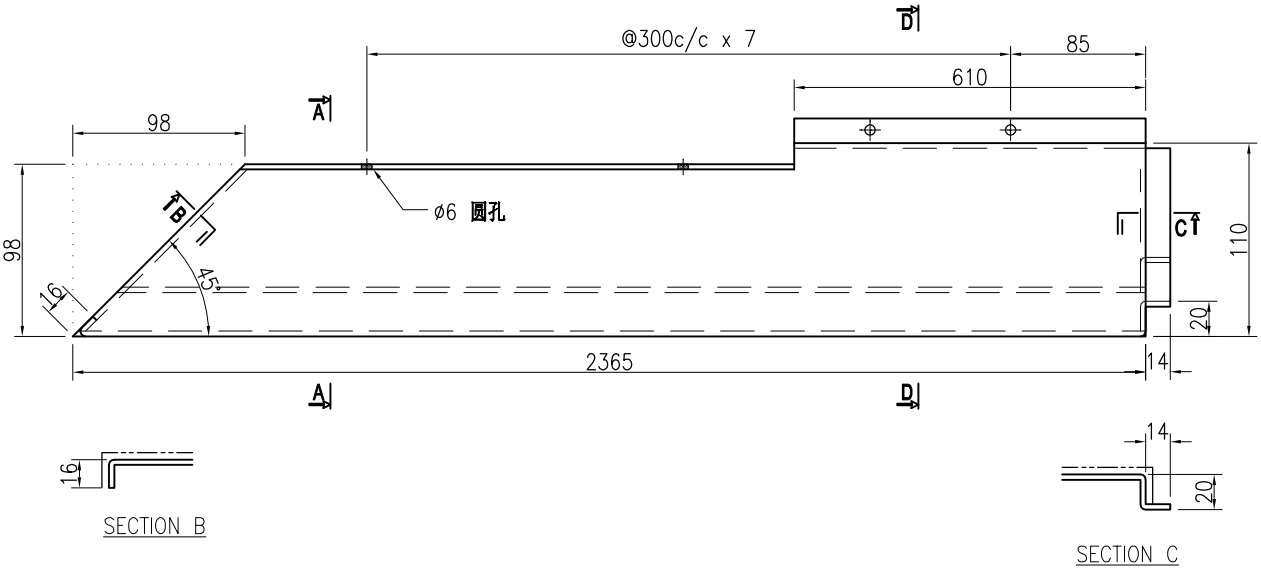
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

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

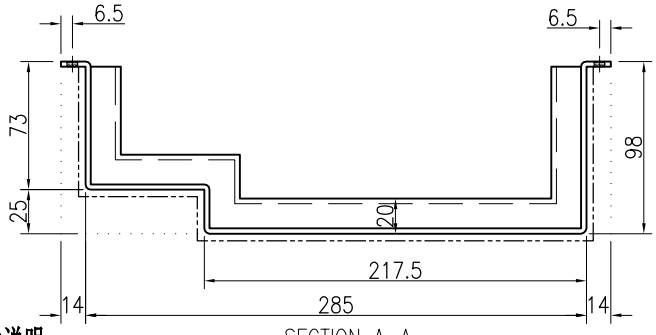
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																		
									工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-603		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-603		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.37	长度	2365	宽度	285



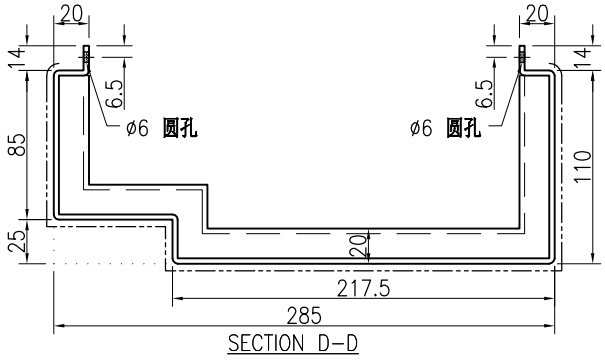


SECTION B

SECTION C



SECTION A–A



SECTION D–D

技术说明:

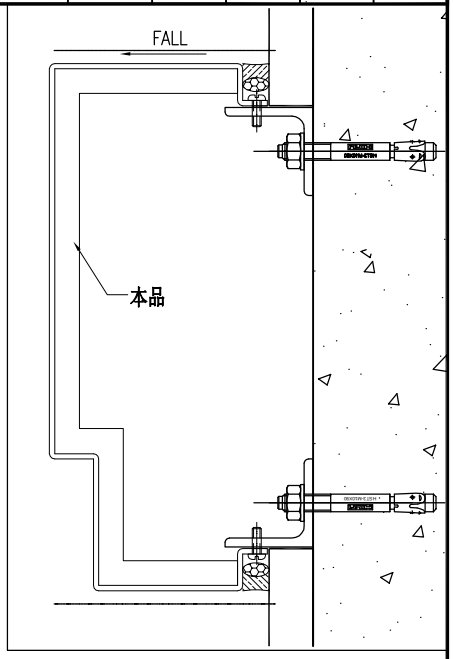
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

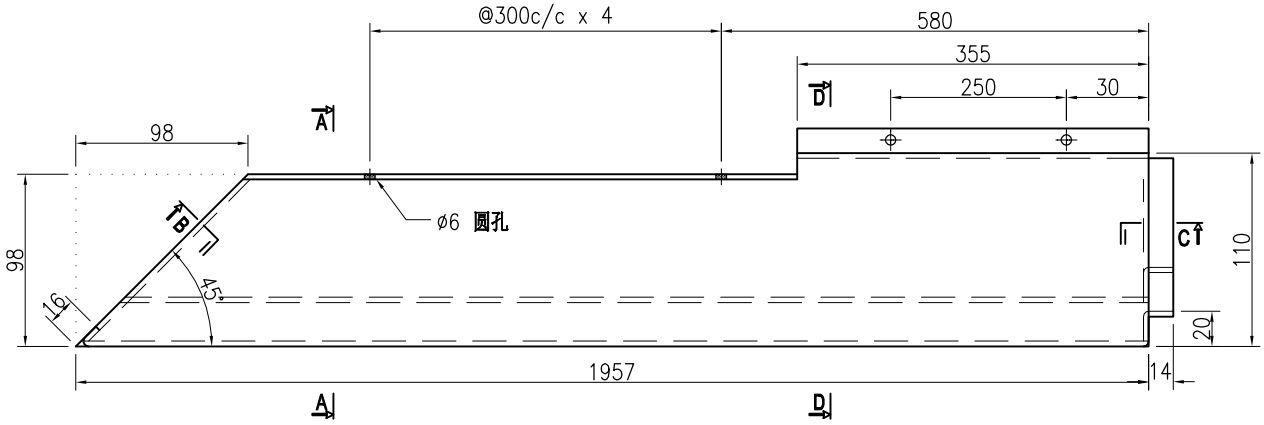
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

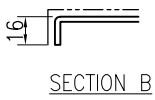
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

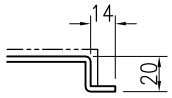
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-604		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-604		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.14	长度	1957	宽度	285



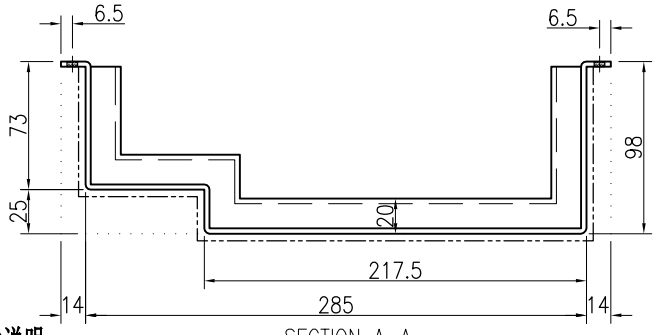




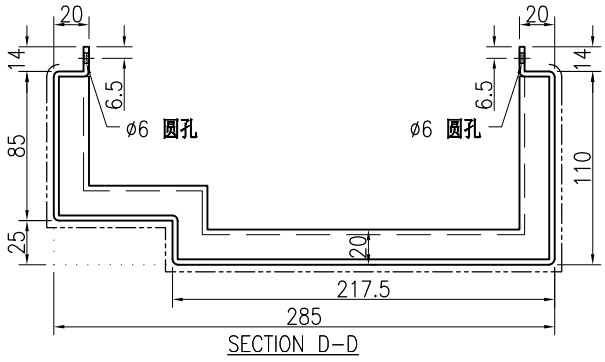
SECTION B



SECTION C



SECTION A–A



SECTION D–D

技术说明:

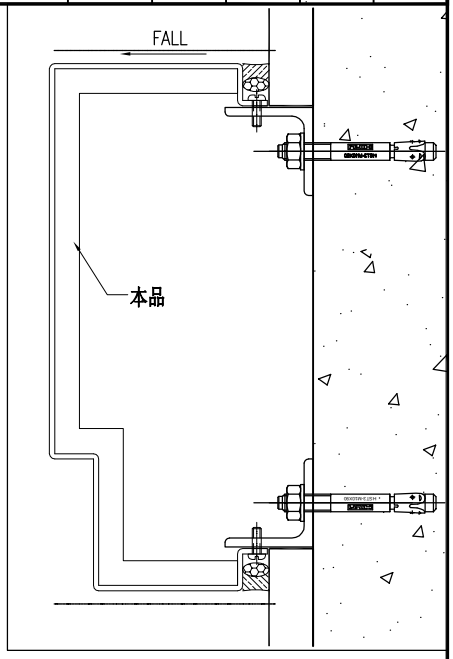
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

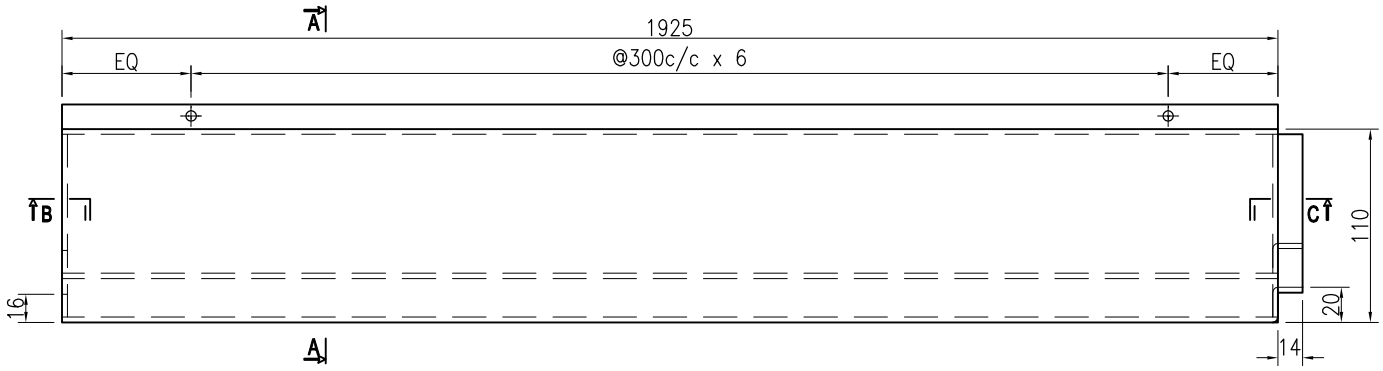
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

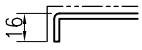
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

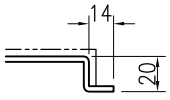
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																		
								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-605		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-605		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.12	长度	1925	宽度	285



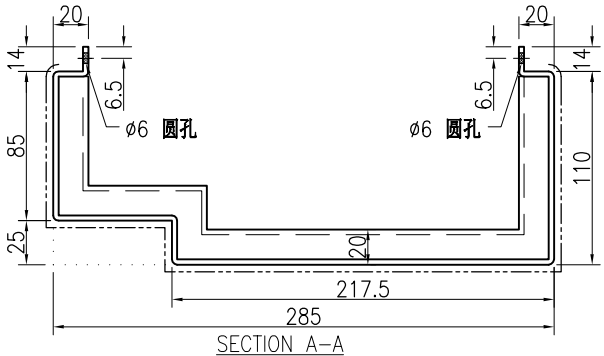




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

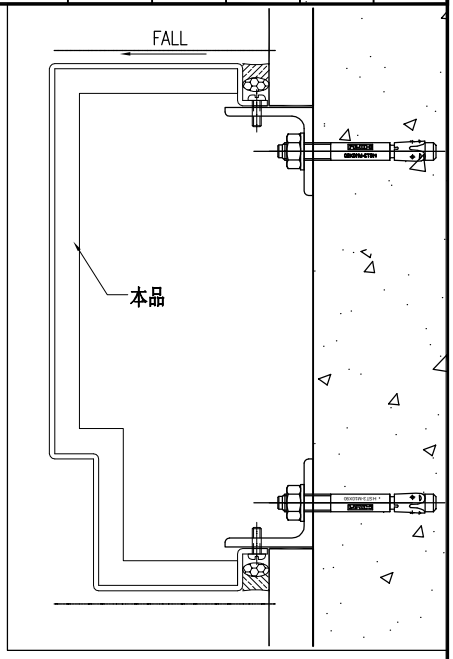
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

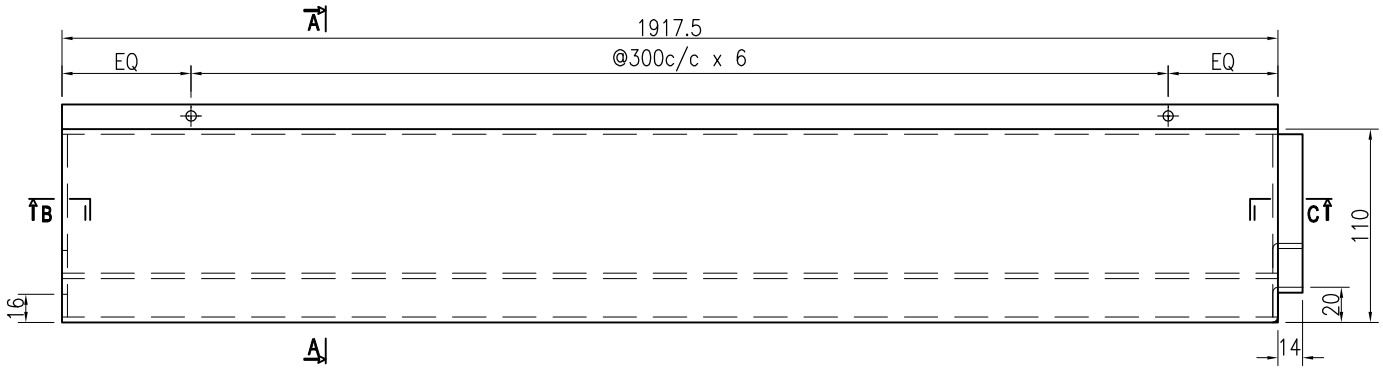
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

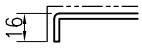
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

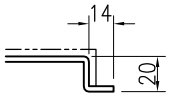
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-606				
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-606				
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)				
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.12	长度	1917.5	宽度	285		



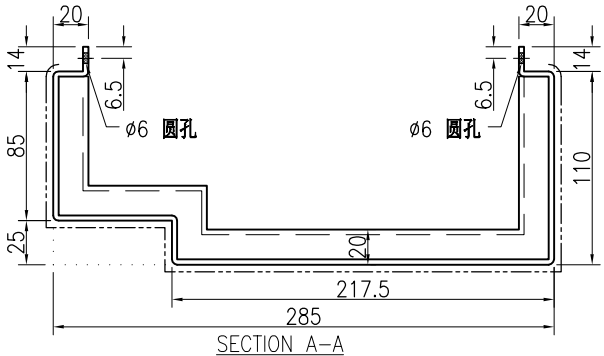




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

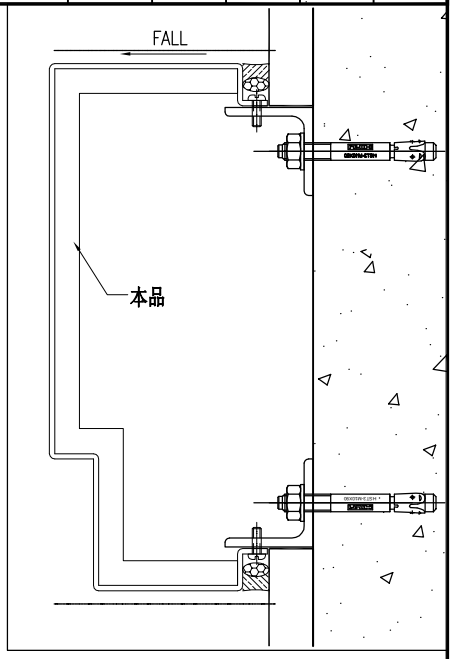
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

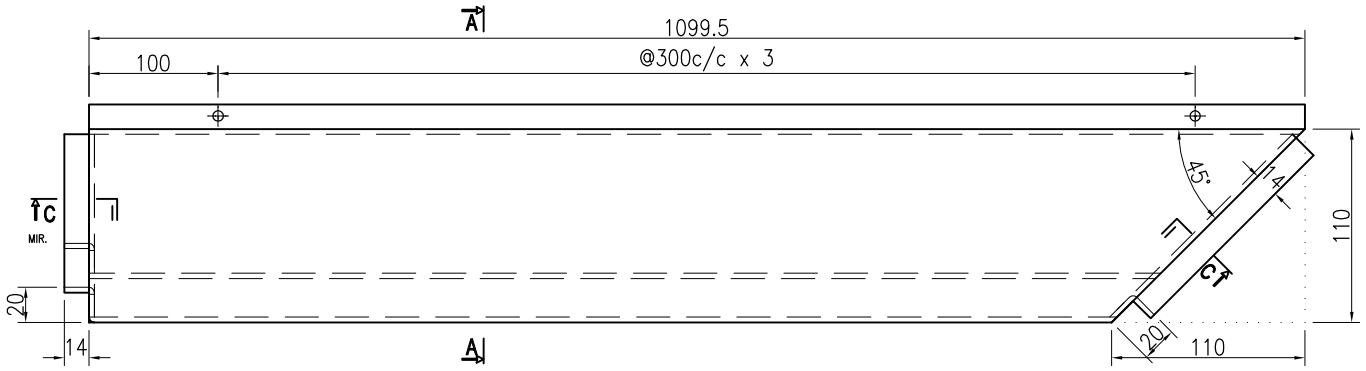
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

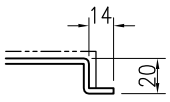
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

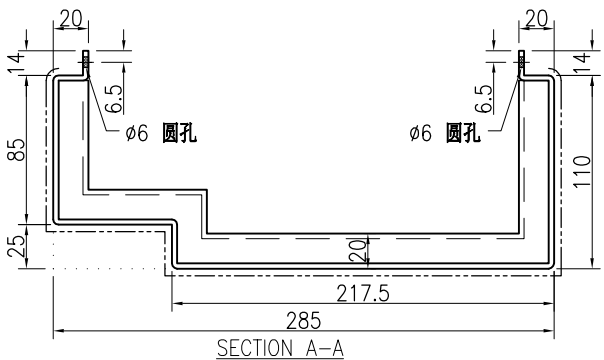
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-607		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-607		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.65	长度	1099.5	宽度	285







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；

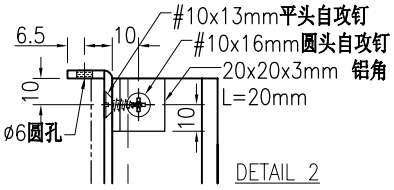
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

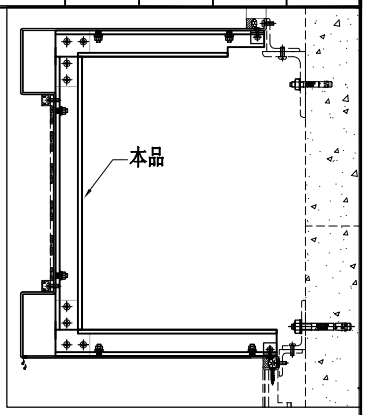
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

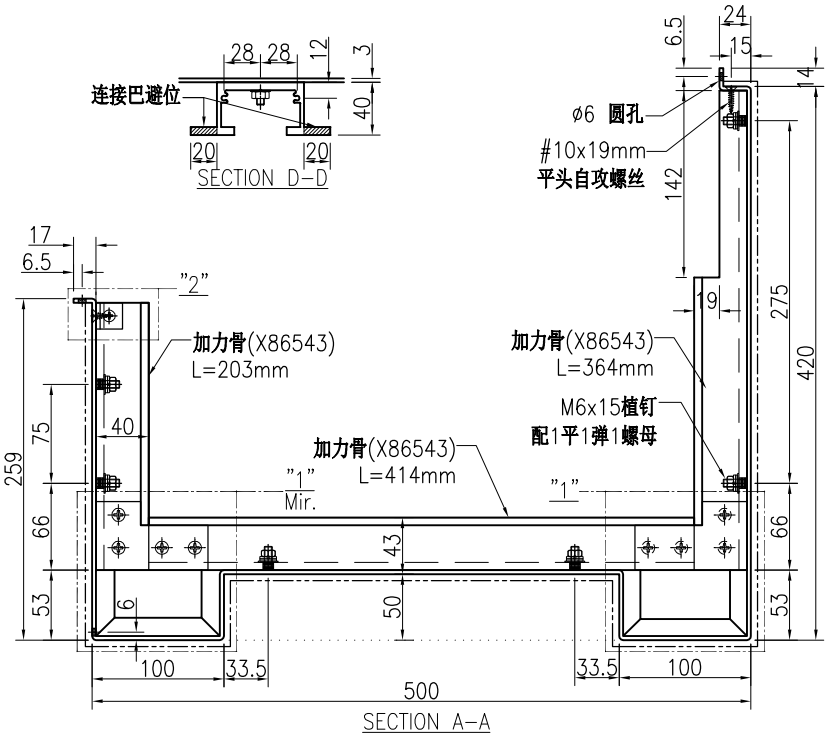
4." —·—·— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

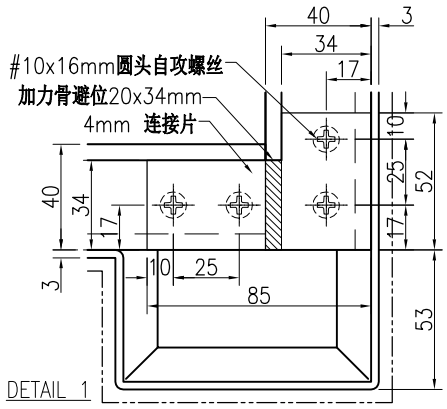
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-608		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-608		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	9 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.47	长度	2262.5	宽度	500

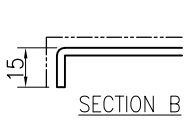
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	1
2	加力骨(X86543)	364	1
3	加力骨(X86543)	203	1
4	20x20x3mm 铝角	20	2

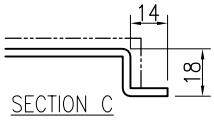


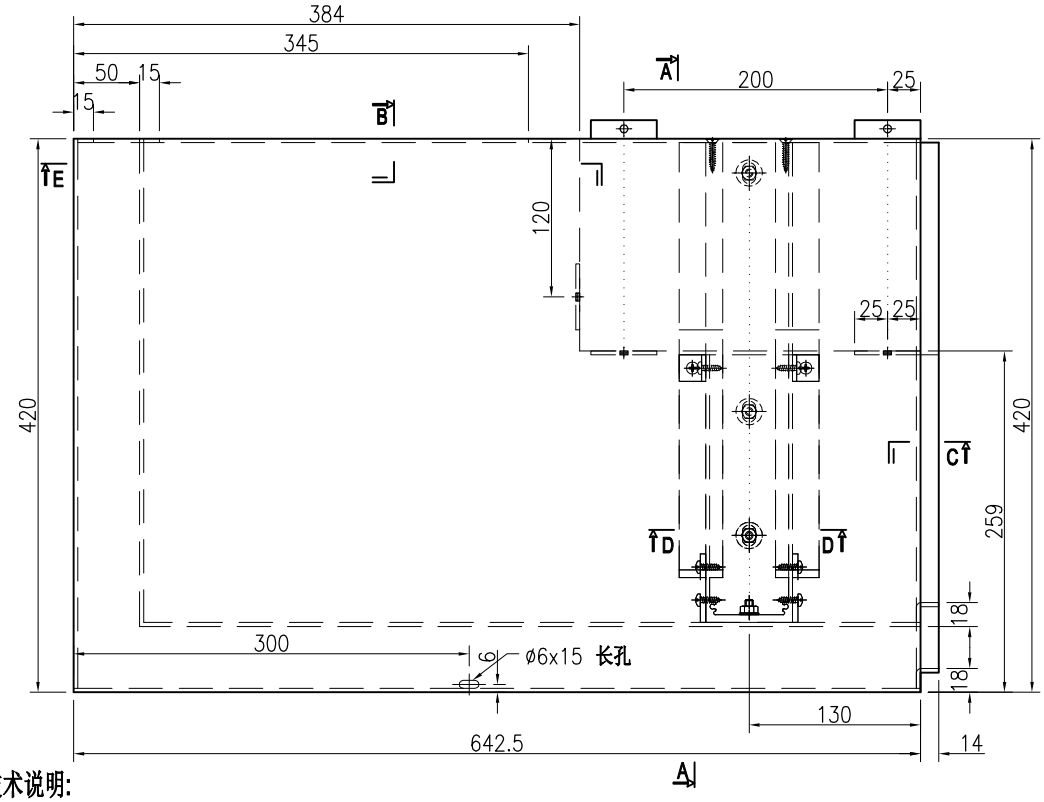


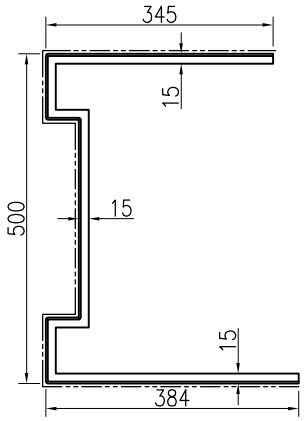












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

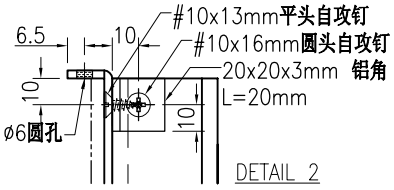
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

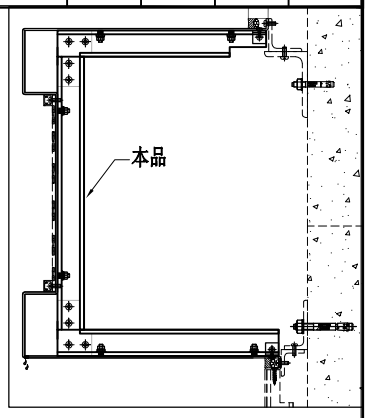
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

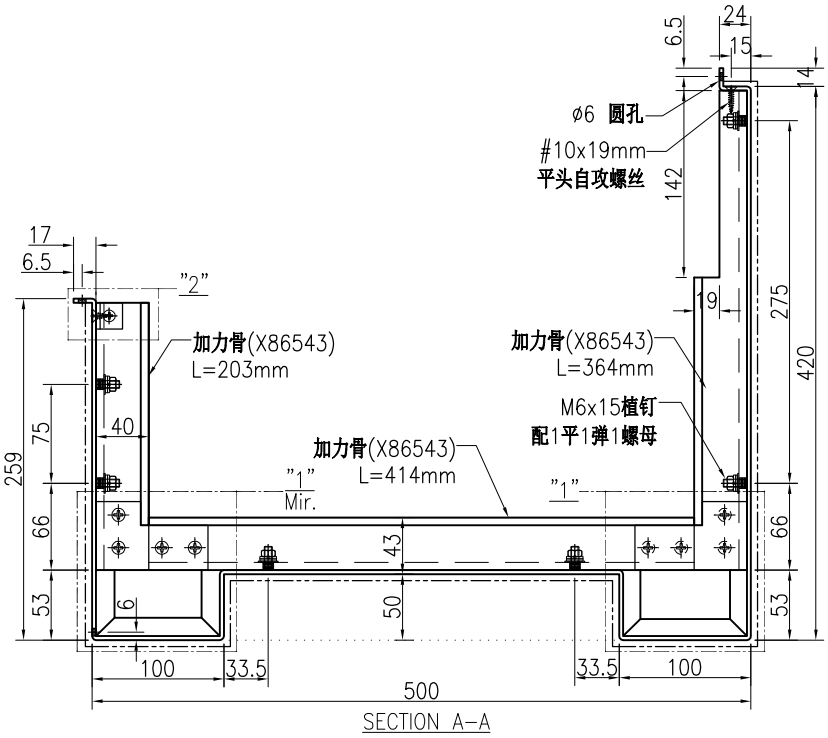
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

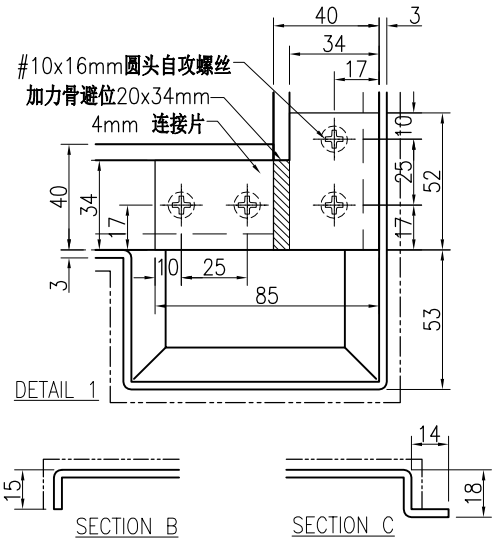
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-609		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-609		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	30 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		2.04	长度	1495	宽度	500

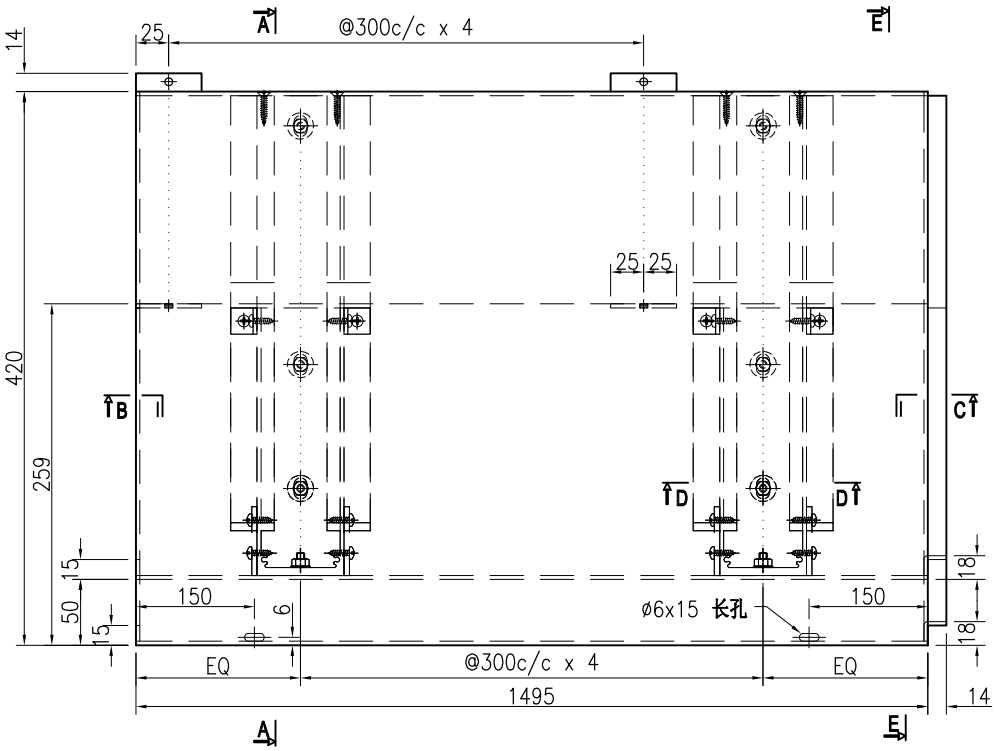
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	364	5
3	加力骨(X86543)	203	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

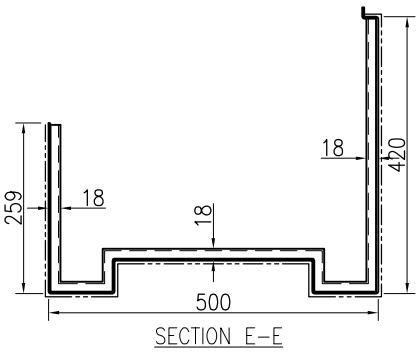


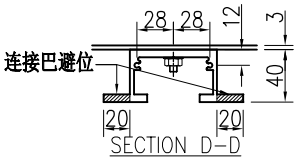












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

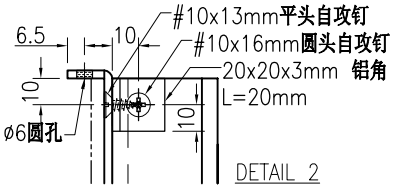
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

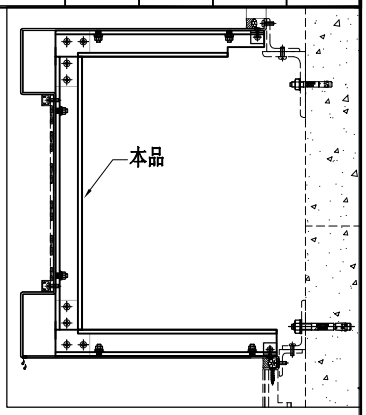
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

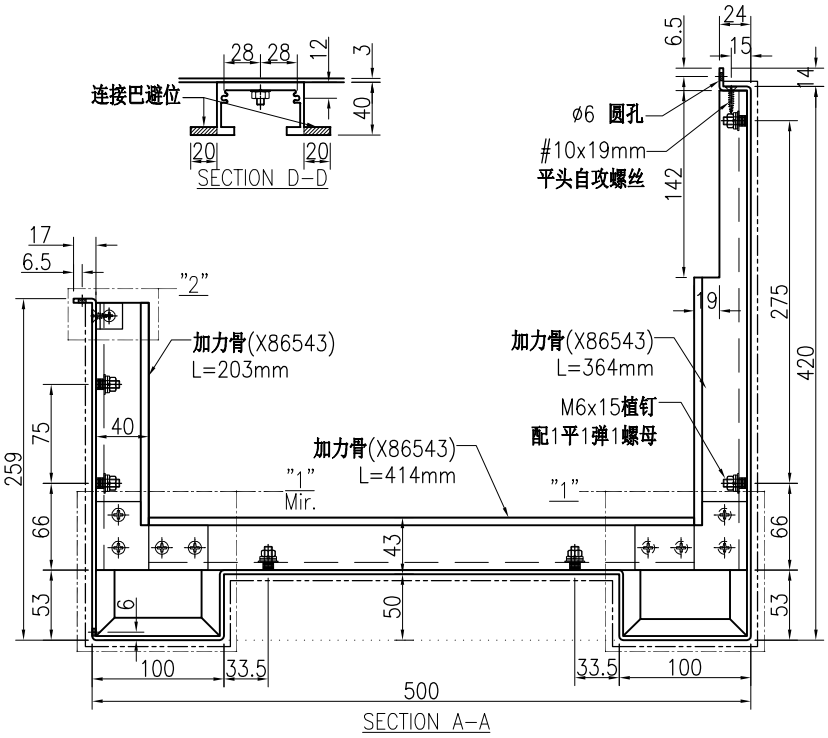
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

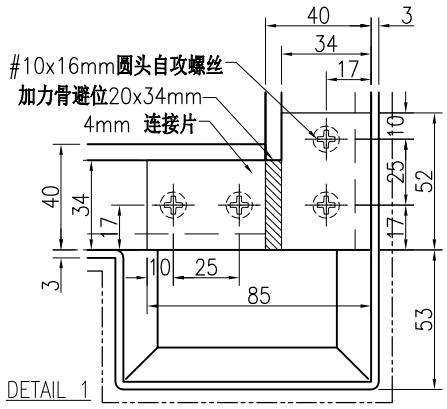
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-610		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-610		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	7 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.47	长度	642.5	宽度	500	

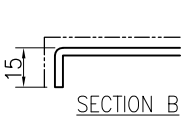
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	1
2	加力骨(X86543)	364	1
3	加力骨(X86543)	203	1
4	20x20x3mm 铝角	20	2

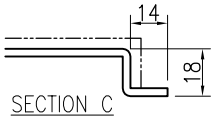


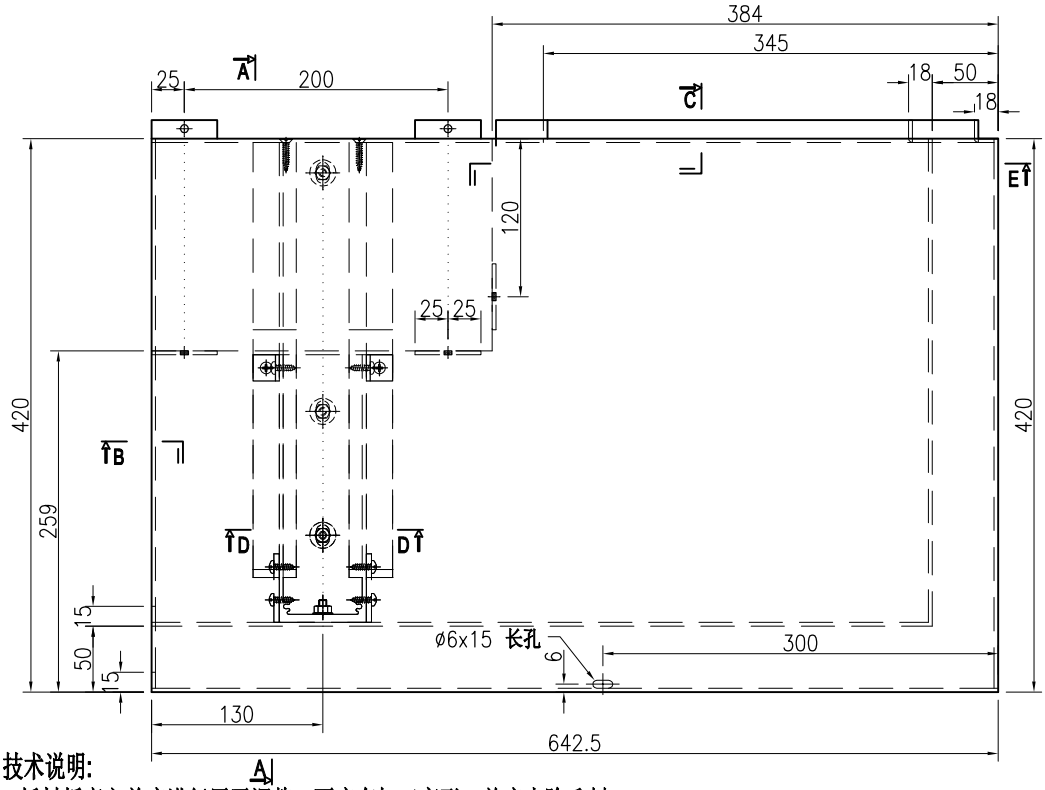


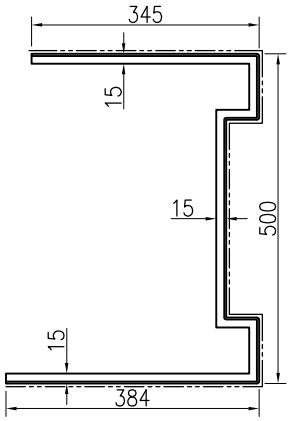












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

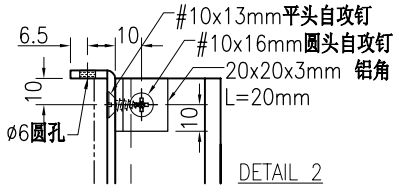
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

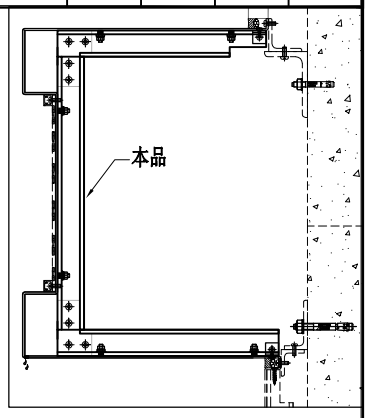
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

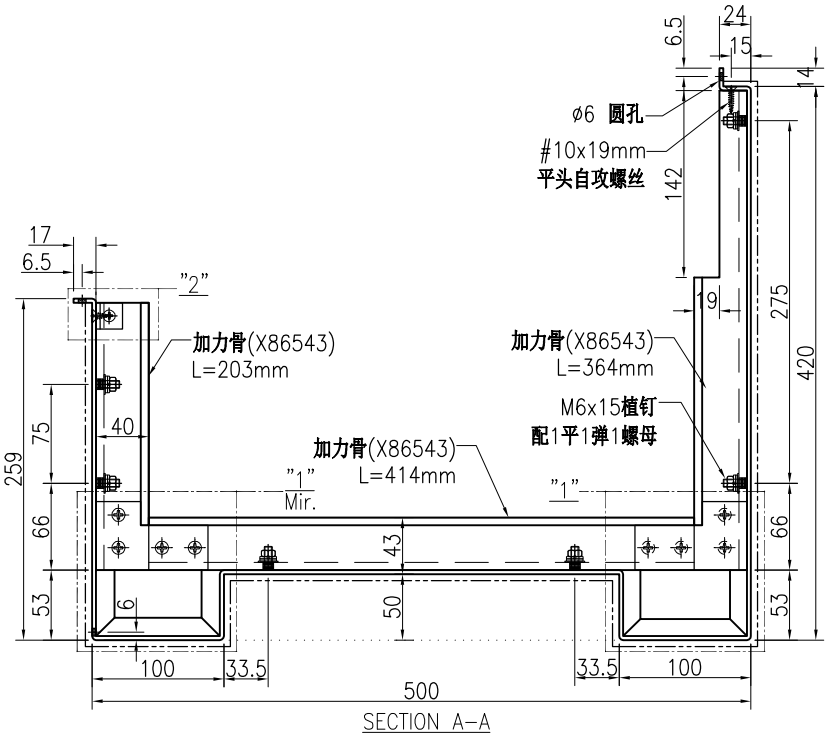
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

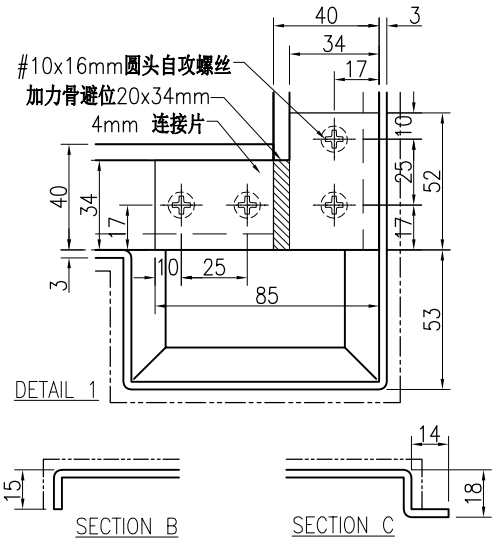
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-611		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-611		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	8 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	2.33		长度	1716.5	宽度	500

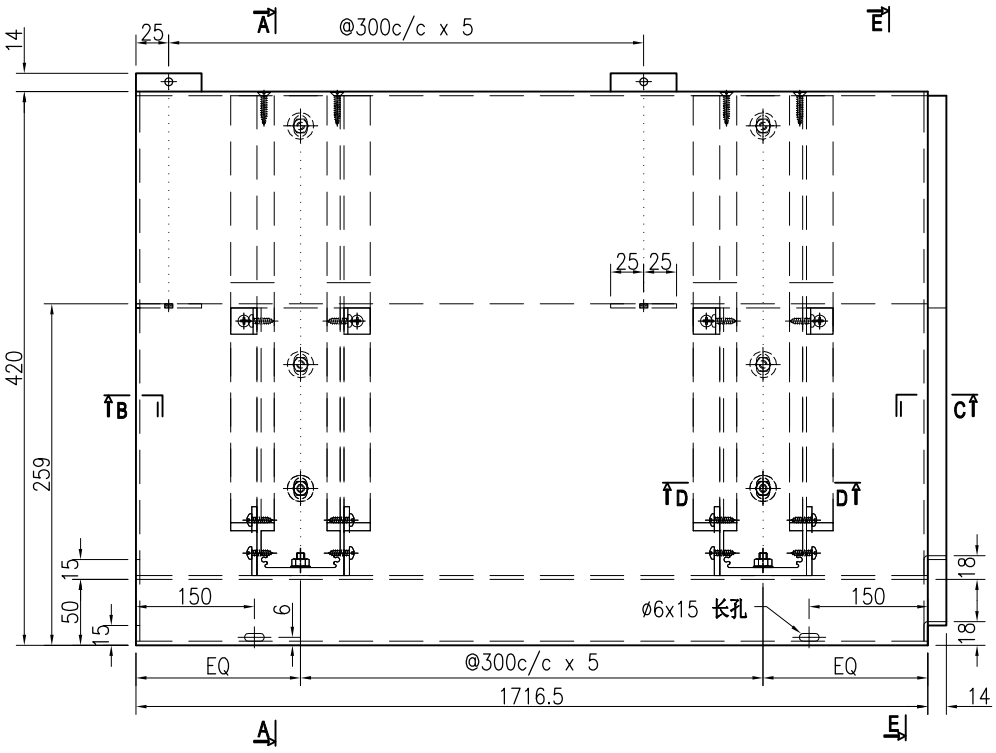
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	364	6
3	加力骨(X86543)	203	6
4	20x20x3mm 铝角	20	12

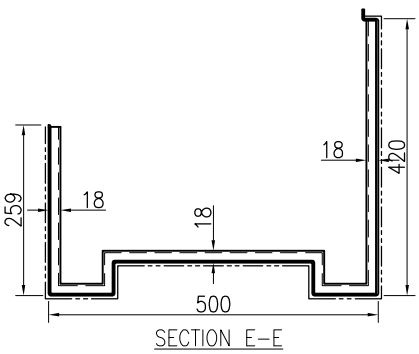


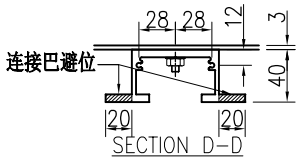












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

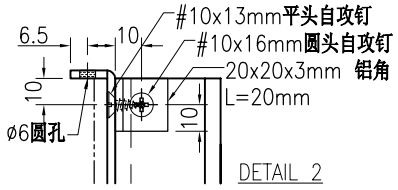
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

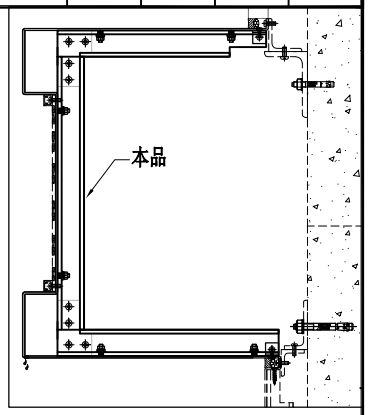
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

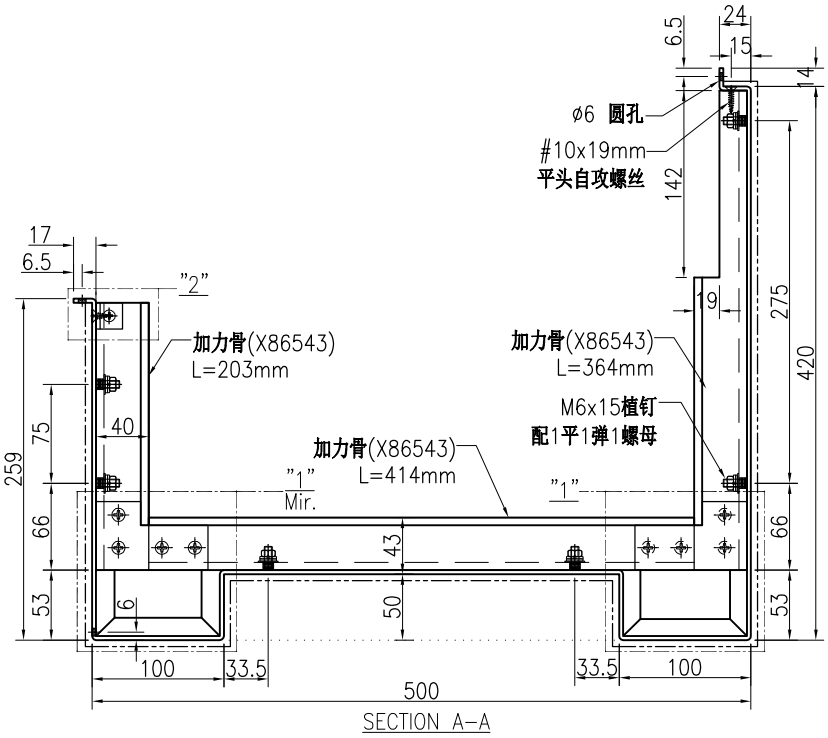
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

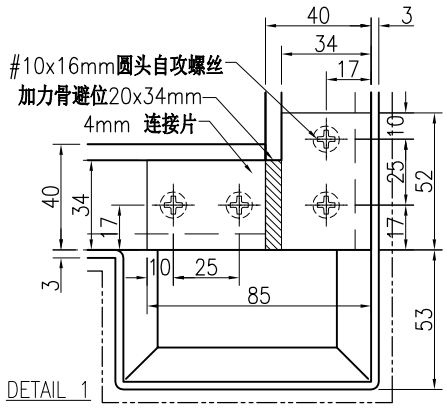
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-612		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-612		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	2.38		长度	1749.5	宽度	500

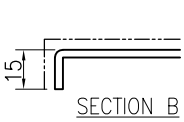
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	6
2	加力骨(X86543)	364	6
3	加力骨(X86543)	203	6
4	20x20x3mm 铝角	20	12

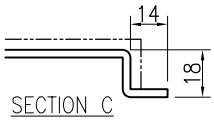


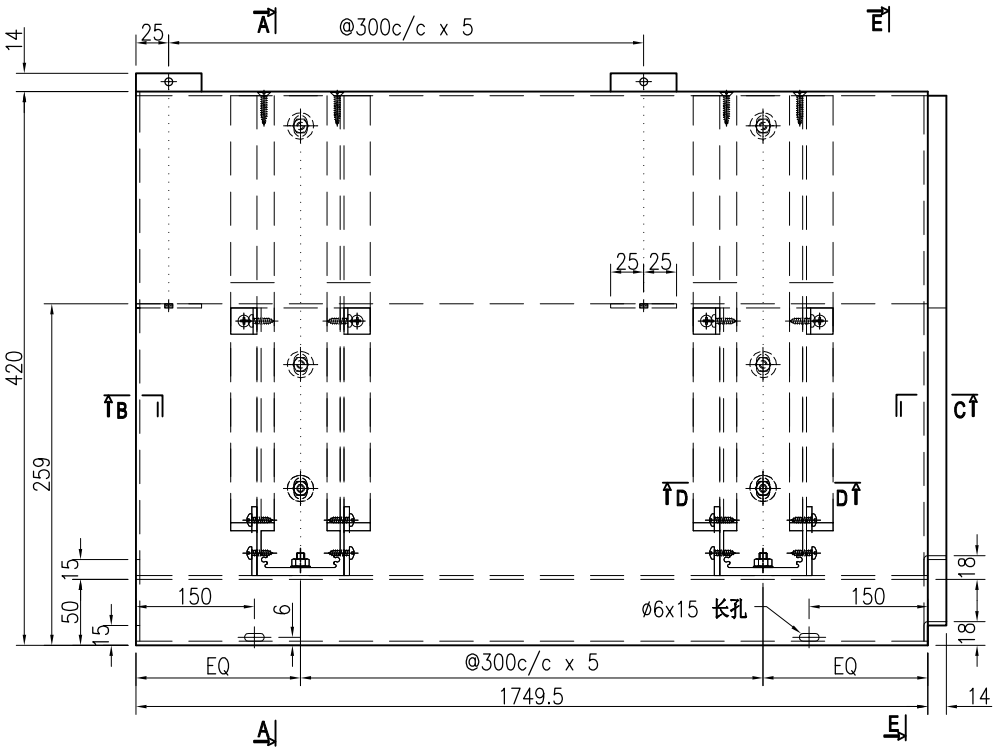


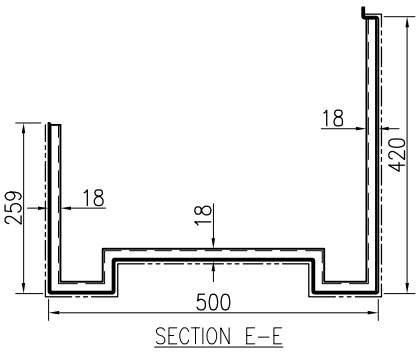


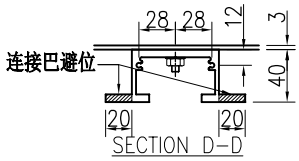












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

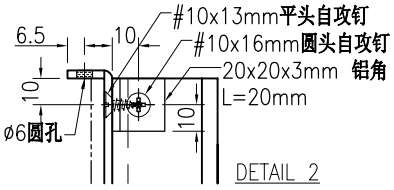
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

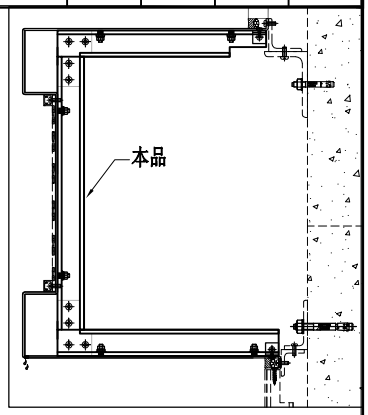
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

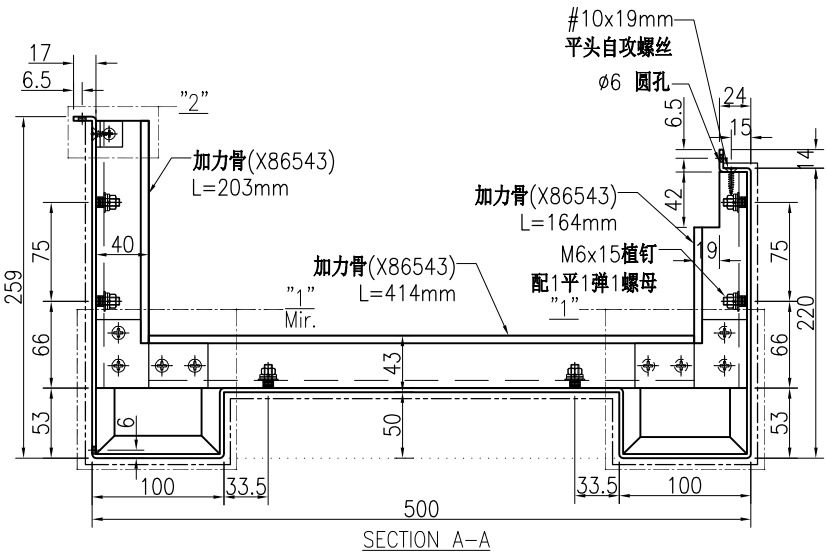
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

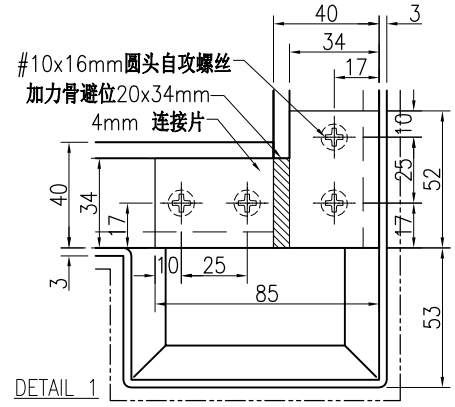
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-613		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-613		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.51		长度	1295	宽度	500

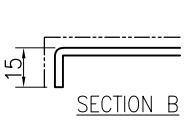
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	164	5
3	加力骨(X86543)	203	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

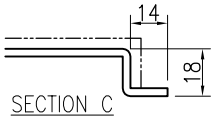


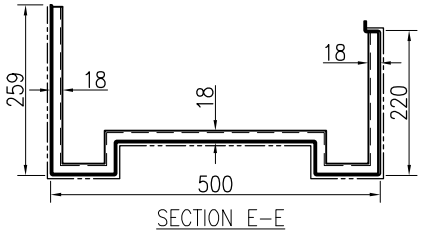


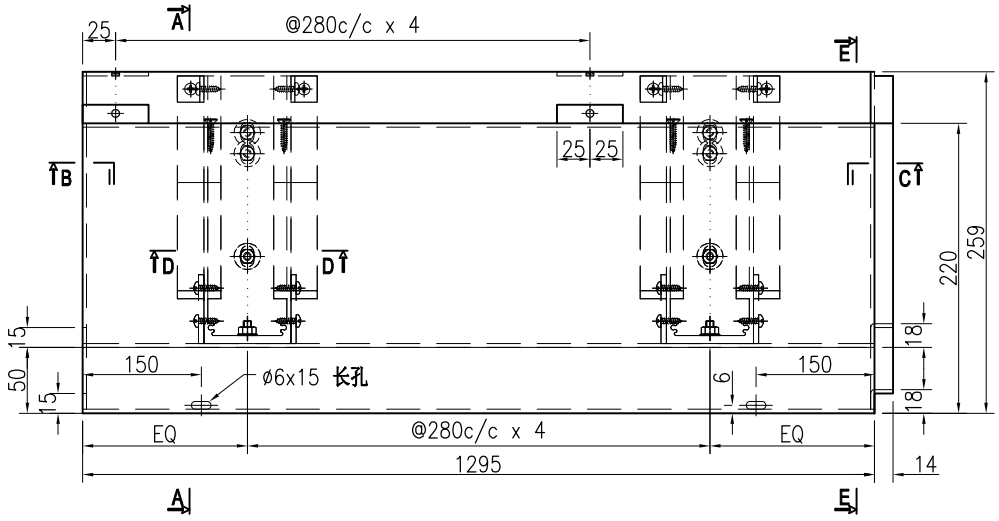


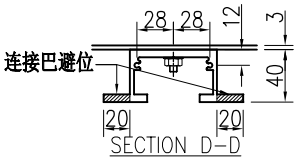












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

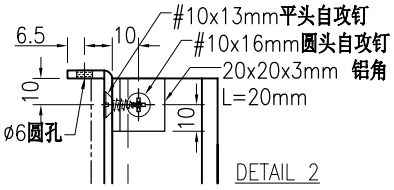
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

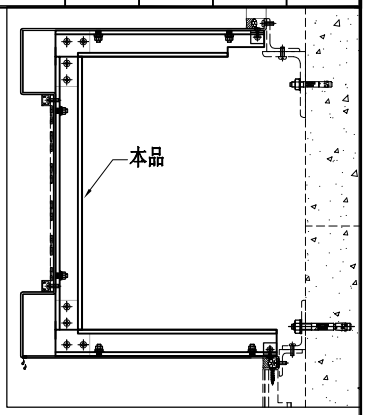
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

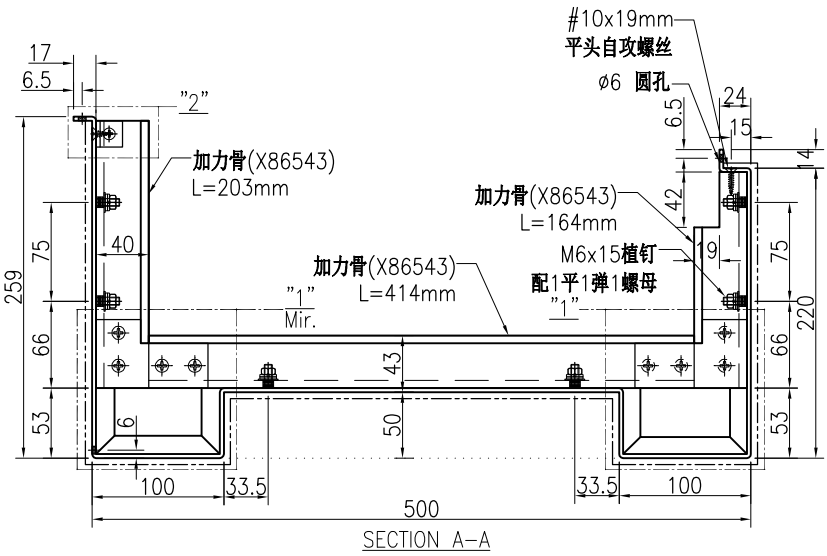
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

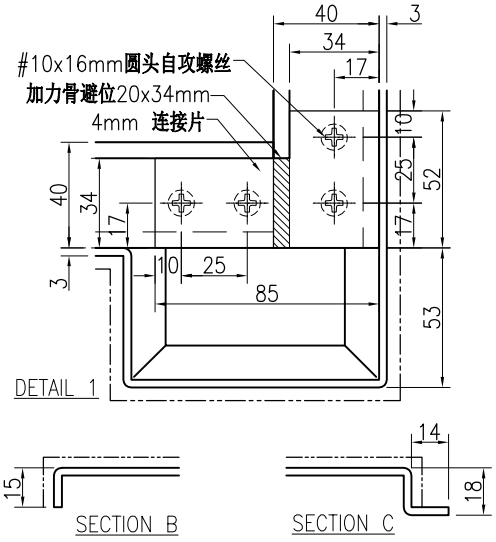
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-614		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-614		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.17	长度	997.5	宽度	500

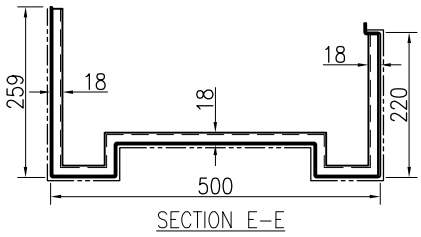
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	164	4
3	加力骨(X86543)	203	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

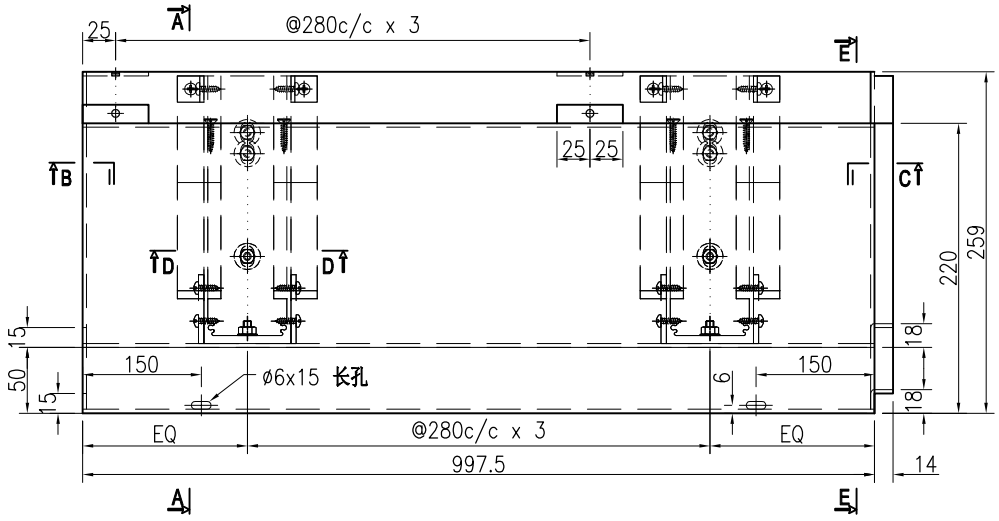


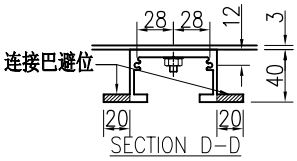












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

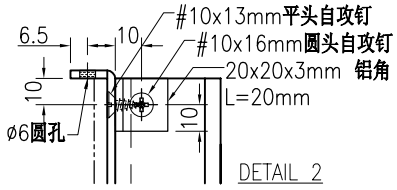
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

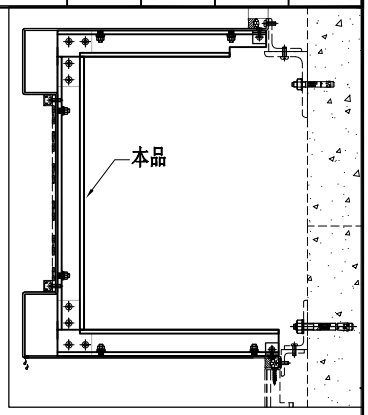
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

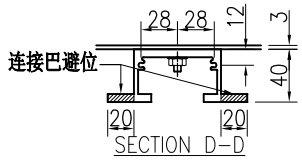
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

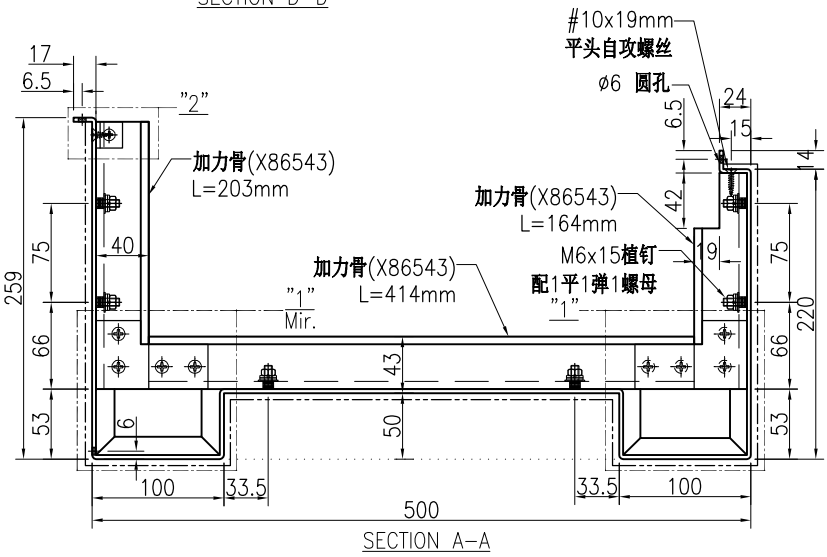
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-615		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-615		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.02	长度	642.5	宽度	500

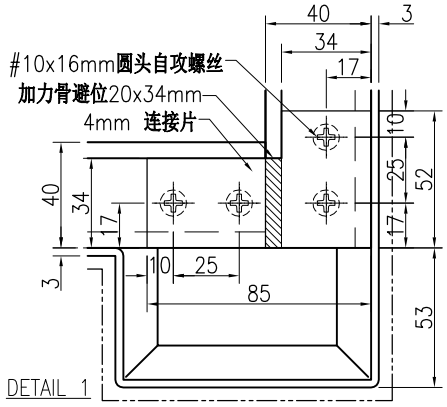
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	1
2	加力骨(X86543)	164	1
3	加力骨(X86543)	203	1
4	20x20x3mm 铝角	20	2

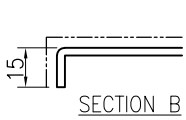


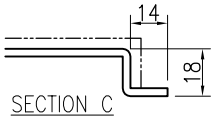


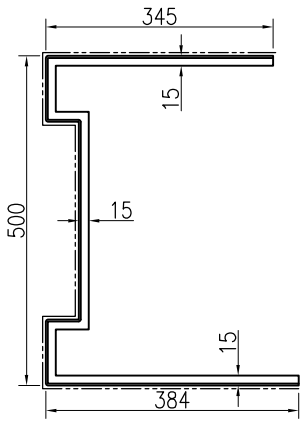


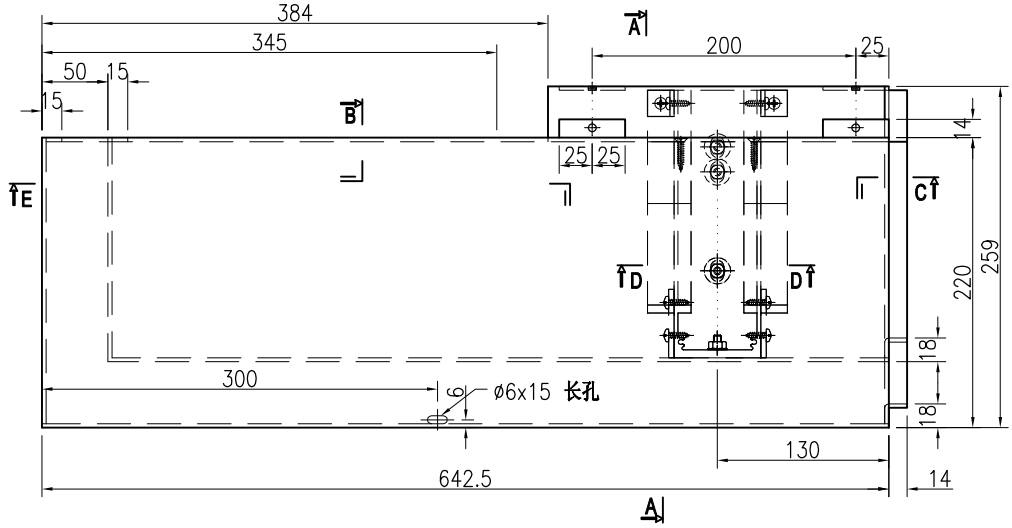












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

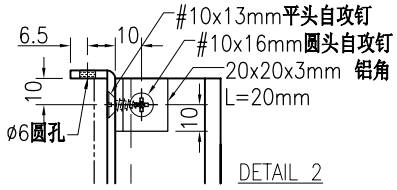
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

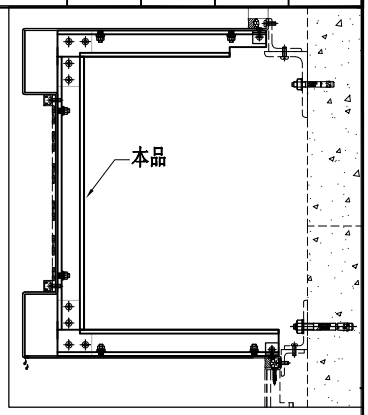
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

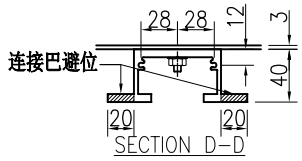
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

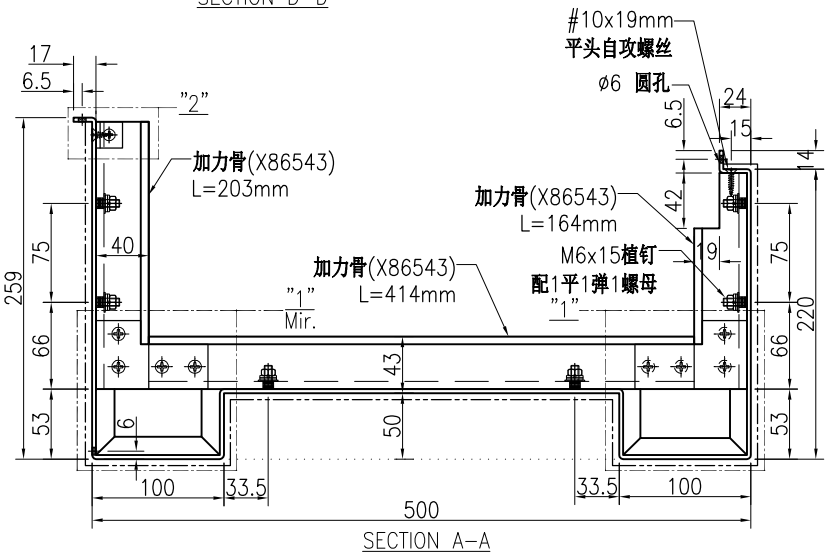
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-616		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-616		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.02	长度	642.5	宽度	500

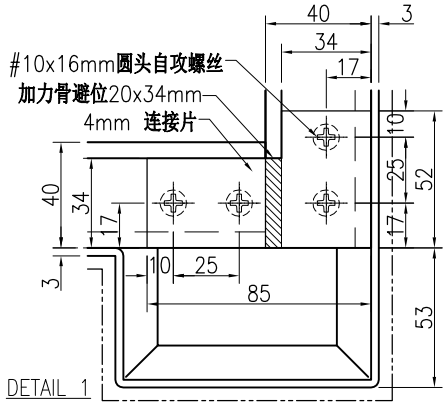
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	1
2	加力骨(X86543)	164	1
3	加力骨(X86543)	203	1
4	20x20x3mm 铝角	20	2

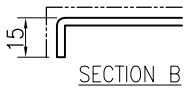


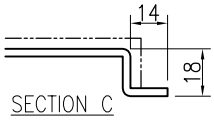


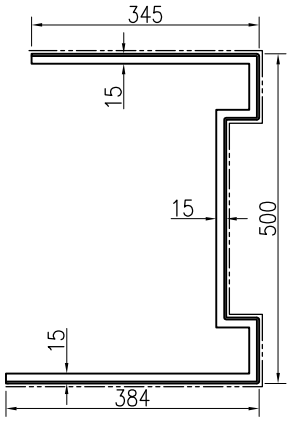


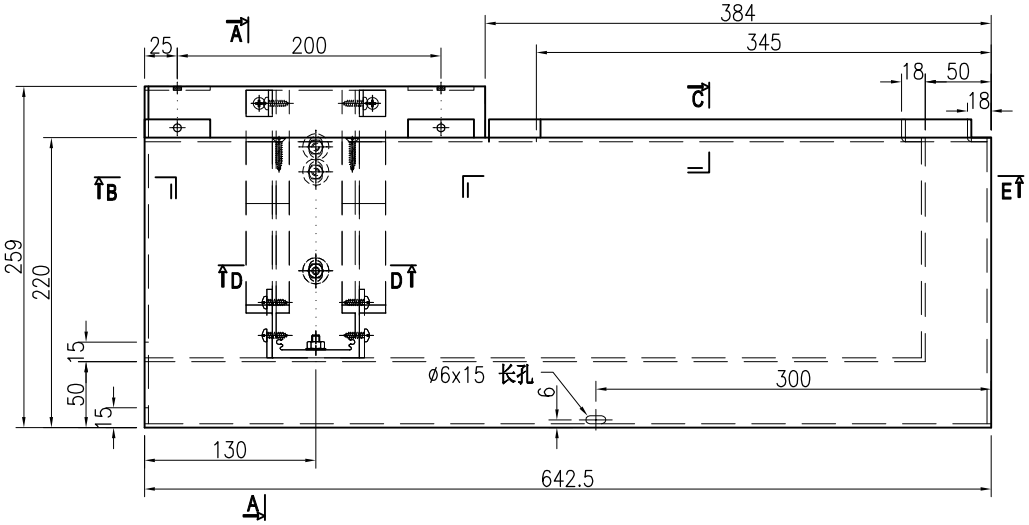












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

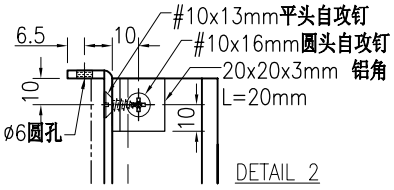
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

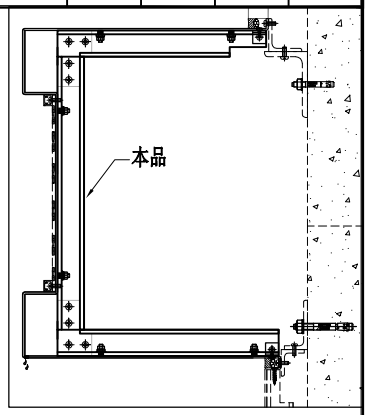
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

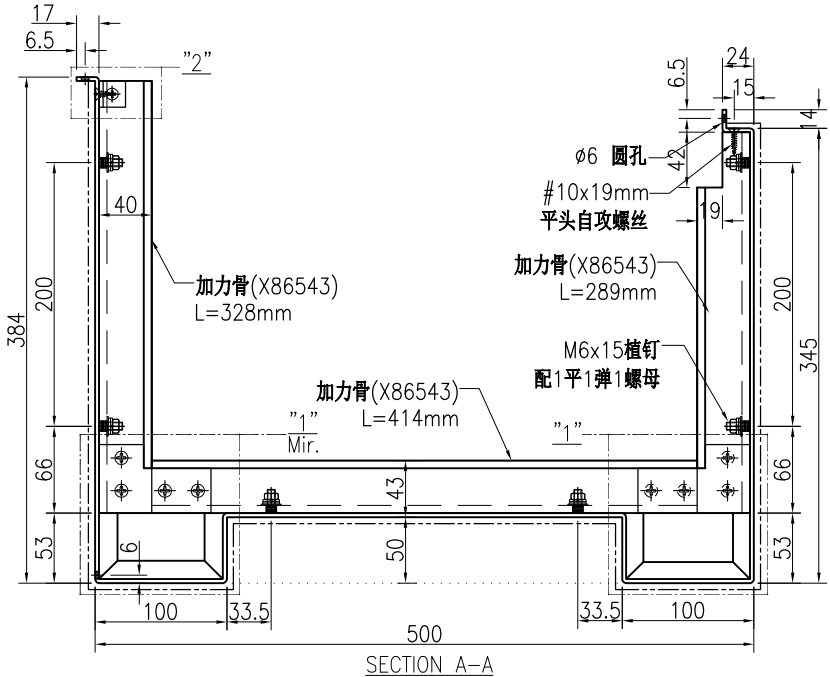
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

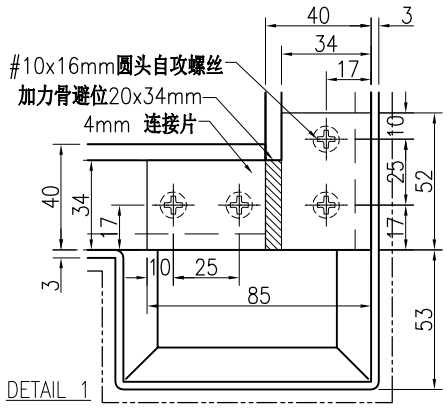
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-617		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-617		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	13 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.53		长度	1067.5	宽度	500

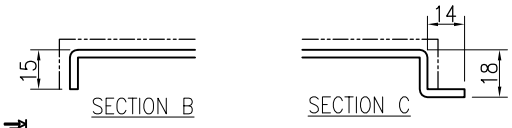
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	289	4
3	加力骨(X86543)	328	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

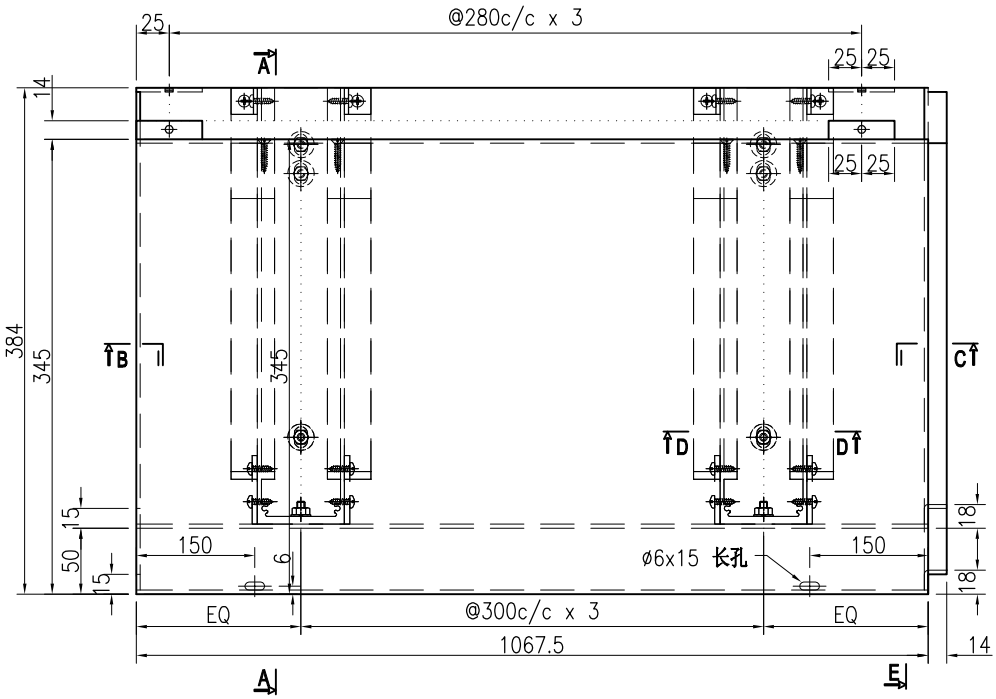


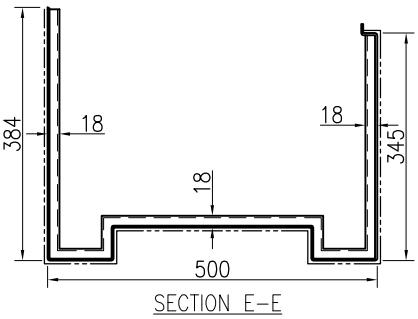


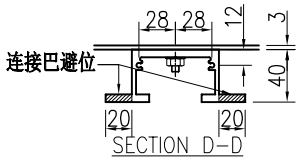












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

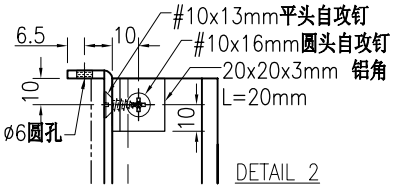
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

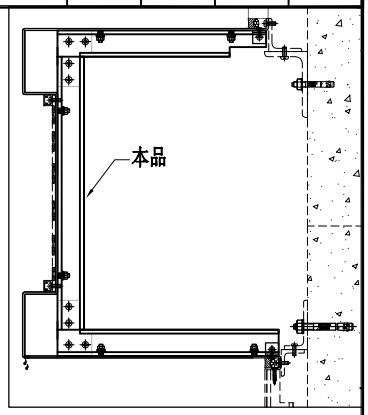
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

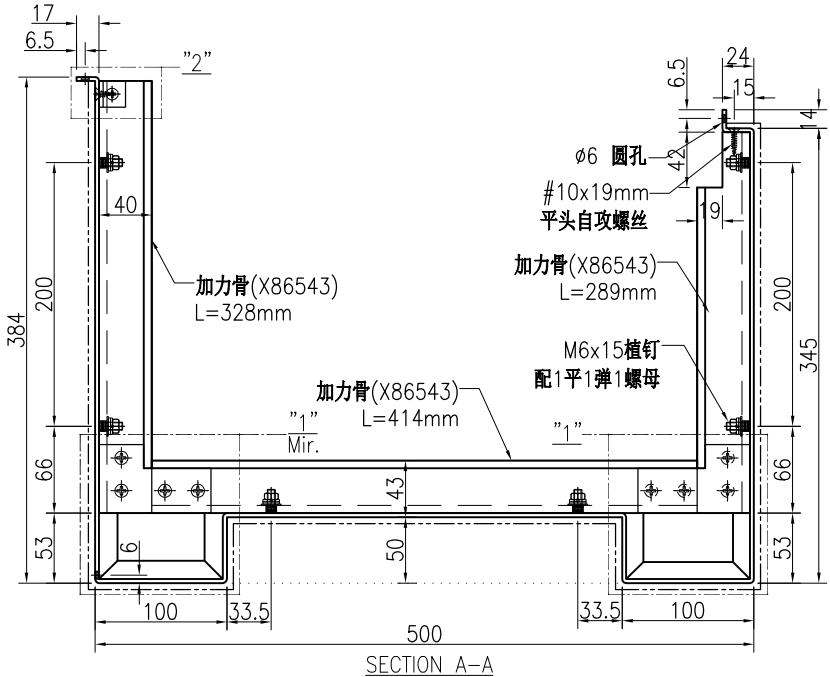
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

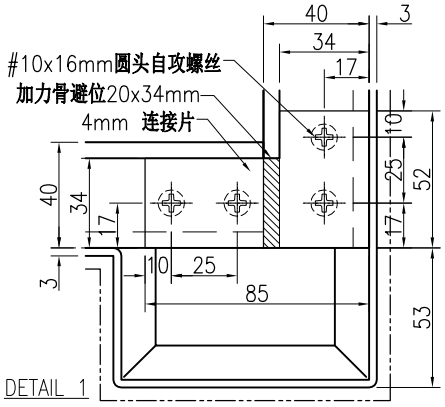
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-618		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-618		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		1.8	长度	1267.5	宽度	500

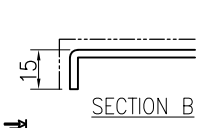
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	289	5
3	加力骨(X86543)	328	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

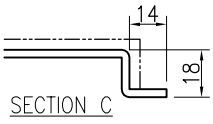


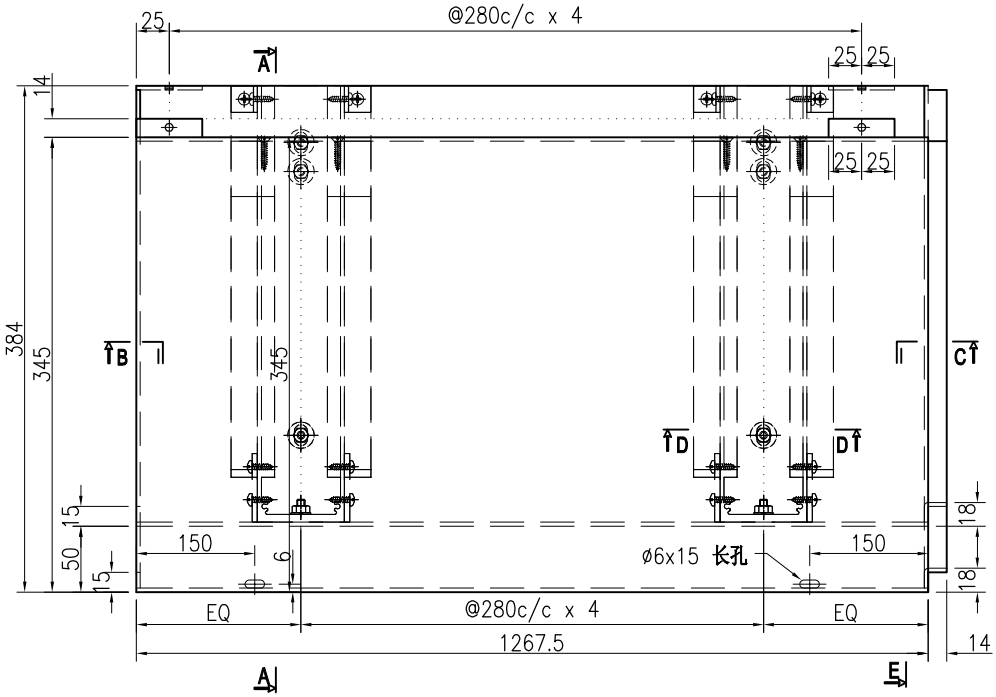


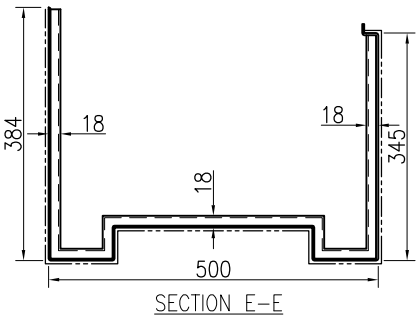


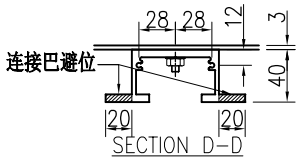












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

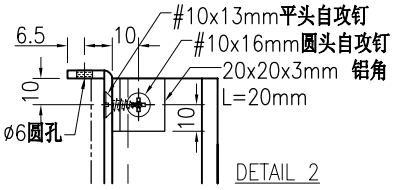
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

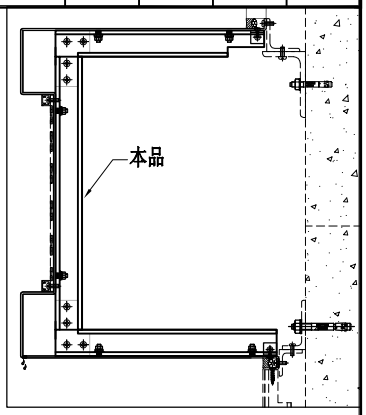
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

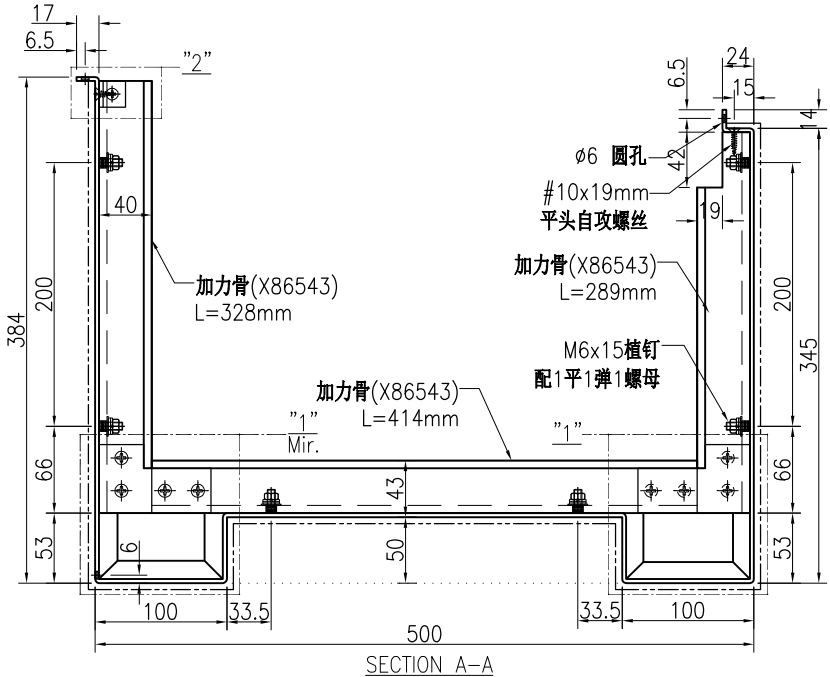
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

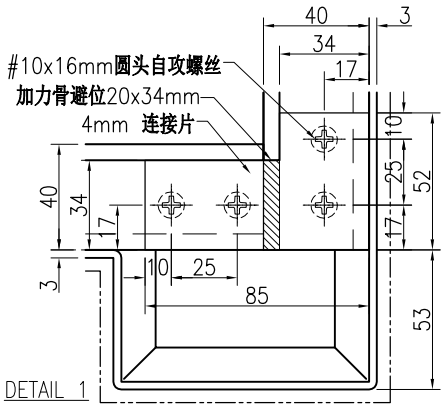
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-619		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-619		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.25		长度	862.5	宽度	500

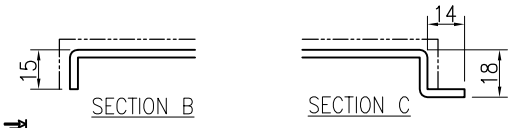
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	3
2	加力骨(X86543)	289	3
3	加力骨(X86543)	328	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

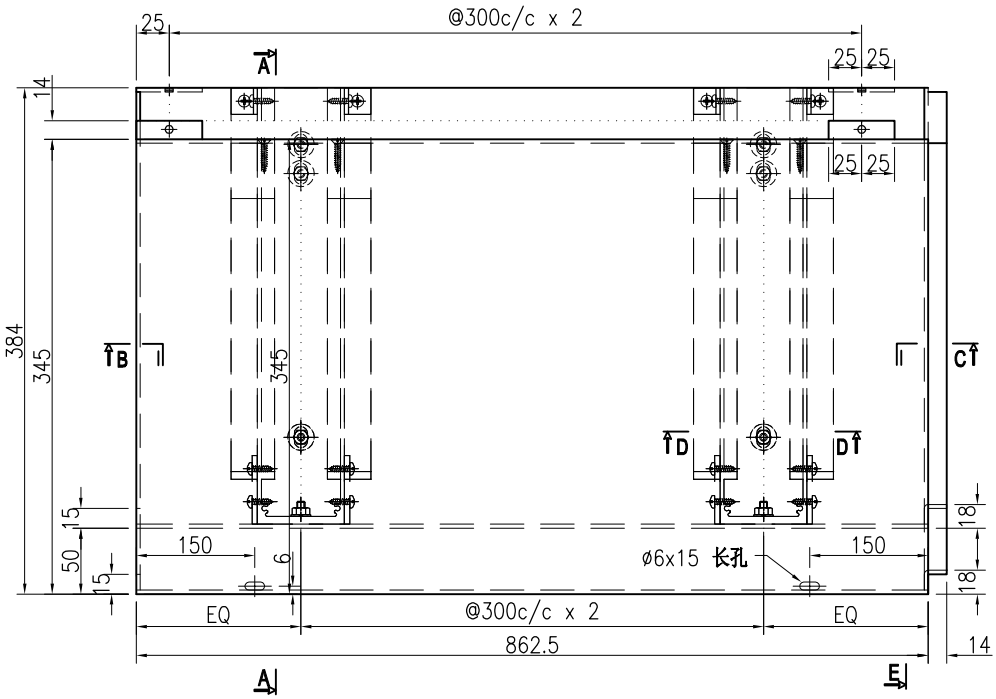


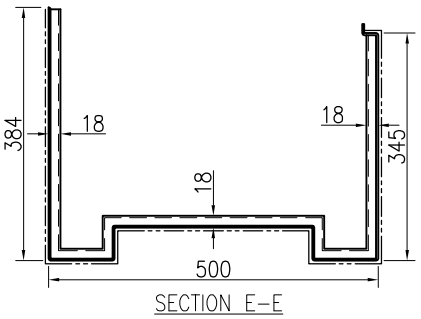


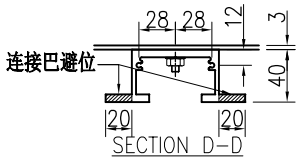












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

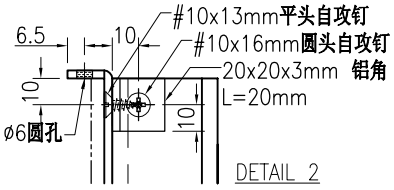
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

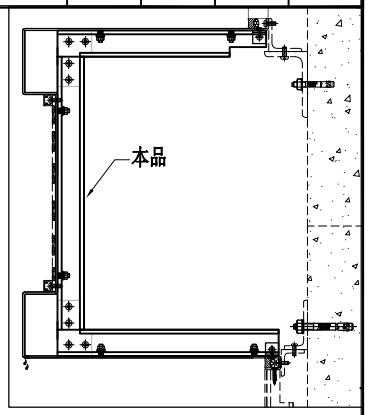
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

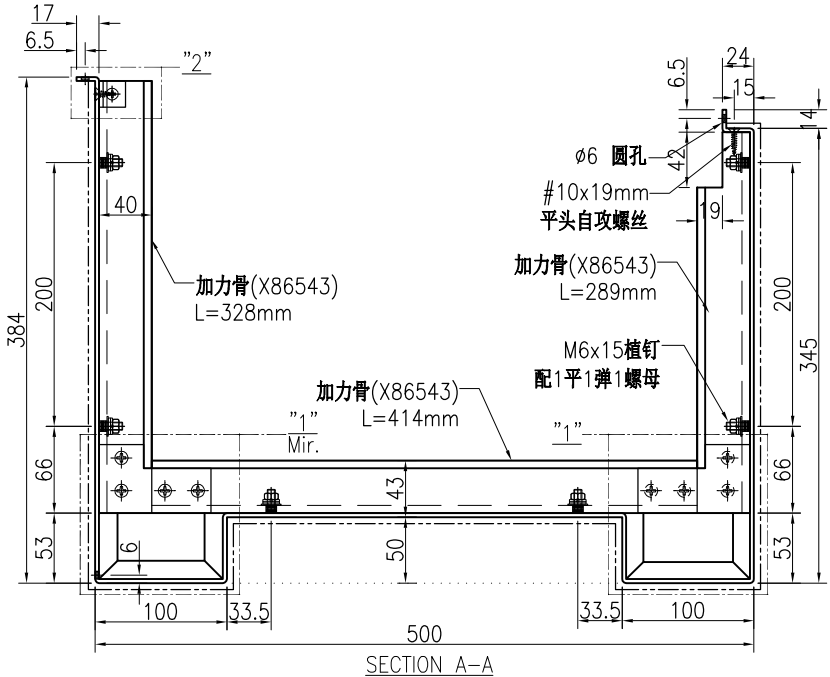
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

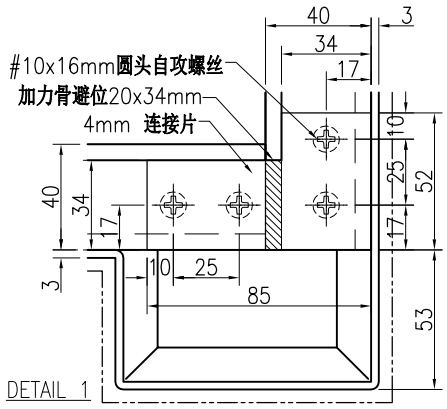
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-620		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-620		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.52		长度	1062.5	宽度	500

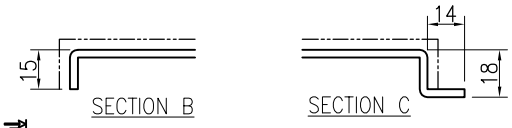
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	289	4
3	加力骨(X86543)	328	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

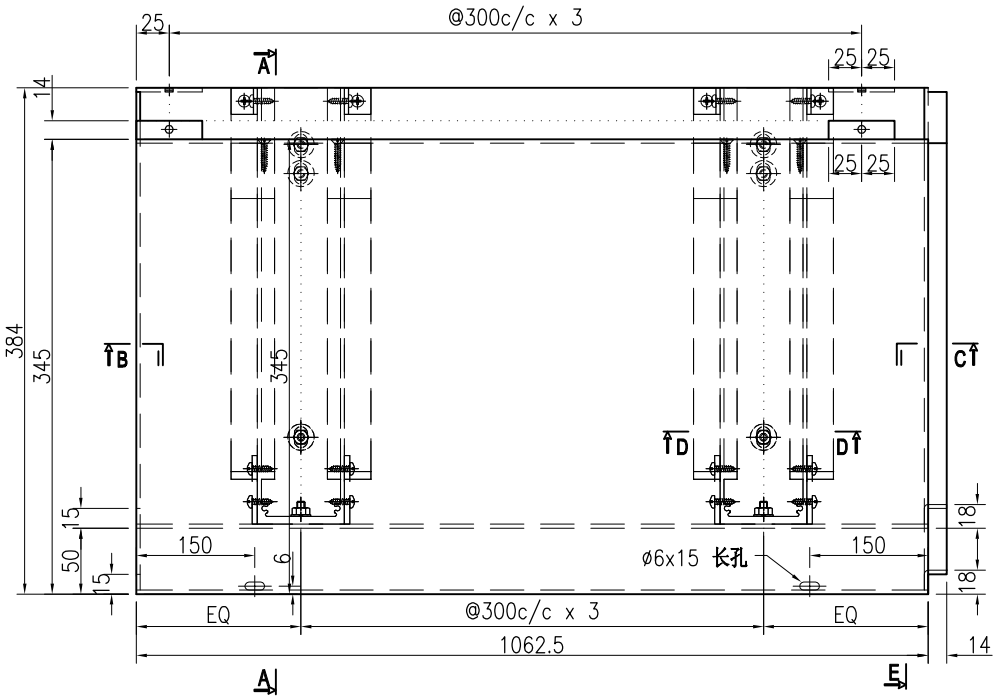


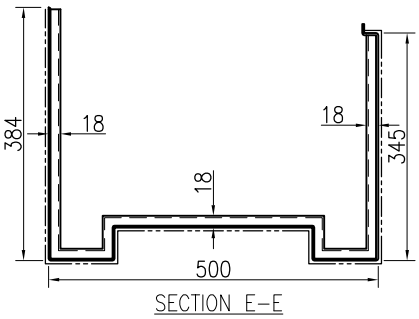


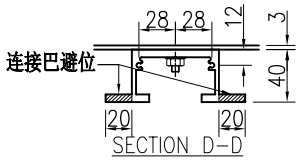












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

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

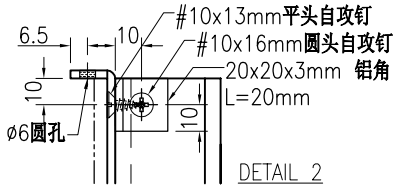
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

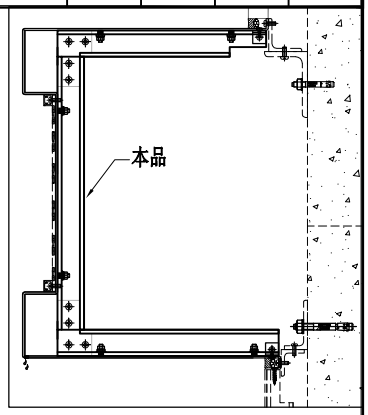
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

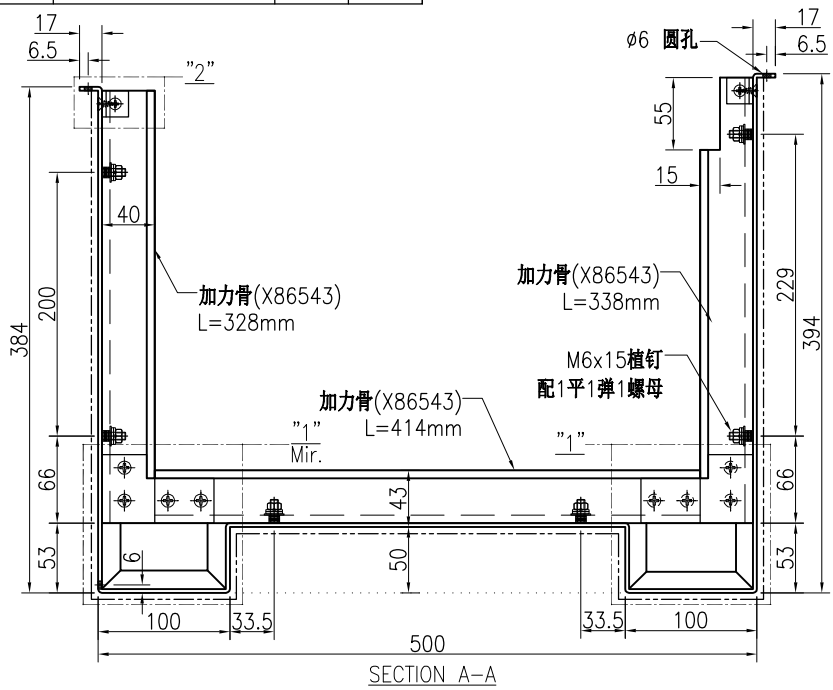
工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-621						
地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-621						
名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	8 (HC)						
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		2.12	长度	1495	宽度	500				

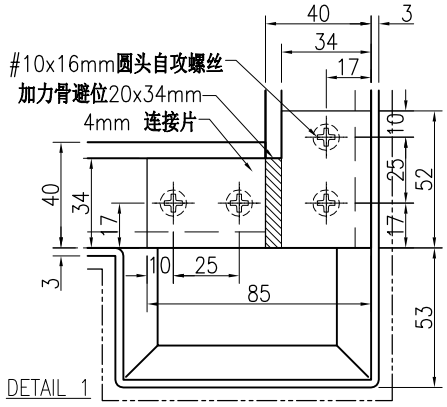
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

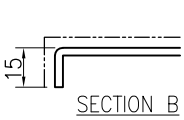
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	338	4
3	加力骨(X86543)	328	5
4	加力骨(X86543)	289	1
5	20x20x3mm 铝角	20	18

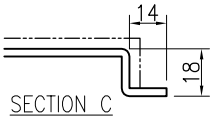


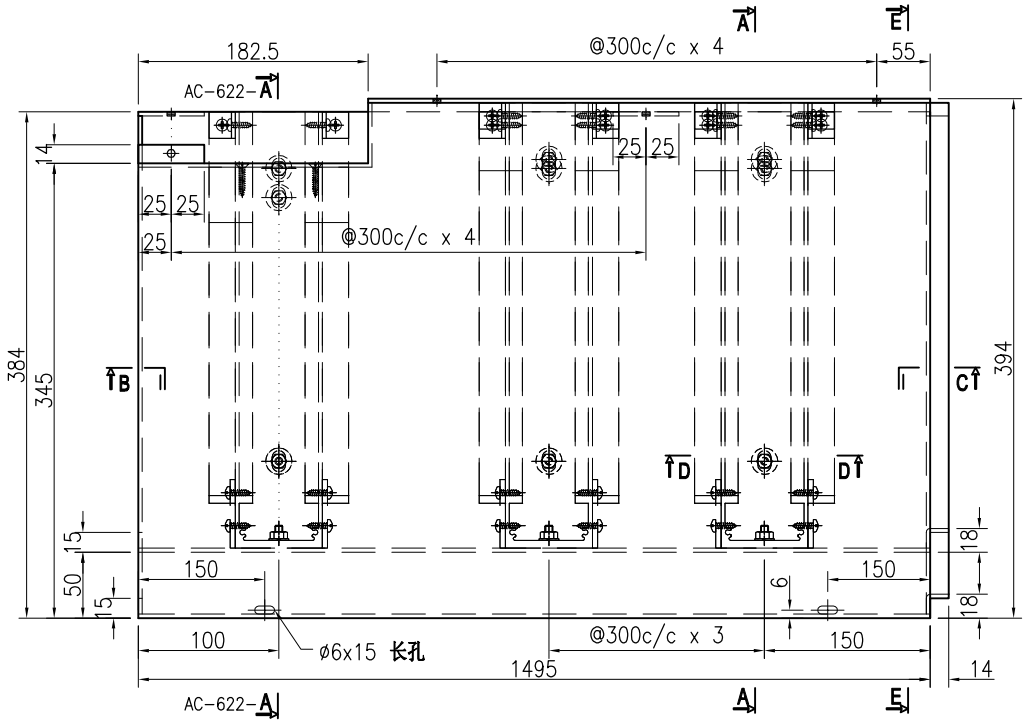


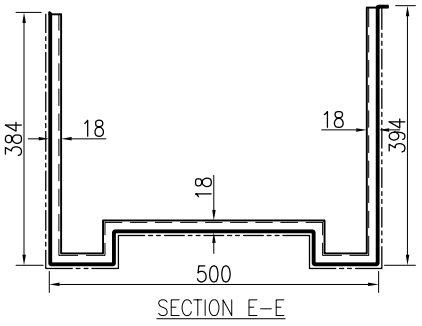


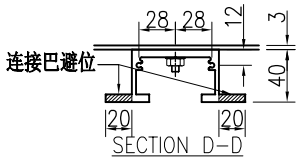












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

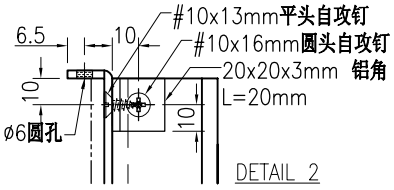
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

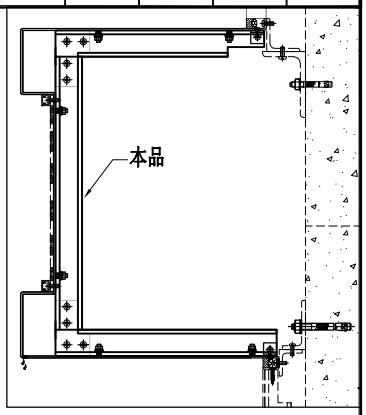
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

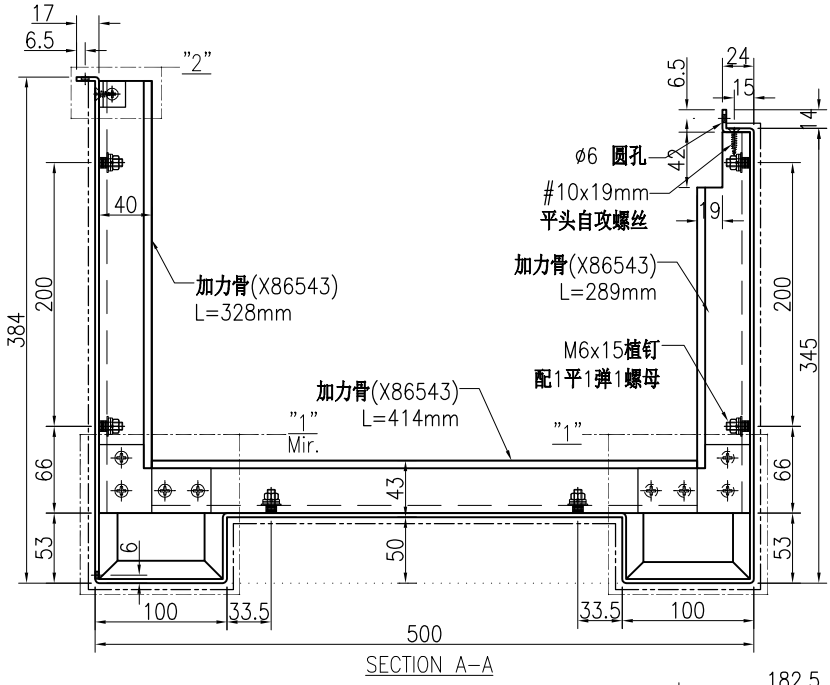
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

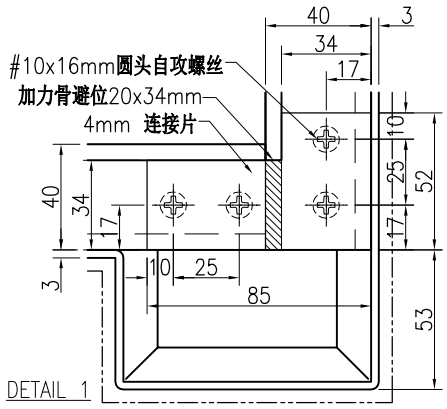
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-622		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-622		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	8 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		2.12	长度	1495	宽度	500

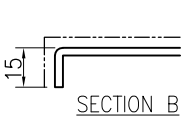
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	338	4
3	加力骨(X86543)	328	5
4	加力骨(X86543)	289	1
5	20x20x3mm 铝角	20	18

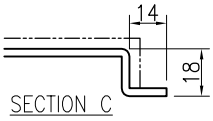


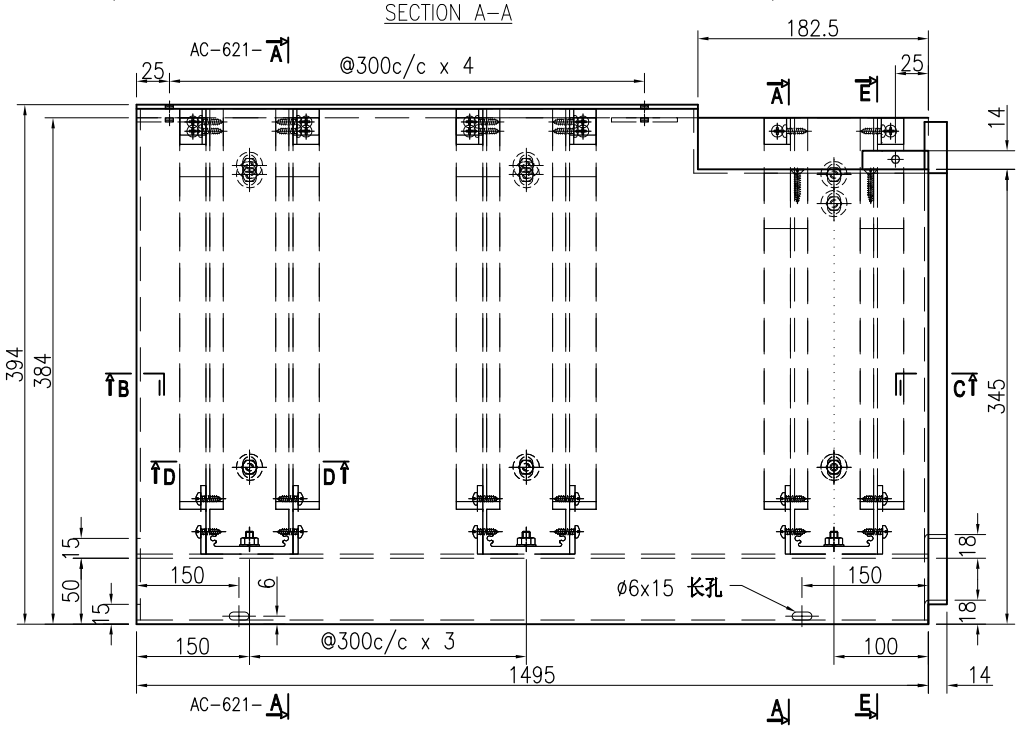


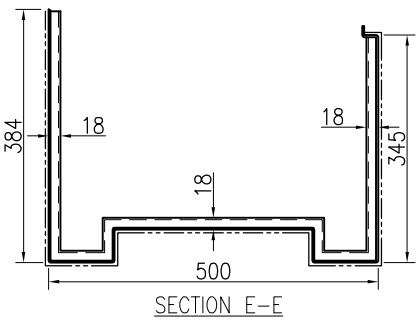


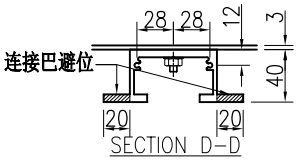












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，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；

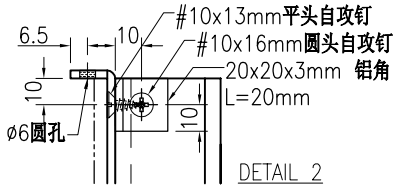
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

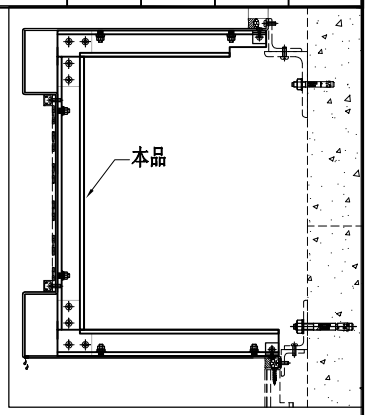
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

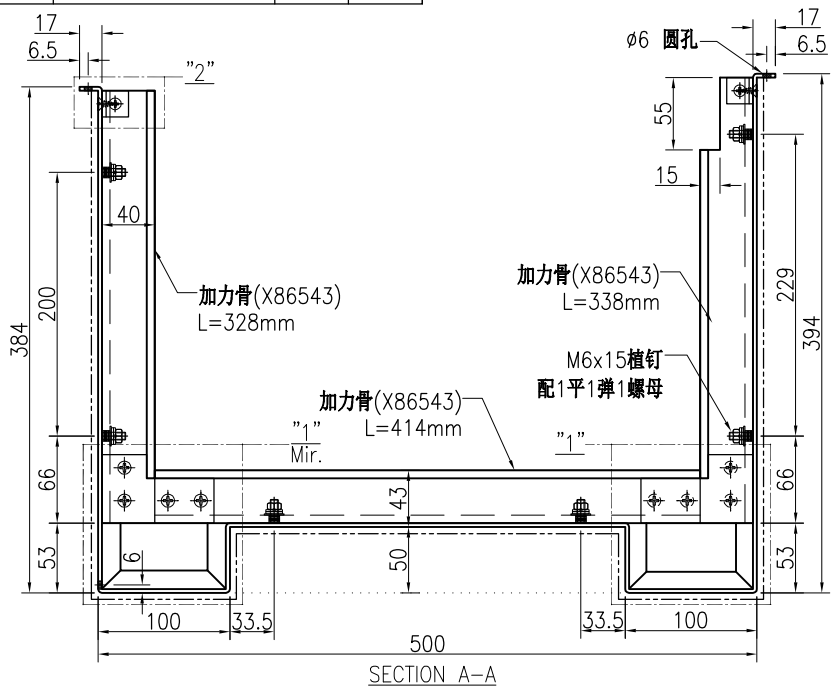
工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-623						
地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-623						
名称	铝板组装图		批准	-	-	数量	2 (HC)						
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		1.83	长度	1290	宽度	500				

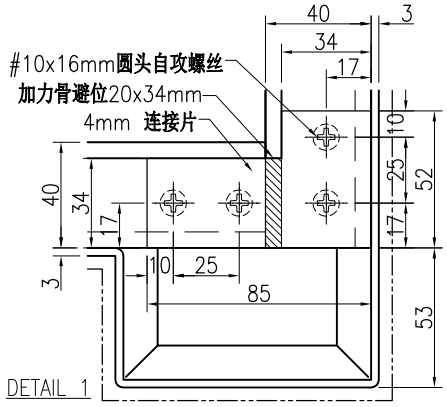
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

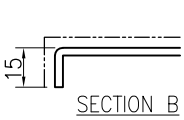
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	338	3
3	加力骨(X86543)	328	4
4	加力骨(X86543)	289	1
5	20x20x3mm 铝角	20	14

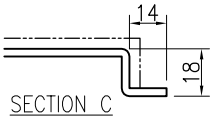


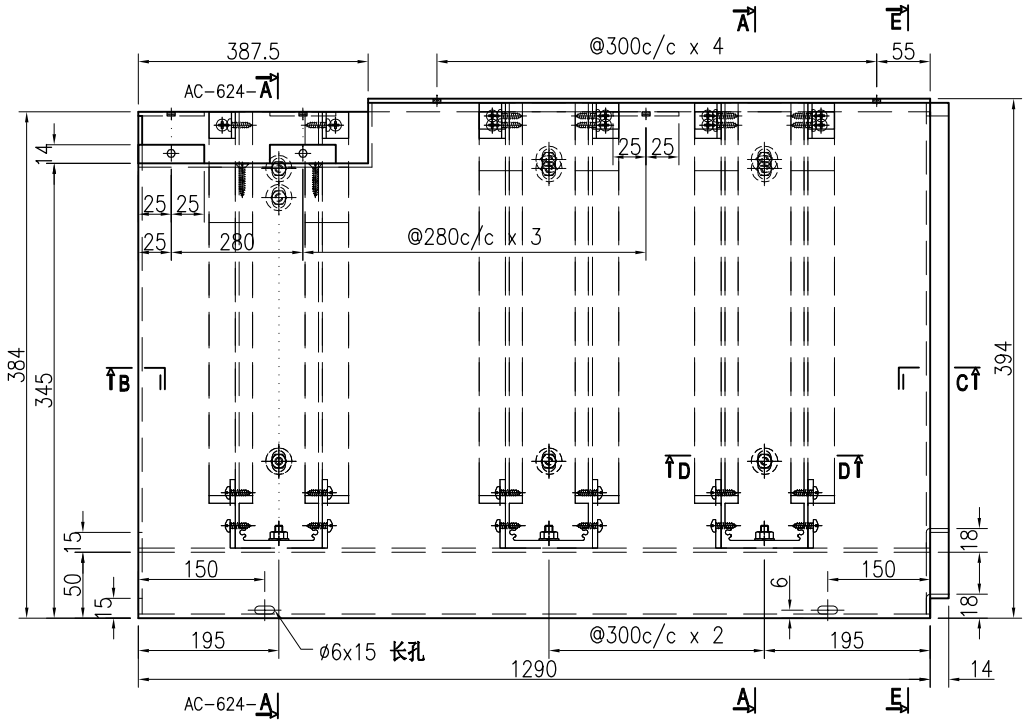


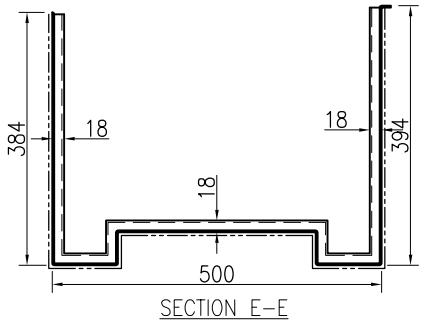


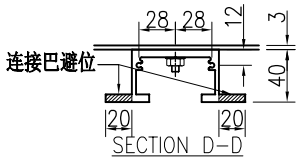












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

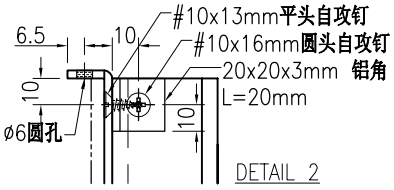
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

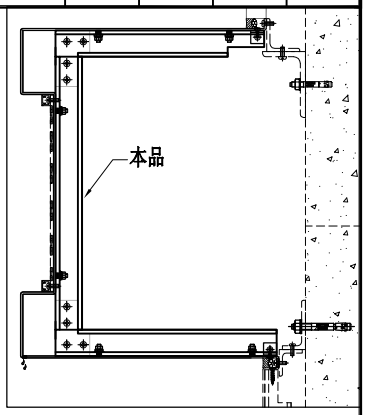
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

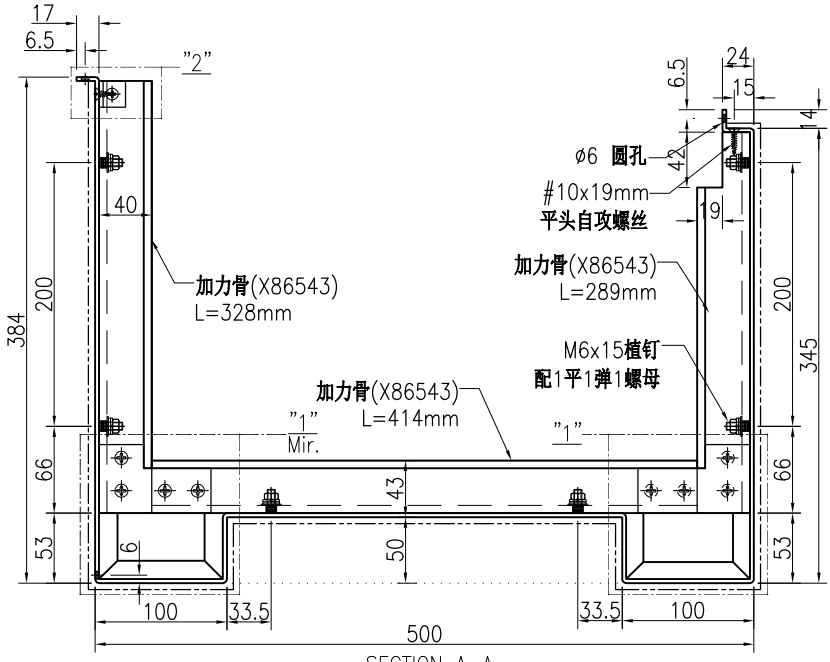
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

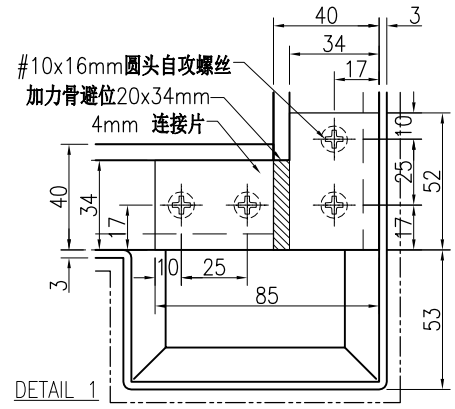
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-624		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-624		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.83		长度	1290	宽度	500

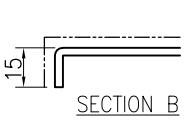
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	338	3
3	加力骨(X86543)	328	4
4	加力骨(X86543)	289	1
5	20x20x3mm 铝角	20	14

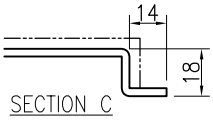


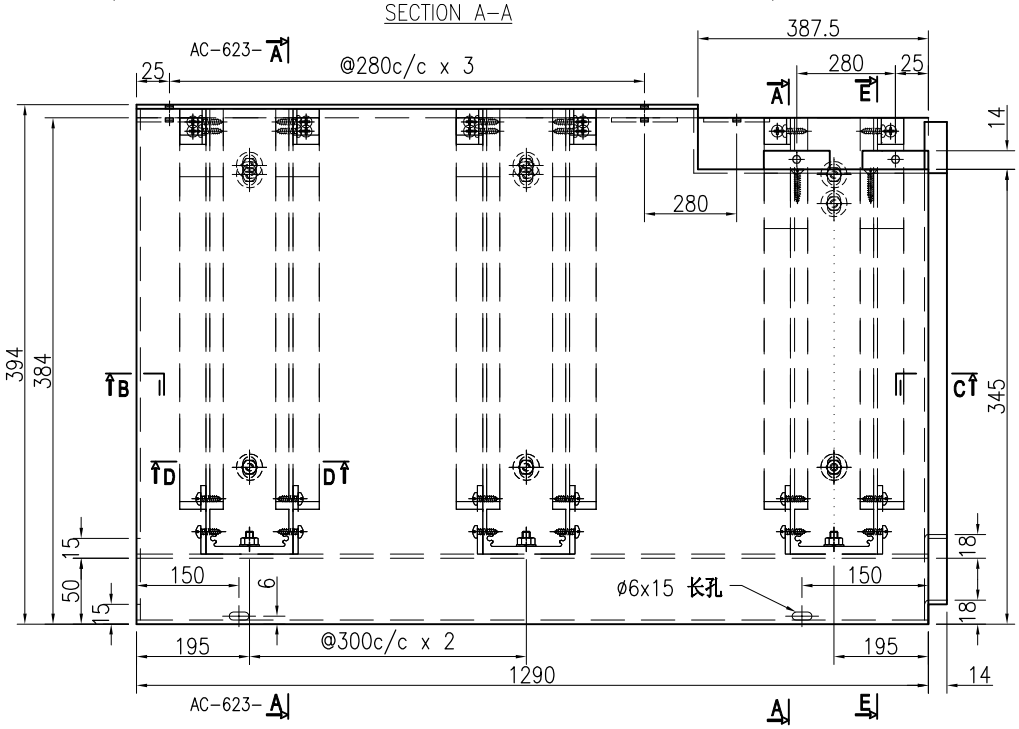


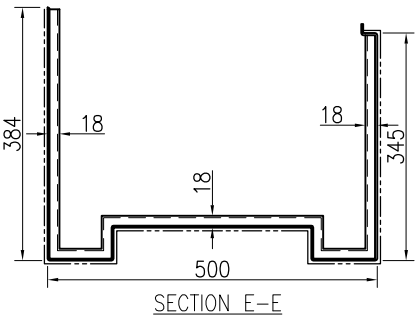


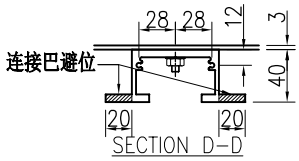












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

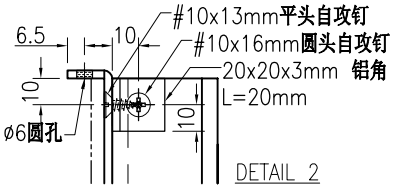
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

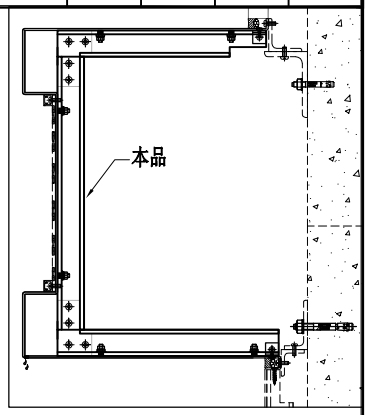
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

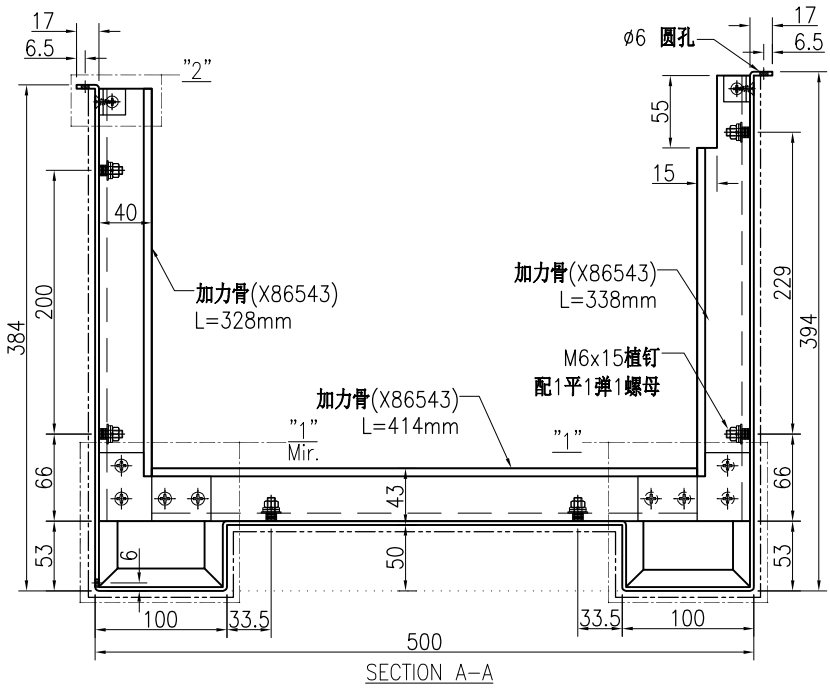
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

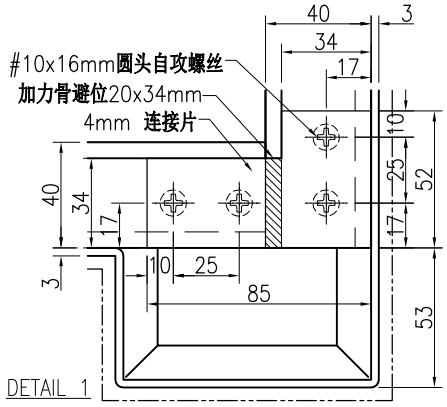
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-625		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-625		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	48 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		2.12	长度	1495	宽度	500

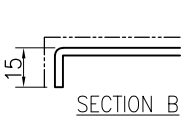
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	5
2	加力骨(X86543)	338	5
3	加力骨(X86543)	328	5
4	20x20x3mm 铝角	20	20

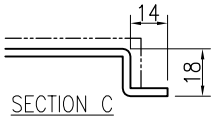


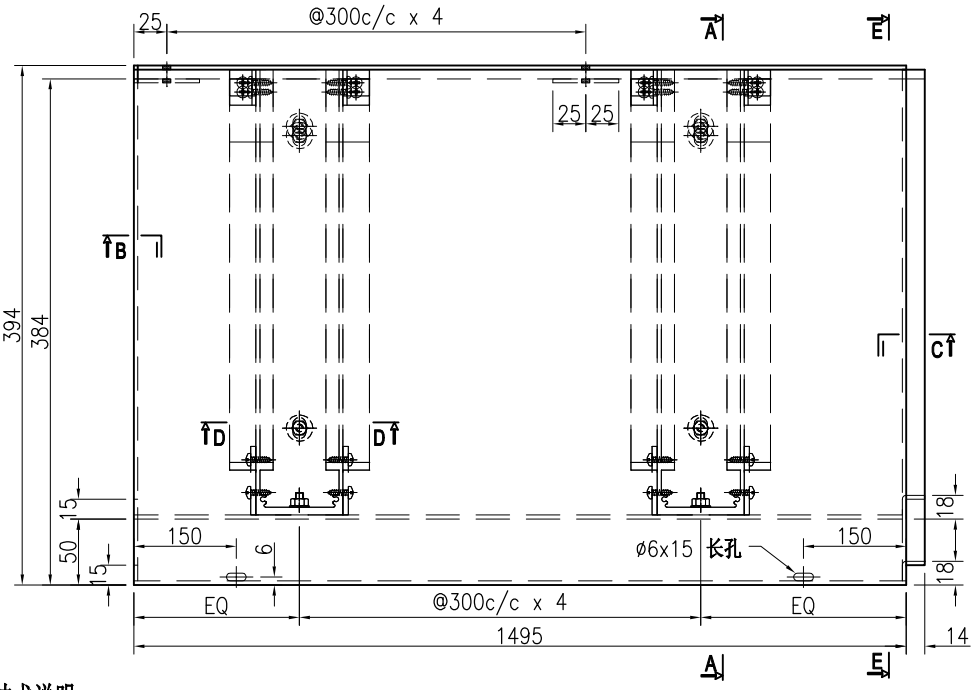


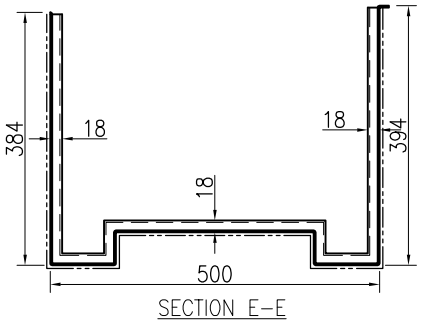


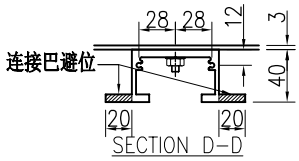












技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

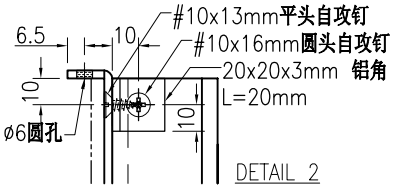
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

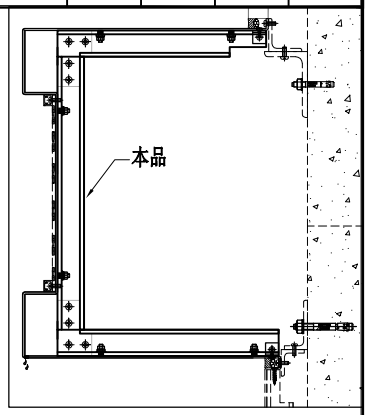
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

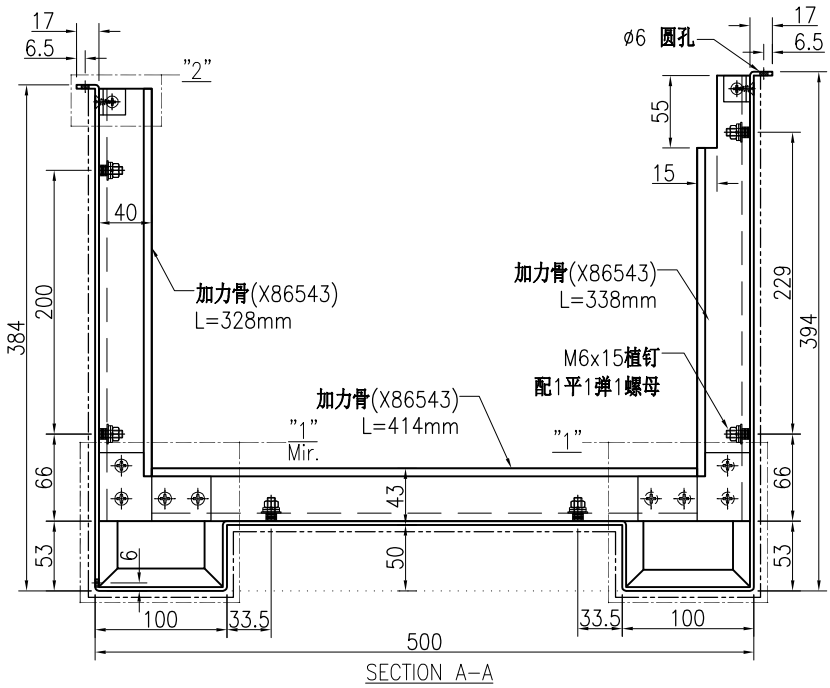
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

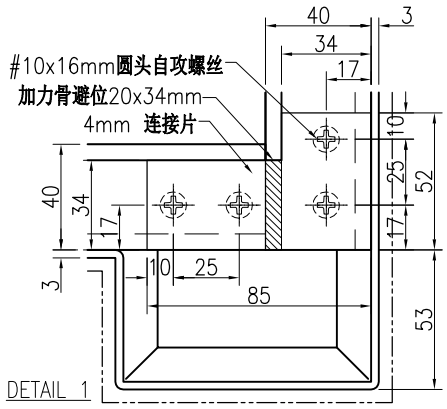
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-626		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-626		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	12 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	1.83		长度	1290	宽度	500

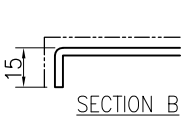
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	414	4
2	加力骨(X86543)	338	4
3	加力骨(X86543)	328	4
4	20x20x3mm 铝角	20	16

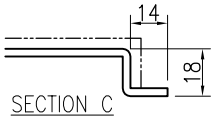


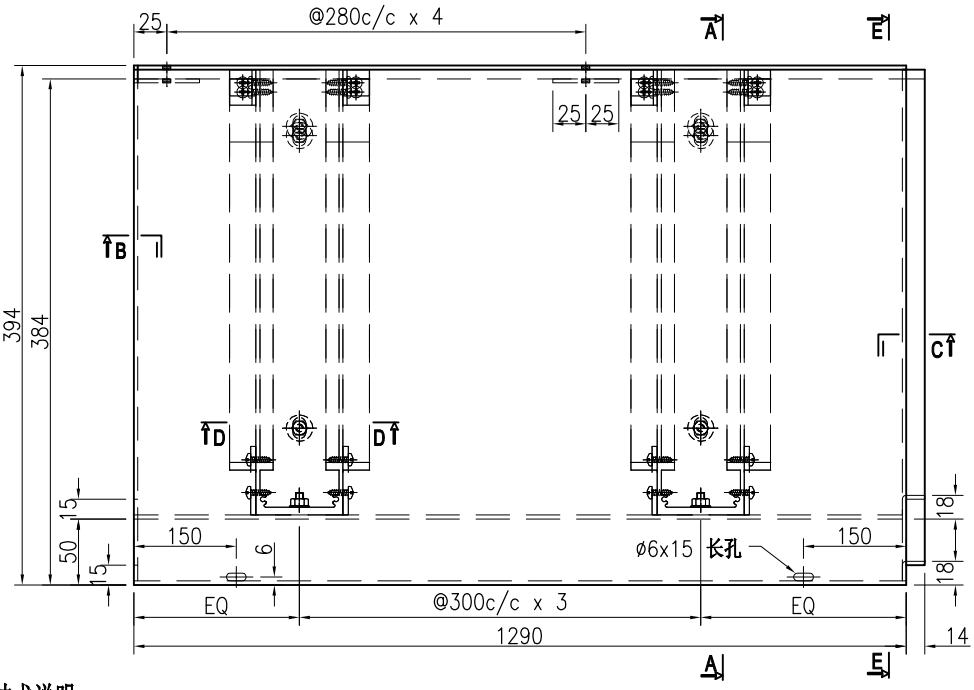


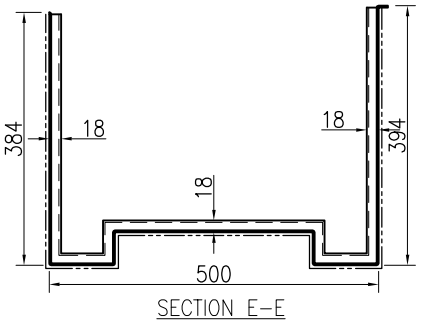


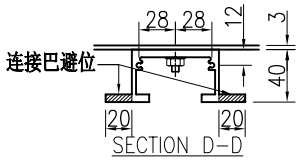












技术说明:

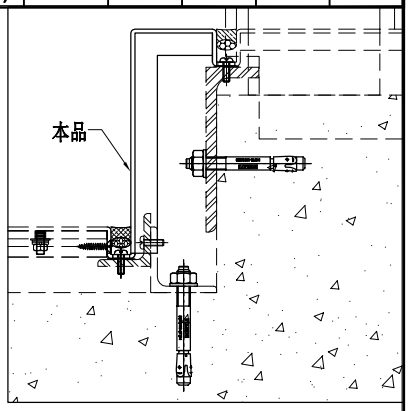
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

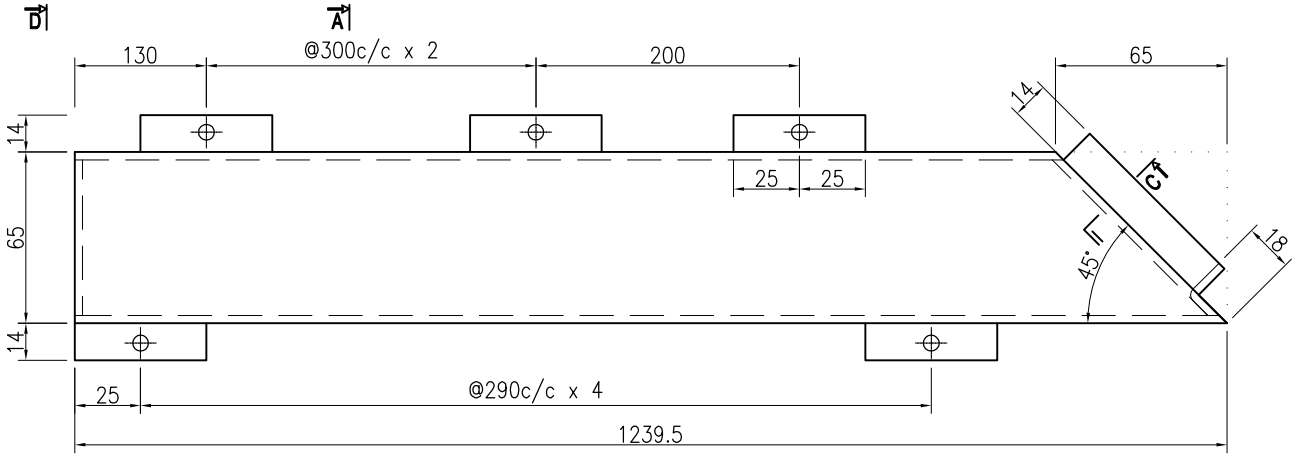
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

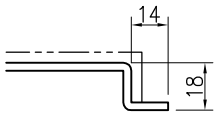
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

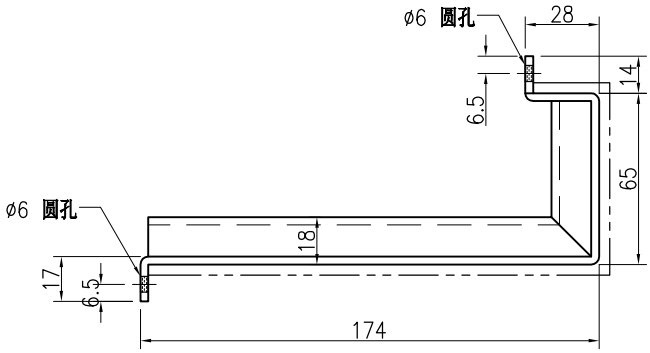
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-627		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-627		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	9 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.39	长度	1239.5	宽度	174



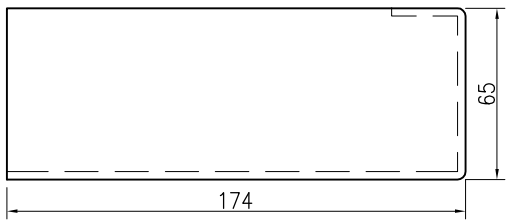




SECTION C



SECTION A-A



SECTION D-D

技术说明:

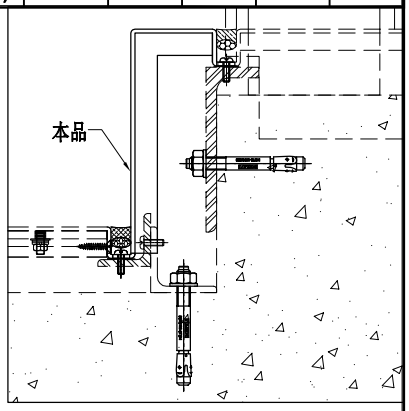
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

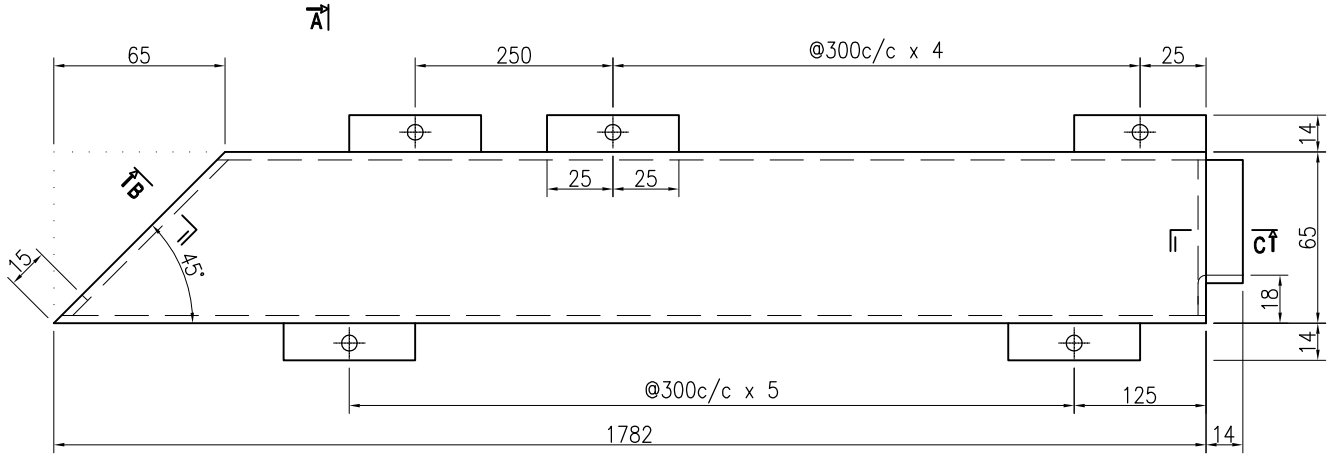
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

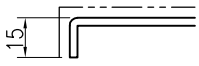
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

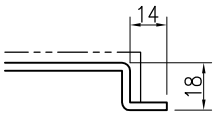
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-628		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-628		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.53	长度	1782	宽度	174



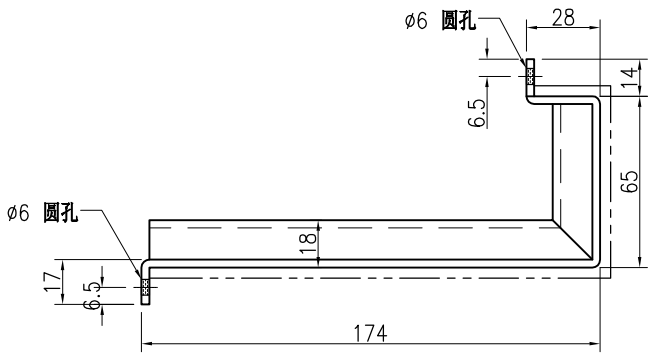




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

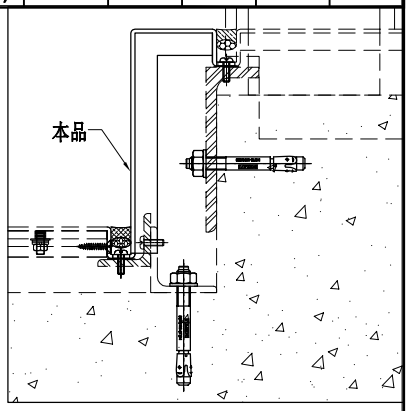
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

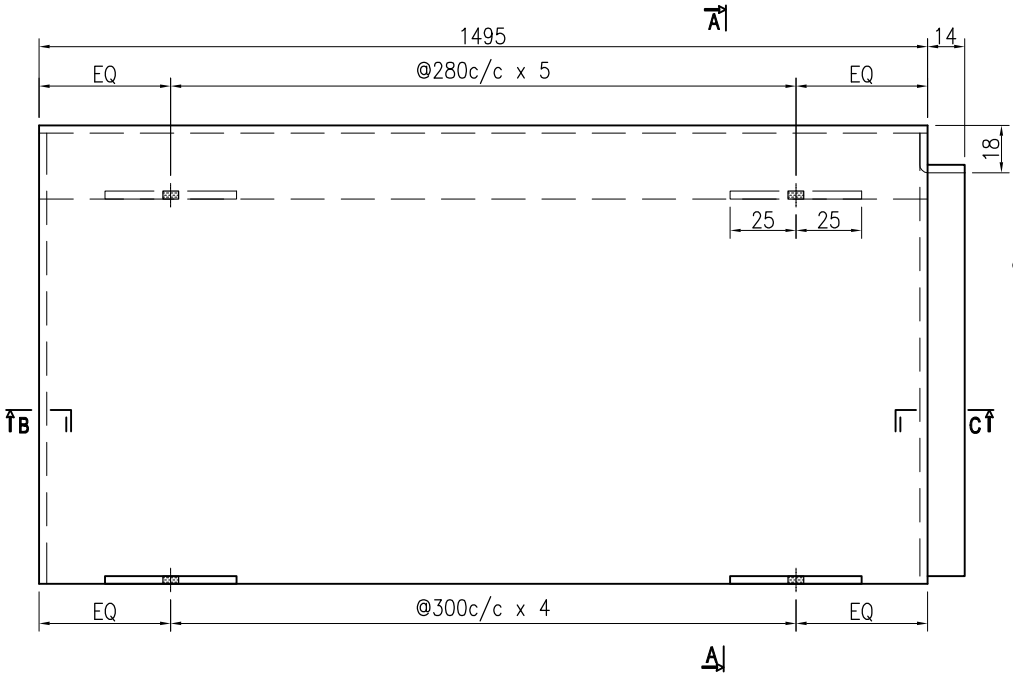
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

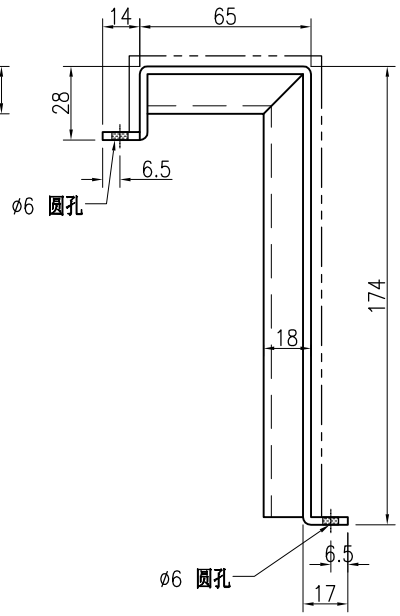
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

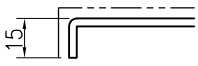
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-629		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-629		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	18 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.44	长度	1495	宽度	174



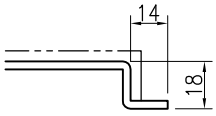




SECTION A–A



SECTION B



SECTION C

技术说明:

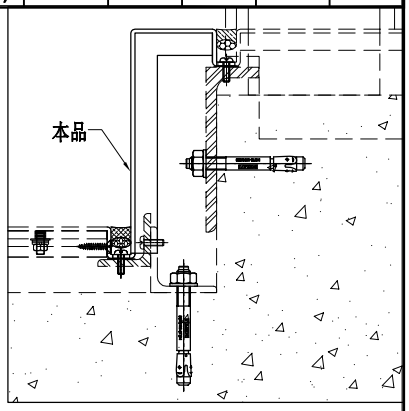
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

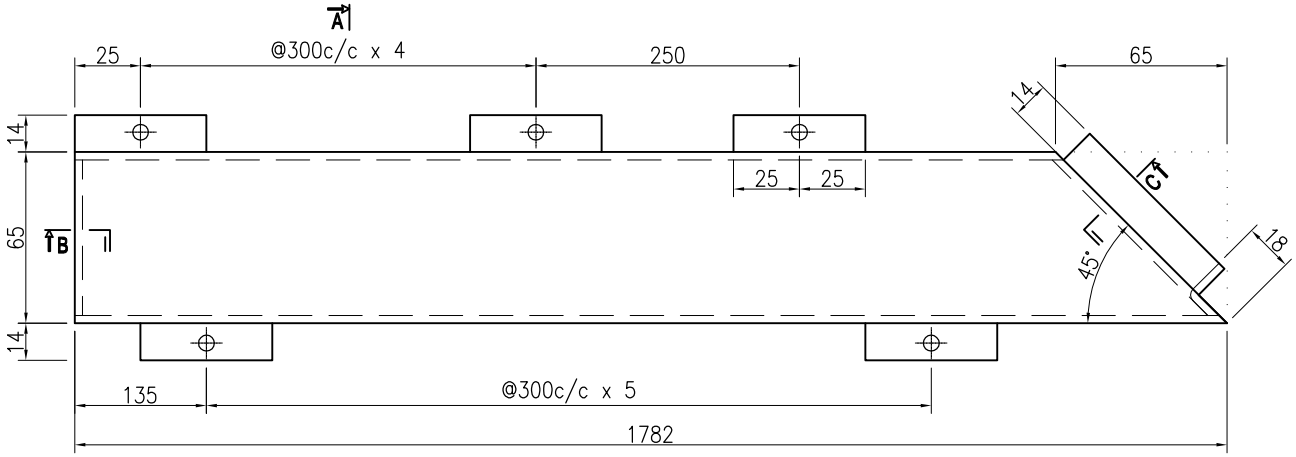
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

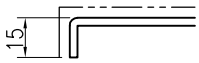
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

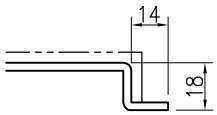
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-630		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-630		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	6 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.53	长度	1782	宽度	174



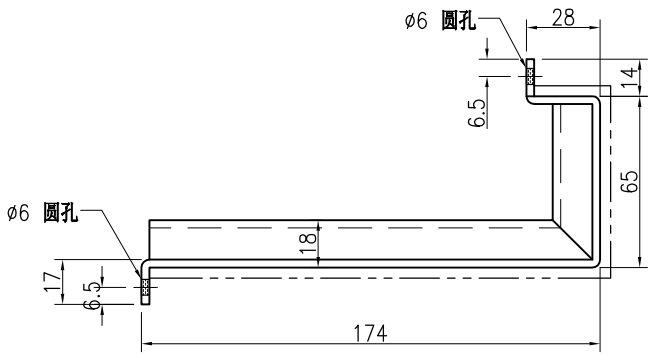




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

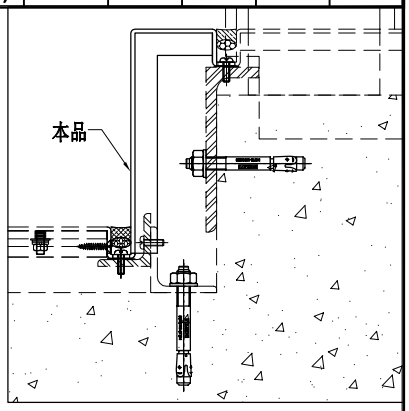
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

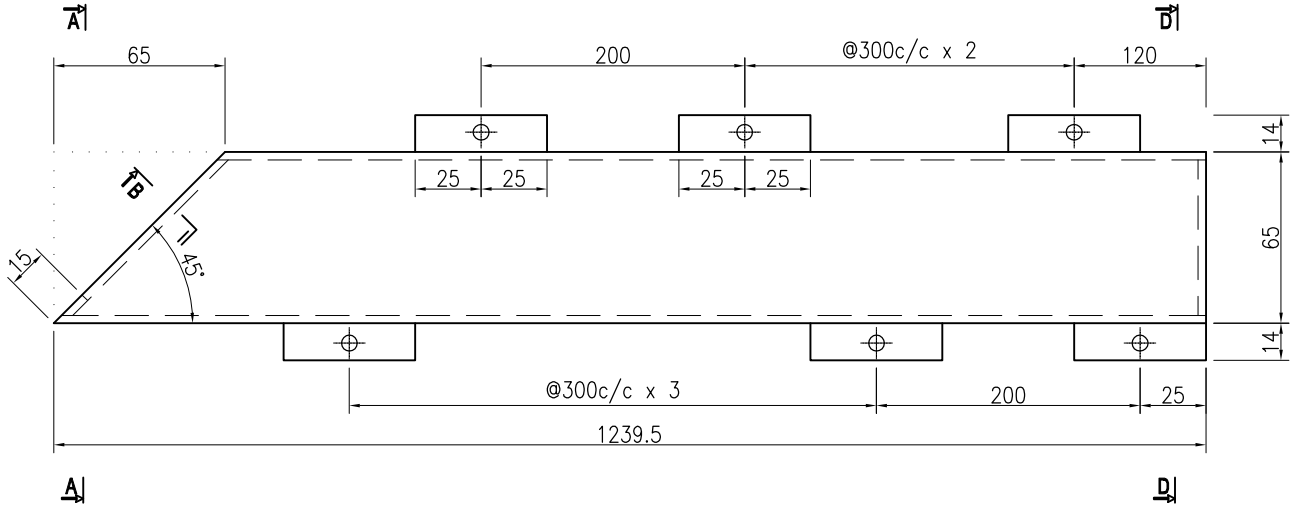
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

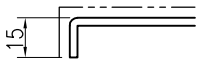
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

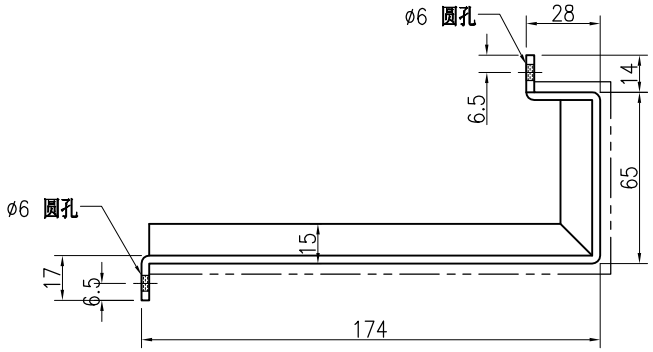
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-631		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-631		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	7 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.39	长度	1239.5	宽度	174



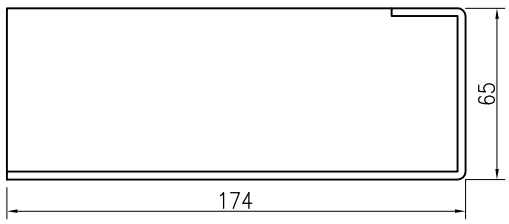




SECTION B



SECTION A–A



SECTION D–D

技术说明:

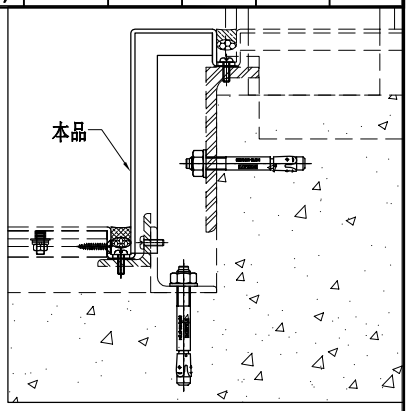
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

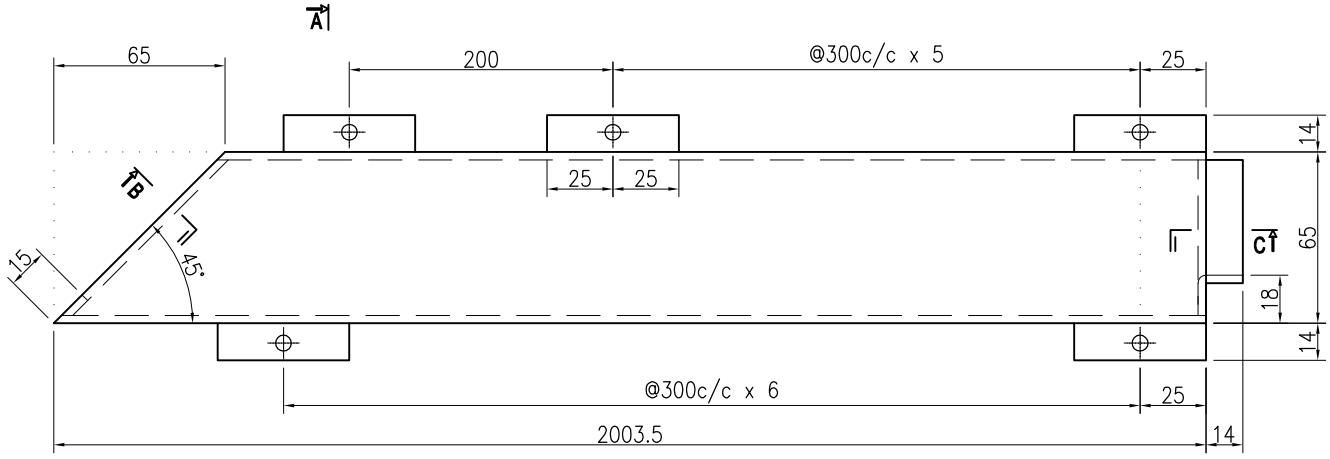
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

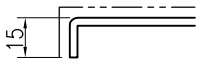
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

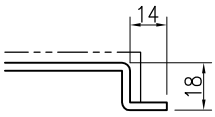
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-632		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-632		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.59	长度	2003.5	宽度	174



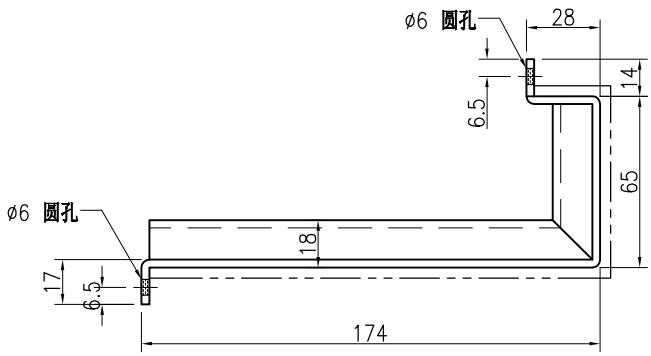




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

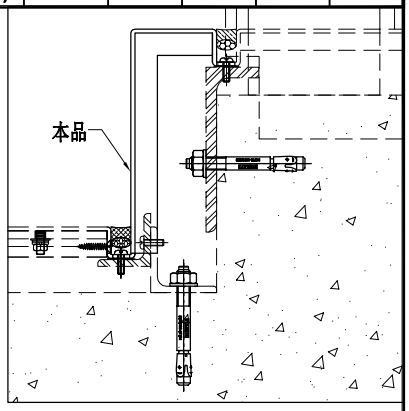
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

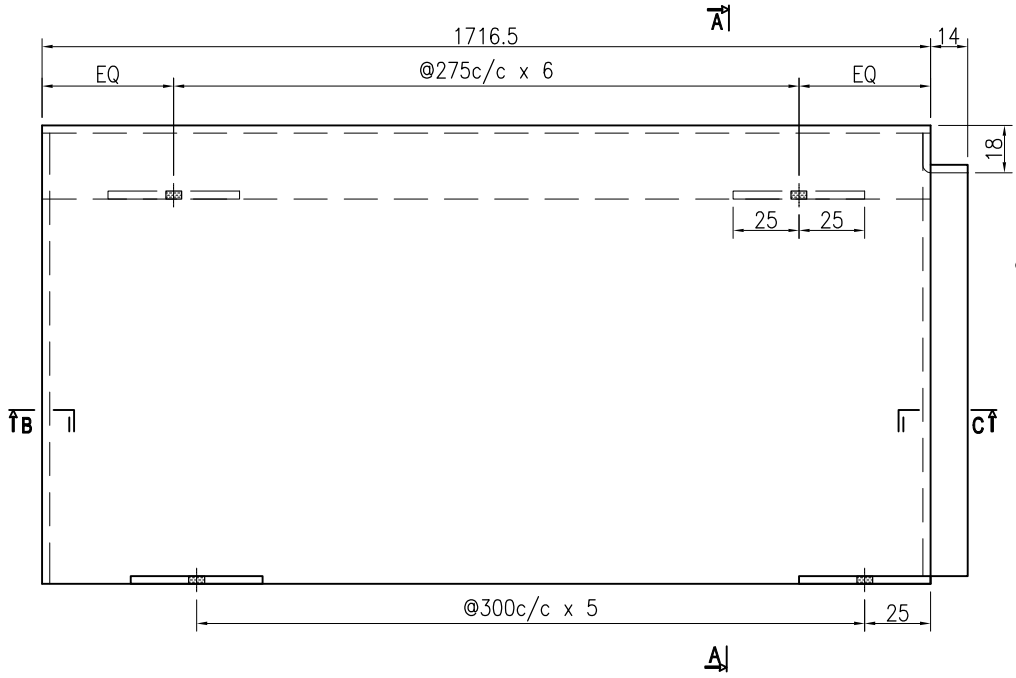
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

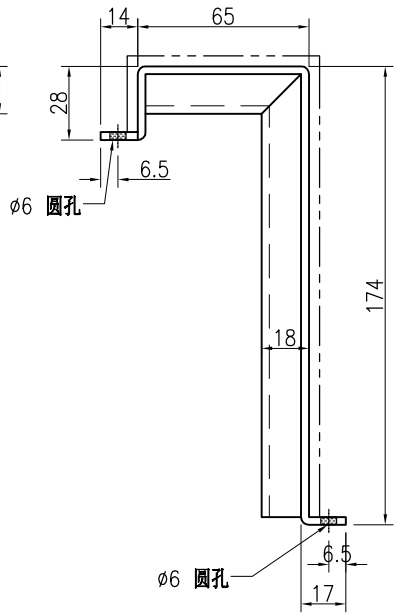
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

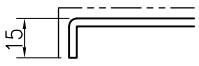
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-633		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-633		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.51	长度	1716.5	宽度	174



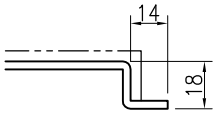




SECTION A–A



SECTION B



SECTION C

技术说明:

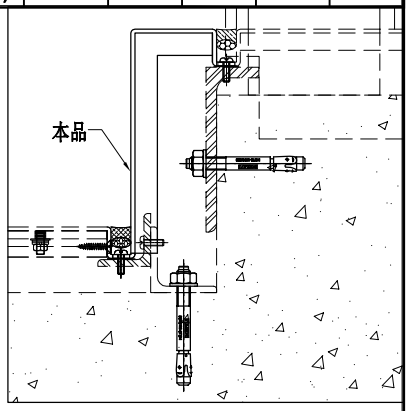
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

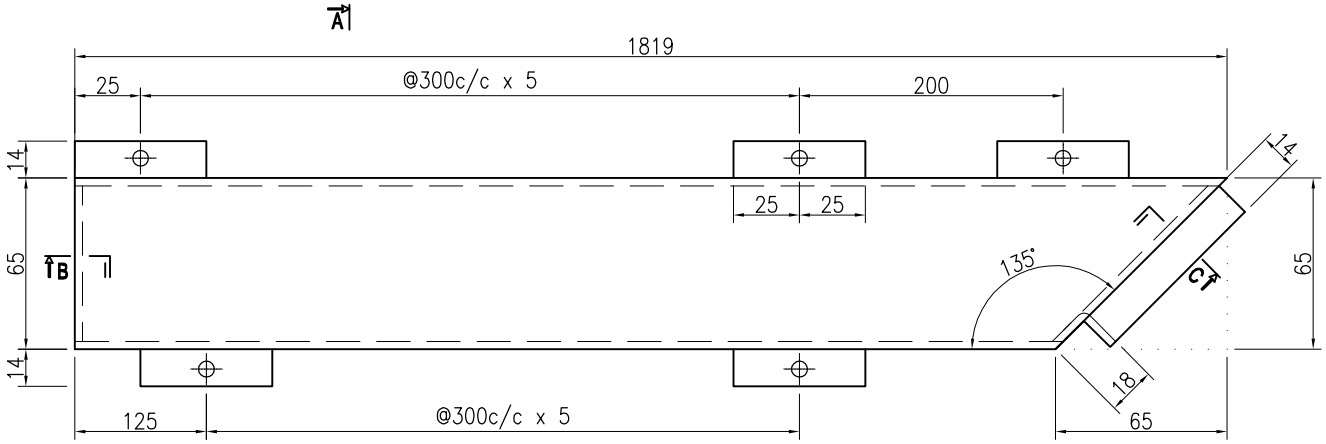
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

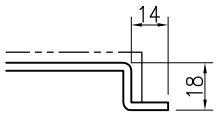
4." — - - - — "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-634		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-634		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.54	长度	1819	宽度	174

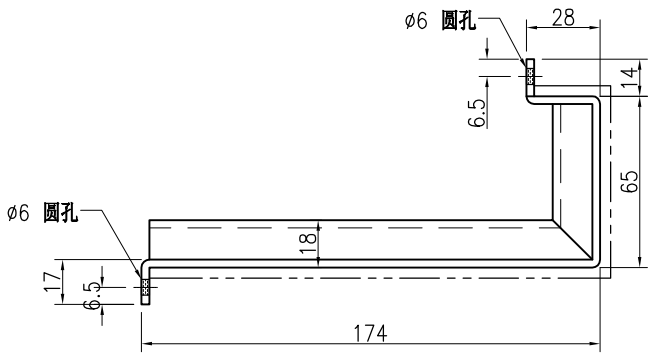




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

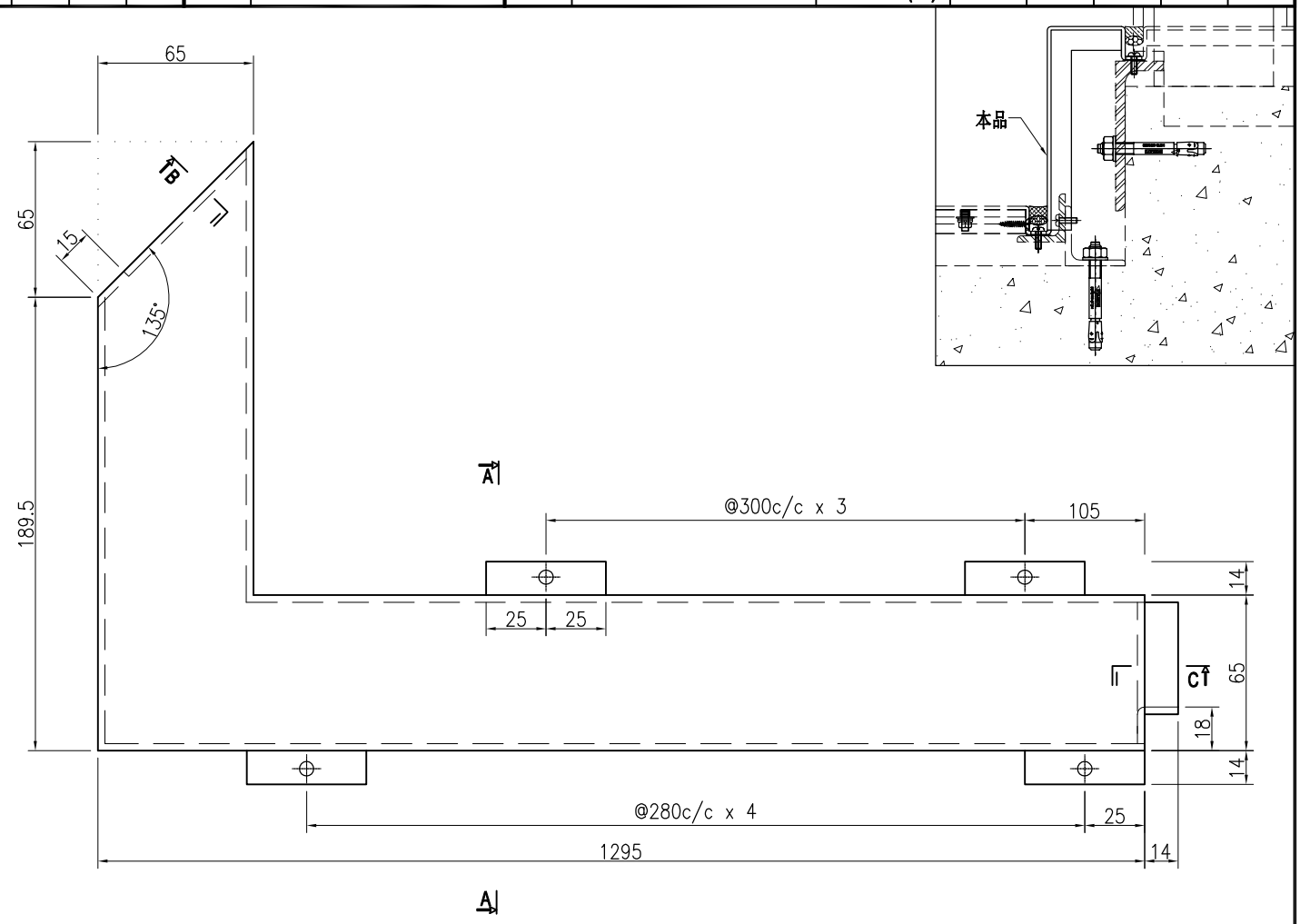
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

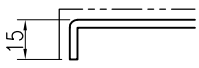
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

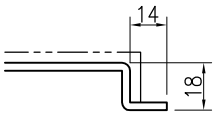
4." — - - - — "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-635		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-635		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.46	长度	1295	宽度	174

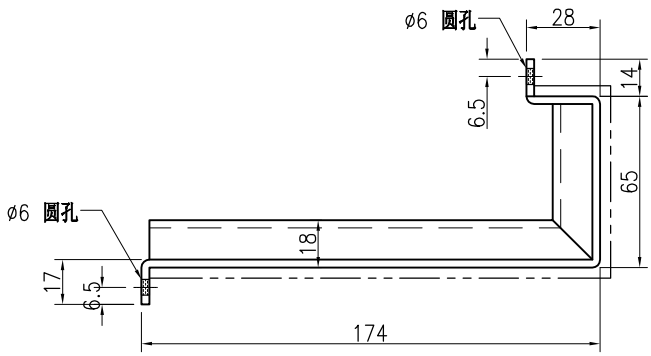




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

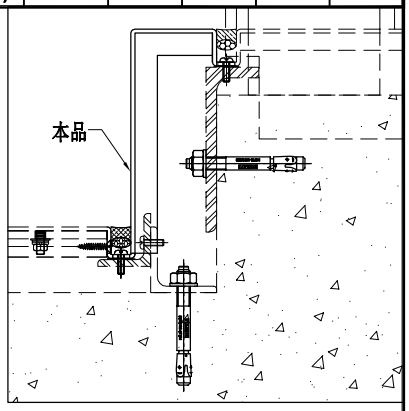
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

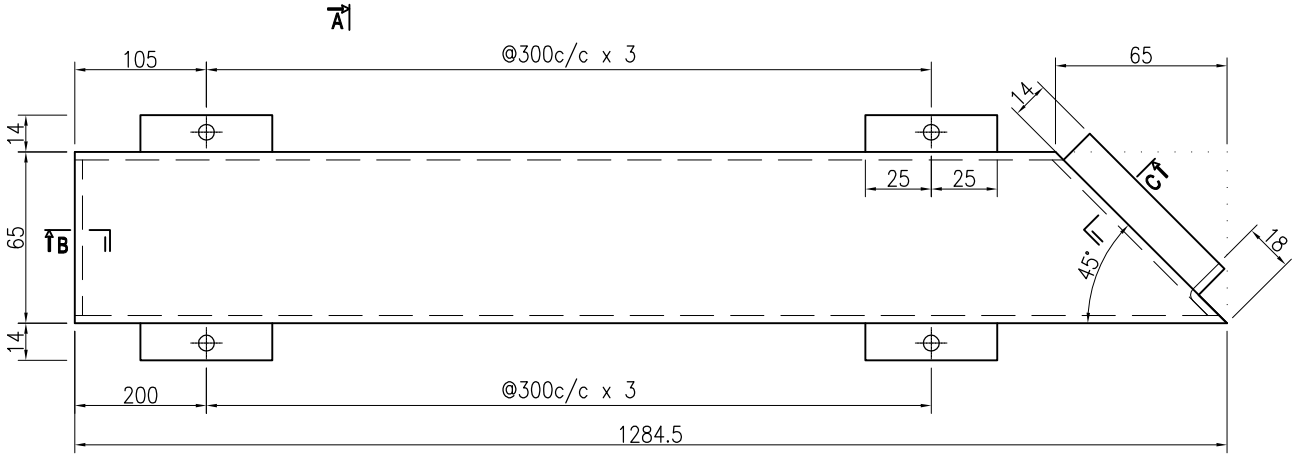
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

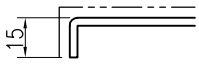
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

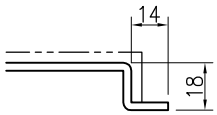
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-636		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-636		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.38	长度	1284.5	宽度	174



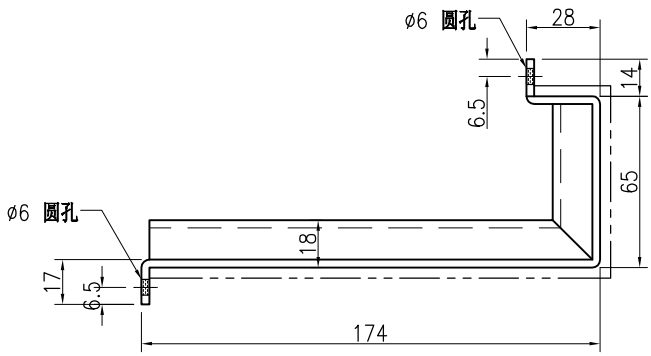




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

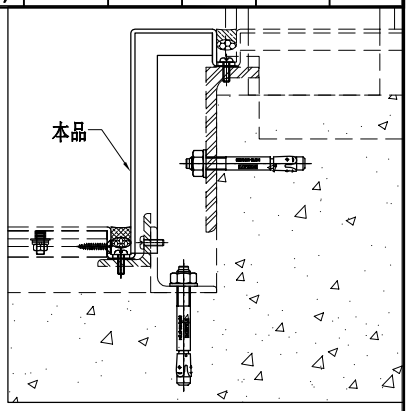
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

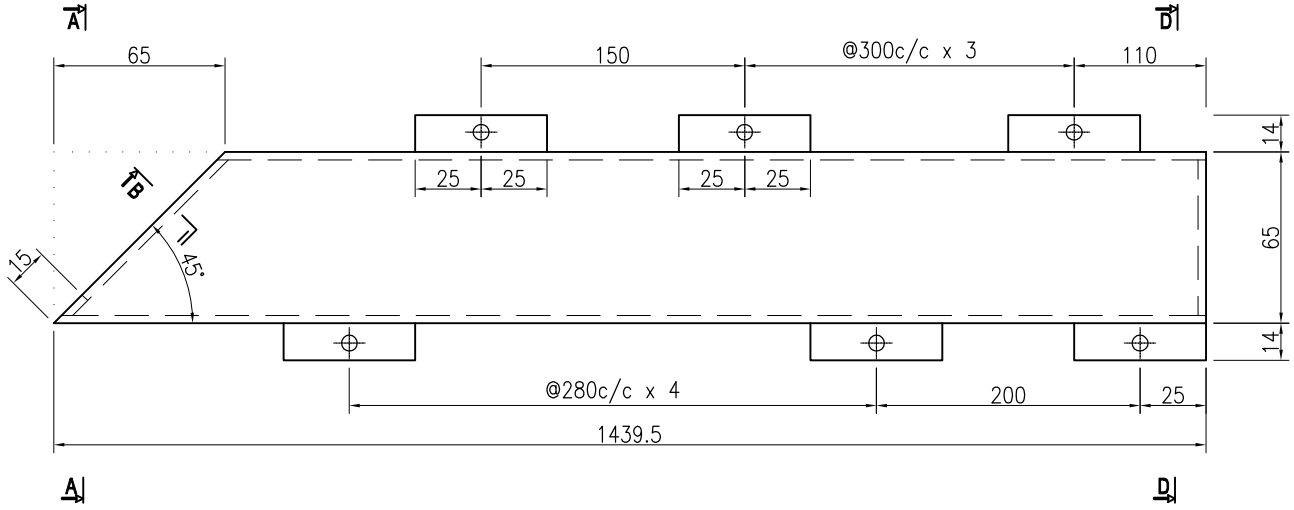
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

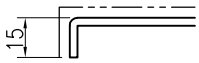
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

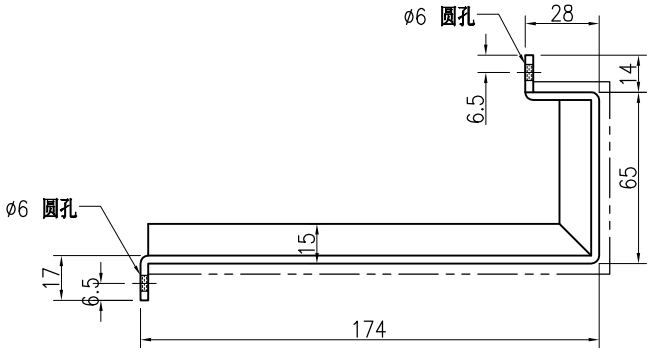
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-637		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-637		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.44	长度	1439.5	宽度	174



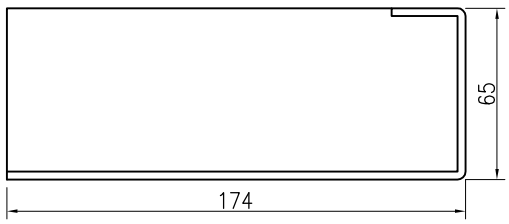




SECTION B



SECTION A–A



SECTION D–D

技术说明:

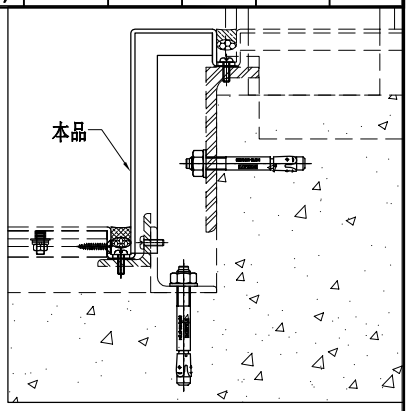
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

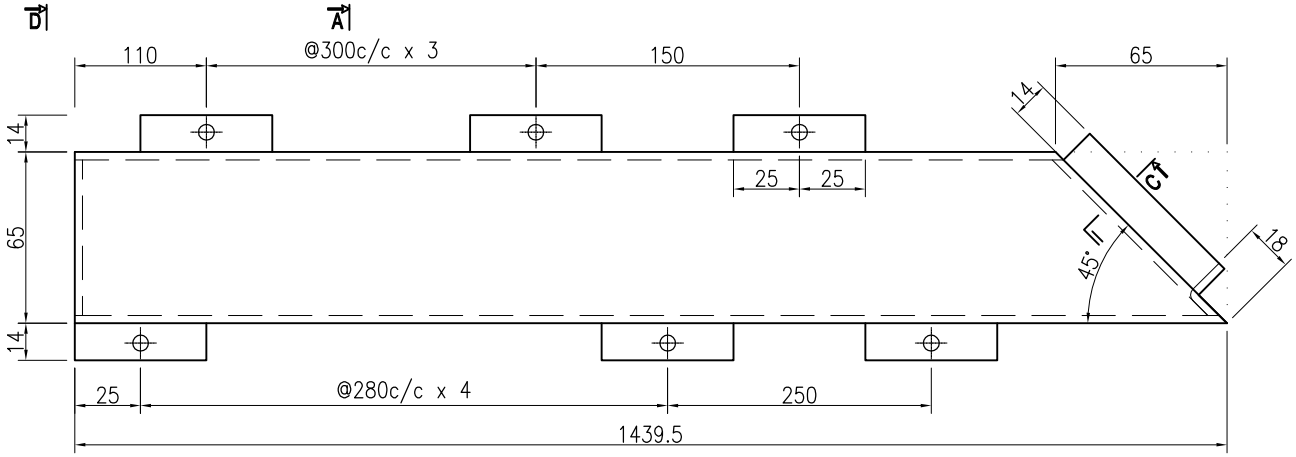
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

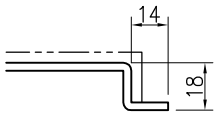
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

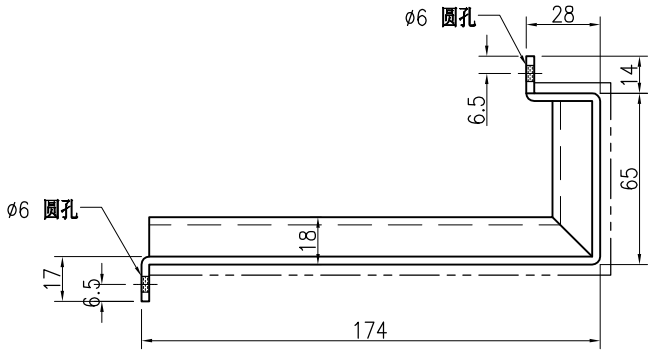
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-638		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-638		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.44	长度	1439.5	宽度	174



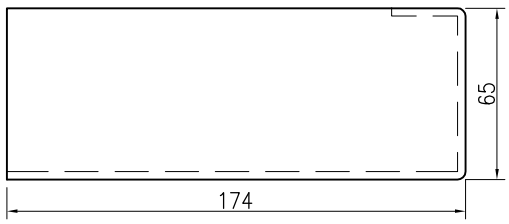




SECTION C



SECTION A–A



SECTION D–D

技术说明:

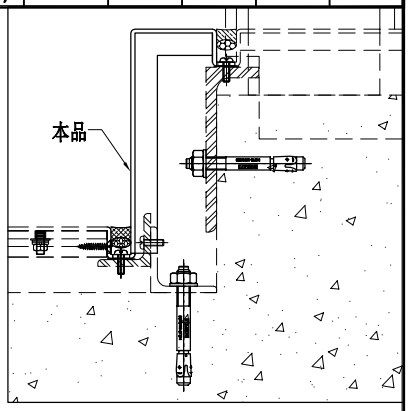
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

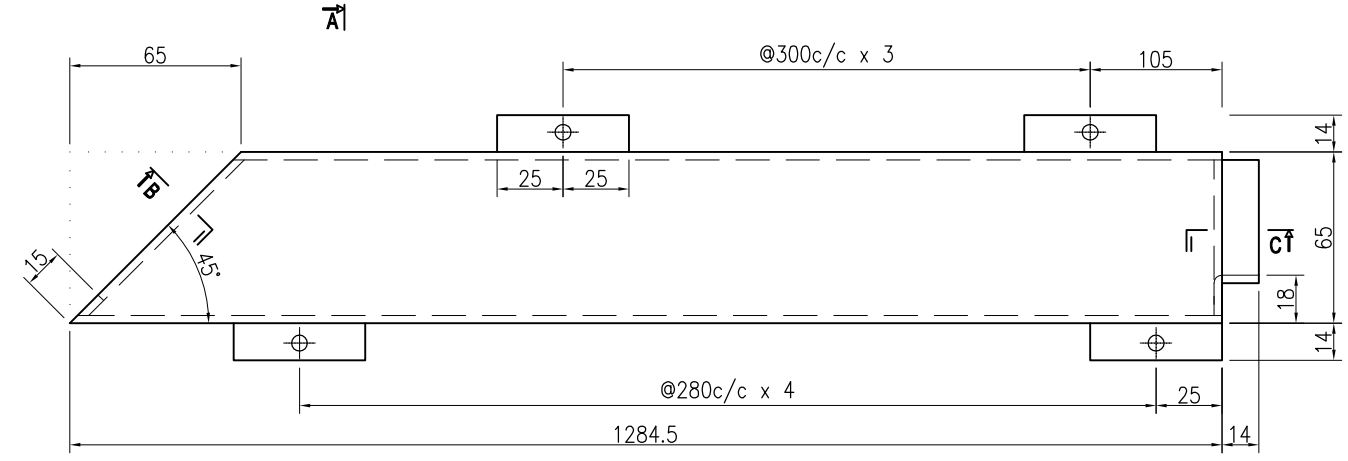
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

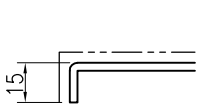
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

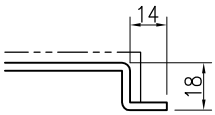
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-639		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-639		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.38	长度	1284.5	宽度	174



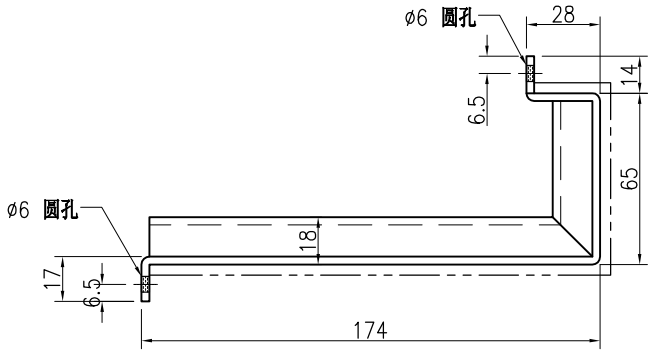




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

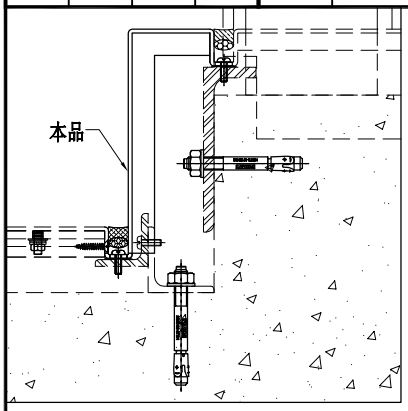
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

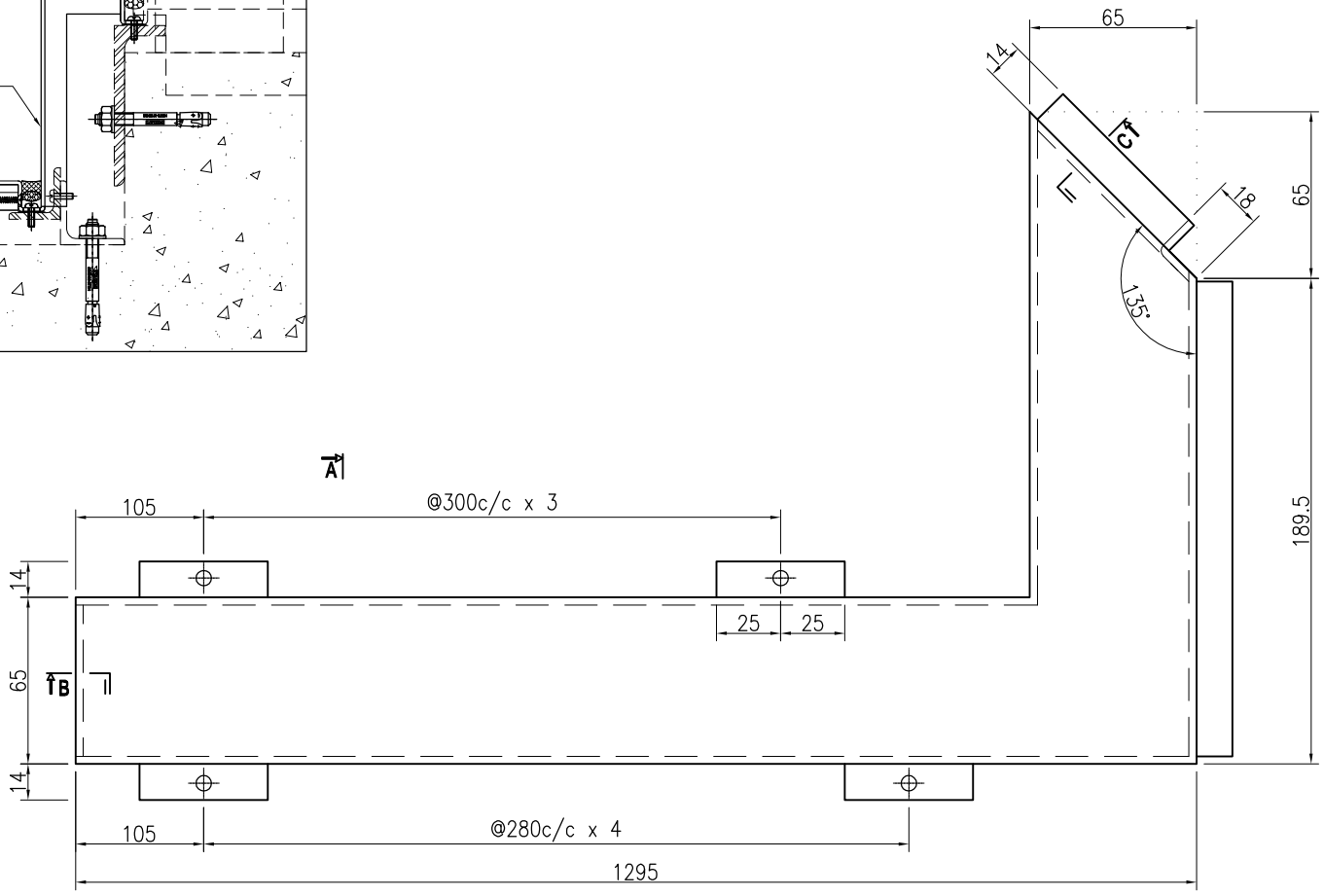
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

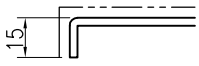
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

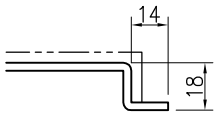
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-640		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-640		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.46	长度	1295	宽度	174



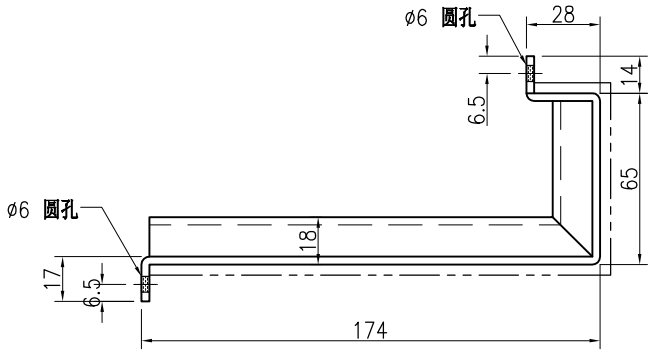




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

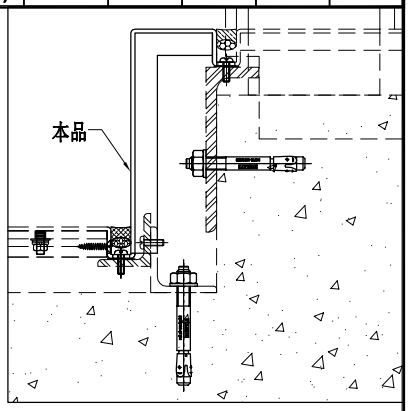
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

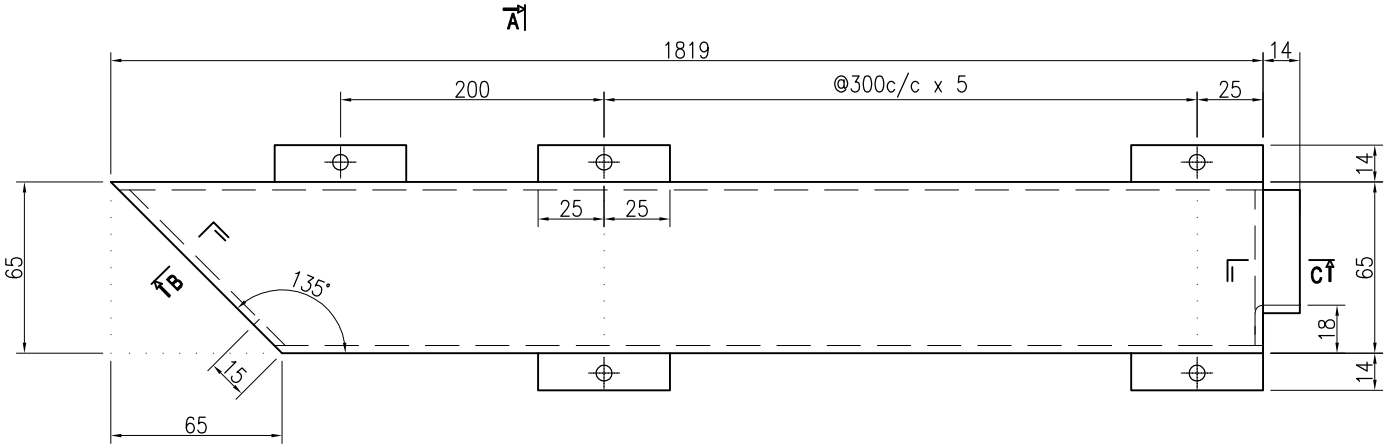
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

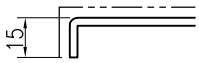
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

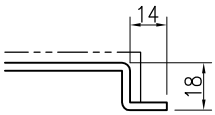
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-641		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-641		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.54	长度	1819	宽度	174



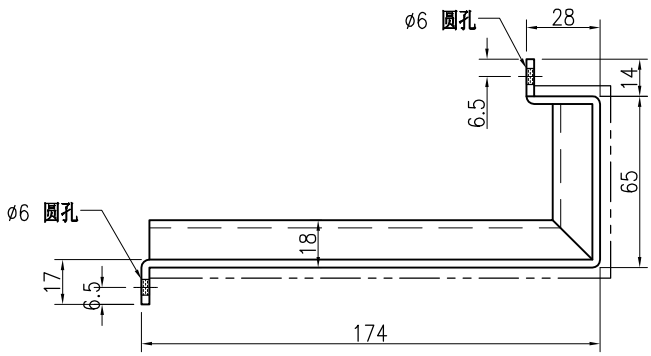




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

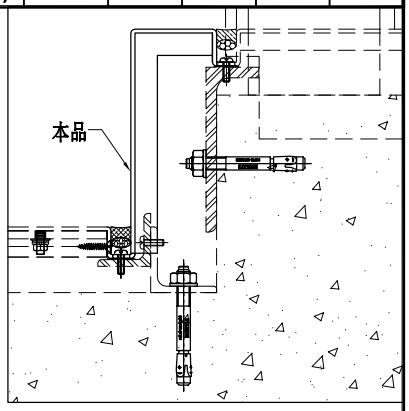
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

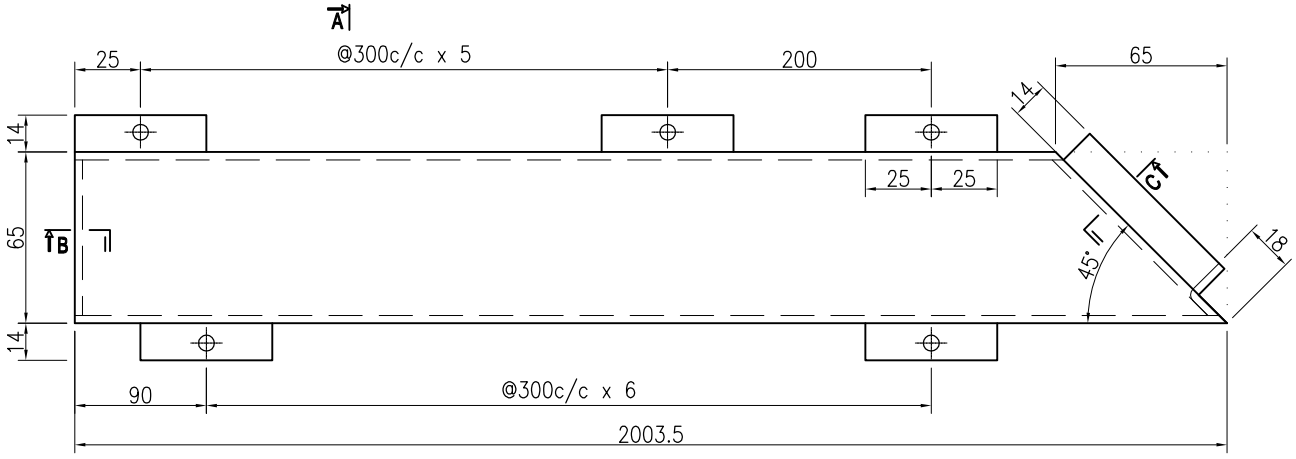
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

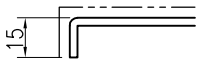
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

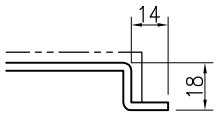
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-642		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-642		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.59	长度	2003.5	宽度	174



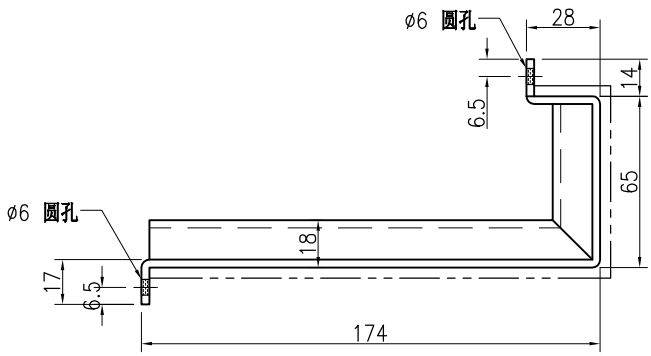




SECTION B



SECTION C



SECTION A–A

技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

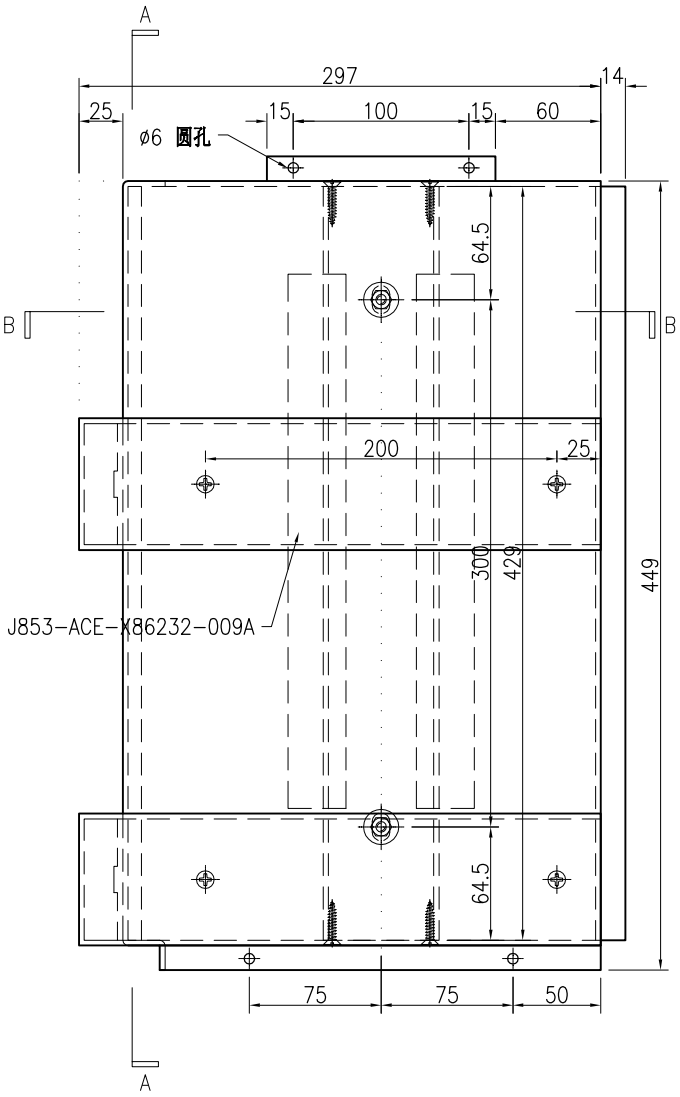
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

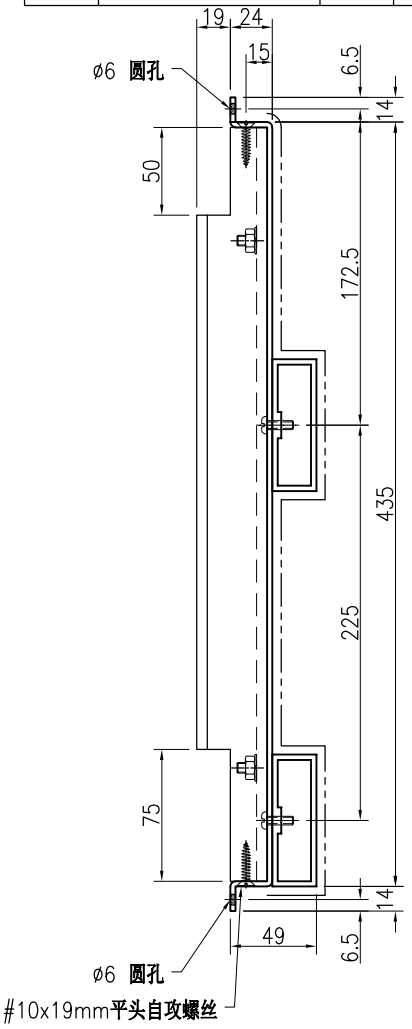
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

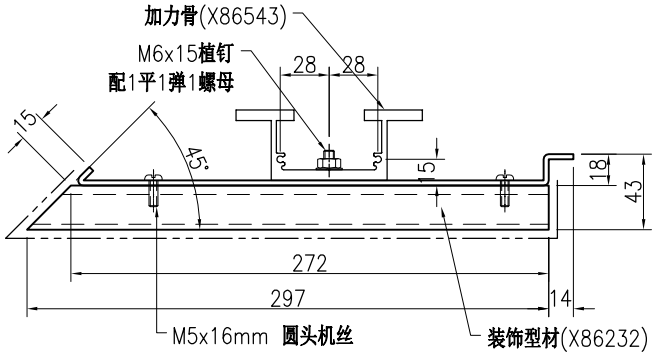
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-643		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-643		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	10 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.16	长度	297	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1
2	J853-ACE-X86232-009A	297	2

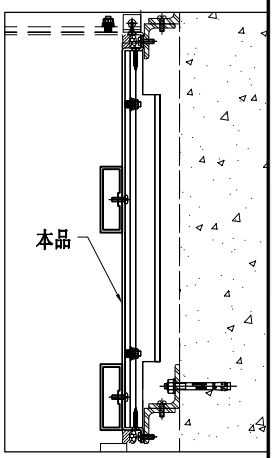




SECTION A-A



SECTION B-B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

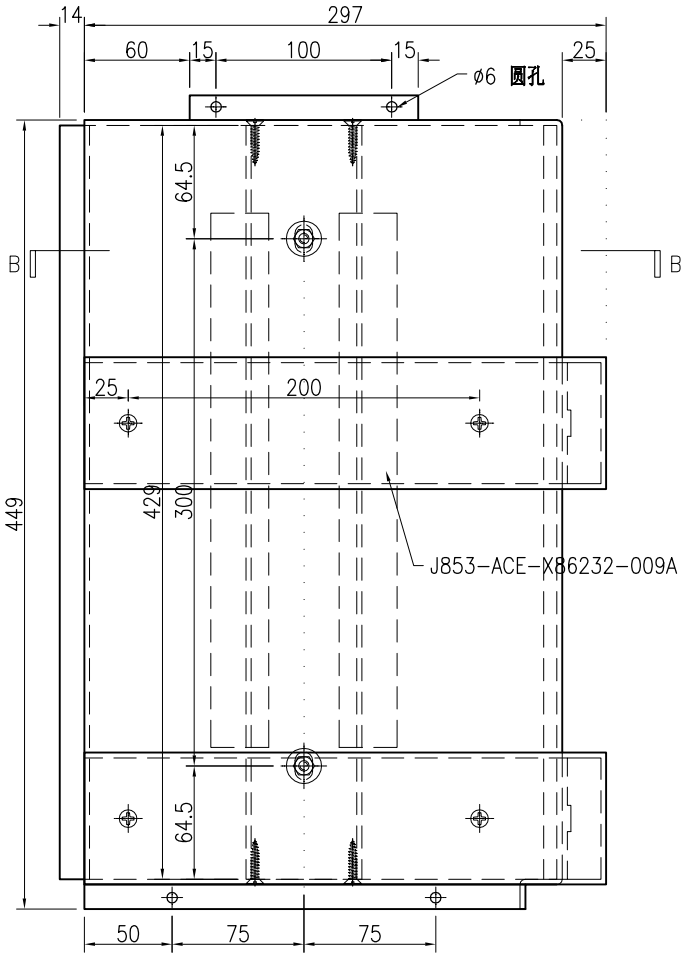
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

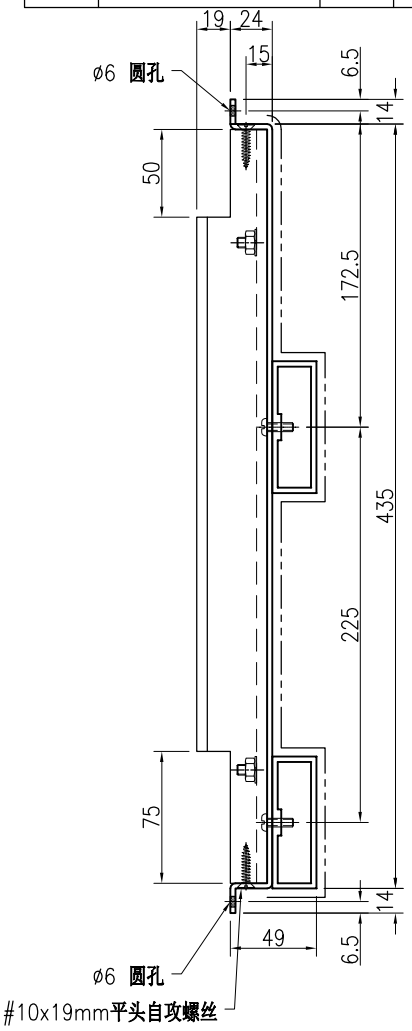
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

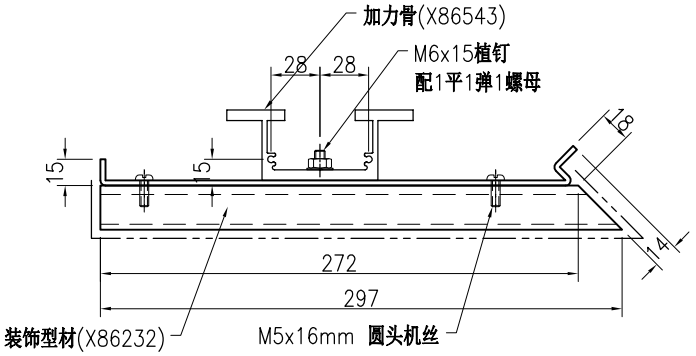
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-644		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-644		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	10 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.16	长度	297	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1
2	J853-ACE-X86232-009A	297	2

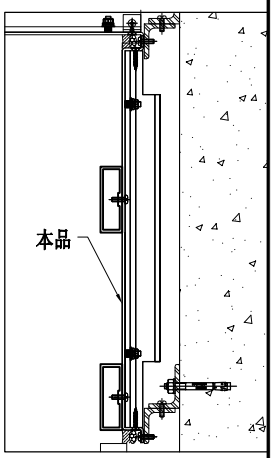




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

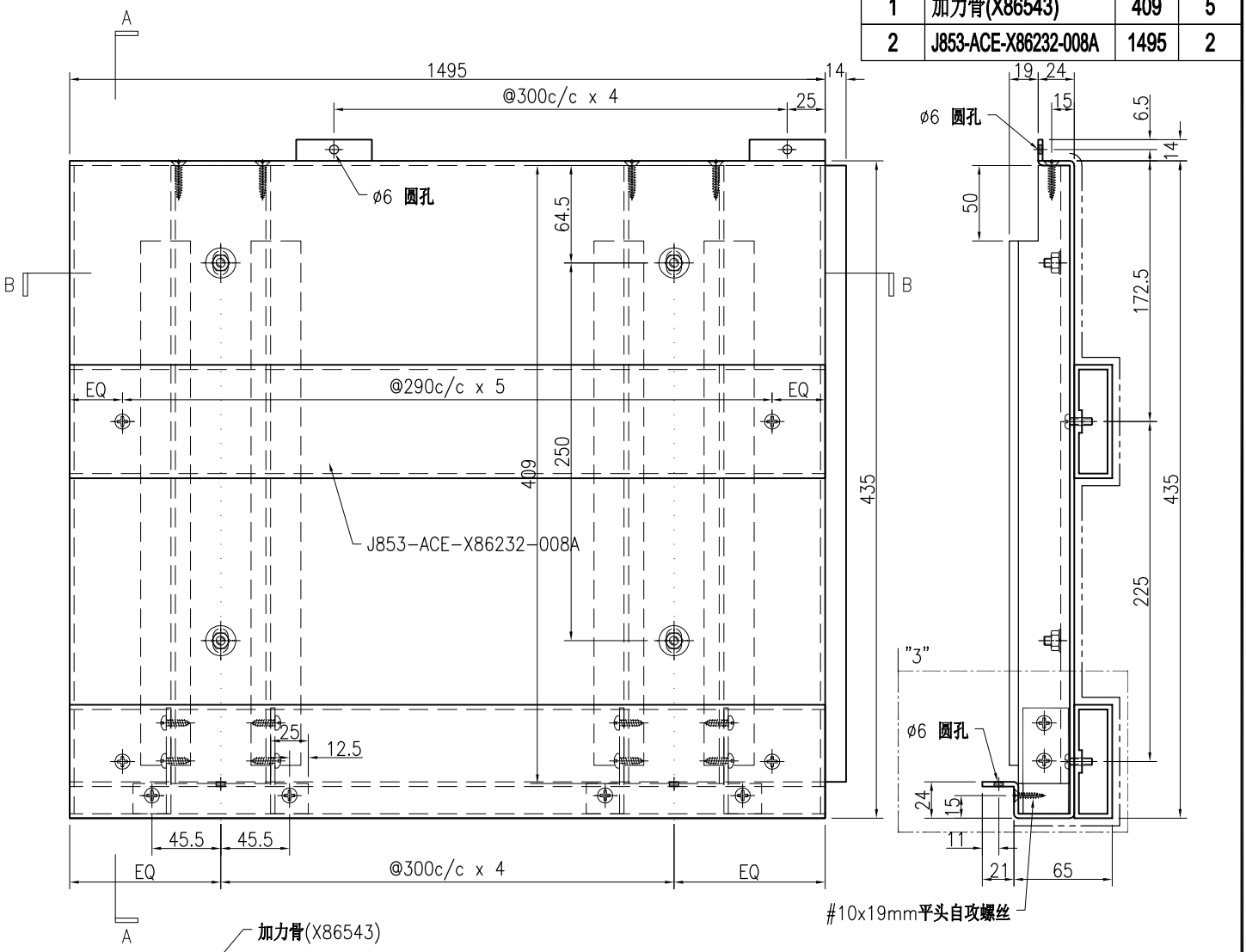
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

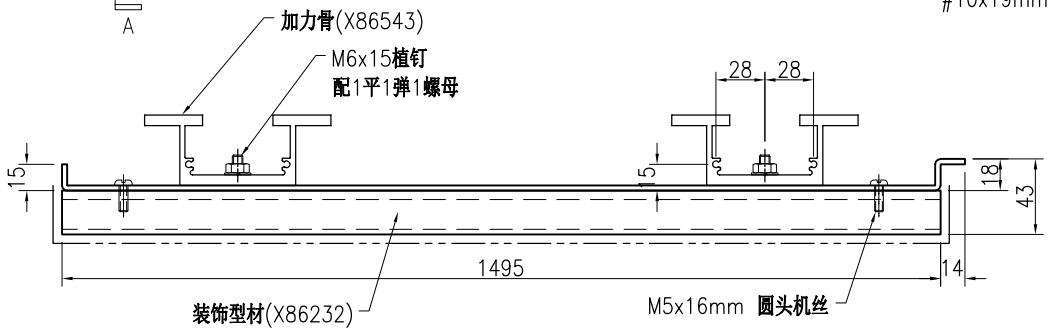
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-645		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-645		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	11 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

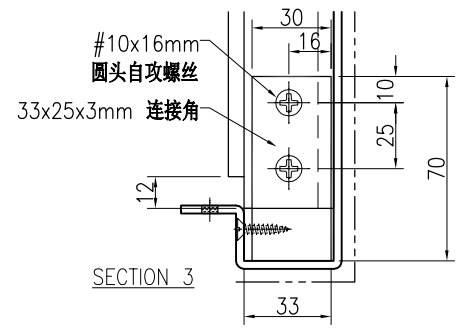
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	5
2	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



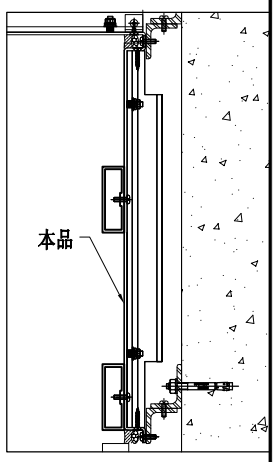


SECTION A–A

SECTION B–B



SECTION 3



技术说明:

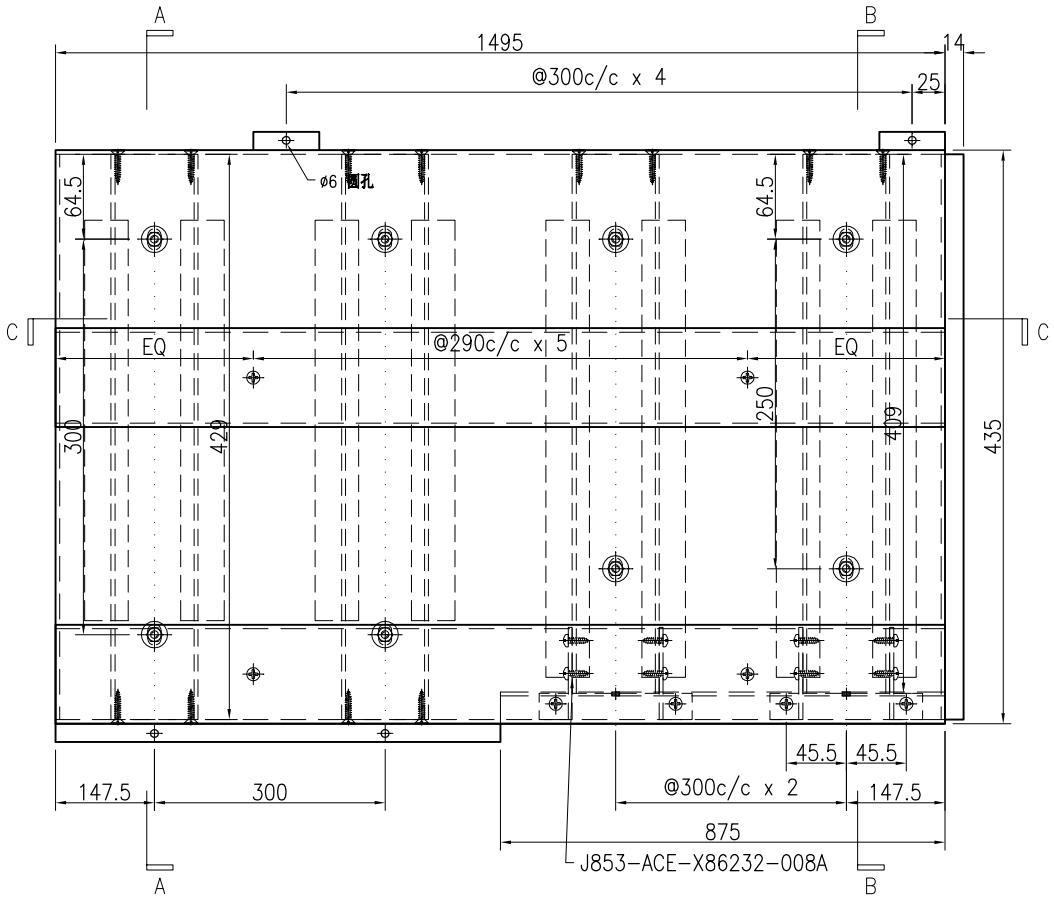
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

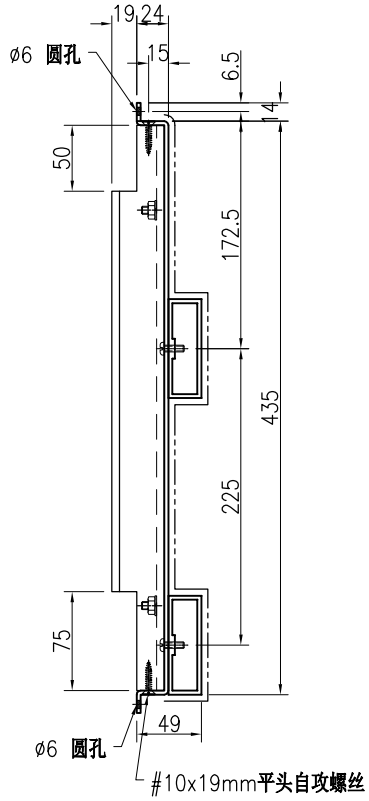
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

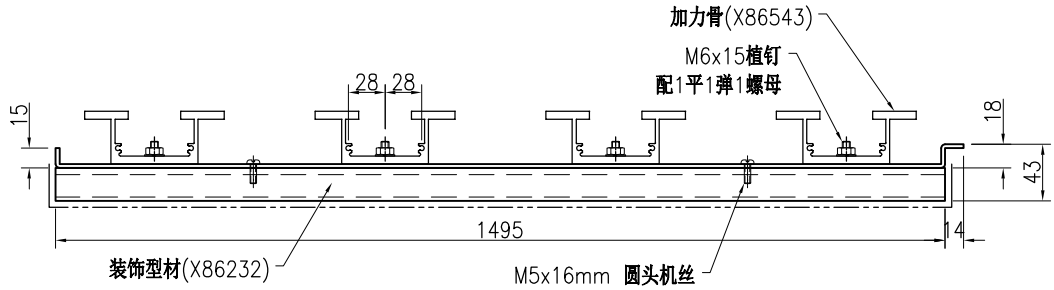
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-646		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-646		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.83	长度	1495	宽度	435



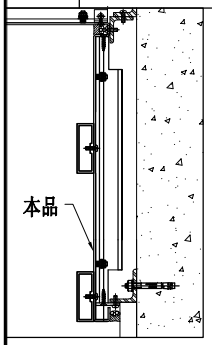


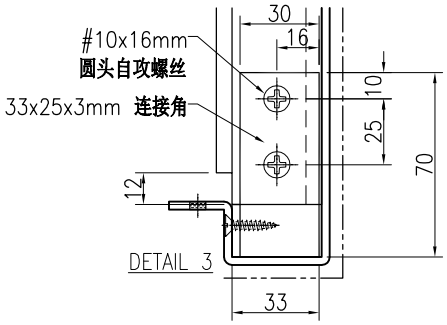
SECTION A-A

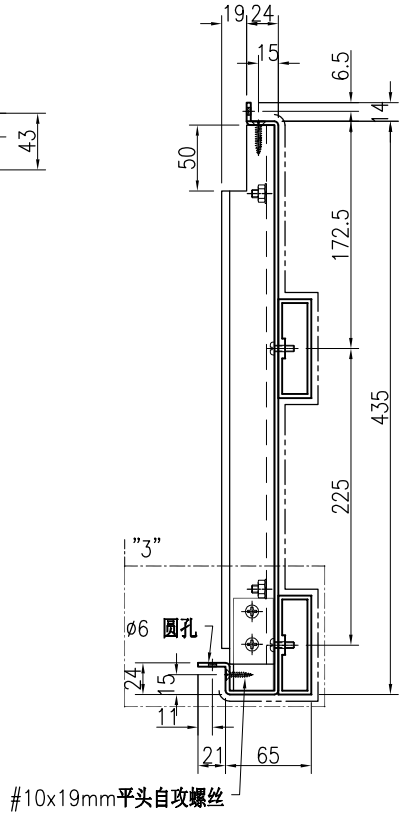


SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2







SECTION B-B

技术说明:

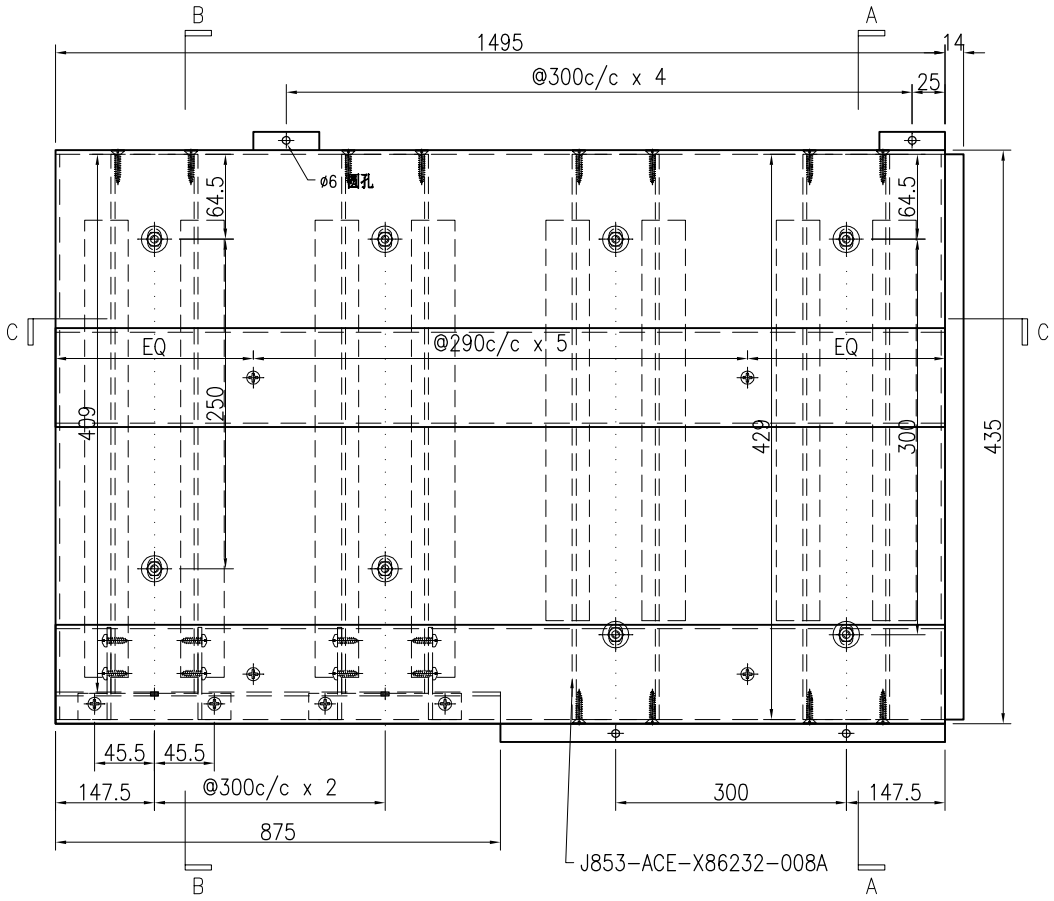
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

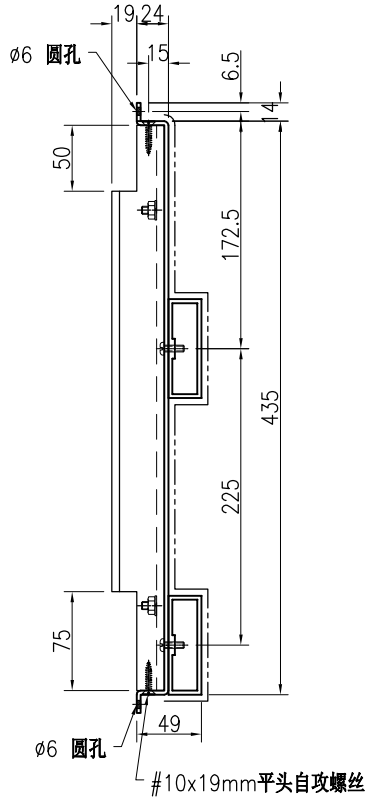
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

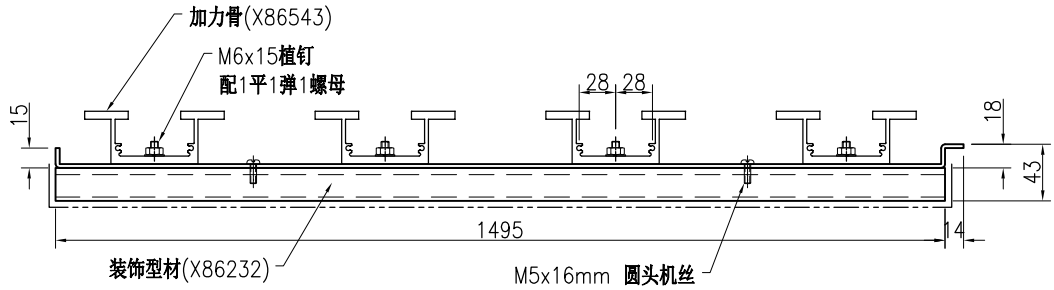
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-647		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-647		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.83	长度	1495	宽度	435



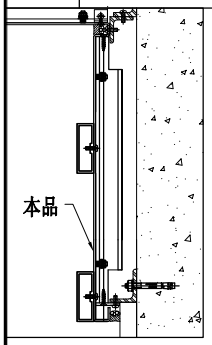


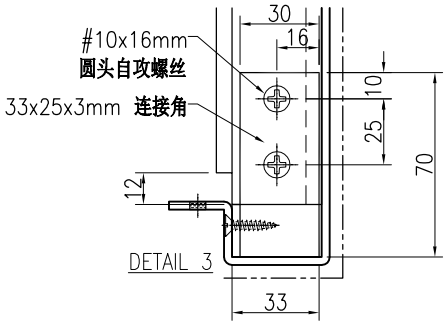
SECTION A-A



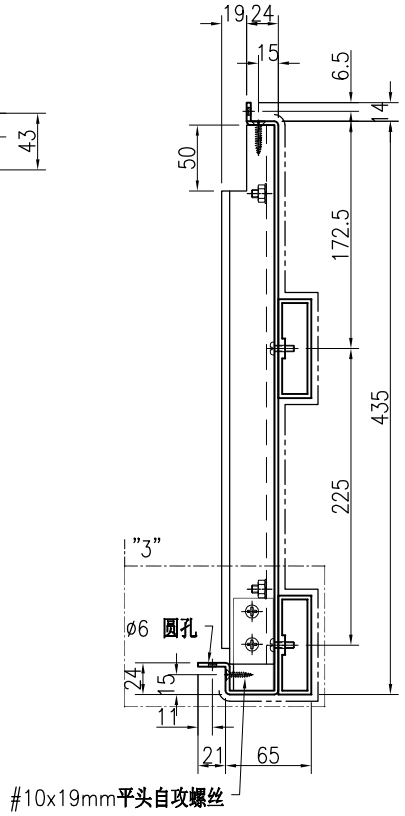
SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2





DETAIL 3



SECTION B-B

技术说明:

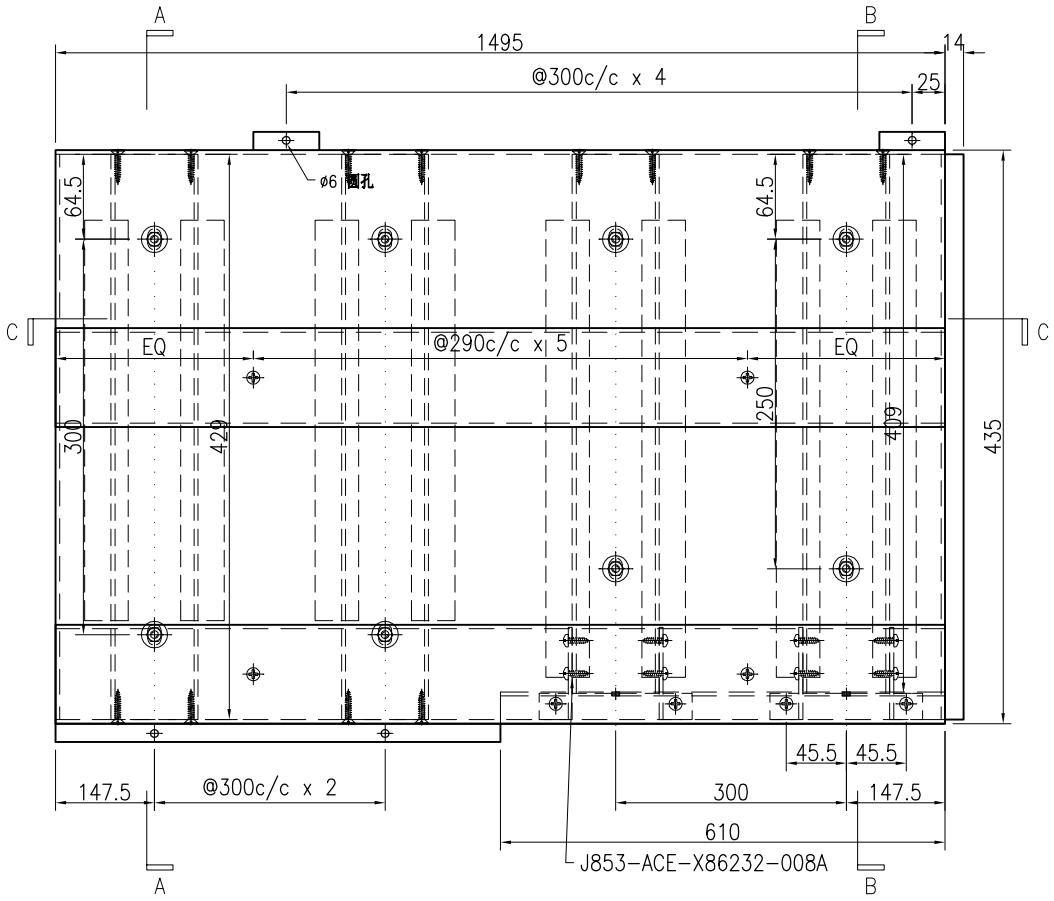
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

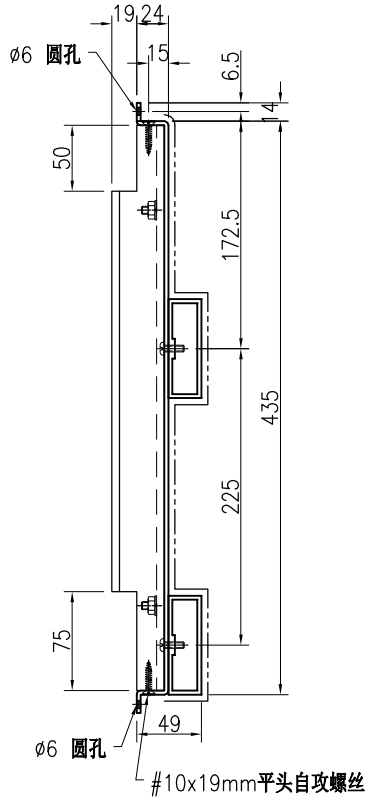
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

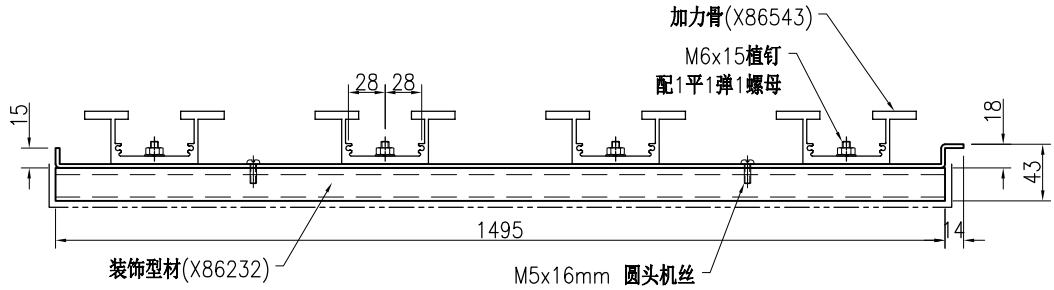
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-648		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-648		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.83	长度	1495	宽度	435



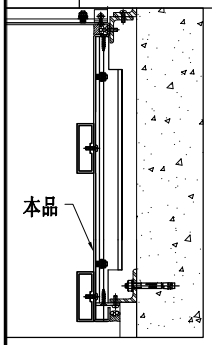


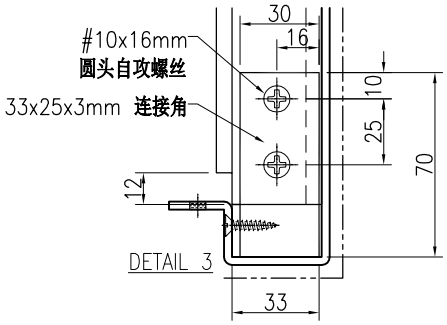
SECTION A-A

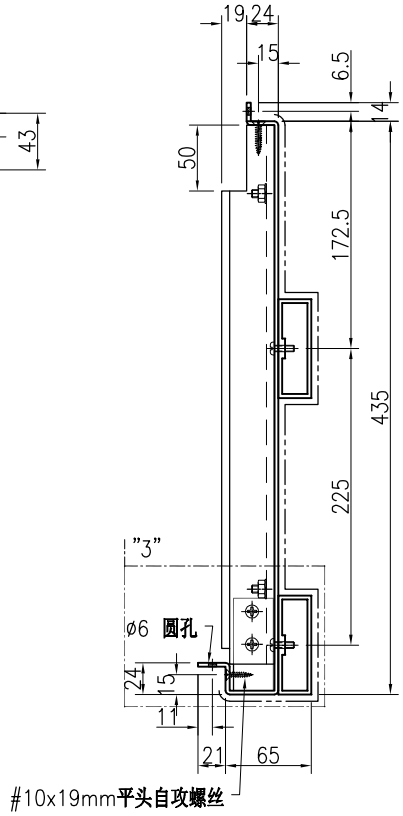


SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	2
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2







SECTION B-B

技术说明:

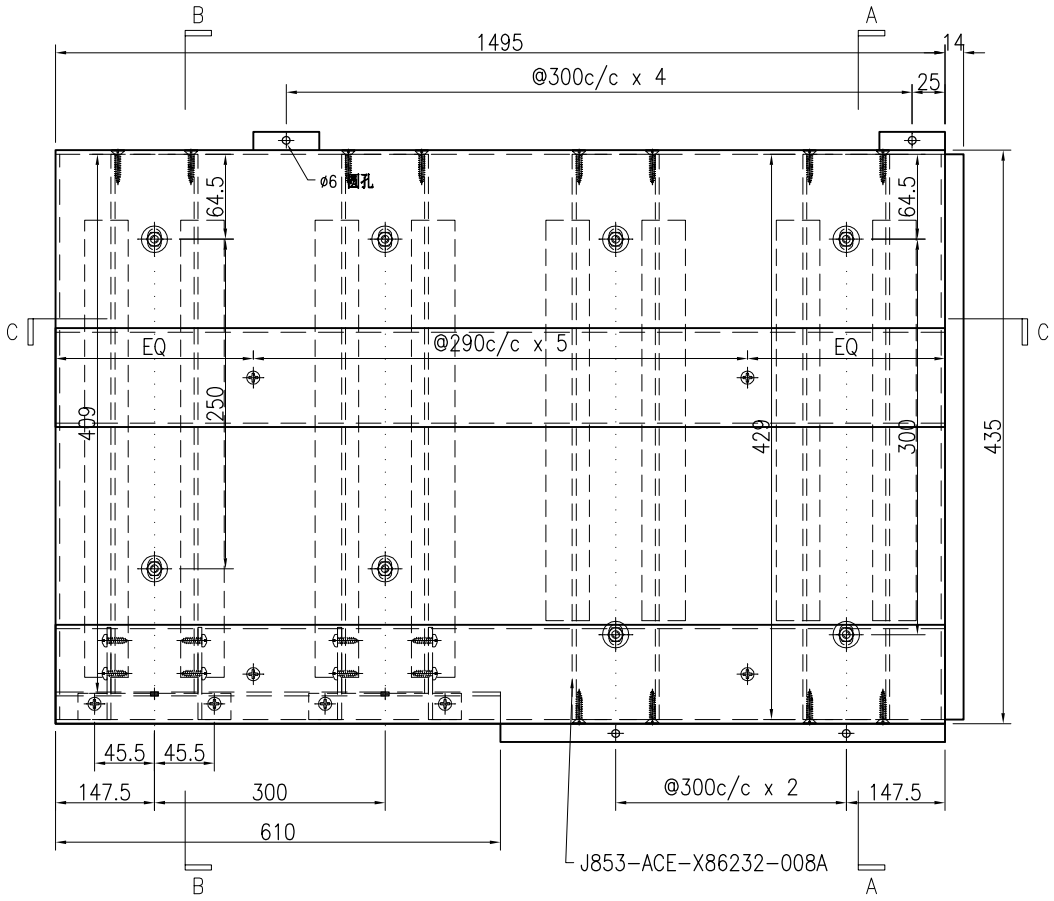
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

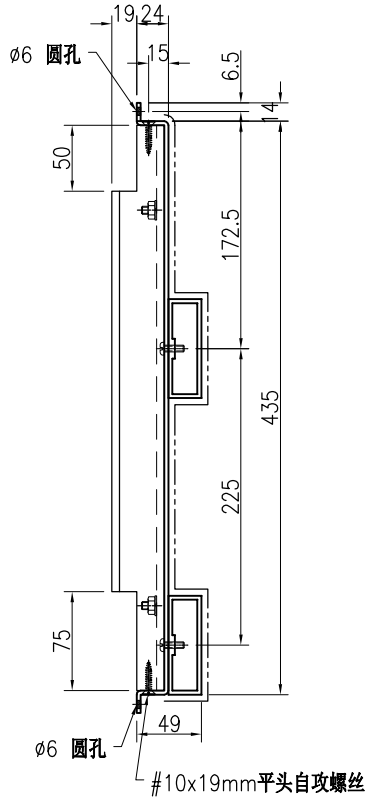
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

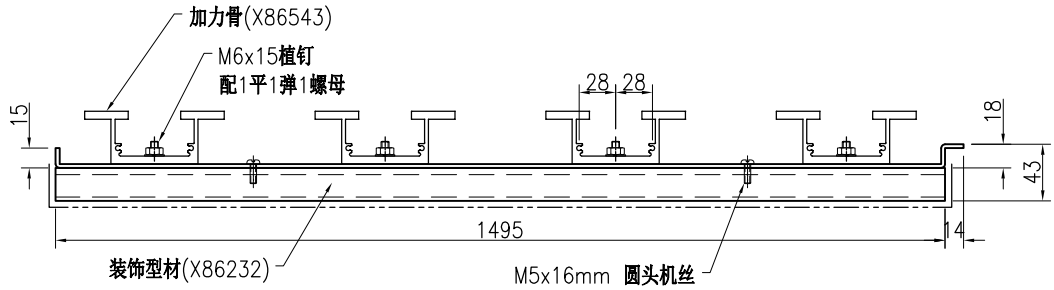
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-649		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-649		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.83	长度	1495	宽度	435



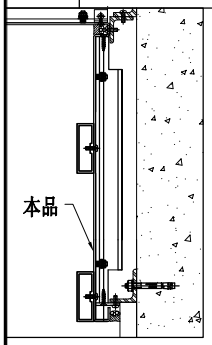


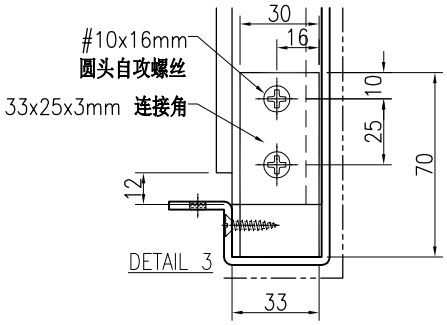
SECTION A-A

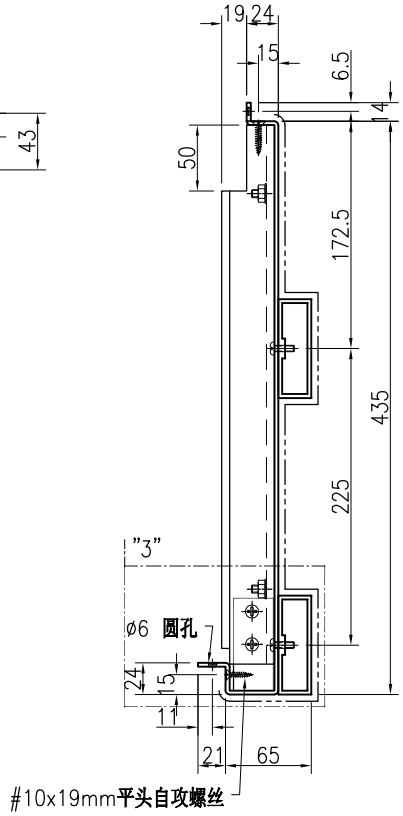


SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	2
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2







SECTION B-B

技术说明:

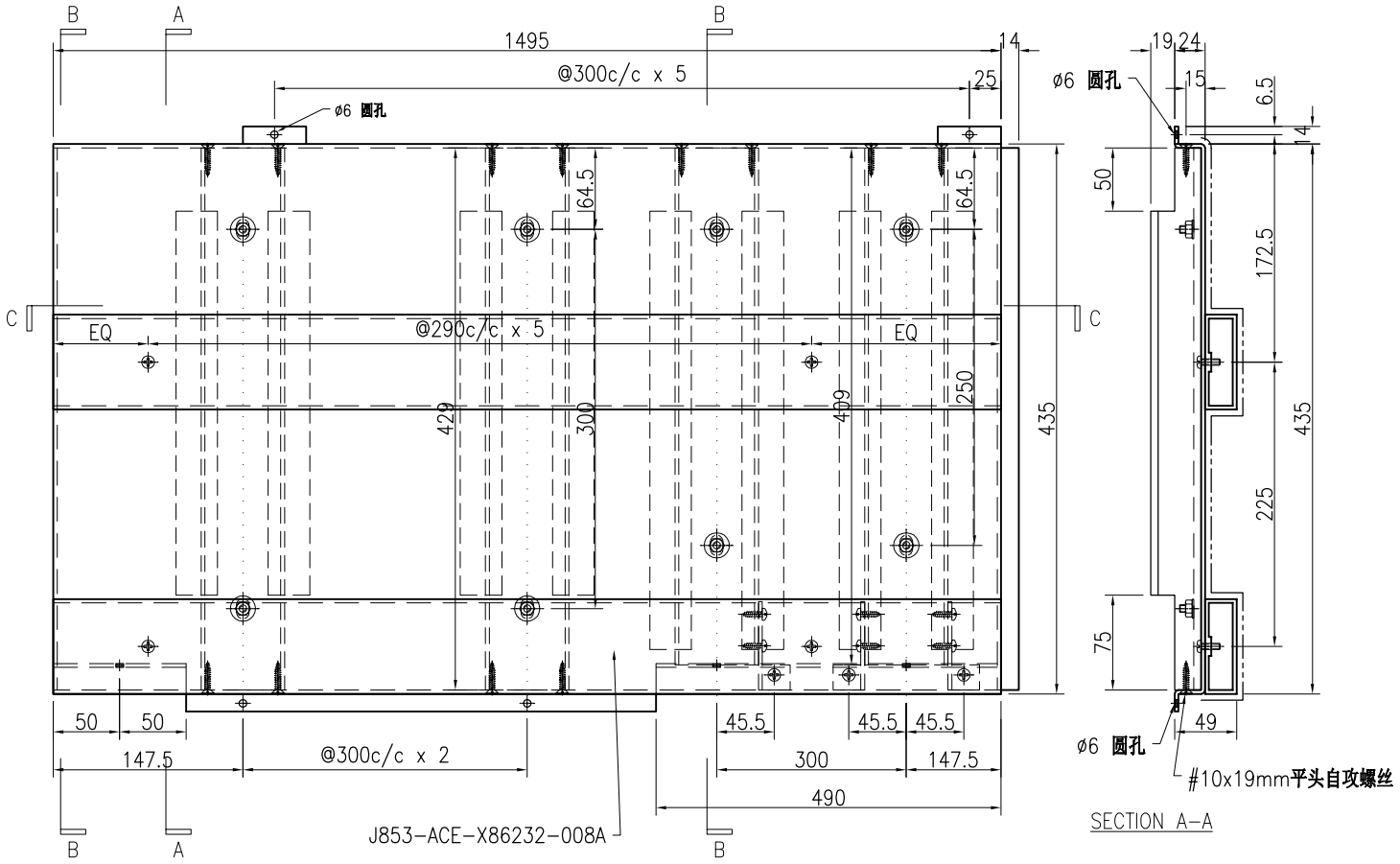
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

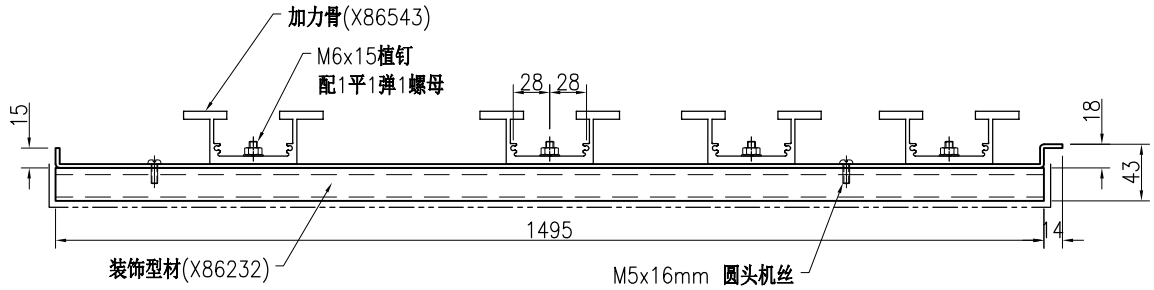
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

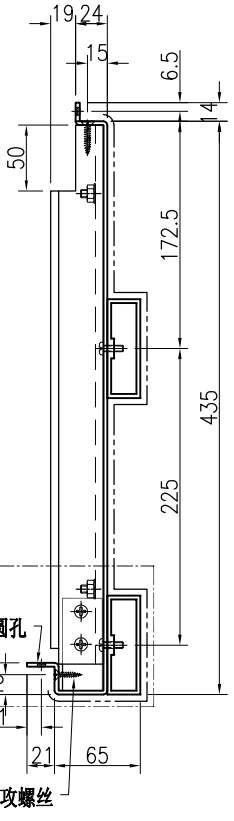
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-650		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-650		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78	长度	1495	宽度	435



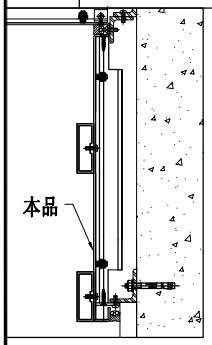


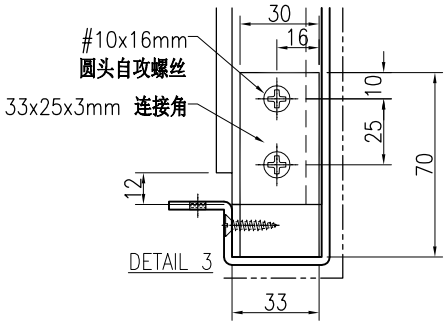
SECTION C-C



SECTION B-B

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	2
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2





技术说明:

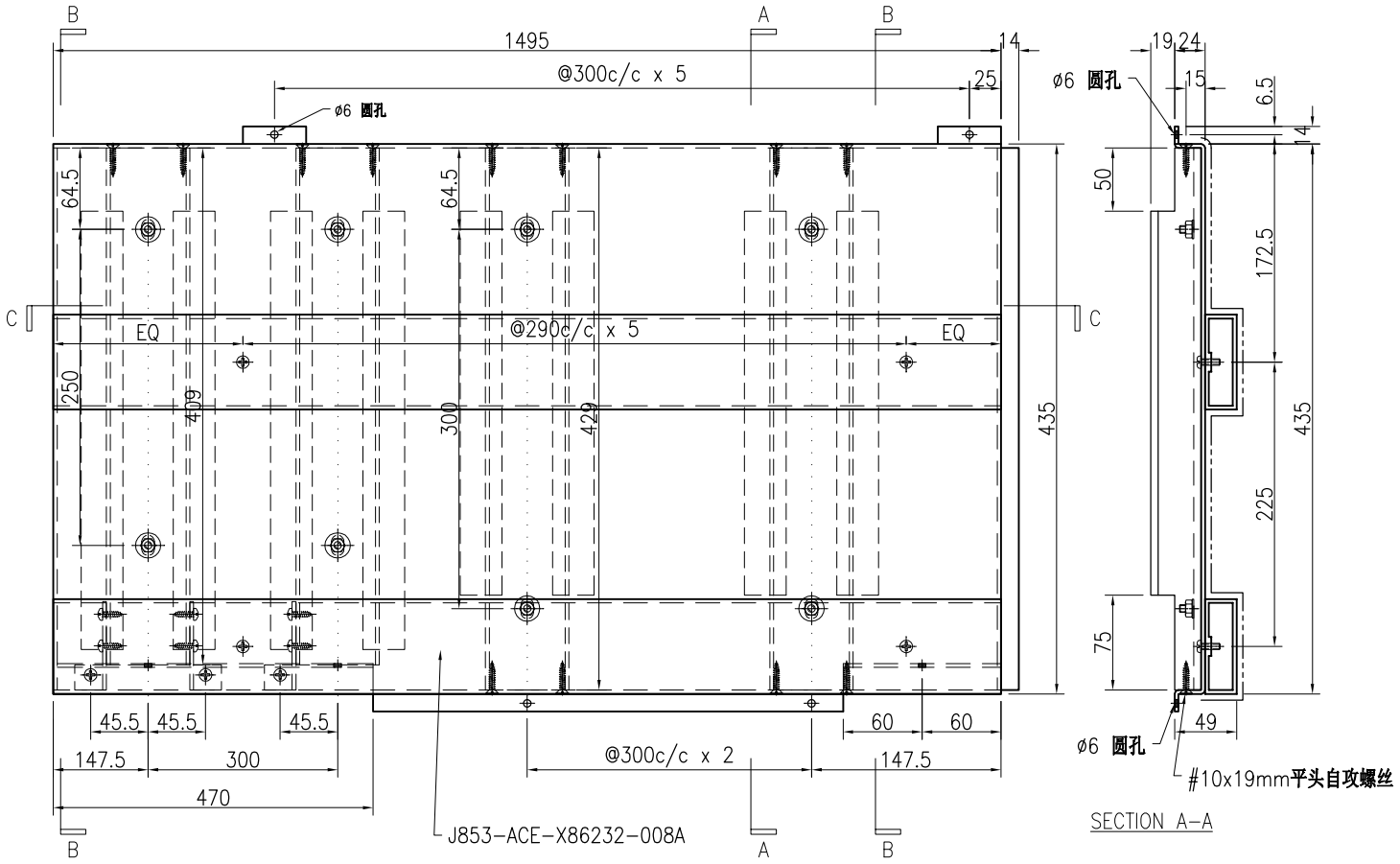
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

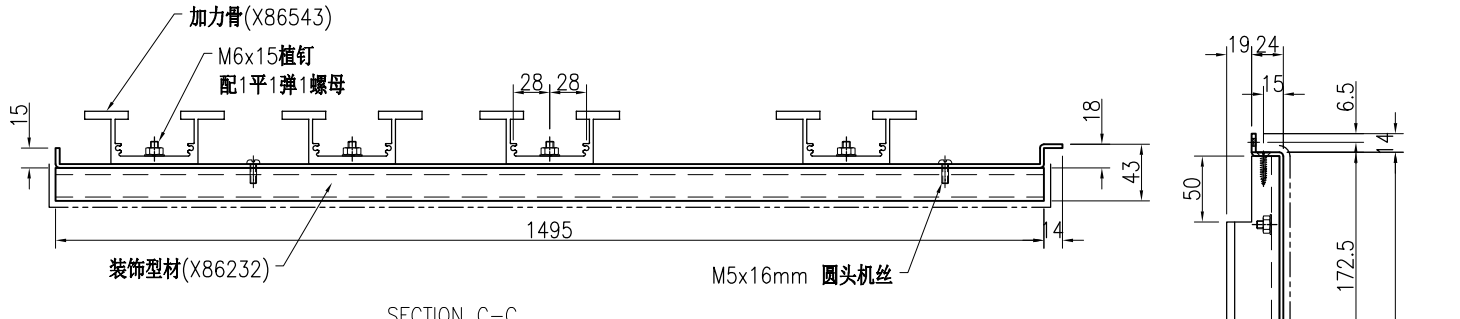
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

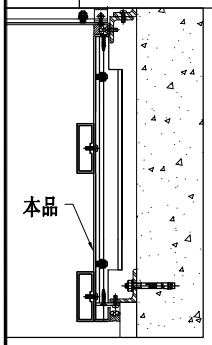
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

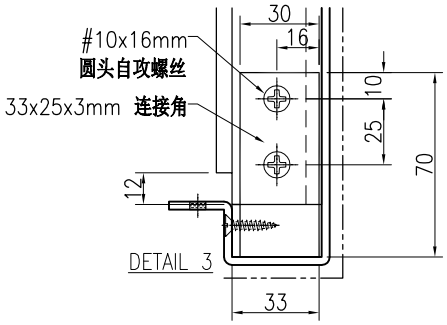
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-651		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-651		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

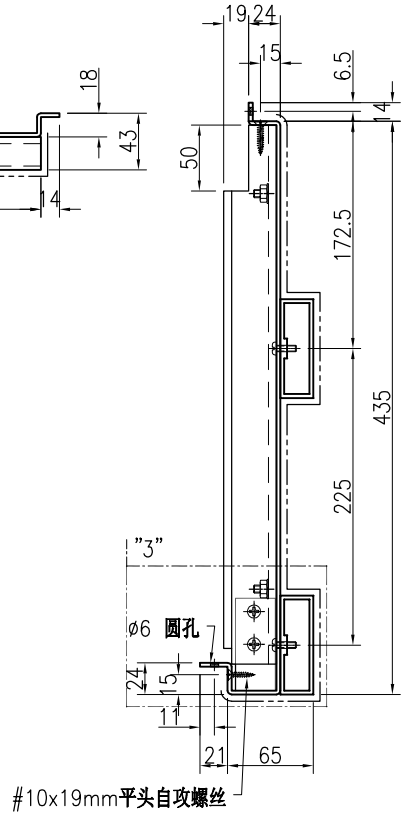




序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	2
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2







技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

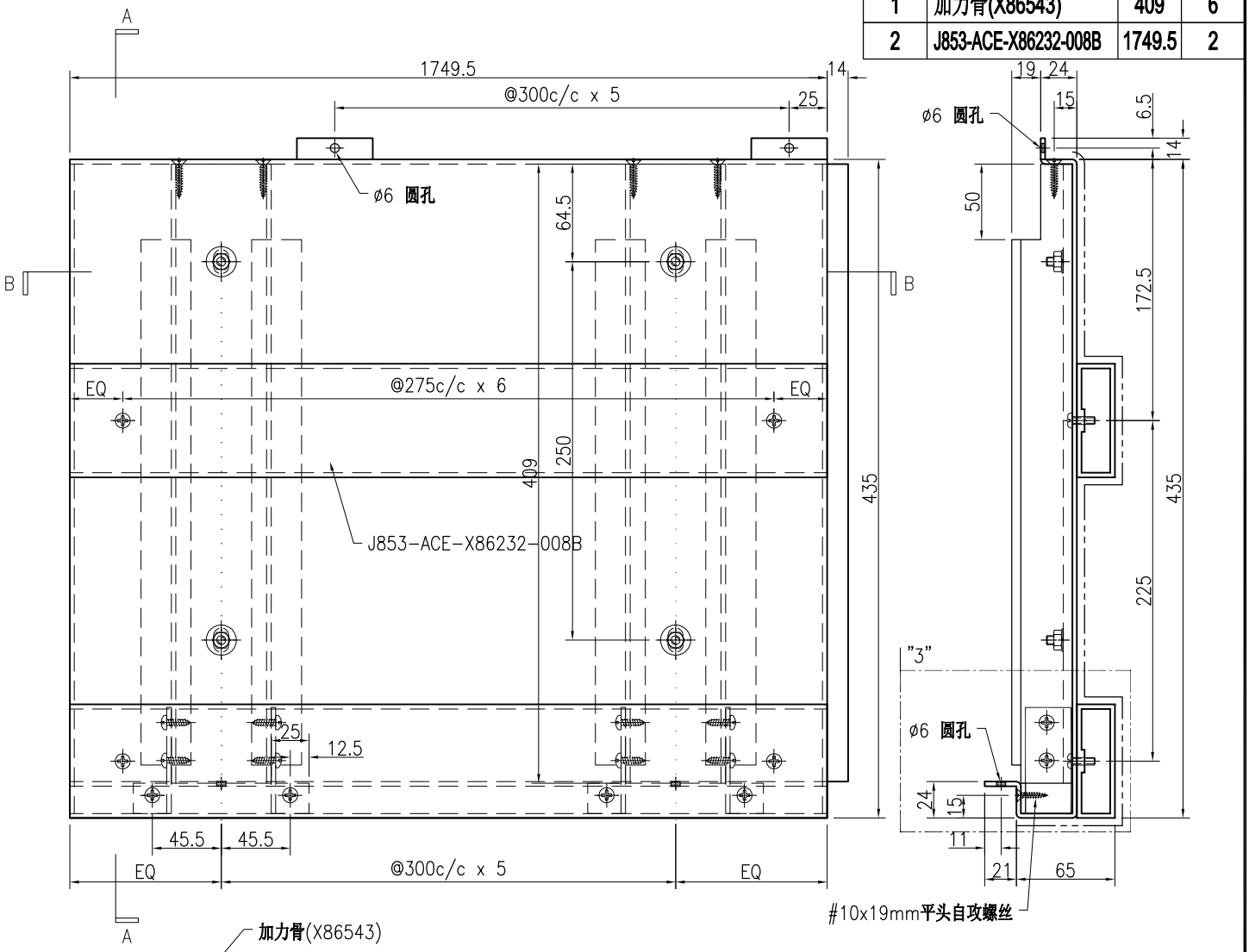
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

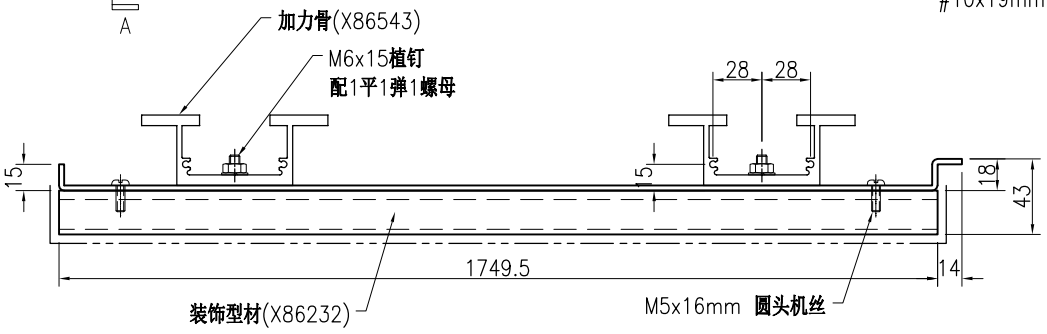
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-652		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-652		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.91	长度	1749.5	宽度	435

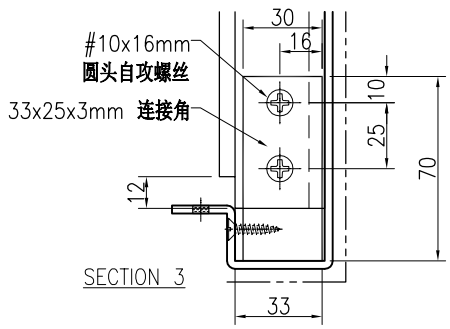
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	6
2	J853-ACE-X86232-008B	1749.5	2



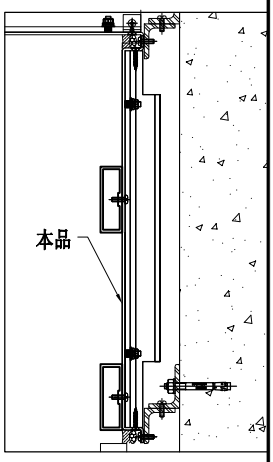


SECTION A–A

SECTION B–B



SECTION 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；

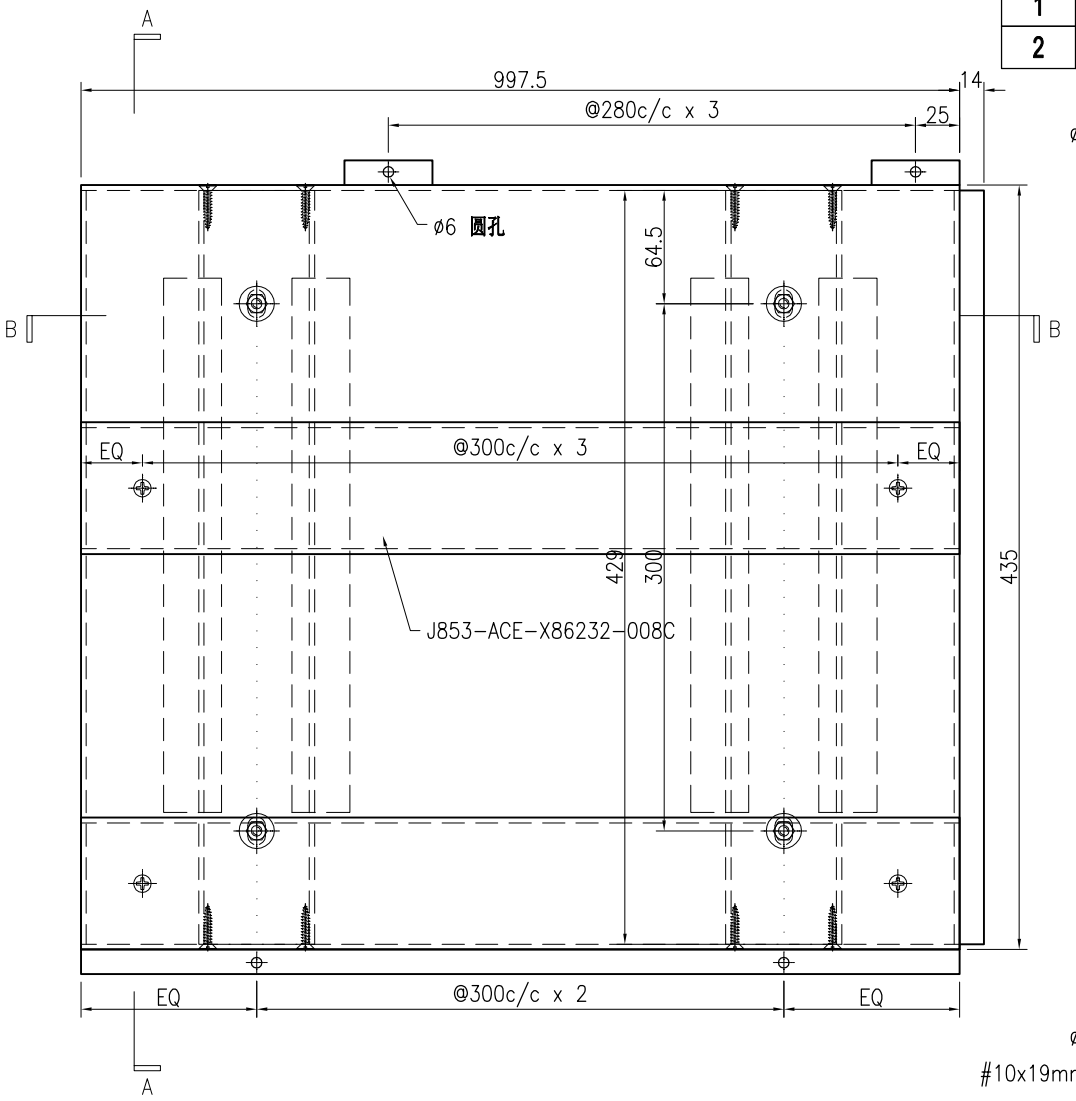
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

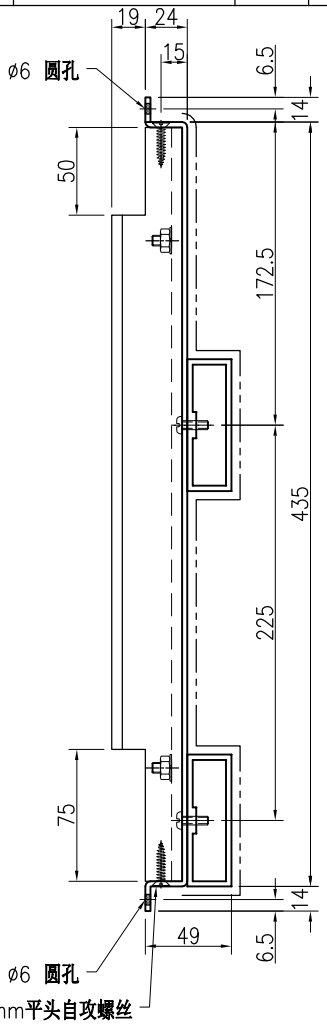
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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。

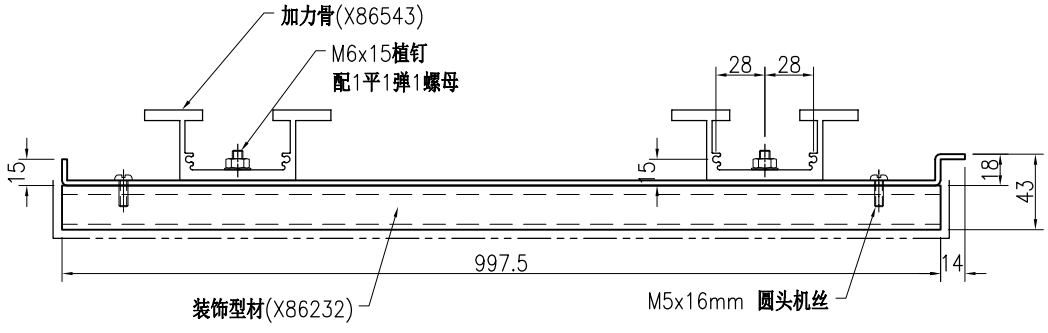
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-653		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-653		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.53	长度	997.5	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-ACE-X86232-008C	997.5	2

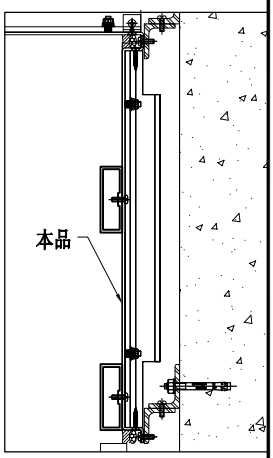




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

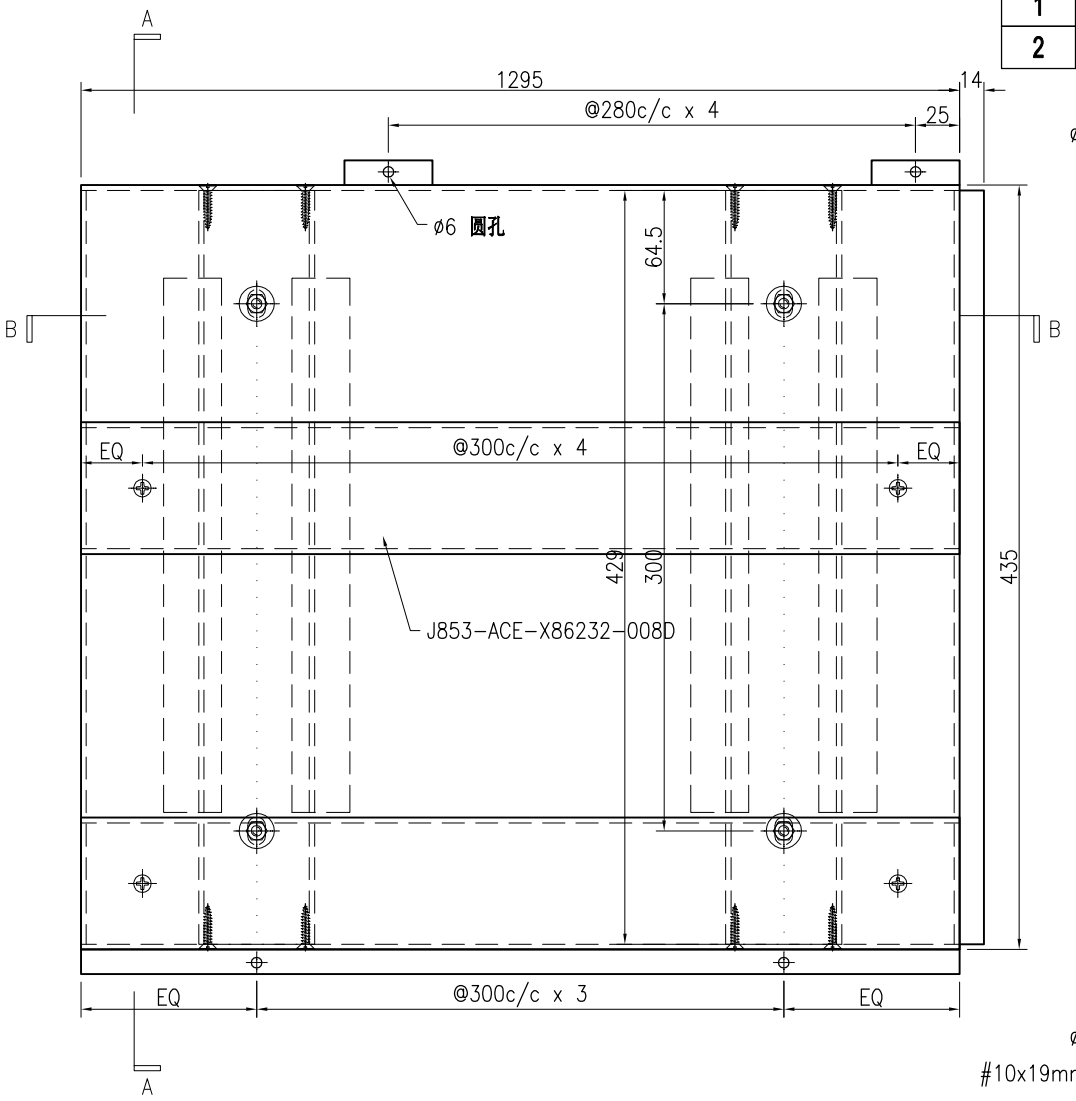
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

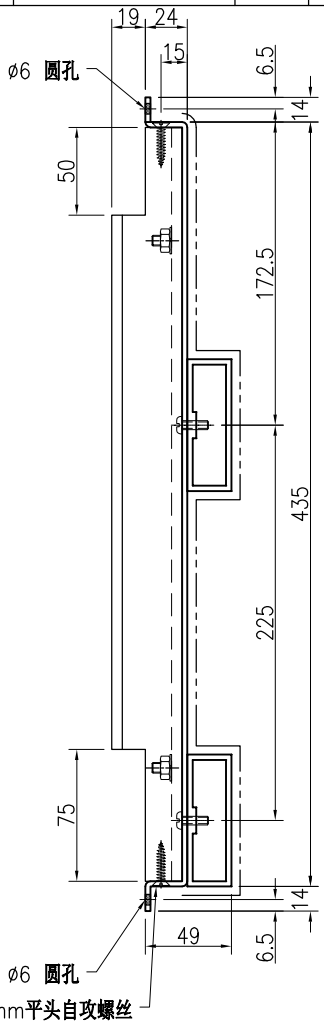
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

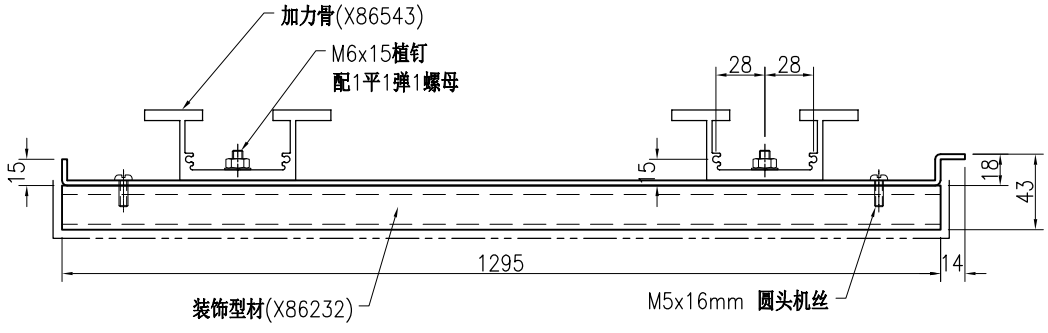
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-654		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-654		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.67	长度	1295	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-008D	1295	2

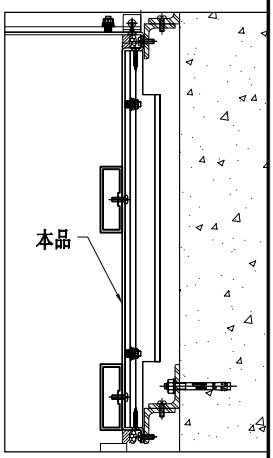




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

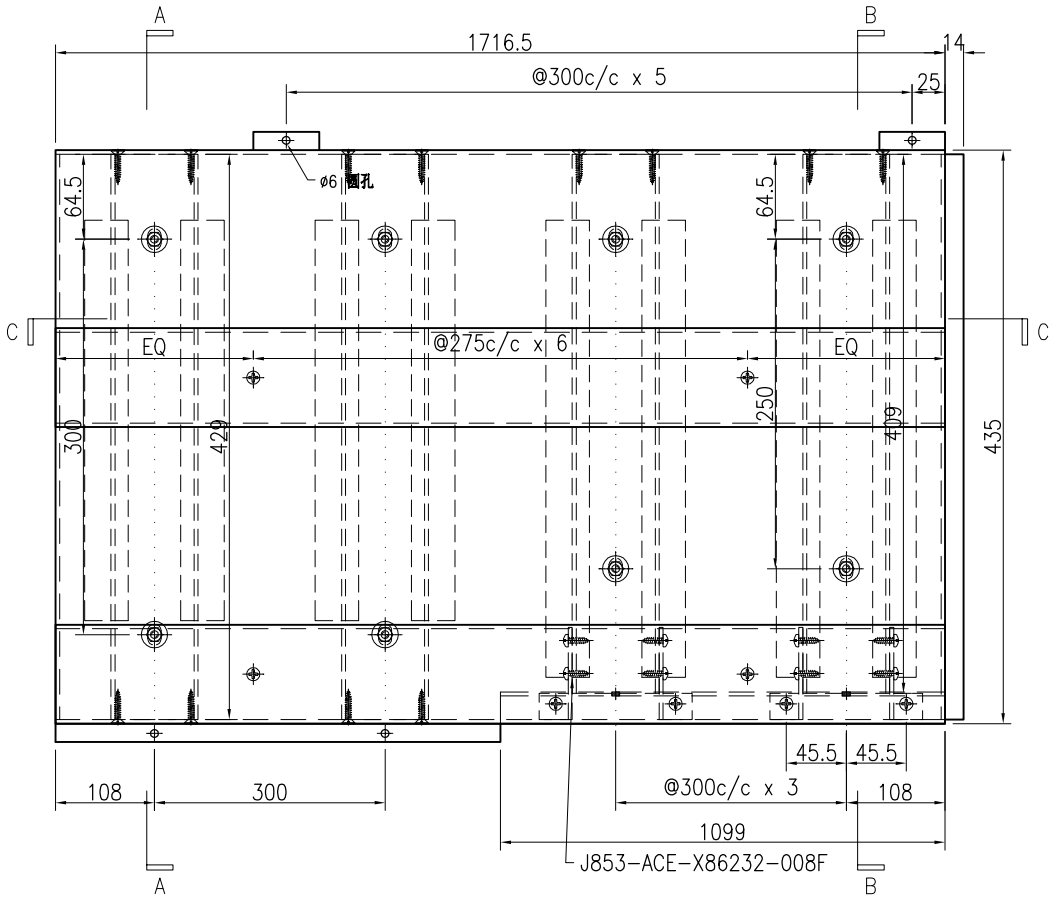
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

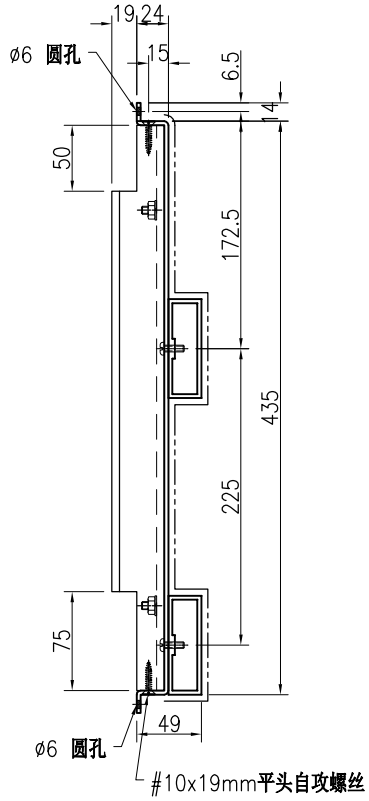
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

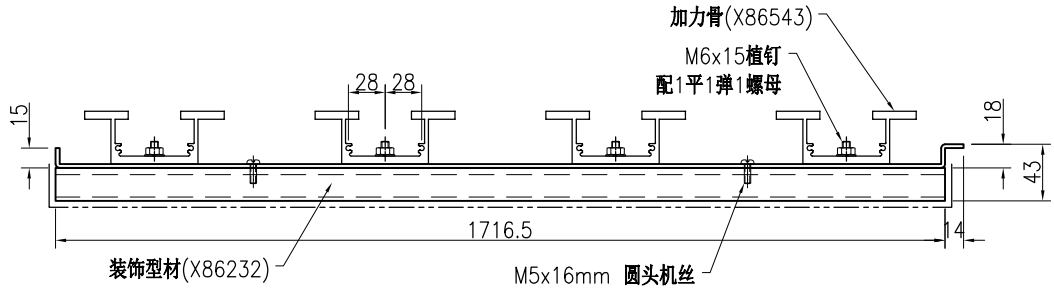
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-655		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-655		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1716.5	宽度	435



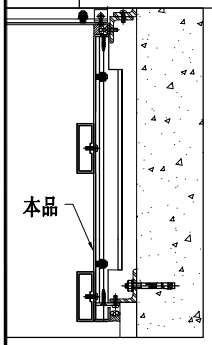


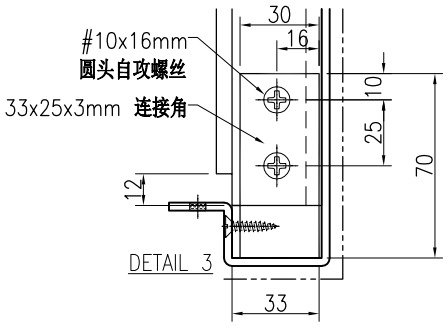
SECTION A-A

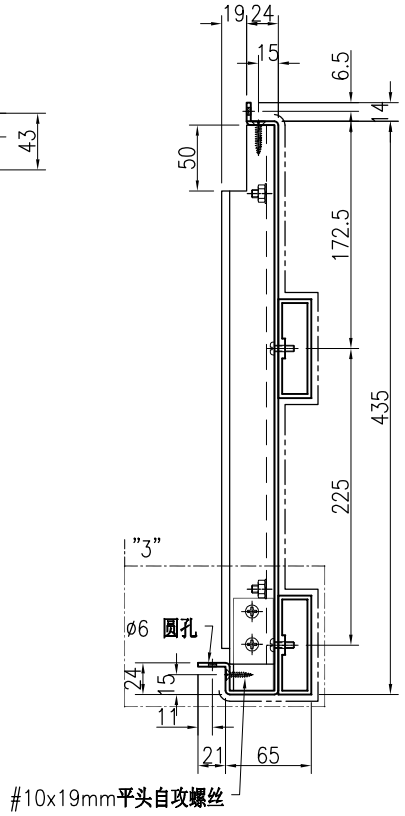


SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008F	1716.5	2







SECTION B-B

技术说明:

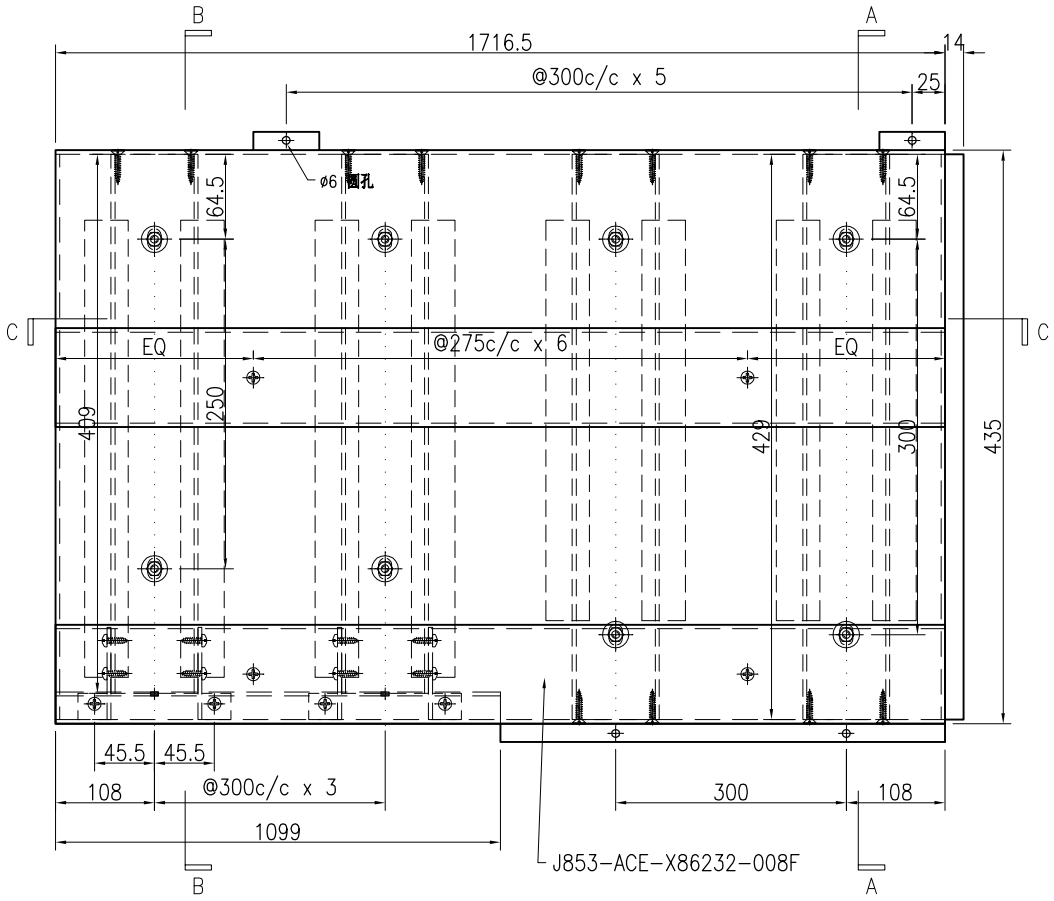
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

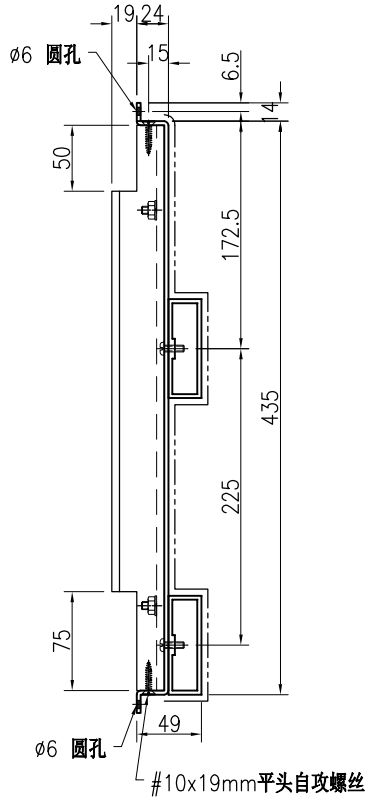
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

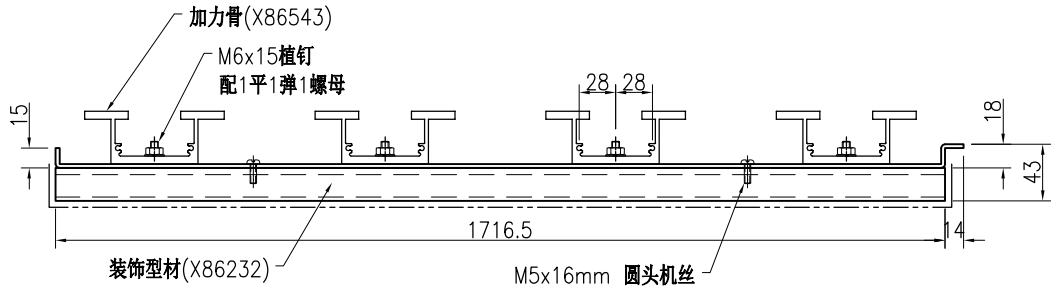
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																		
								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-656		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-656		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1716.5	宽度	435



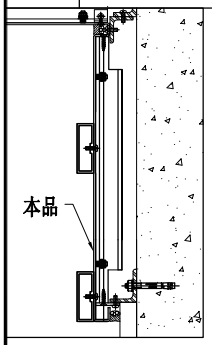


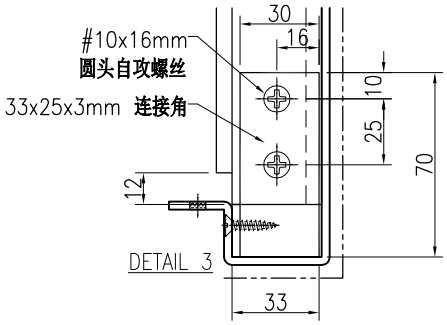
SECTION A-A

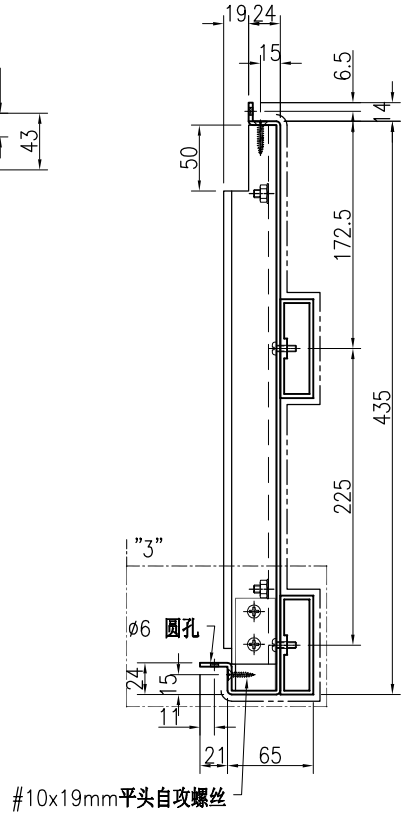


SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	4
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008F	1716.5	2







SECTION B-B

技术说明:

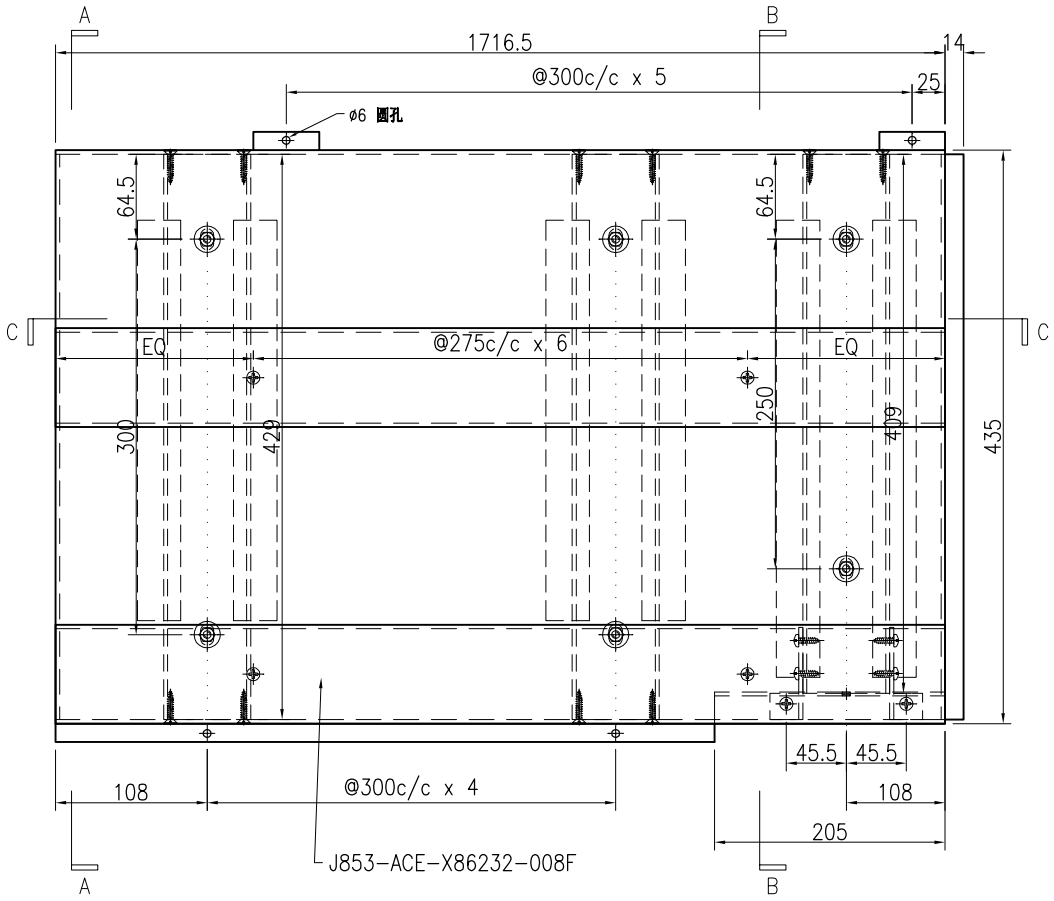
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

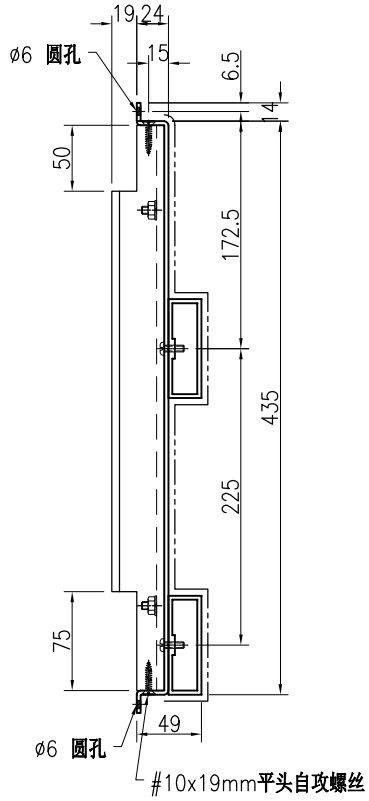
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

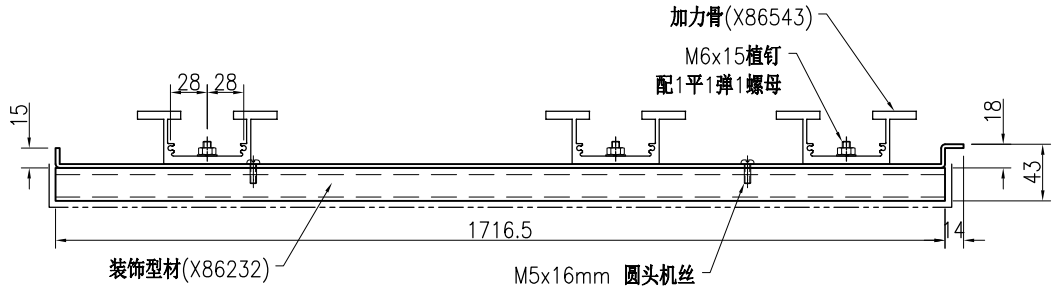
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-657		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-657		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1716.5	宽度	435



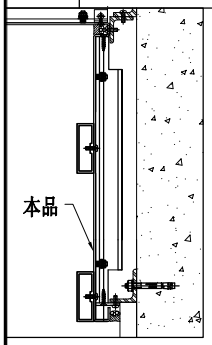


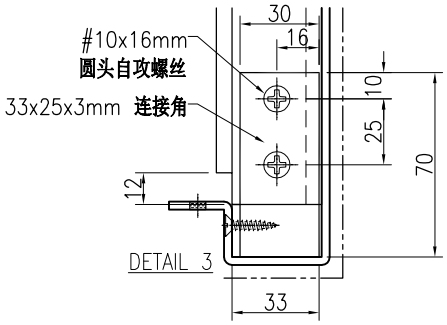
SECTION A-A

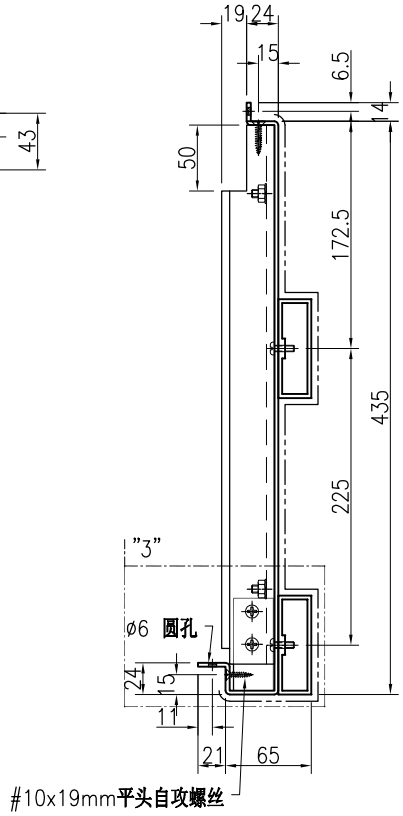


SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	1
2	加力骨(X86543)	429	5
3	J853-ACE-X86232-008F	1716.5	2







SECTION B-B

技术说明:

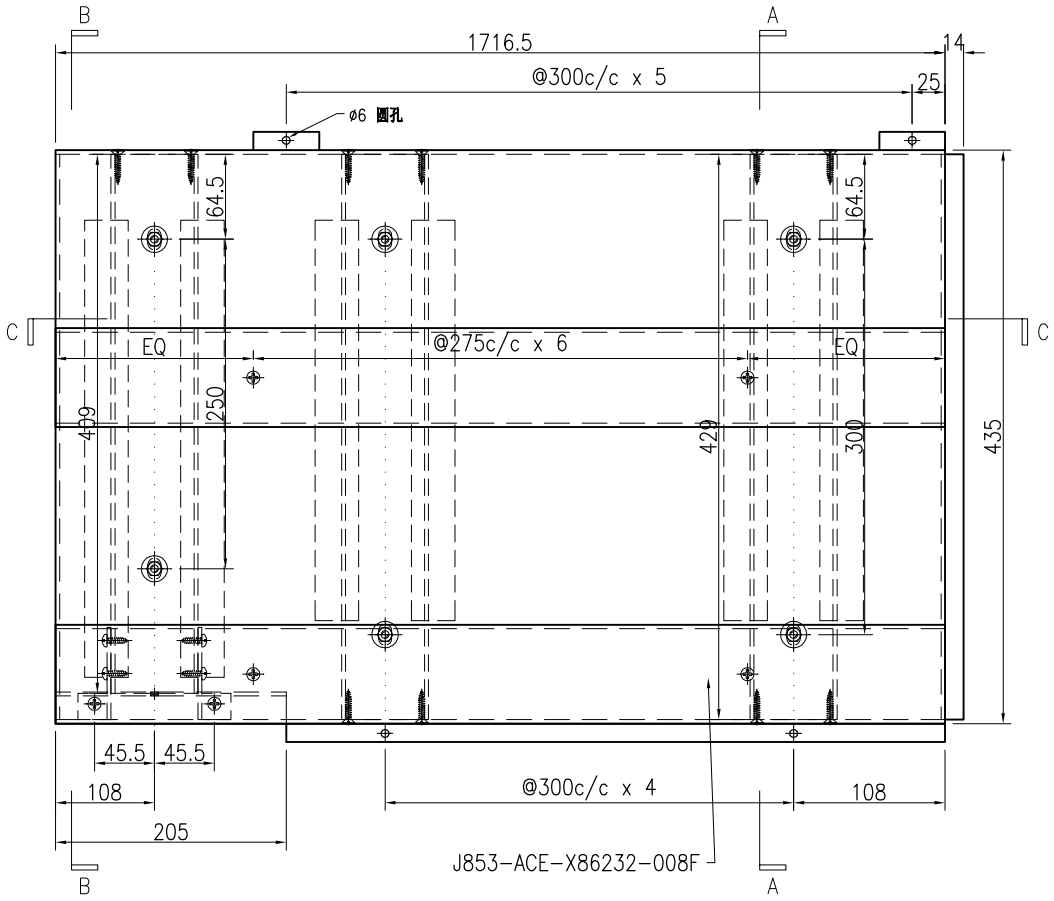
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

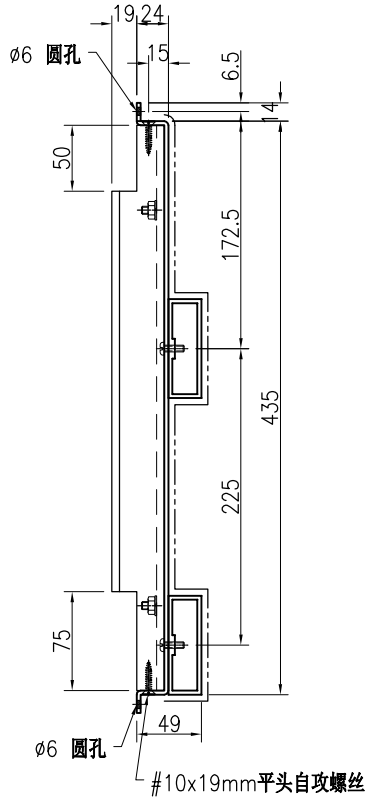
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

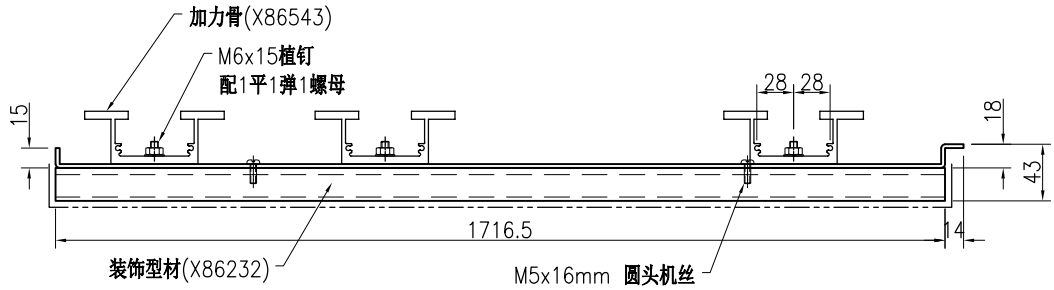
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-658			
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-658			
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)			
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.89	长度	1716.5	宽度	435	



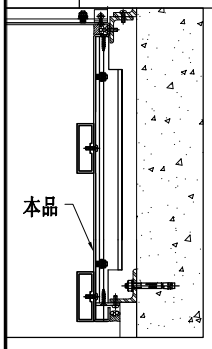


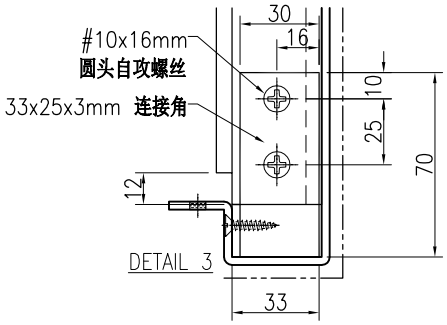
SECTION A-A

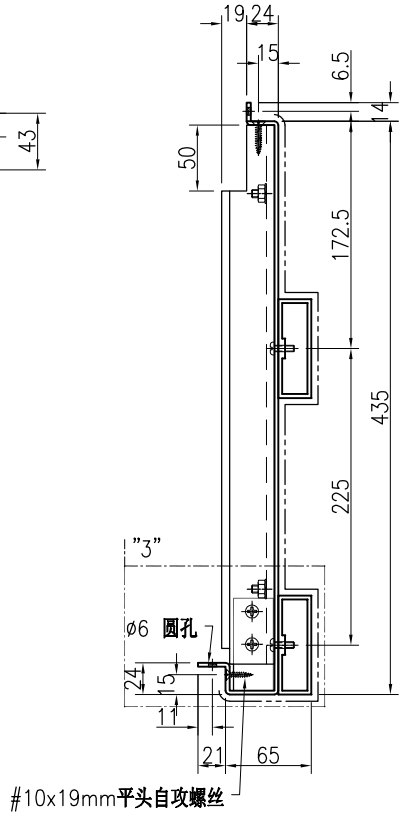


SECTION C-C

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	1
2	加力骨(X86543)	429	5
3	J853-ACE-X86232-008F	1716.5	2







SECTION B-B

技术说明:

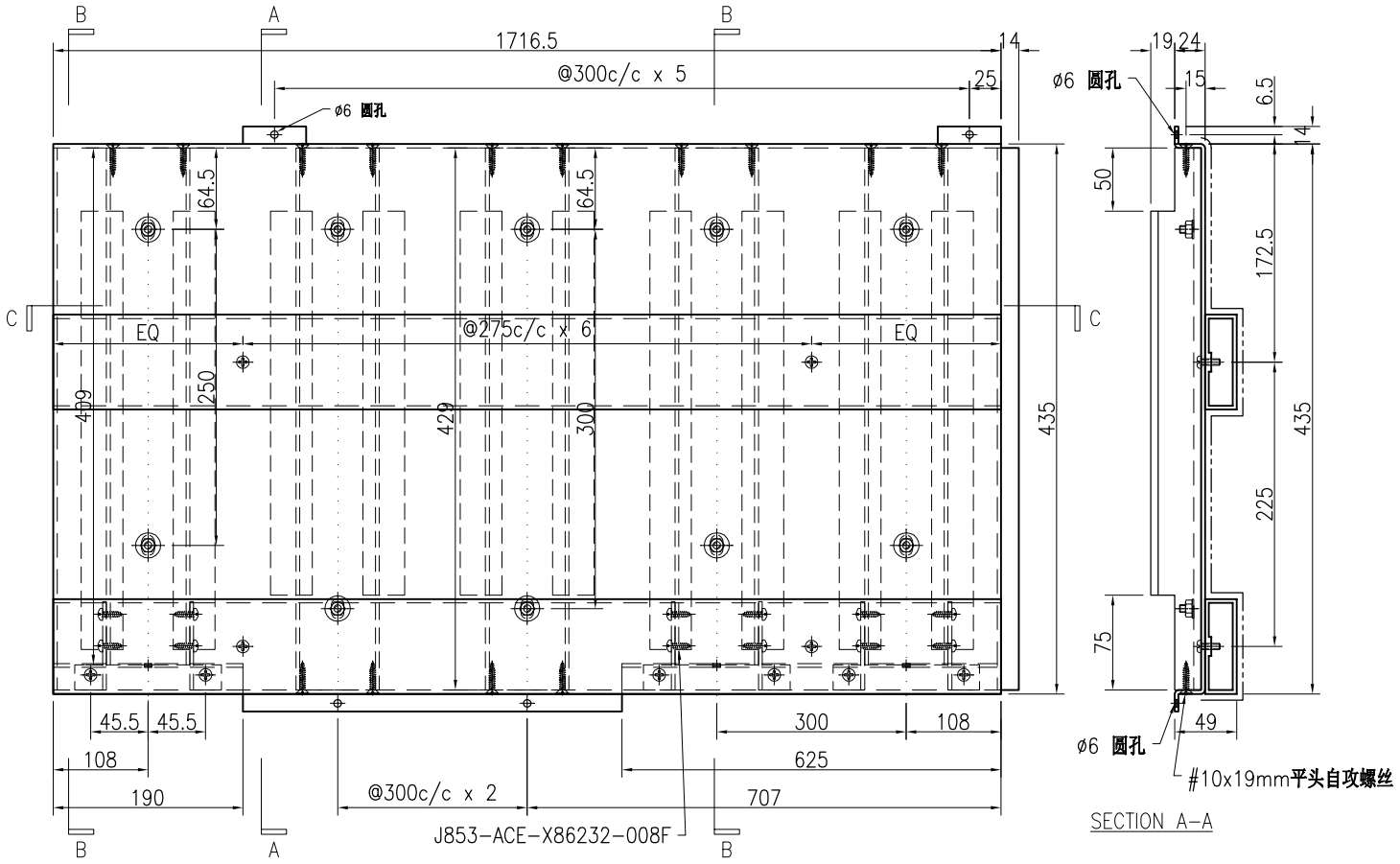
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

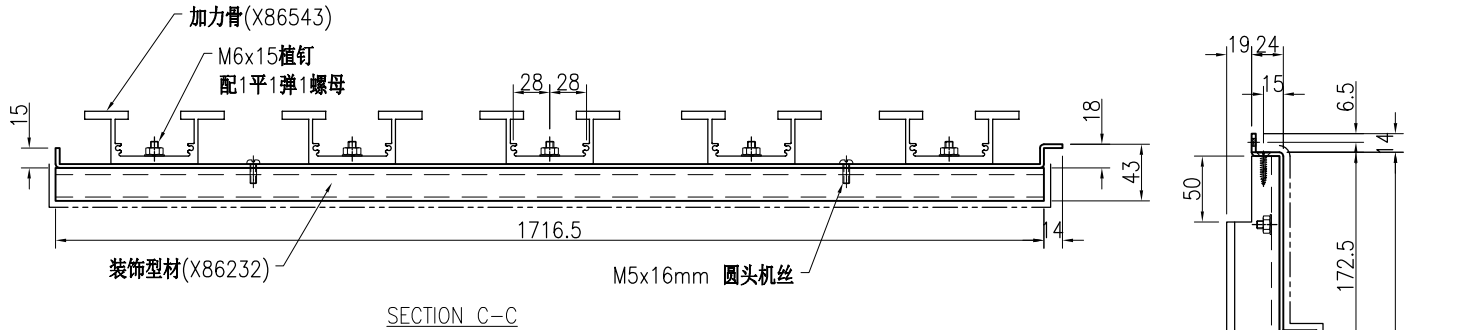
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

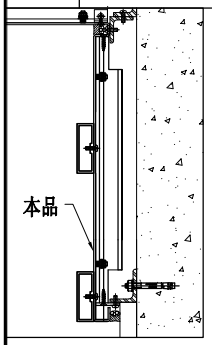
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

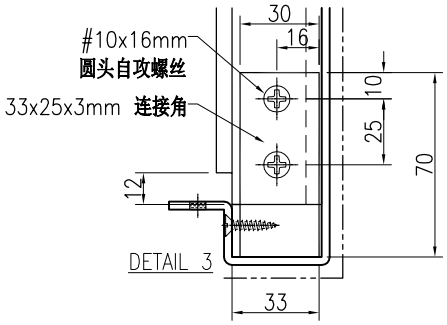
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-659		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-659		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.89	长度	1716.5	宽度	435

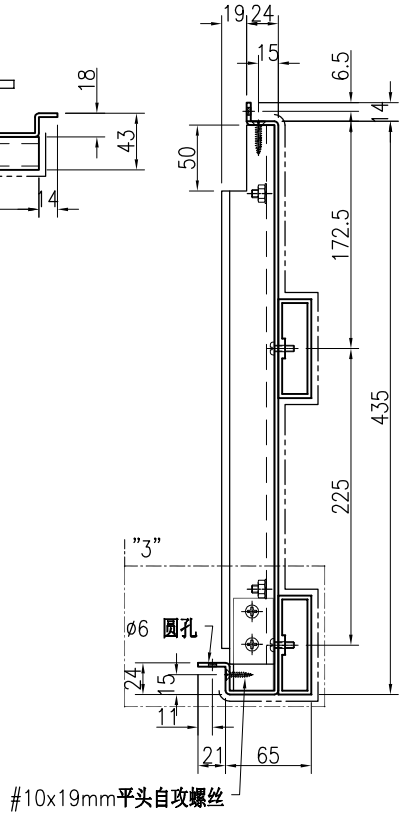




序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-ACE-X86232-008F	1716.5	2







技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

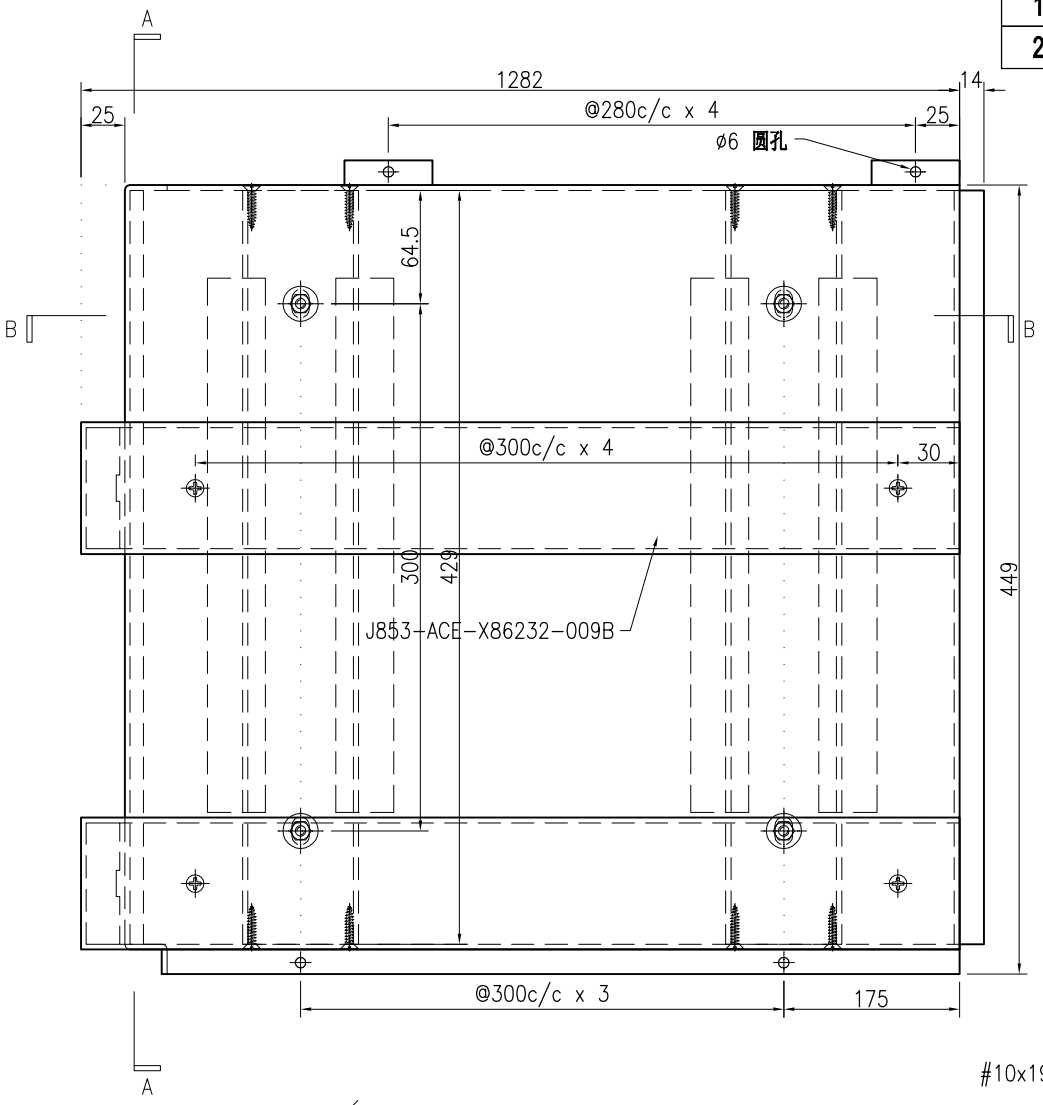
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

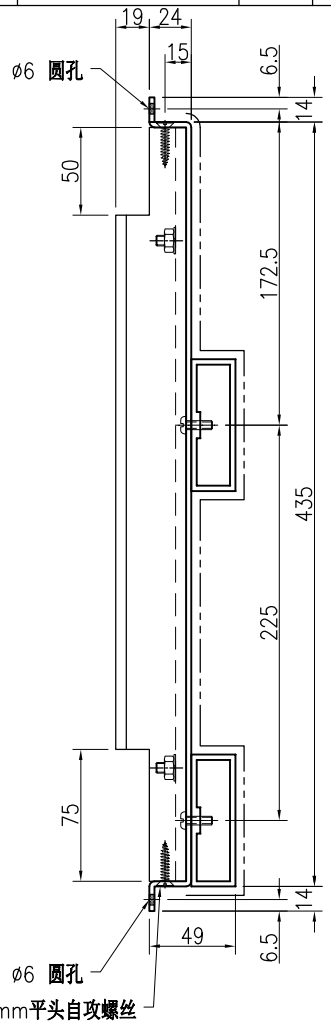
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

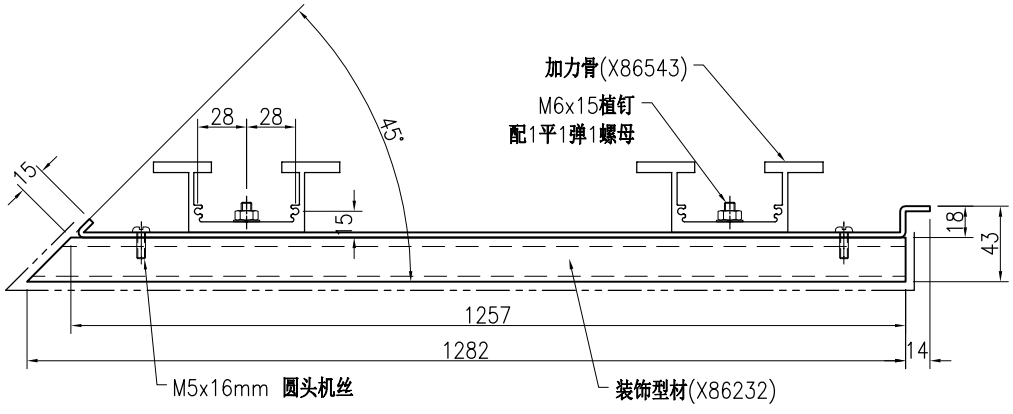
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-661		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-661		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	8 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.67		长度	1282	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-009B	1282	2

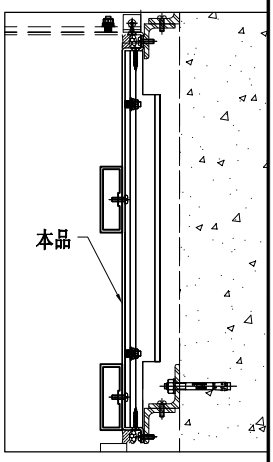




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

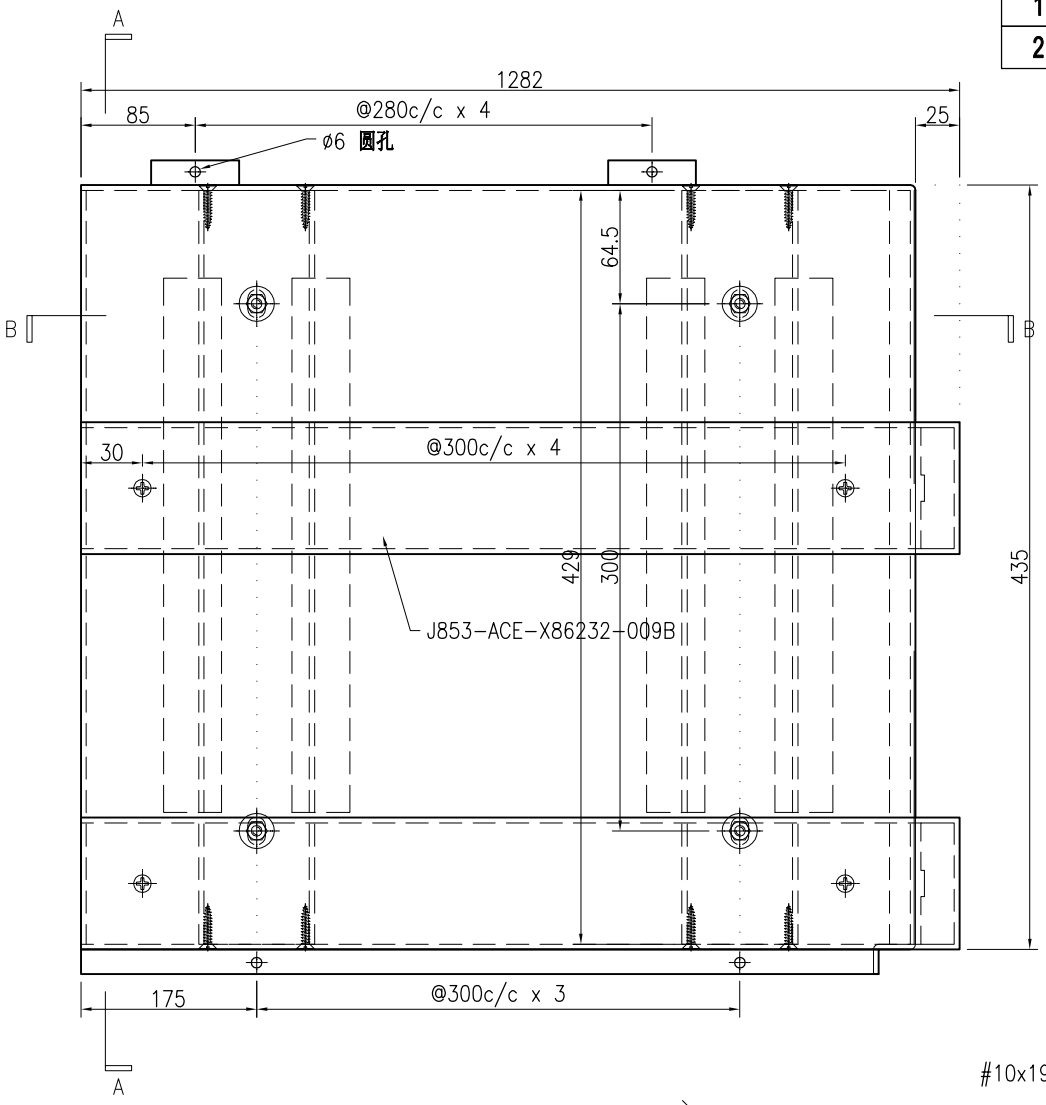
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

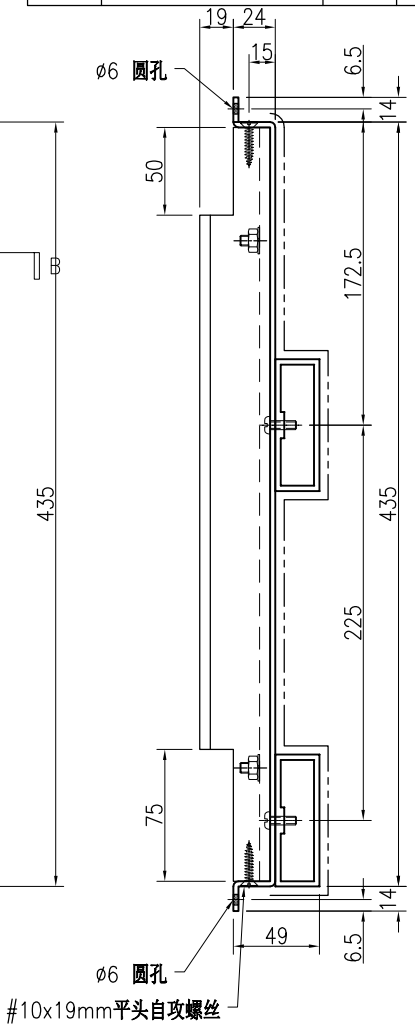
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

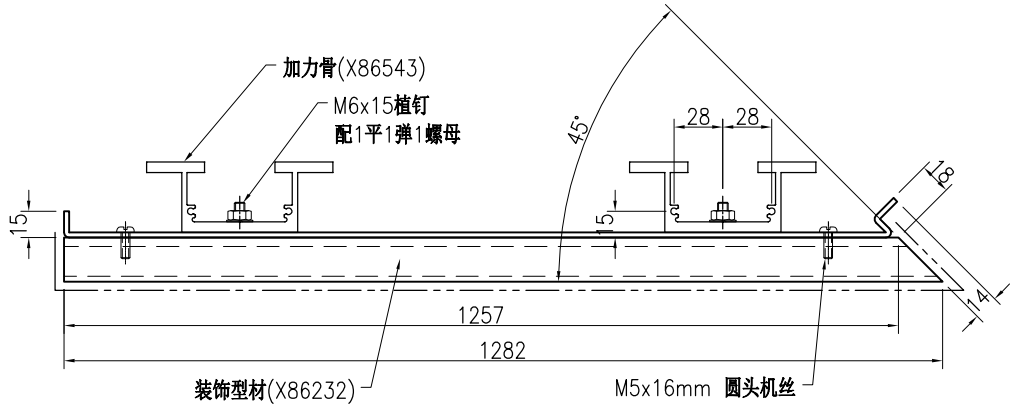
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-662		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-662		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	8 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.67		长度	1282	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-009B	1282	2

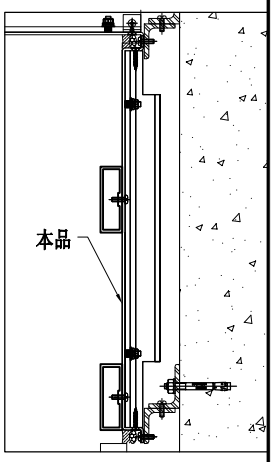




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

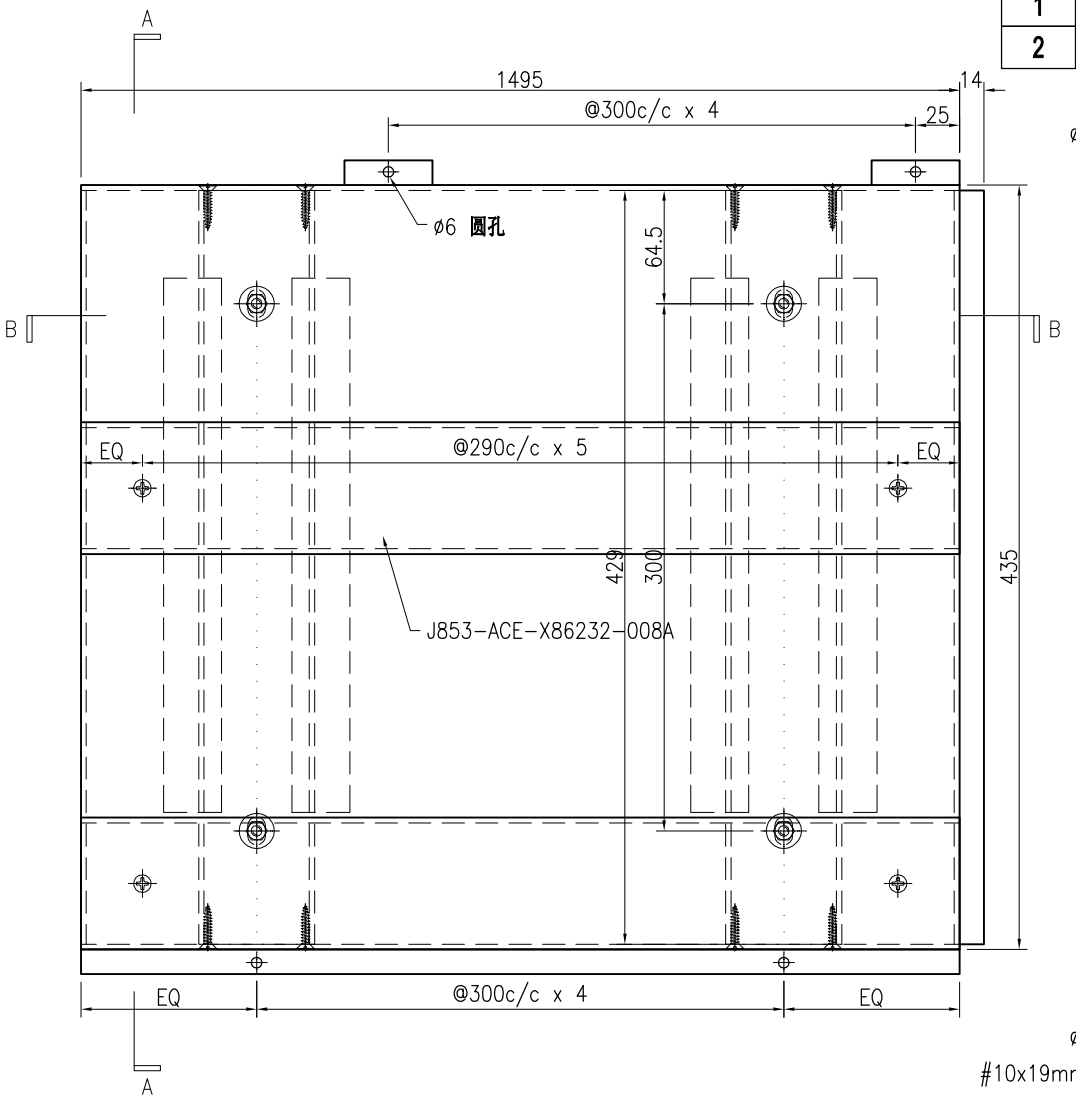
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

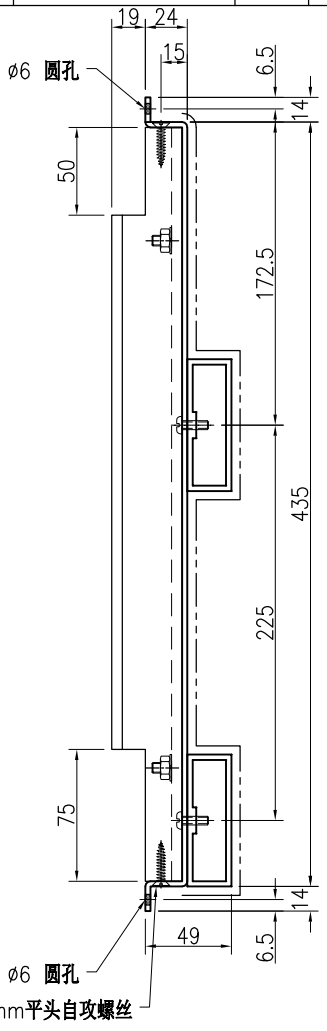
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

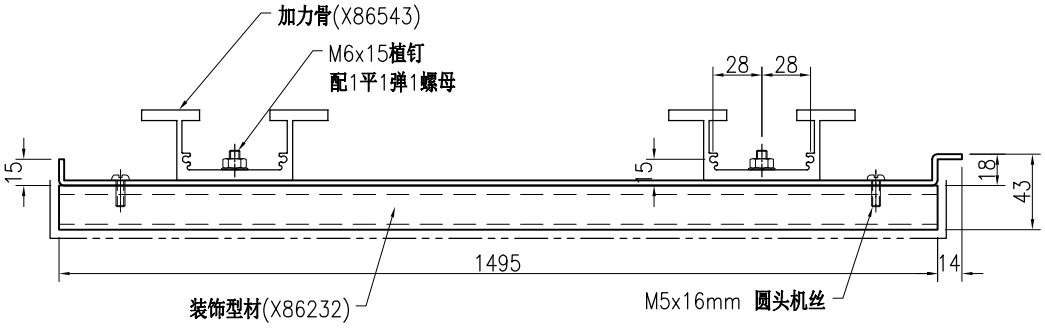
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-663		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-663		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	17 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

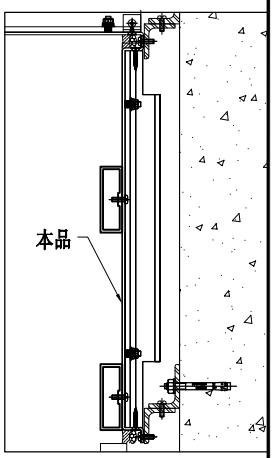




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

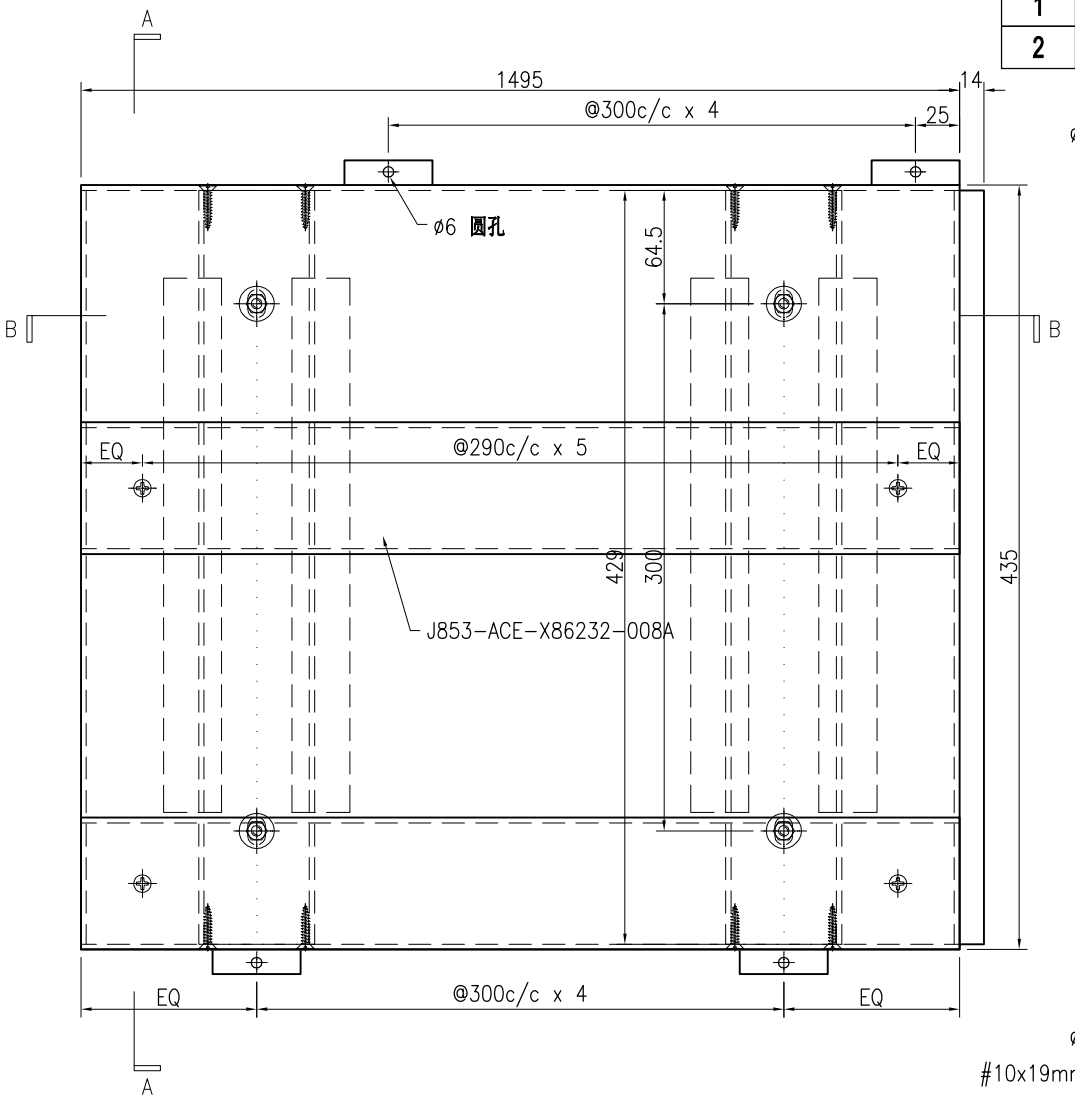
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

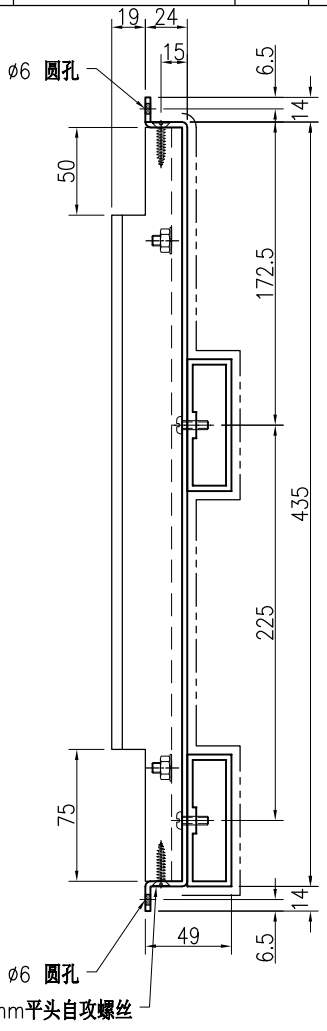
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

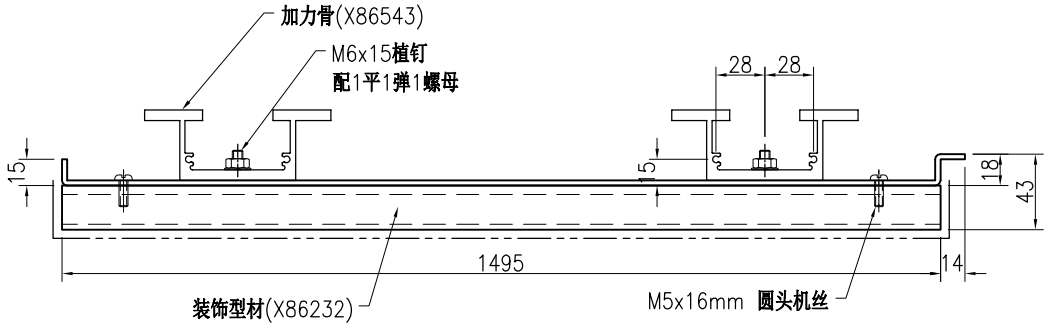
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-664		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-664		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

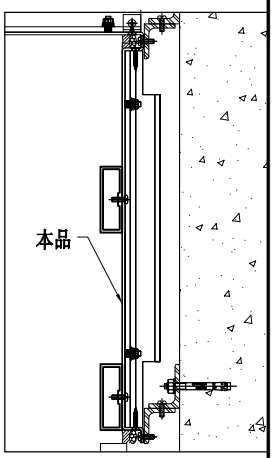




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

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

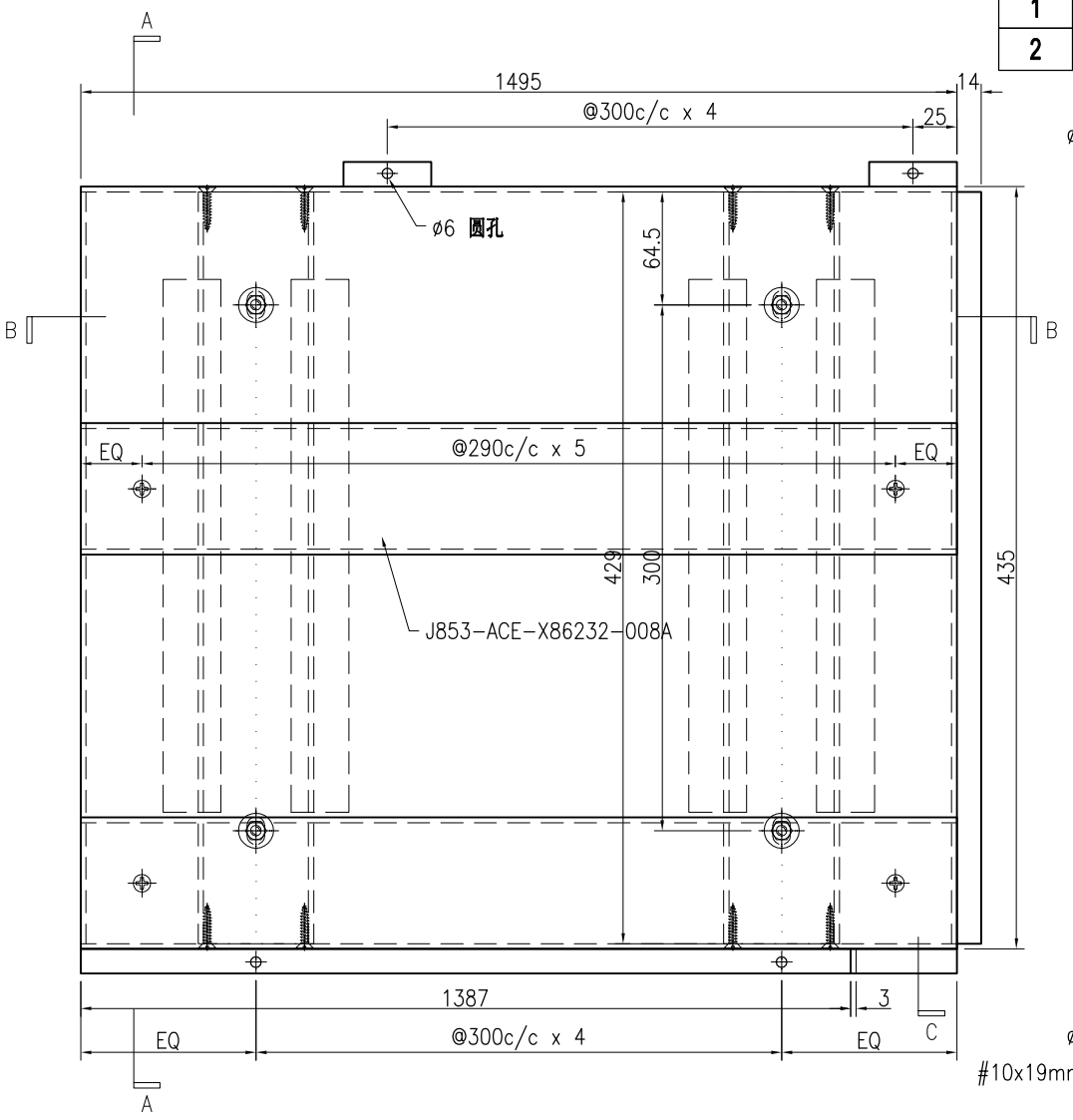
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

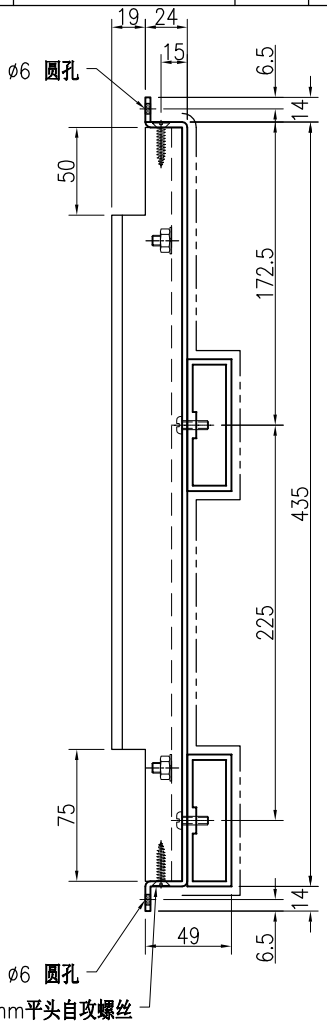
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-665							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-665							
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)							
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435					

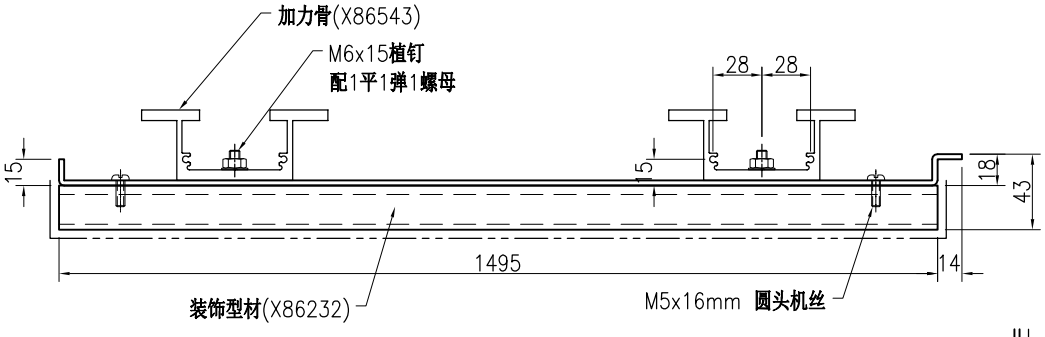
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

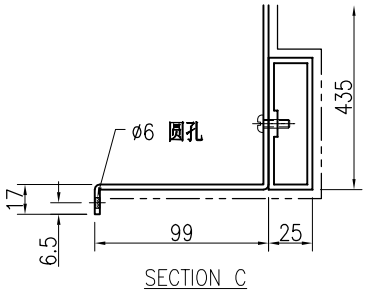




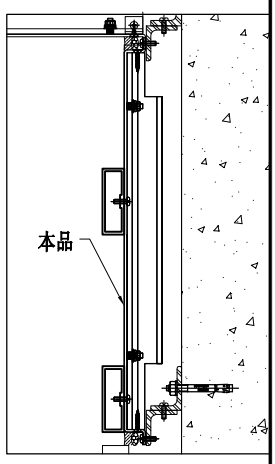
SECTION A–A



SECTION B–B



SECTION C



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

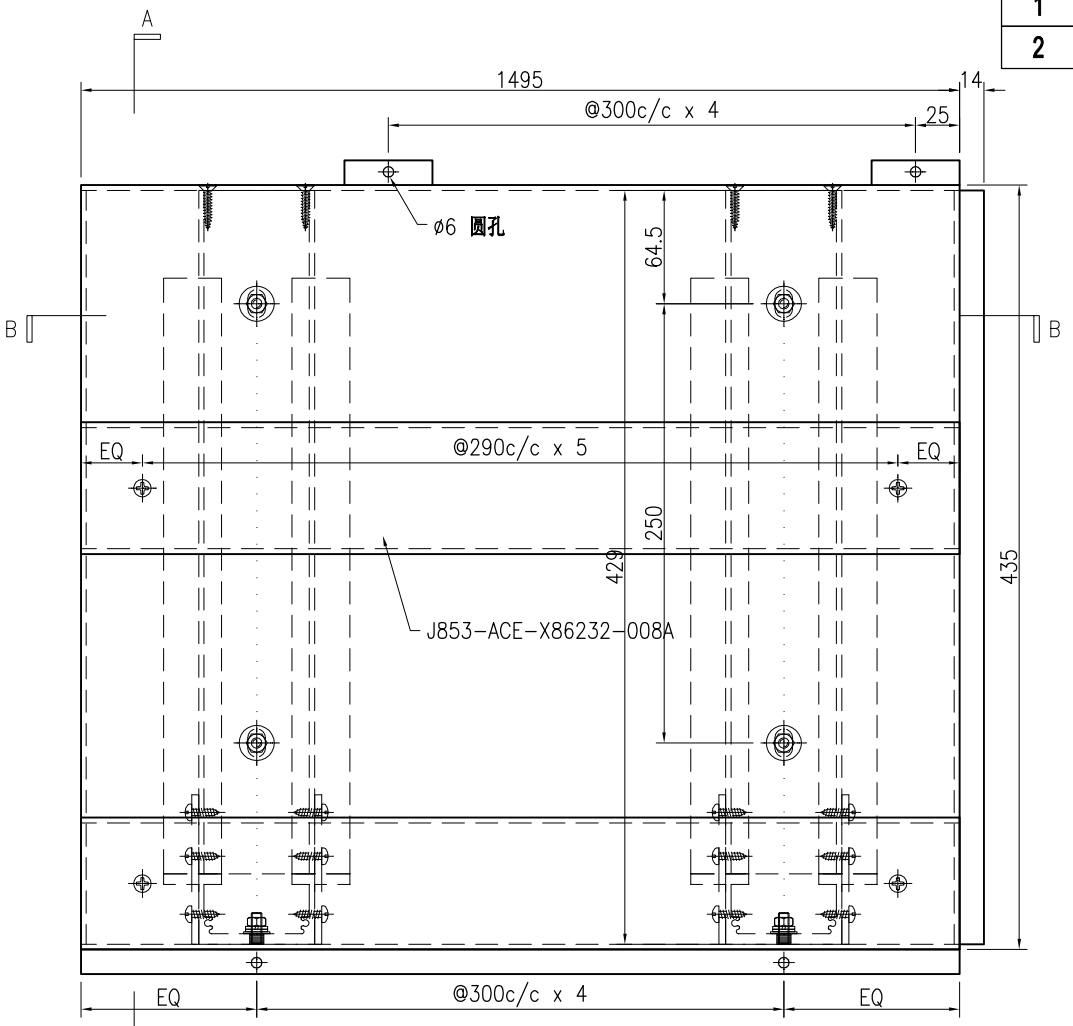
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

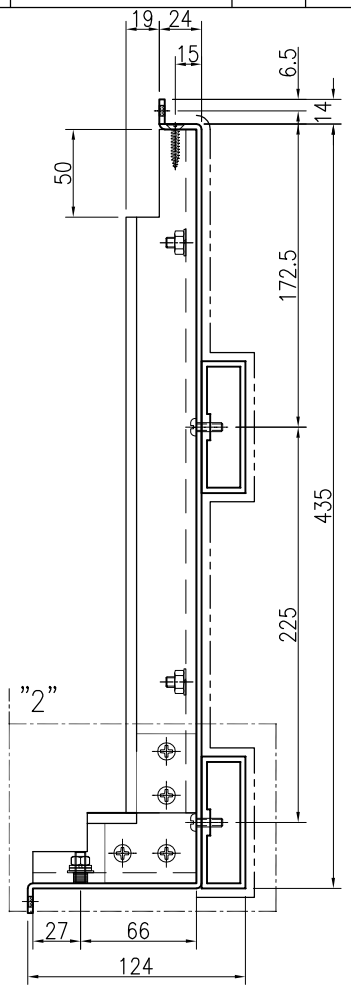
4." —·—·— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

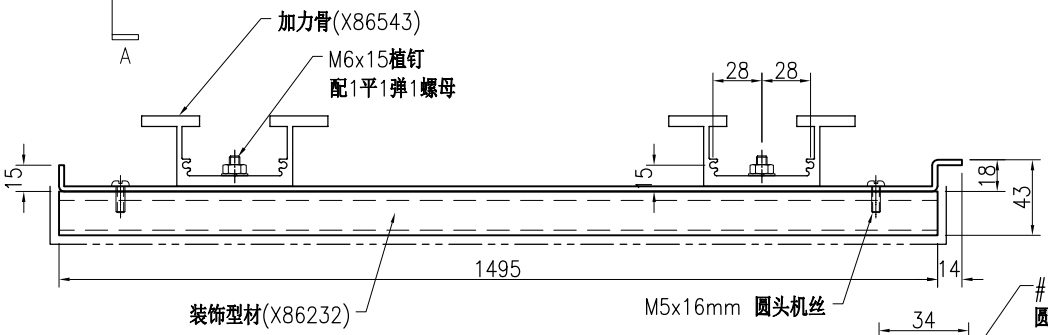
版本				采用	工厂		地盘	√	工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-666		
									地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-666		
									名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

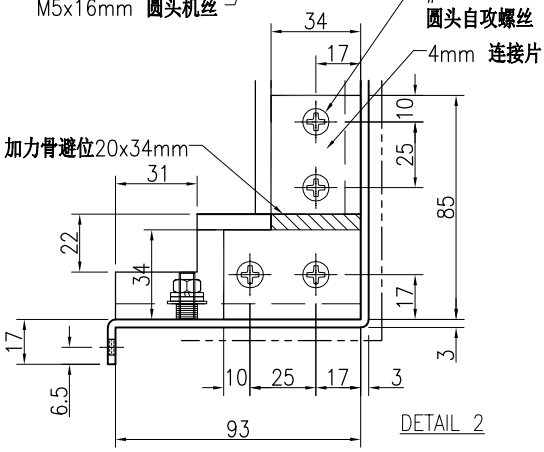




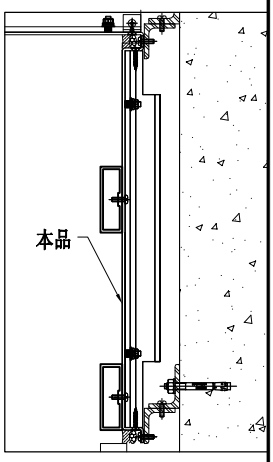
SECTION A–A



SECTION B–B



DETAIL 2



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

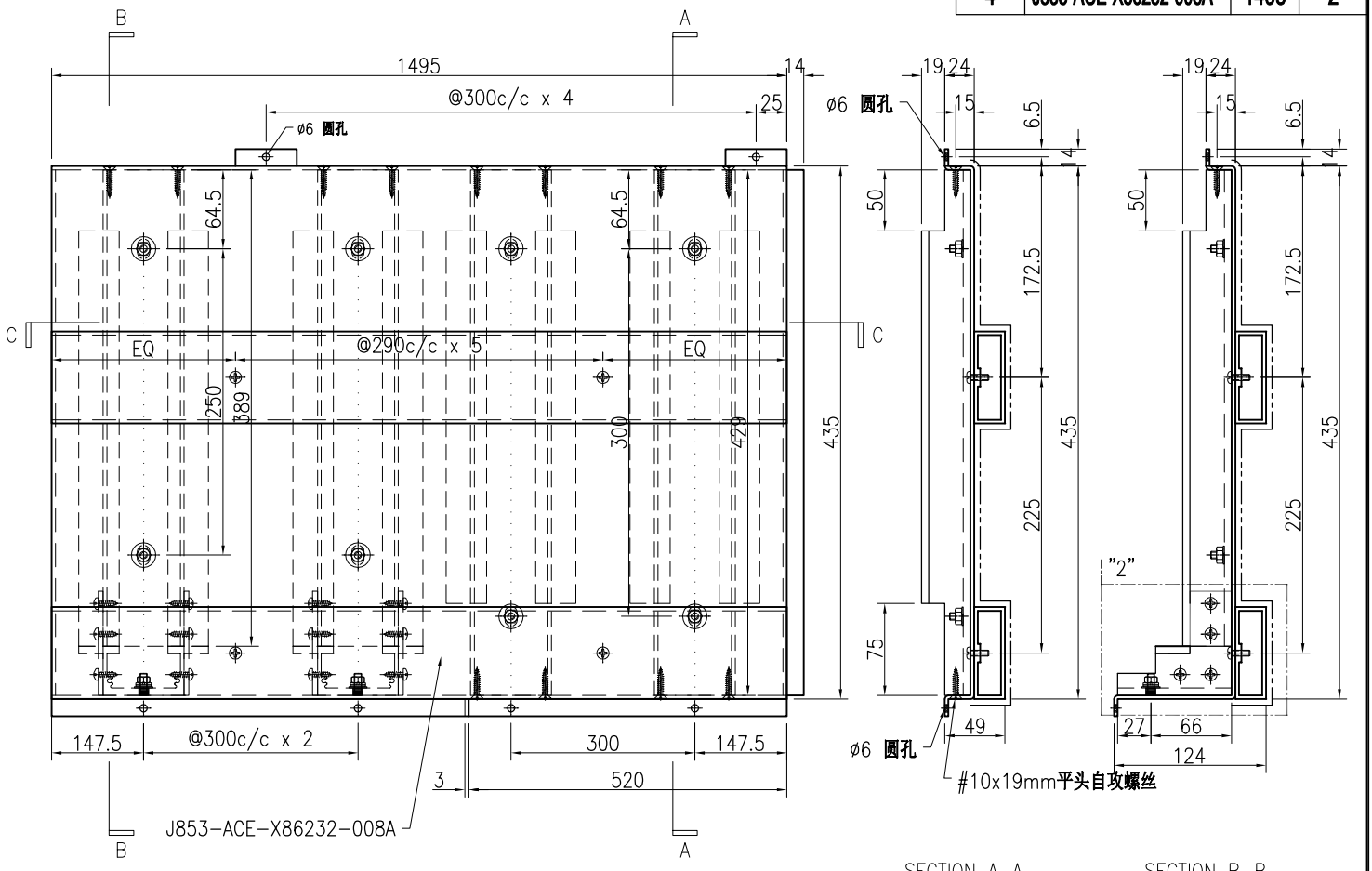
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

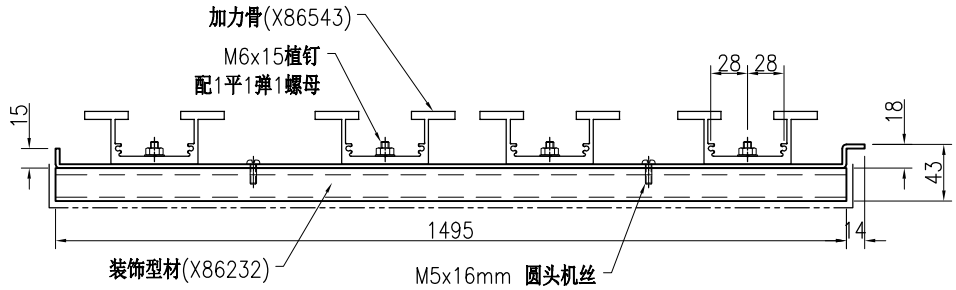
4." —·—·— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-667		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-667		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

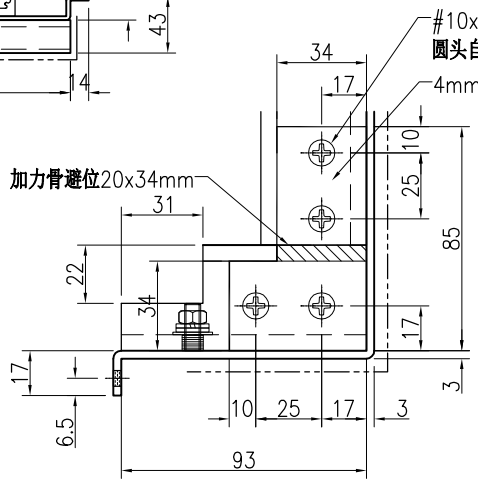
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	93	3
4	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



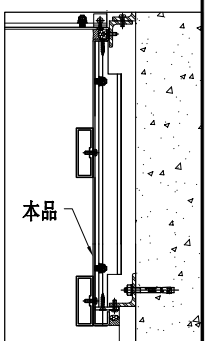
SECTION A-A　　SECTION B-B



SECTION C-C



DETAIL 2



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

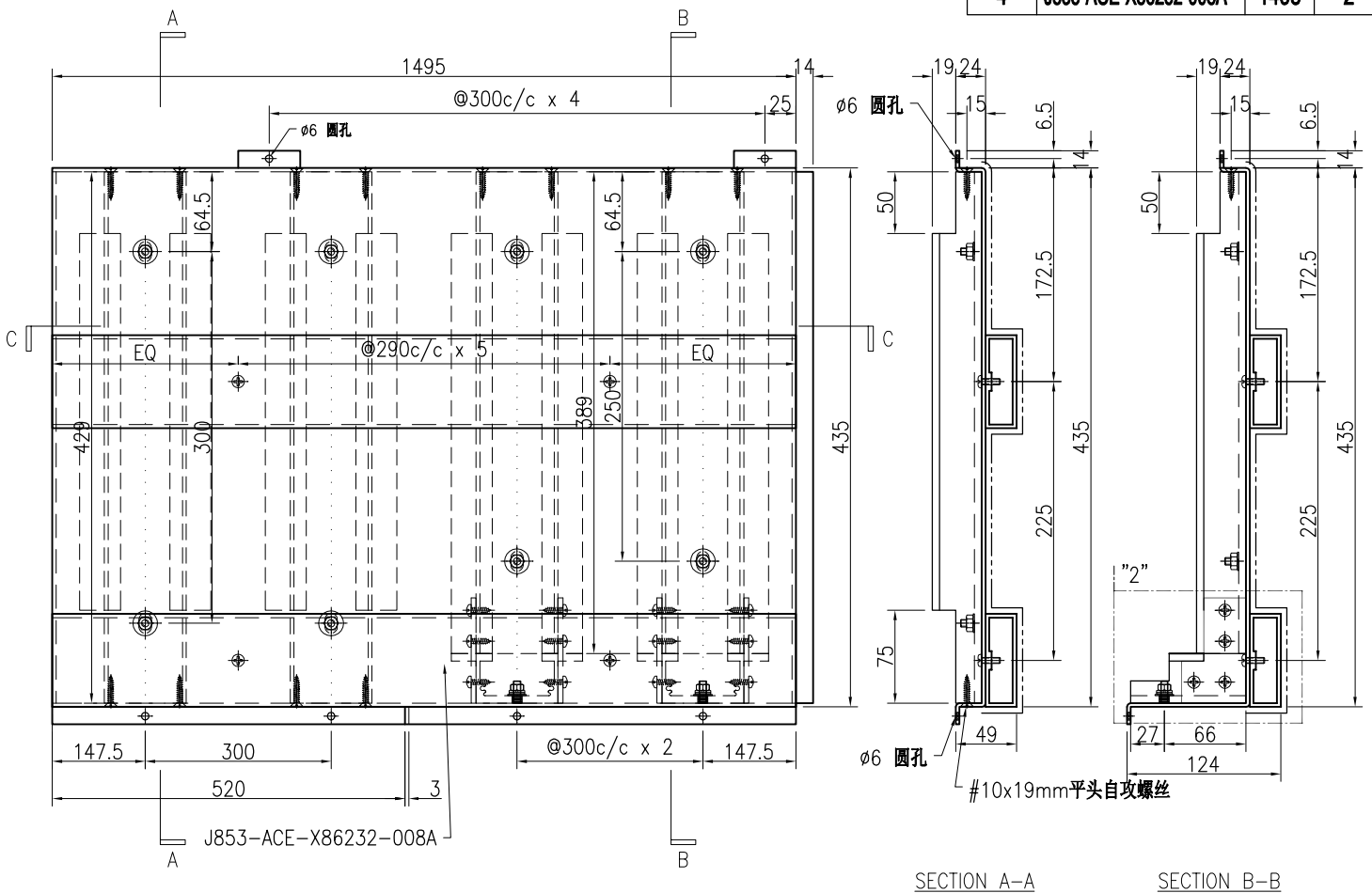
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

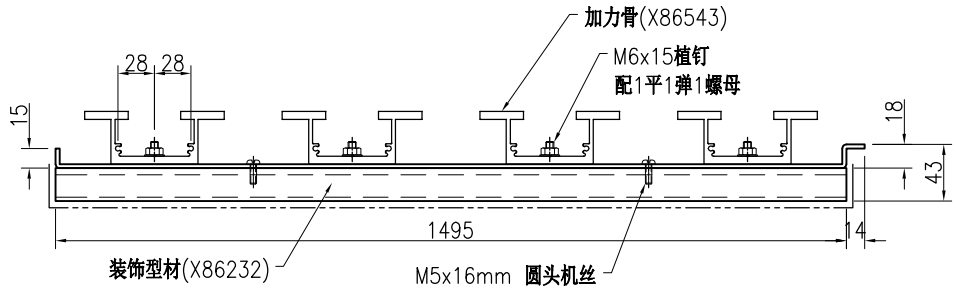
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

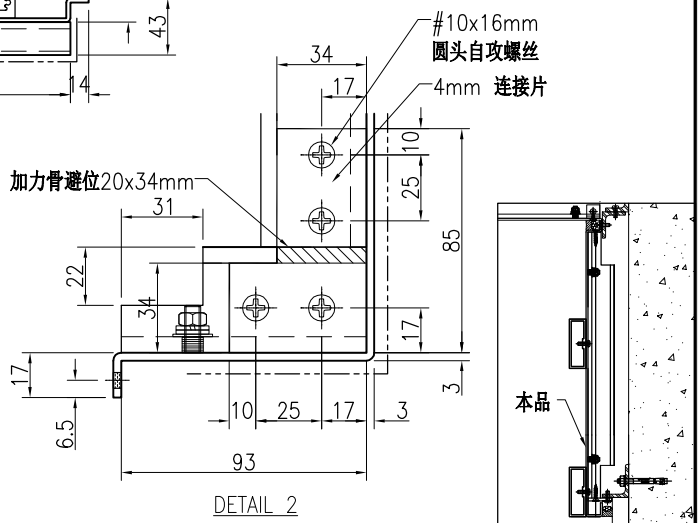
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-668		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-668		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	93	3
4	J853-ACE-X86232-008A	1495	2







技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

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

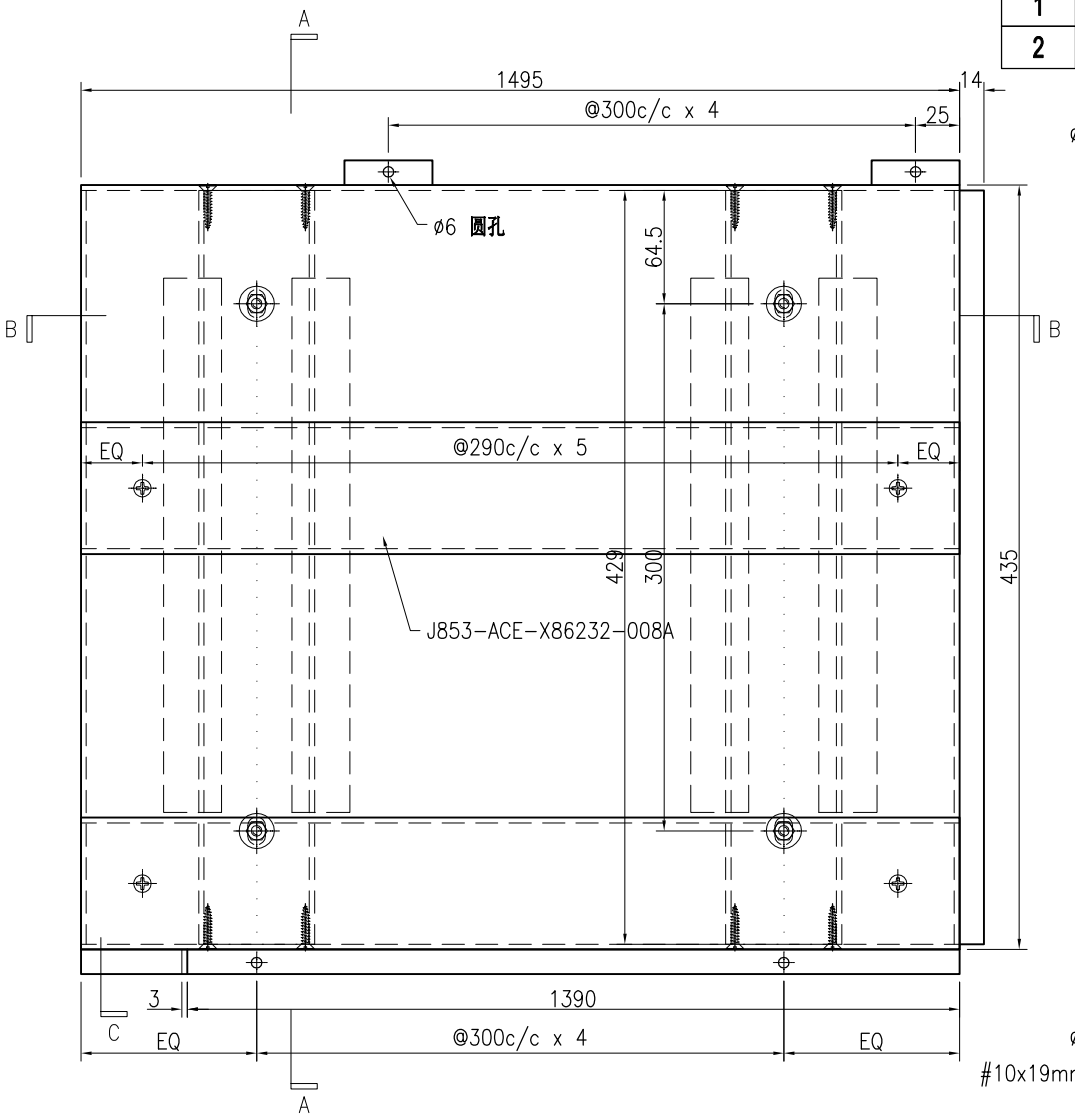
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

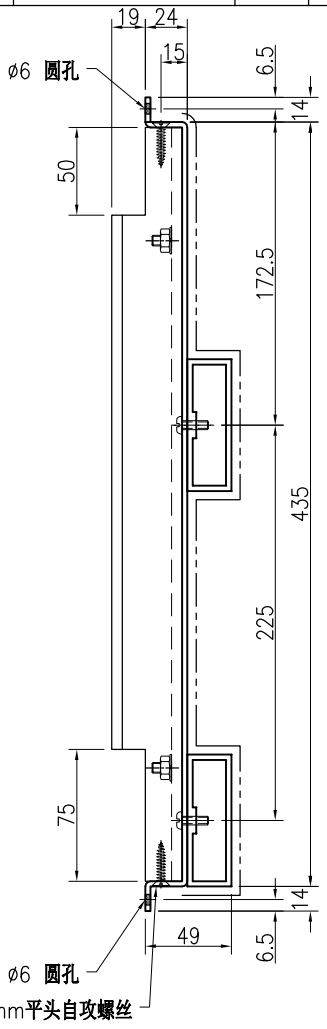
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-669							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-669							
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)							
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435					

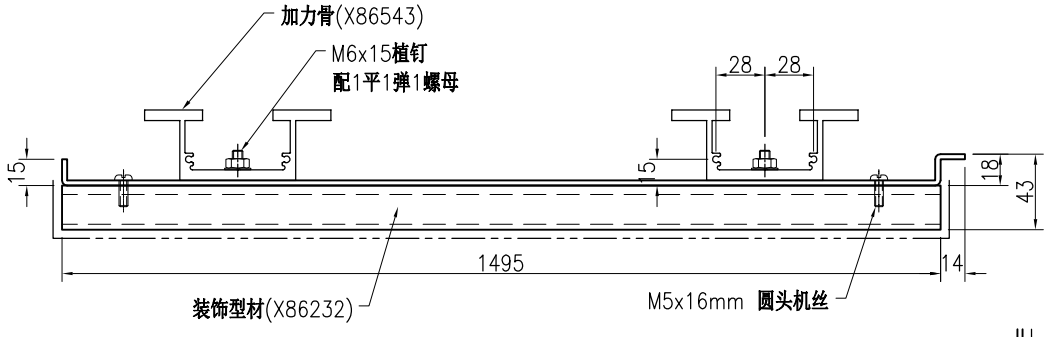
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

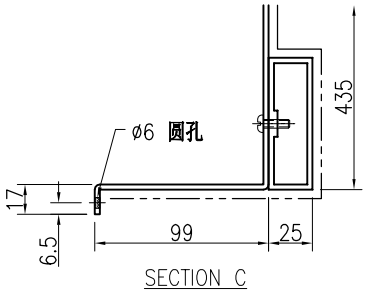




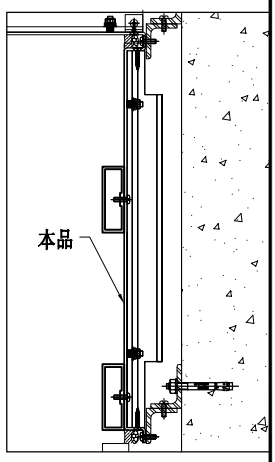
SECTION A–A



SECTION B–B



SECTION C



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

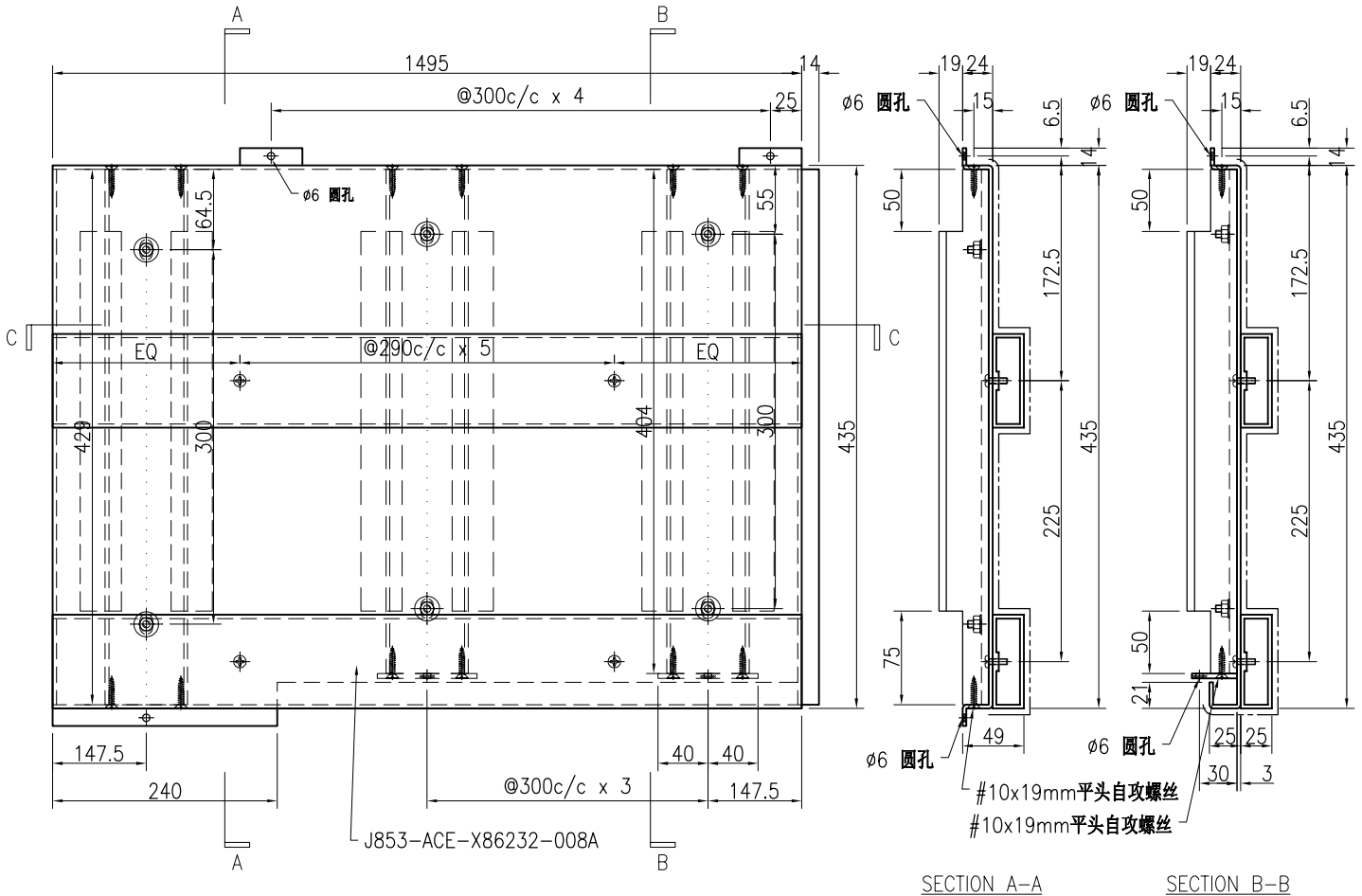
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

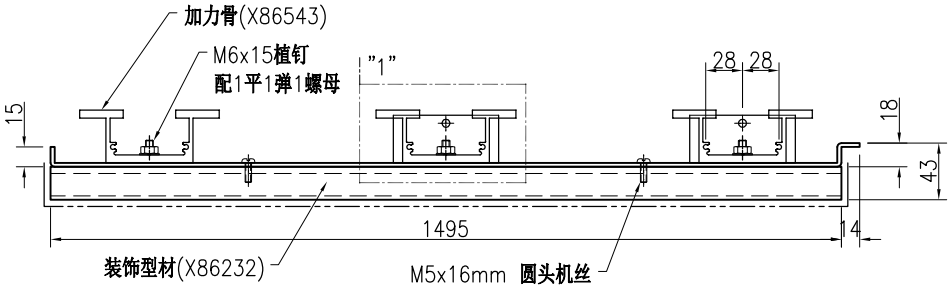
4." —·—·— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-670		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-670		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

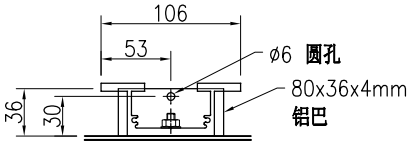
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	4
2	加力骨(X86543)	429	1
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



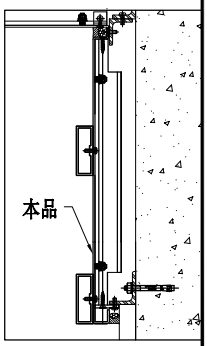
SECTION A-A　　SECTION B-B



SECTION C-C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

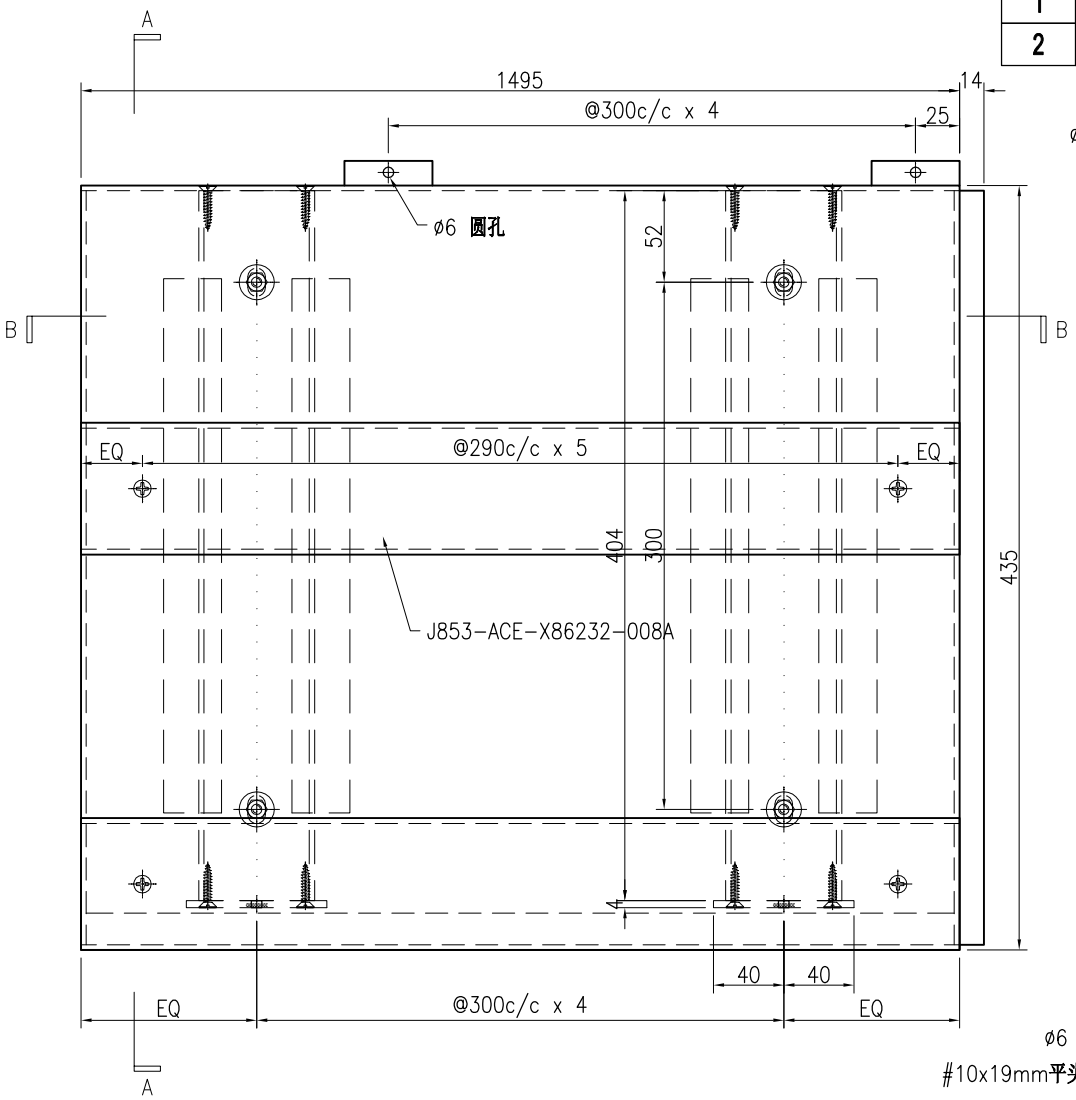
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

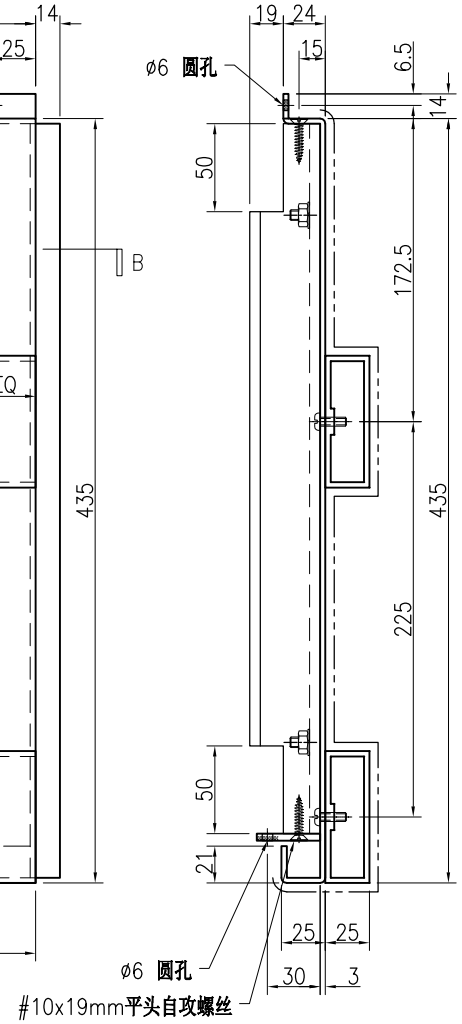
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

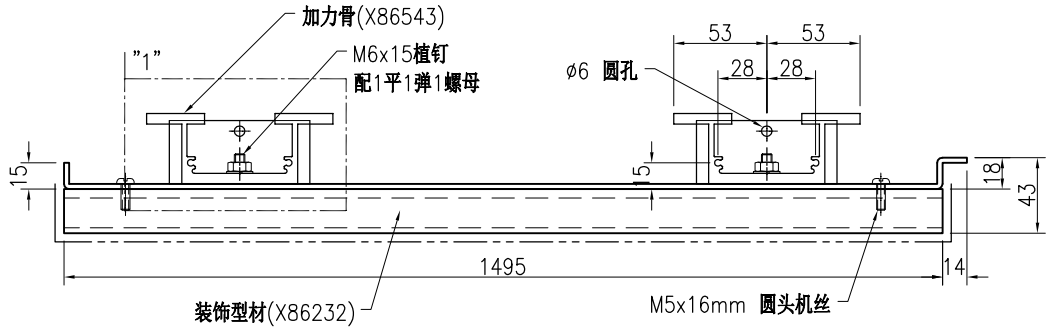
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-671		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-671		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	12 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	5
2	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

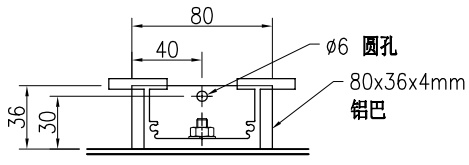




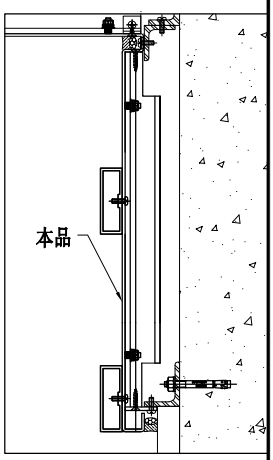
SECTION A-A



SECTION B-B



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

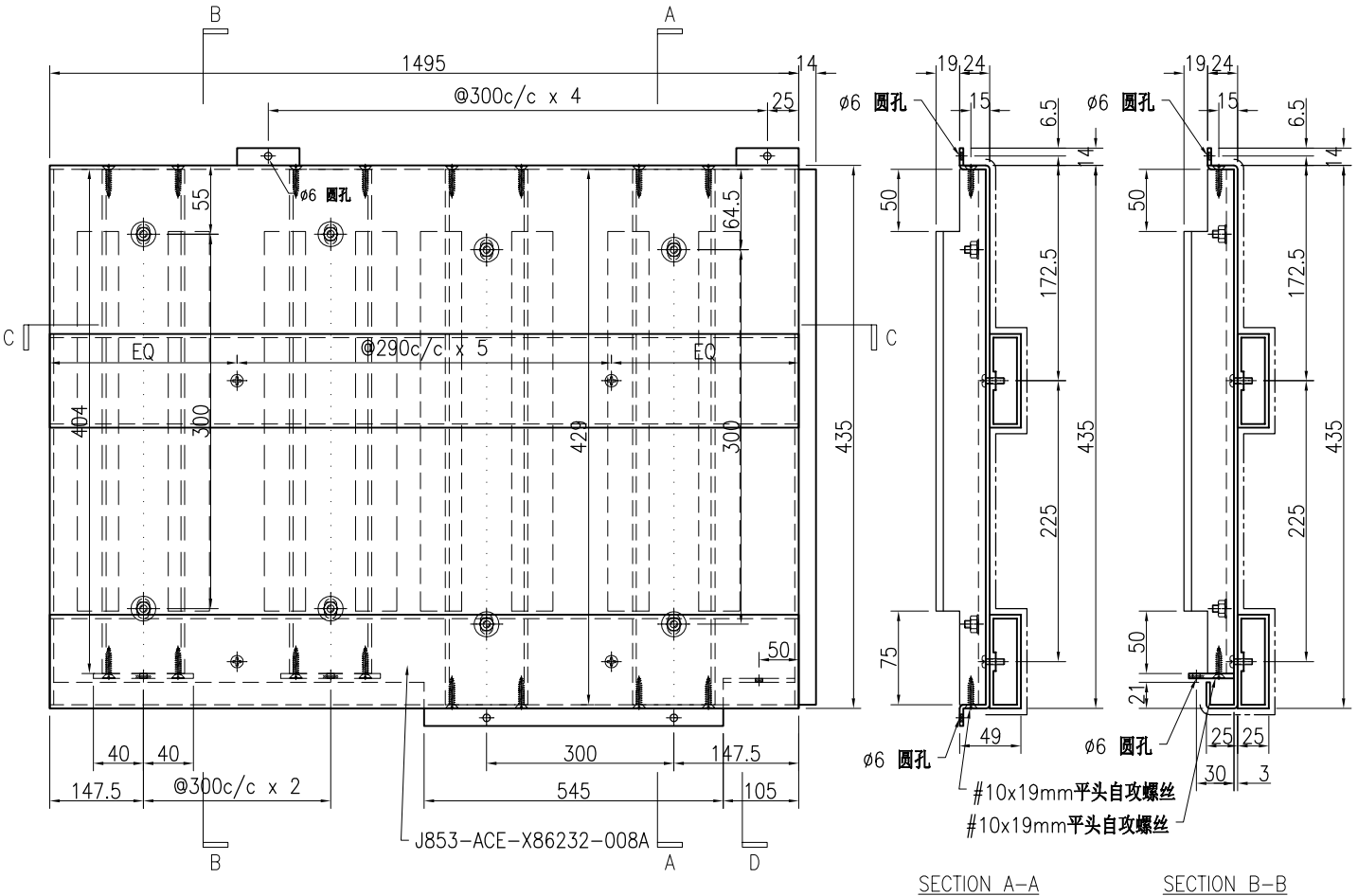
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

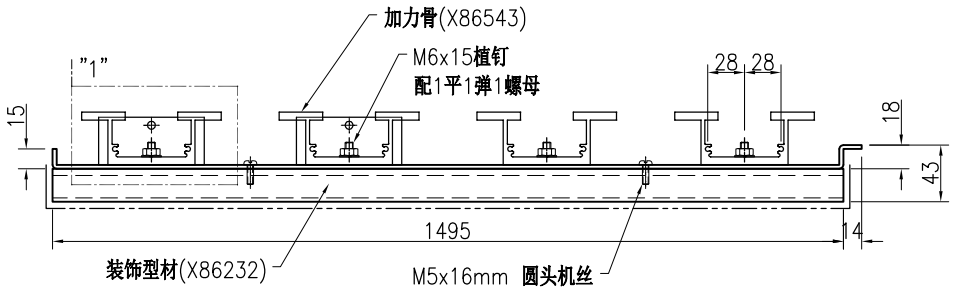
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-672		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-672		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435

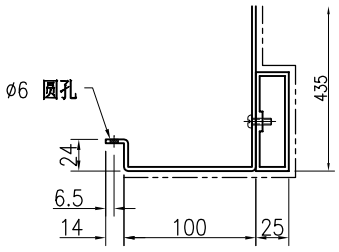
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



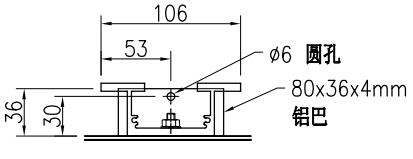
SECTION A–A　　SECTION B–B



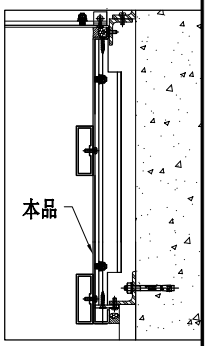
SECTION C–C



SECTION D



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

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

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

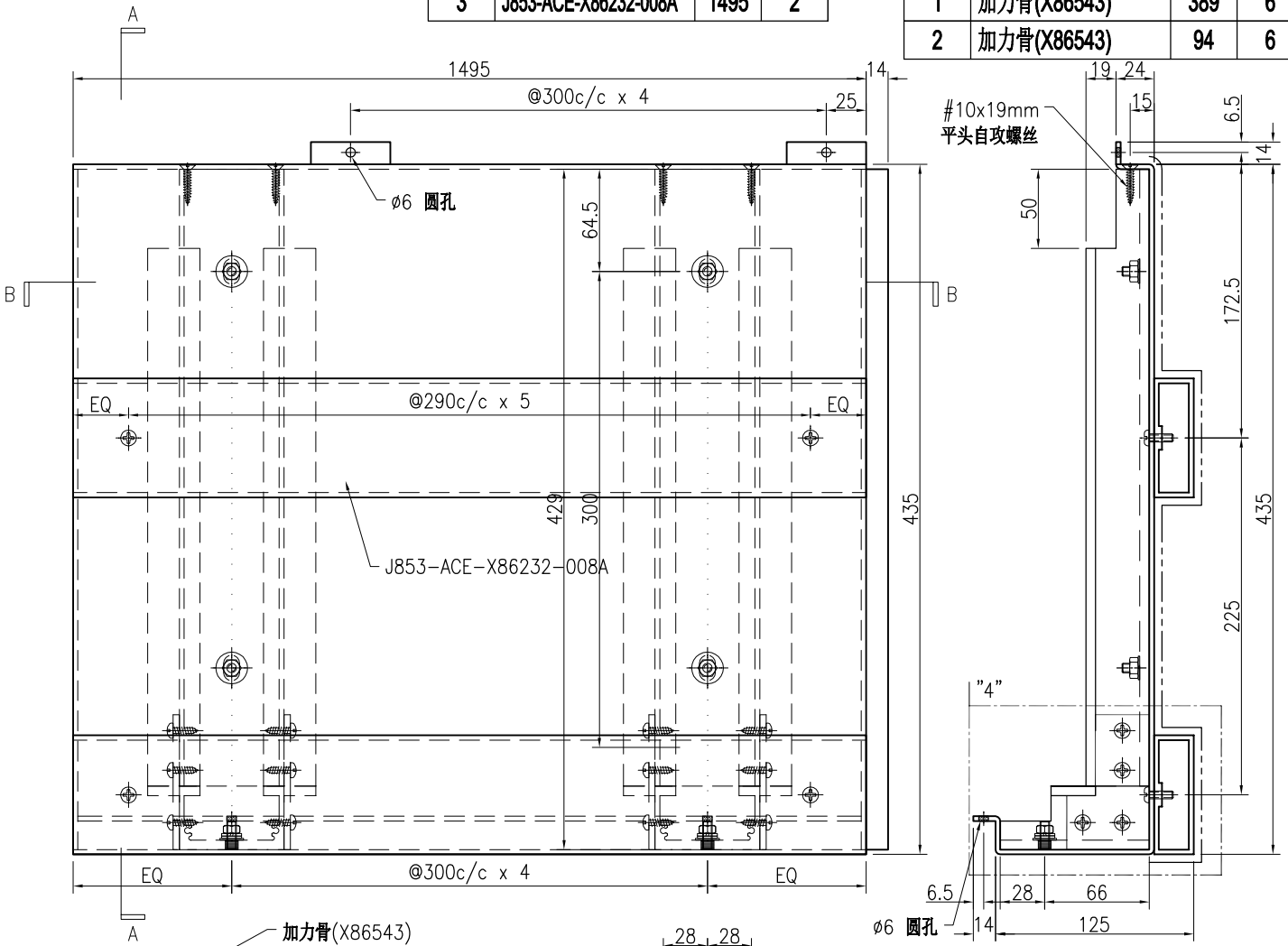
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

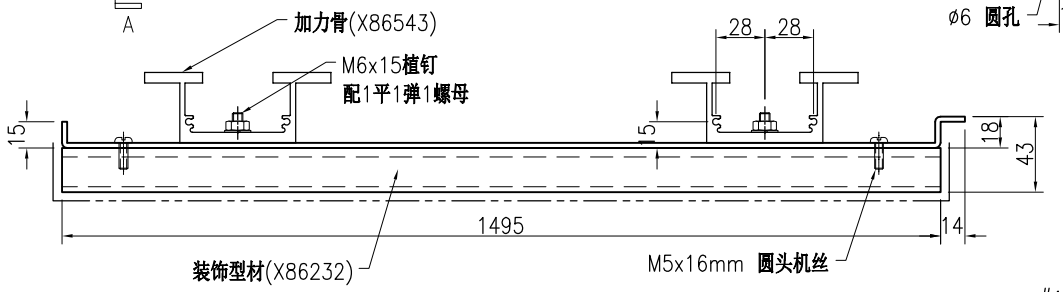
工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-673						
地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-673						
名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	2 (HC)						
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435				

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

序号	物料编号	长度	数量
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

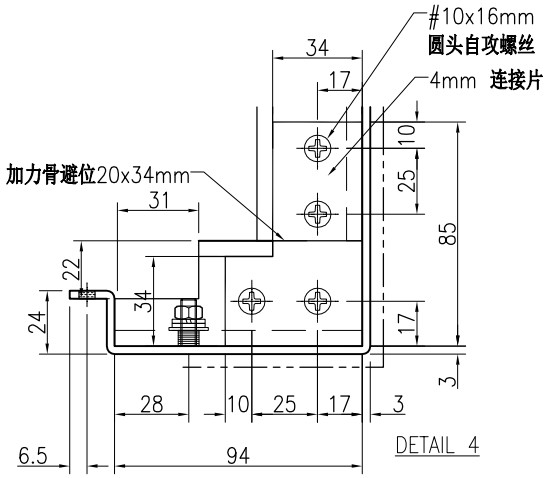
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	389	6
2	加力骨(X86543)	94	6



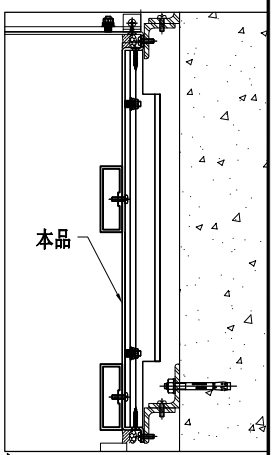


SECTION B–B

SECTION A–A



DETAIL 4



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

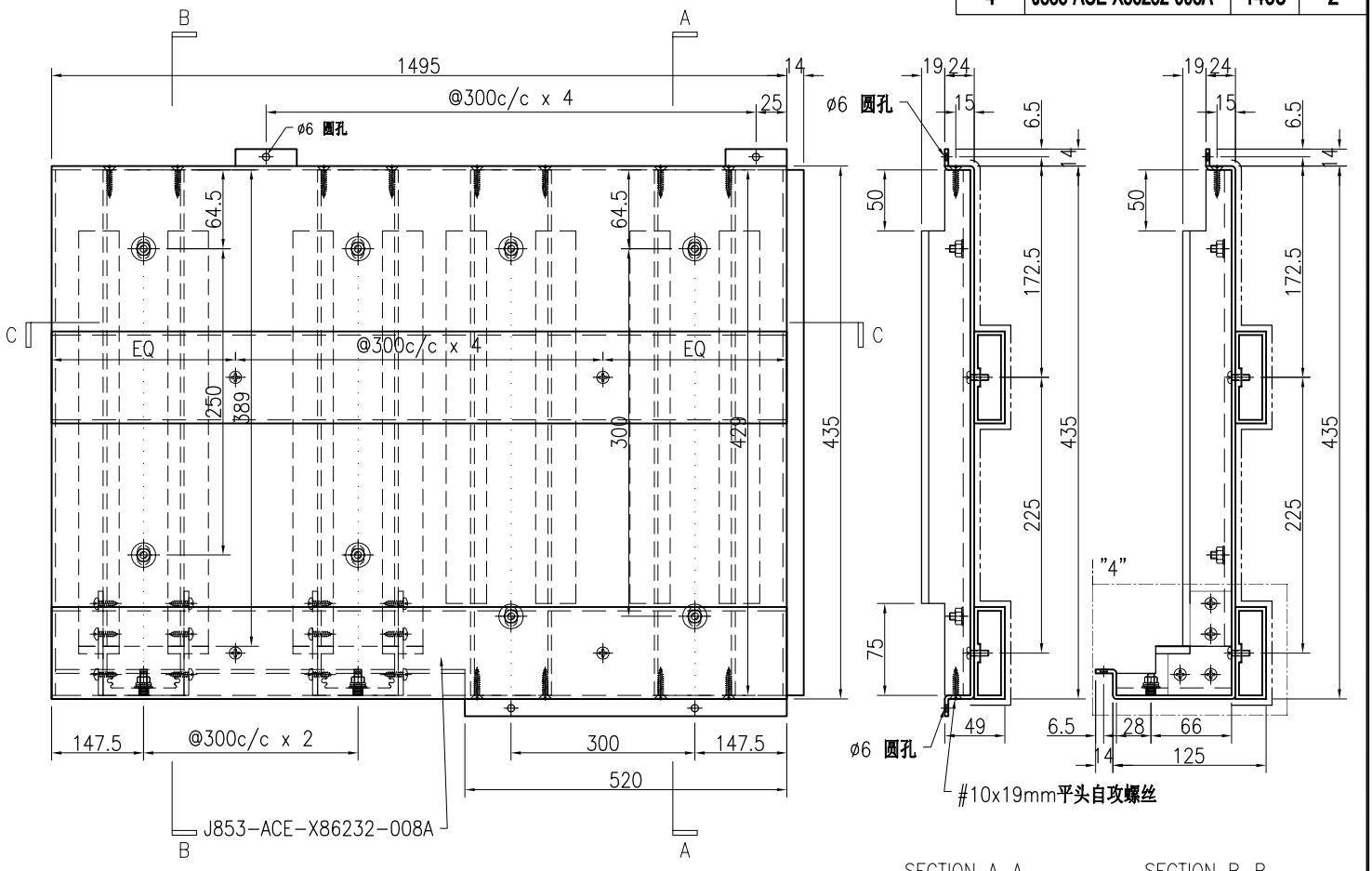
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

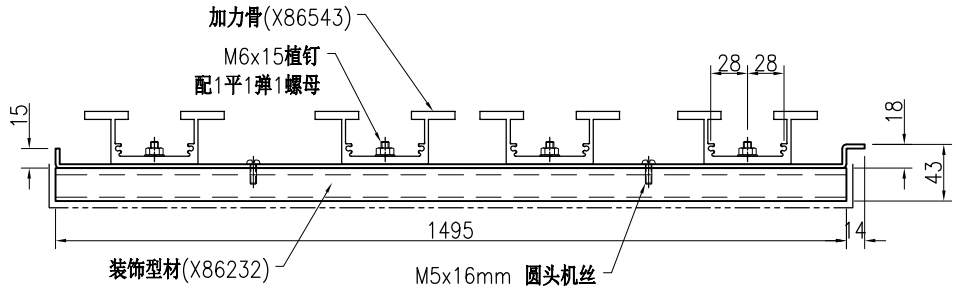
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

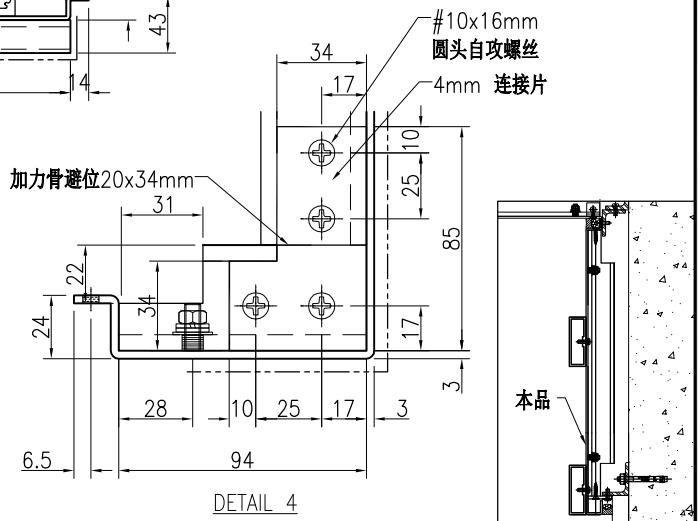
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-674		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-674		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	94	3
4	J853-ACE-X86232-008A	1495	2





SECTION C-C



DETAIL 4

技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

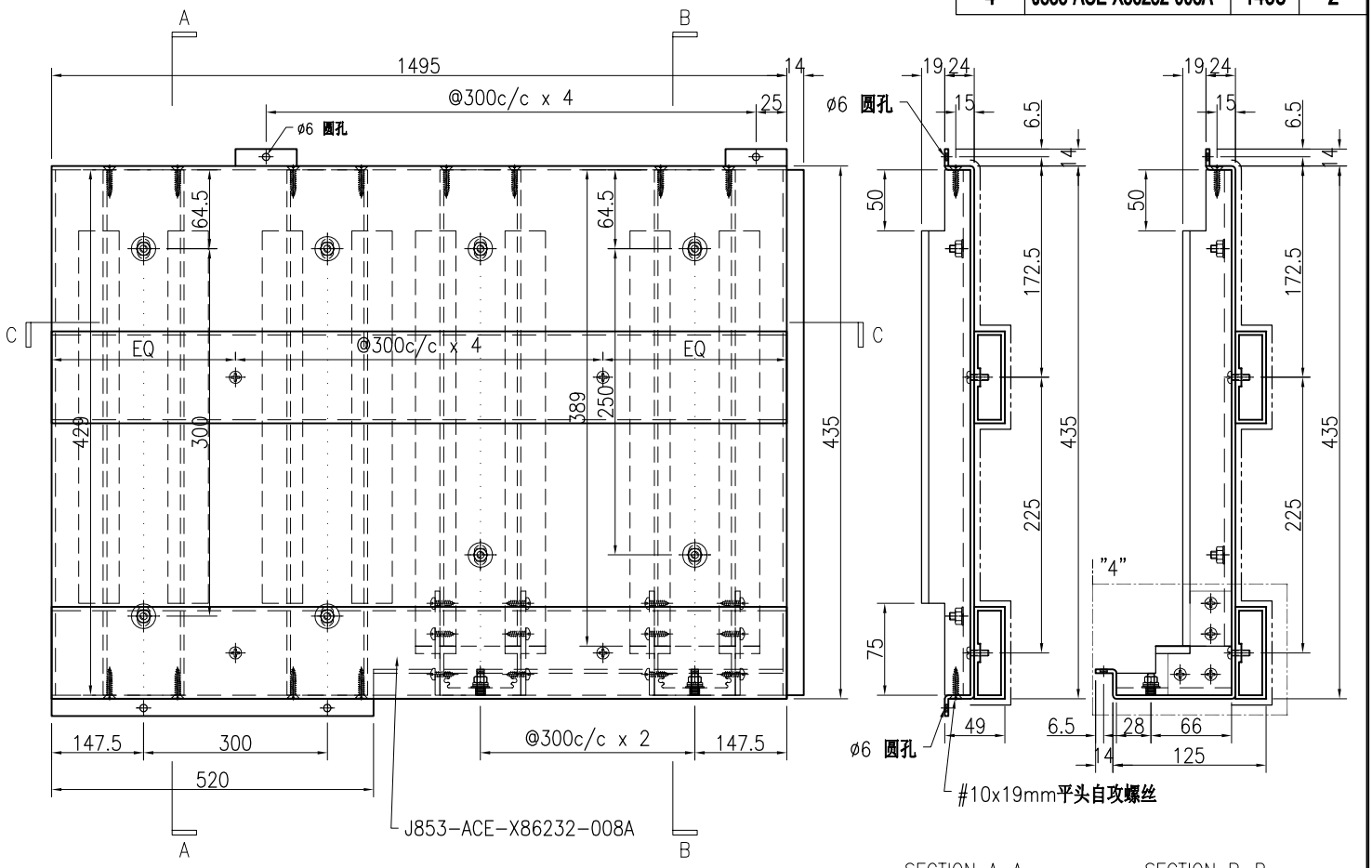
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

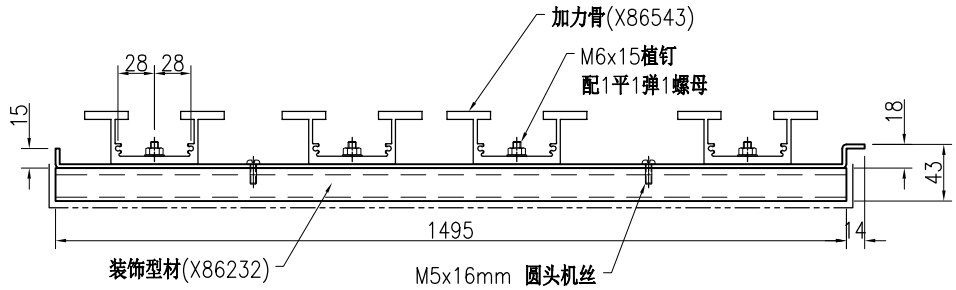
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-675		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-675		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78	长度	1495	宽度	435

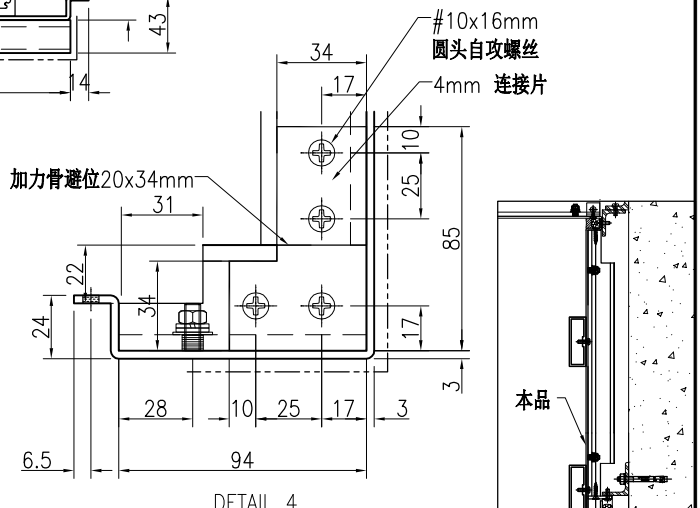
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	加力骨(X86543)	389	3
3	加力骨(X86543)	94	3
4	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



SECTION A–A　　SECTION B–B



SECTION C–C



DETAIL 4

技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

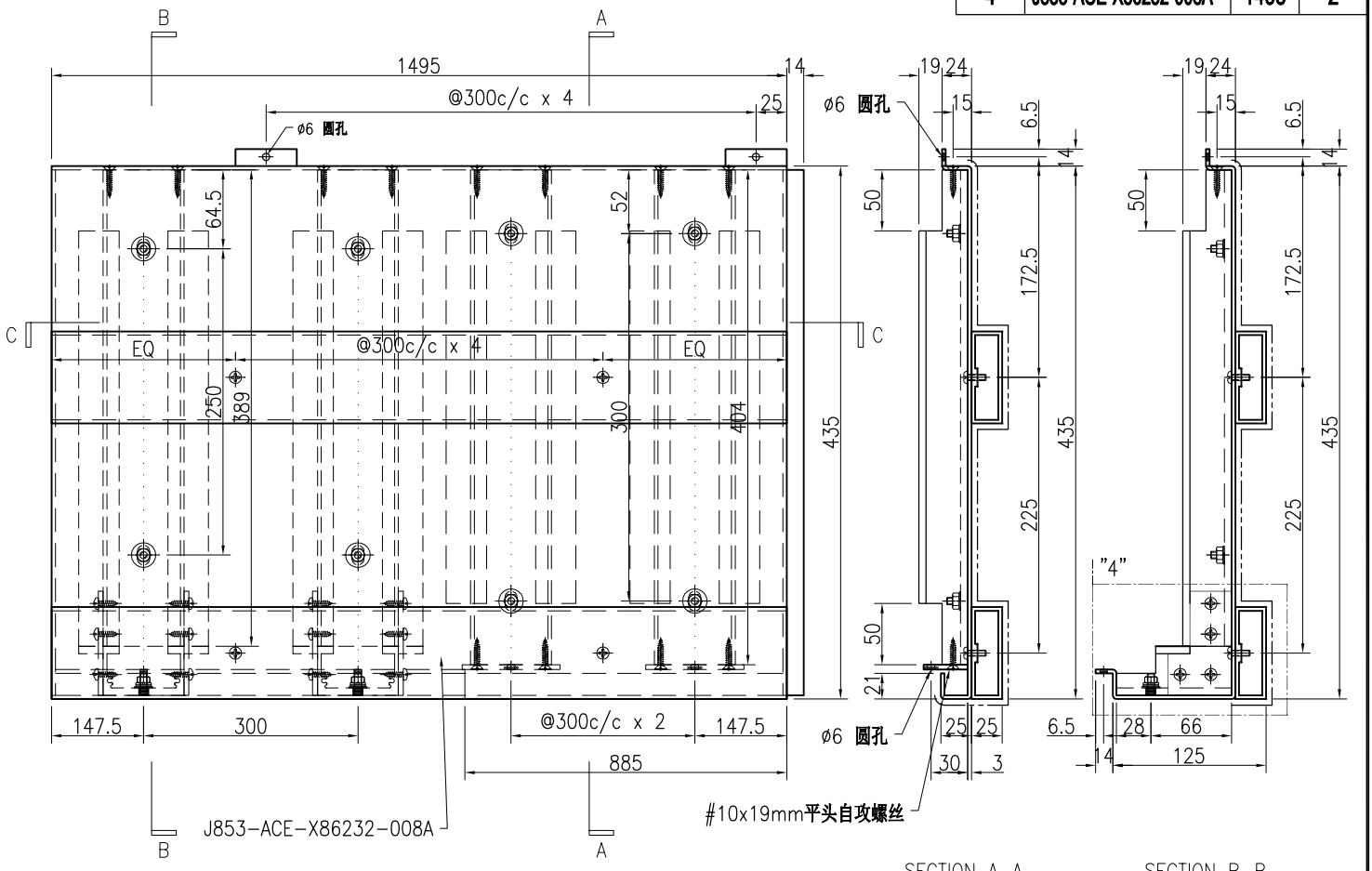
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

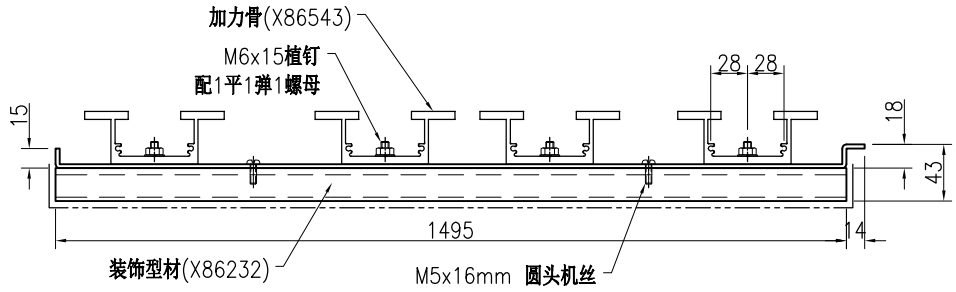
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

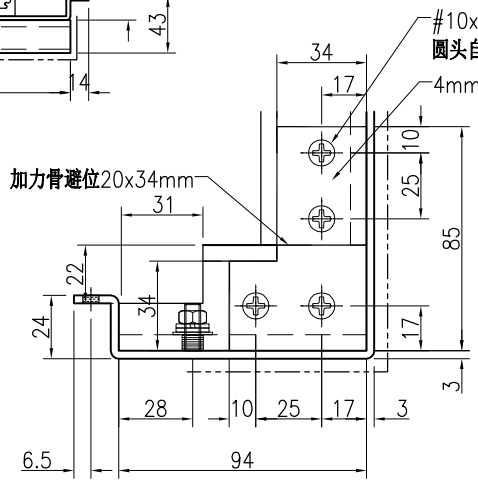
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-676		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-676		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	389	2
3	加力骨(X86543)	94	2
4	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

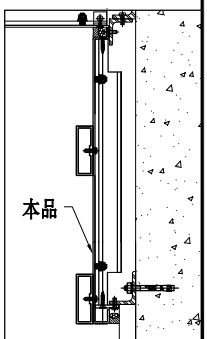




SECTION C-C



DETAIL 4



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

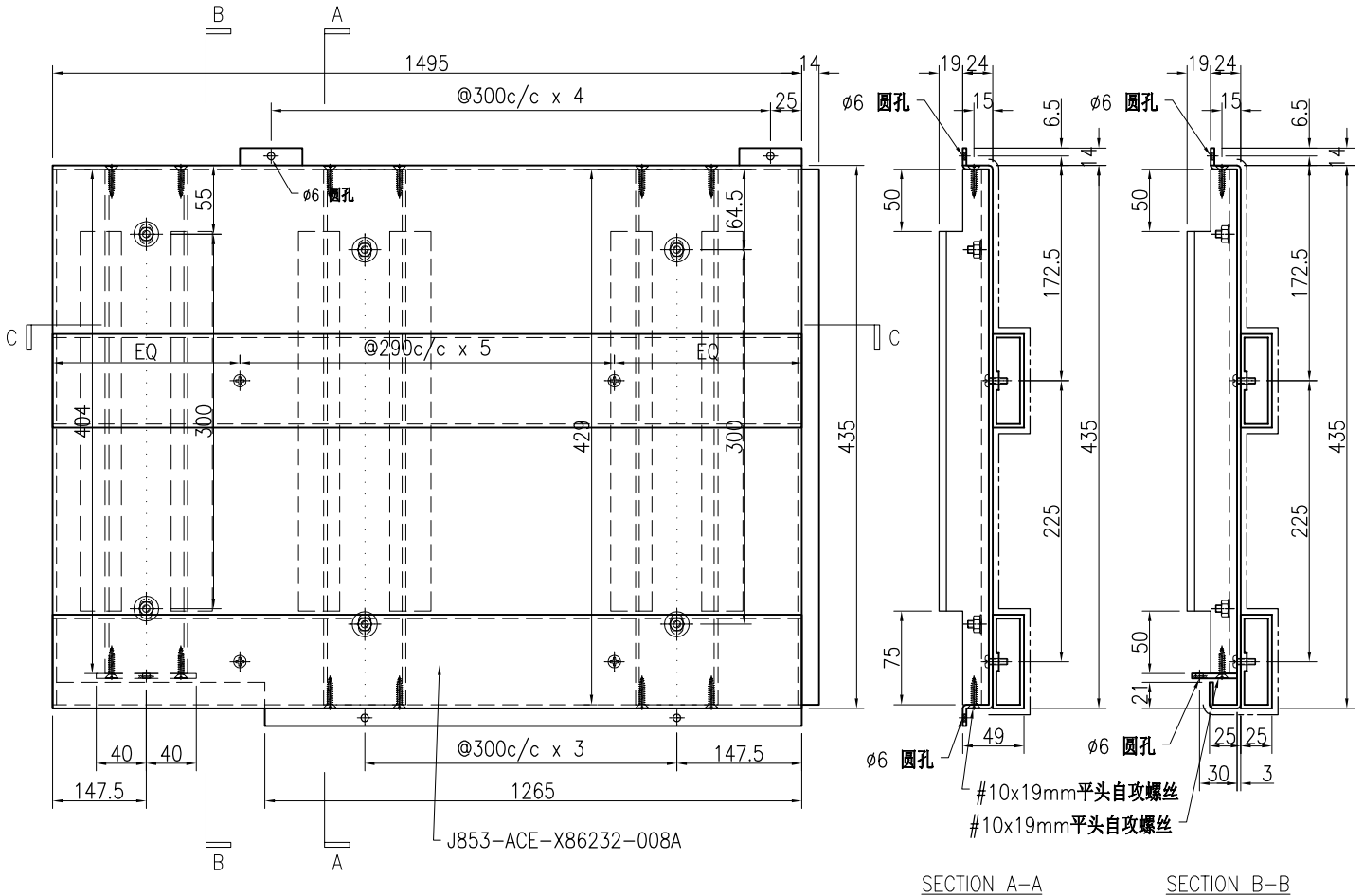
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

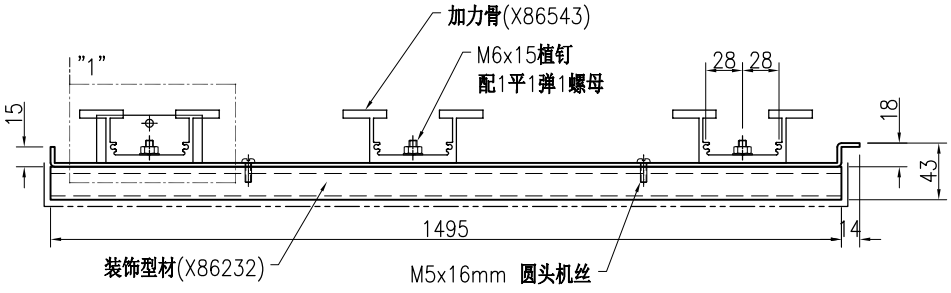
4." ---------- "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-677		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-677		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

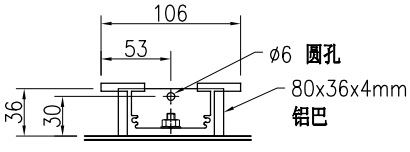
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	1
2	加力骨(X86543)	429	4
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



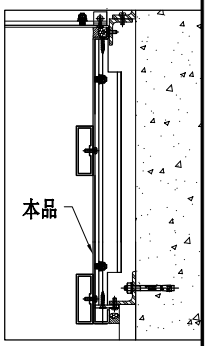
SECTION A-A　　SECTION B-B



SECTION C-C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

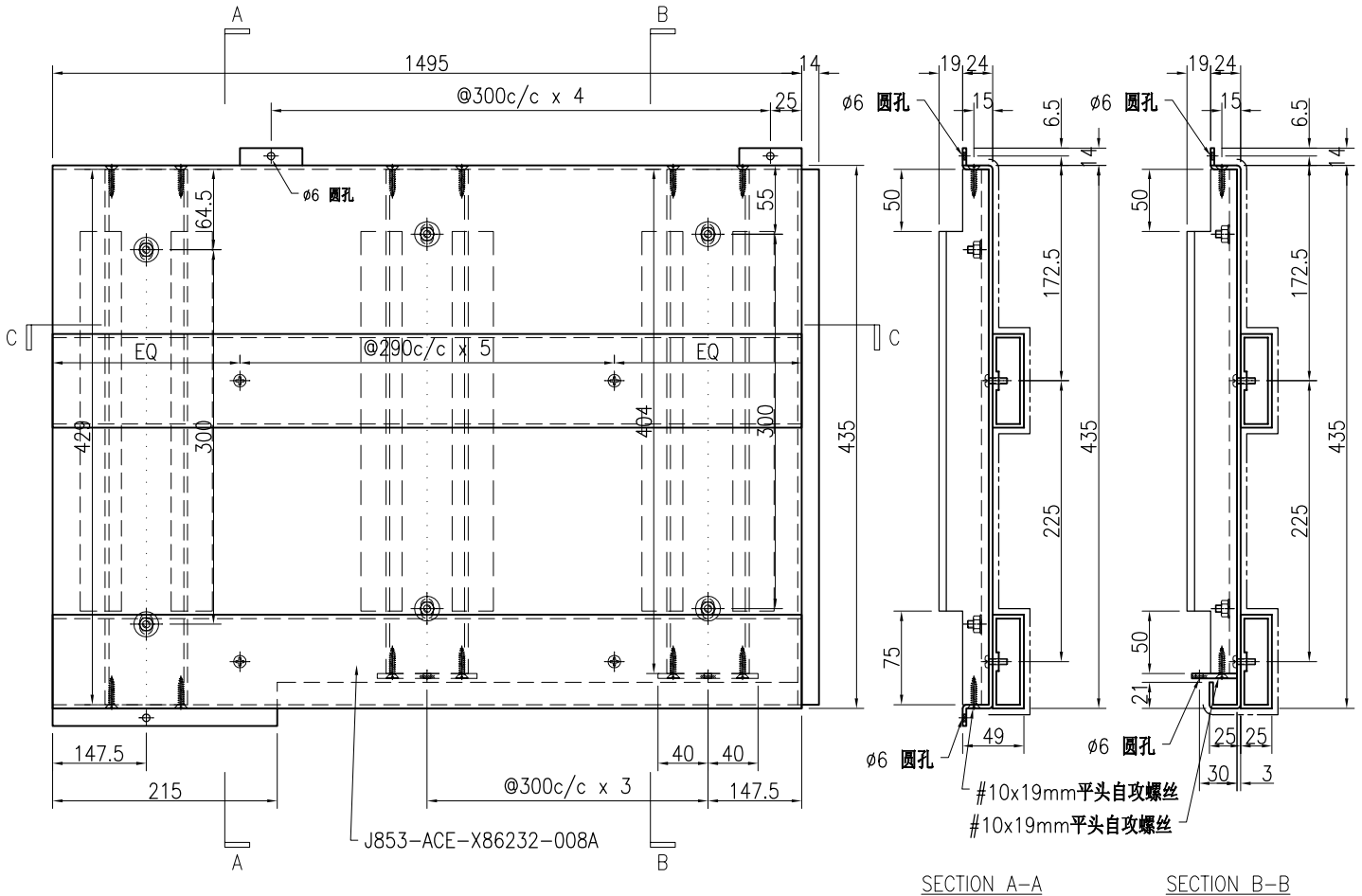
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

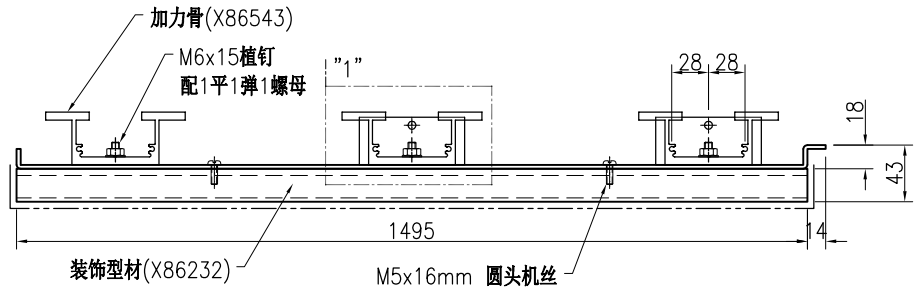
4."　　"为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-678		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-678		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

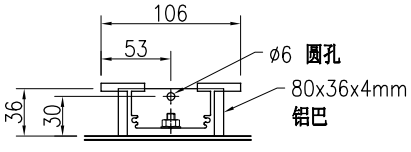
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	4
2	加力骨(X86543)	429	1
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



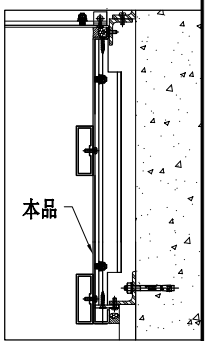
SECTION A-A　　SECTION B-B



SECTION C-C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

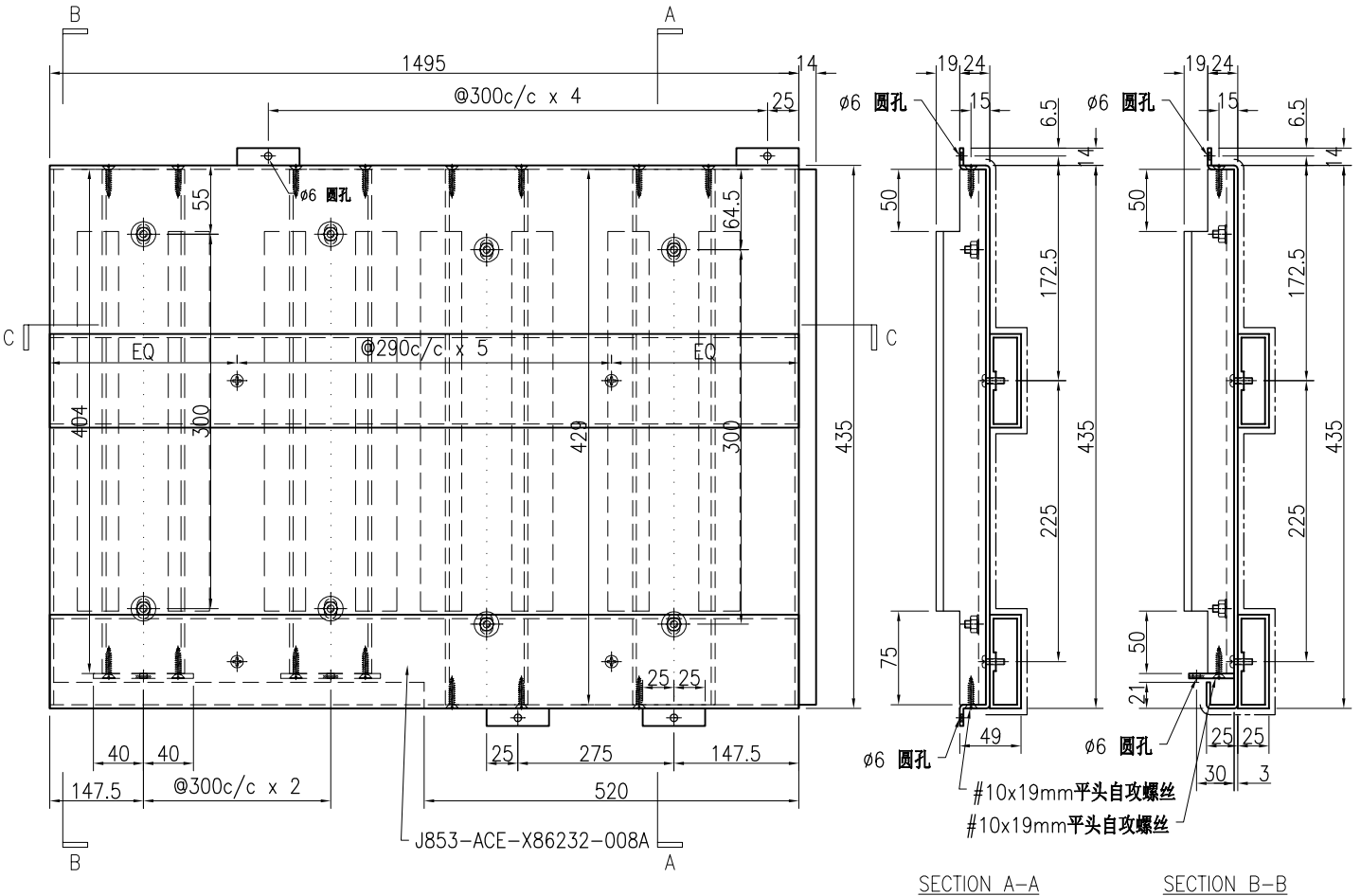
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

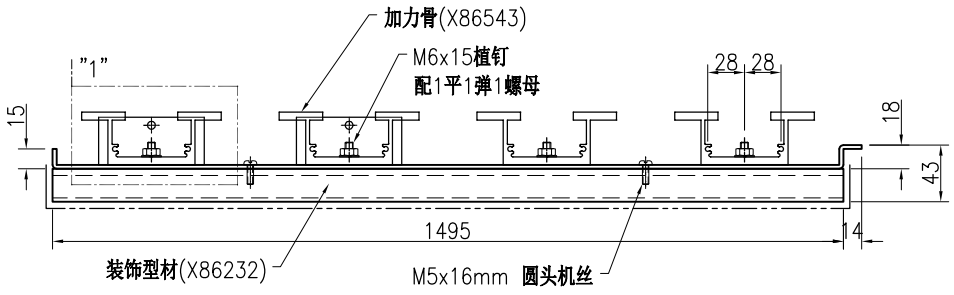
4."　　"为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-679		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-679		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

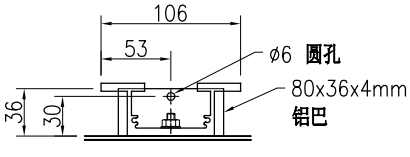
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



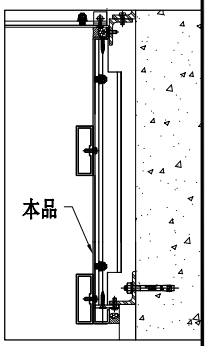
SECTION A-A　　SECTION B-B



SECTION C-C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

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

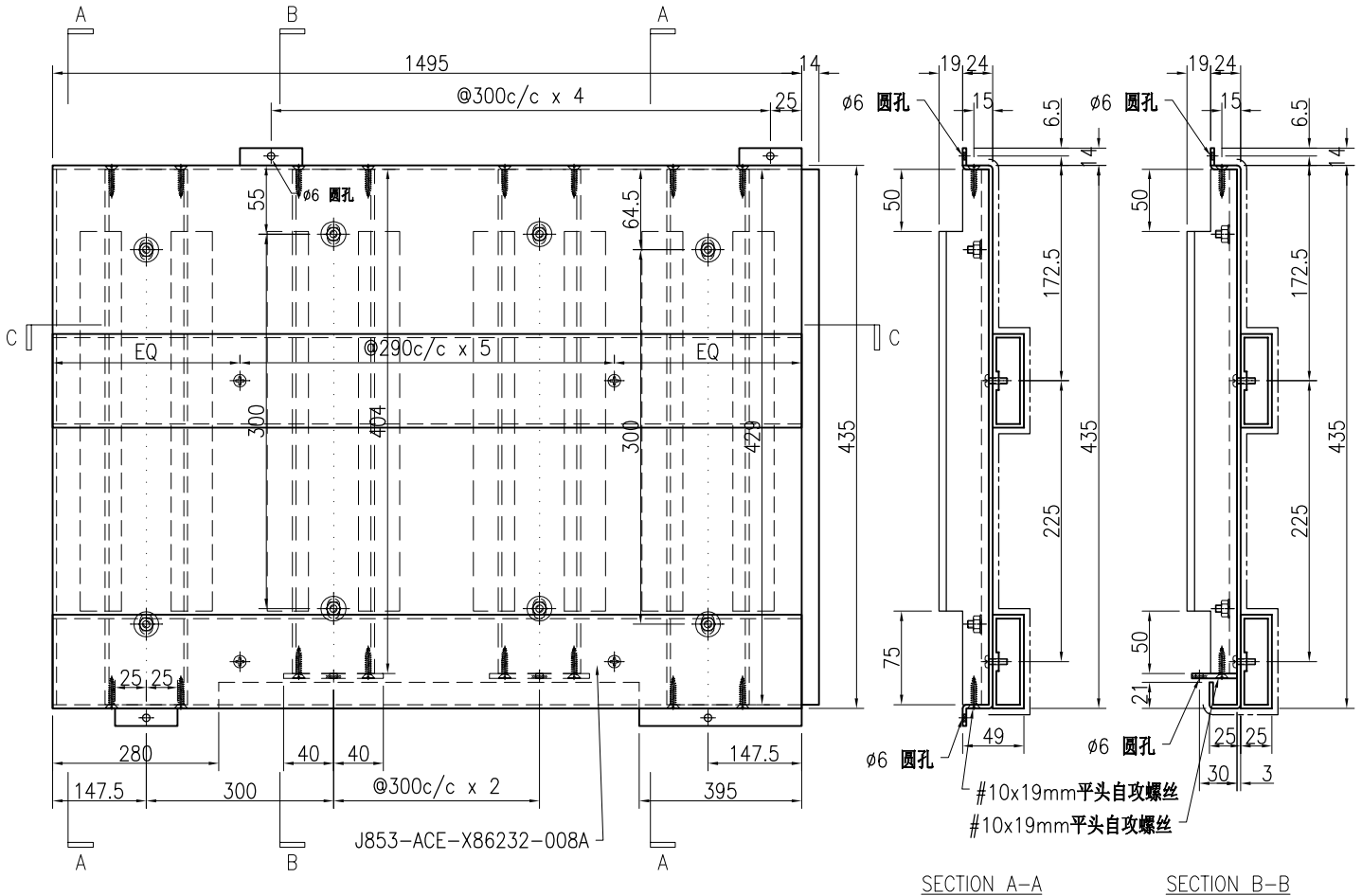
4."　　"为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

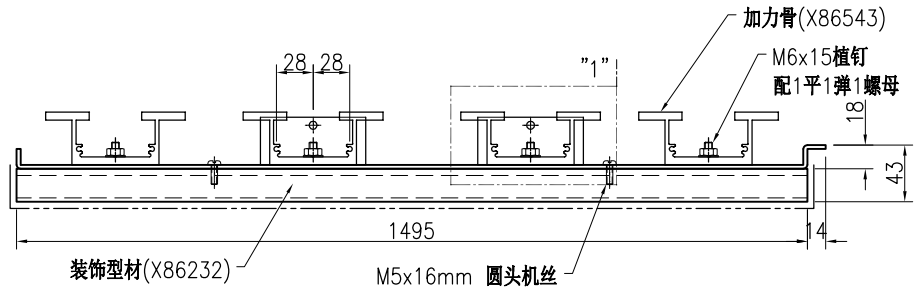
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-680							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-680							
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)							
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435					

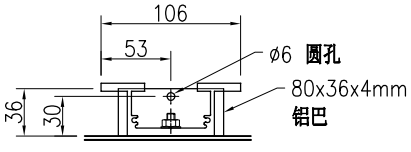
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

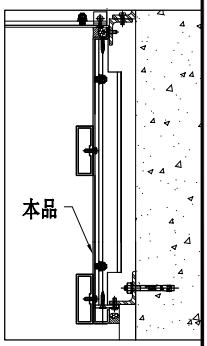




SECTION C-C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

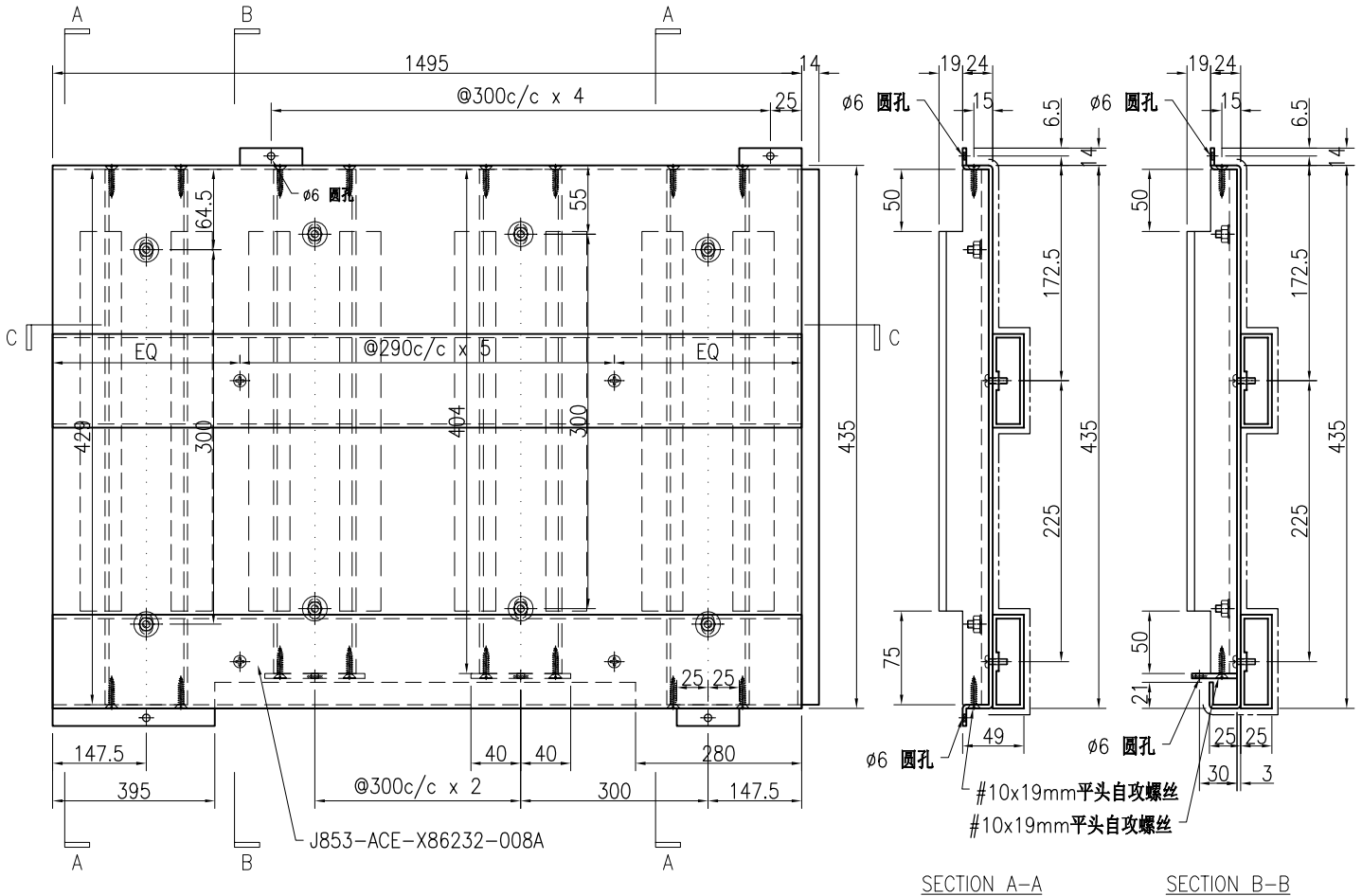
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

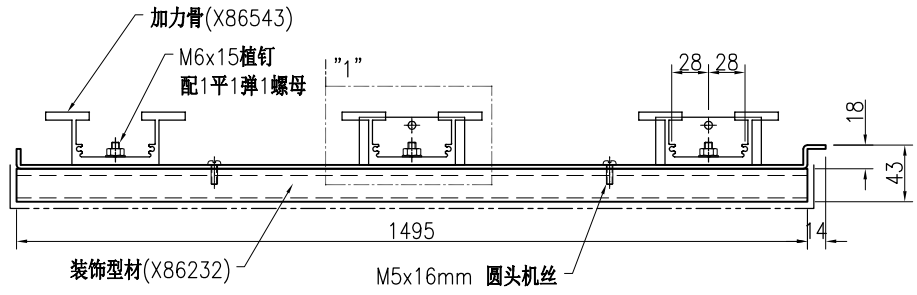
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

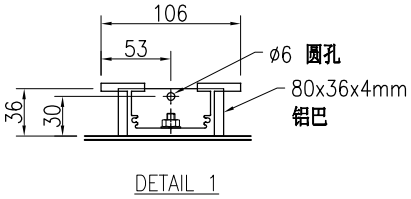
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-681		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-681		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	4
2	加力骨(X86543)	429	1
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

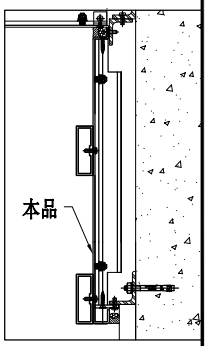




SECTION C-C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

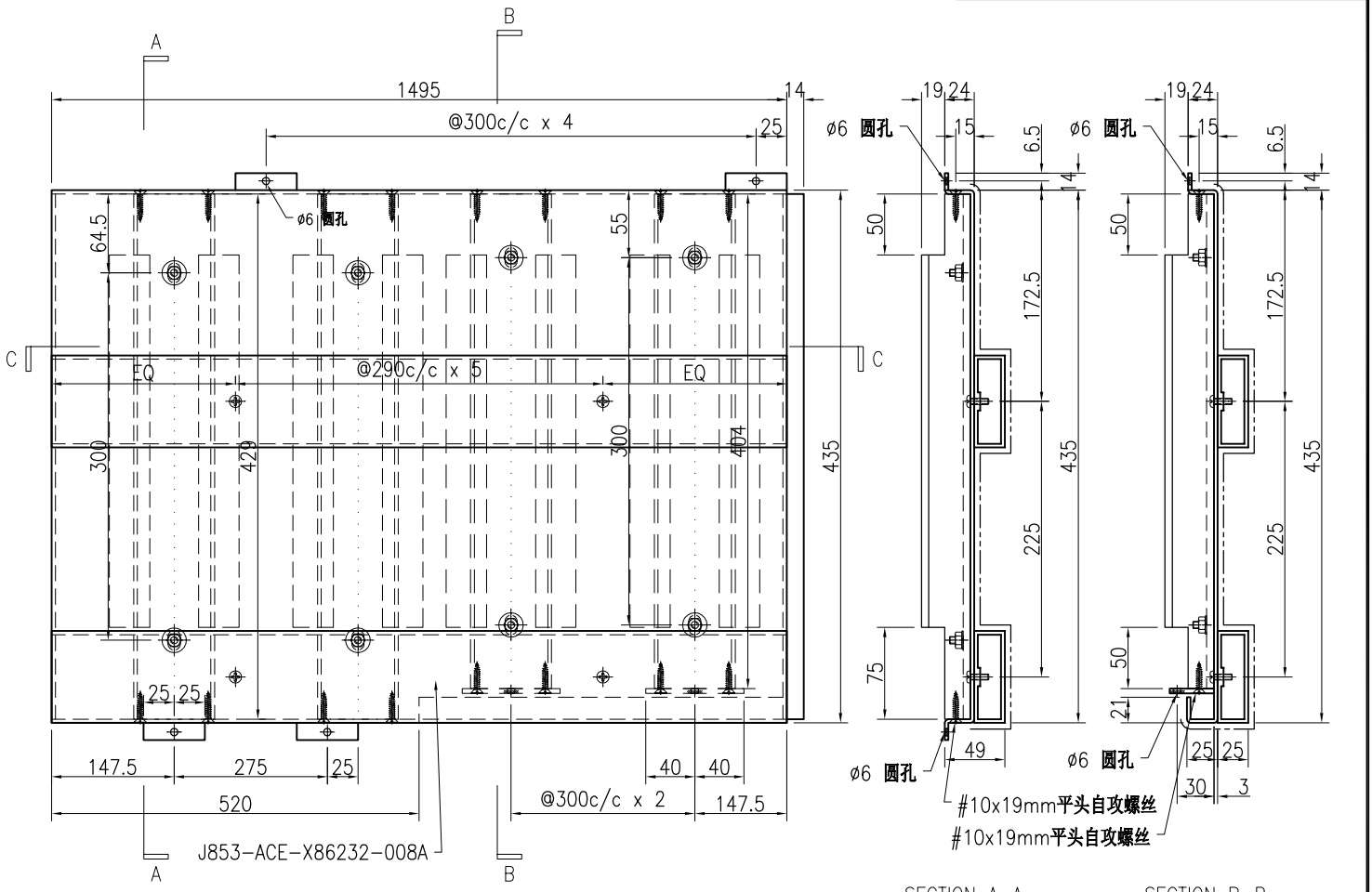
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

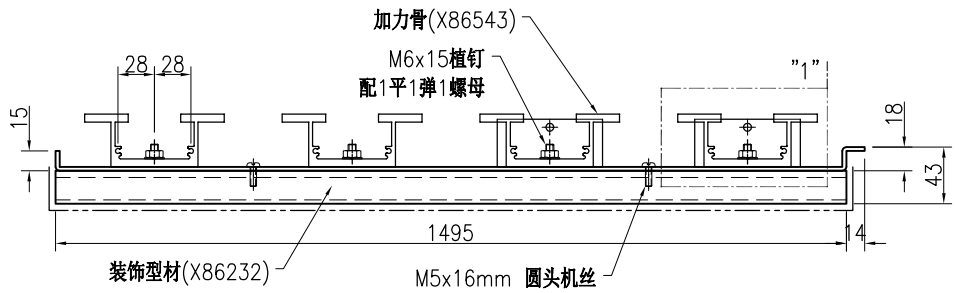
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-682		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-682		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

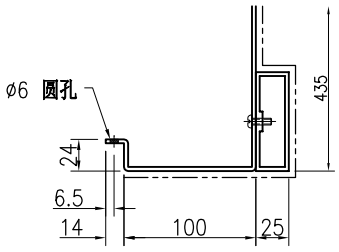
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



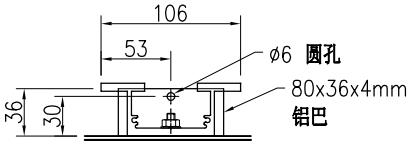
SECTION A–A　　SECTION B–B



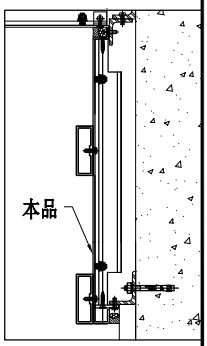
SECTION C–C



SECTION D



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

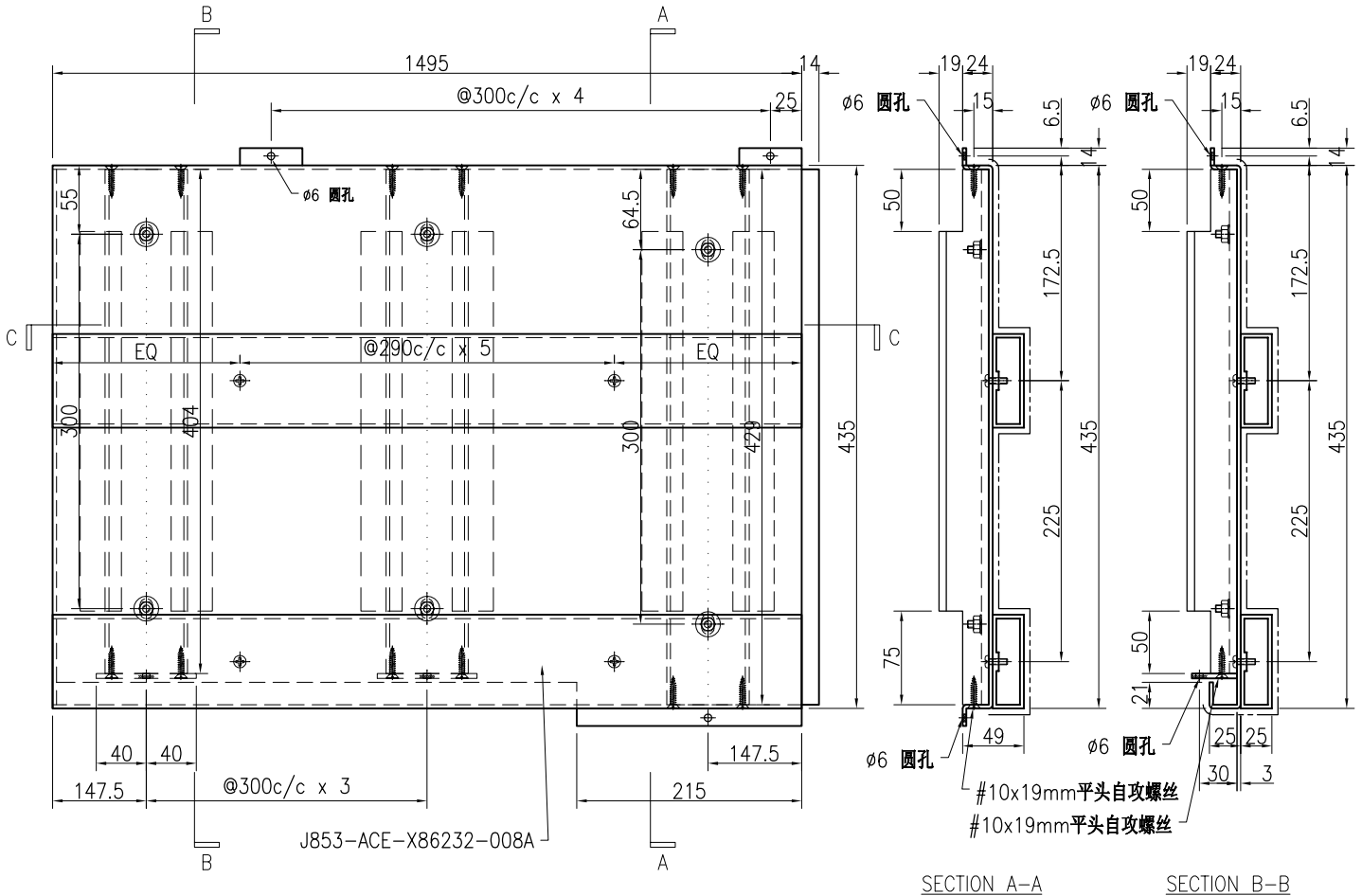
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

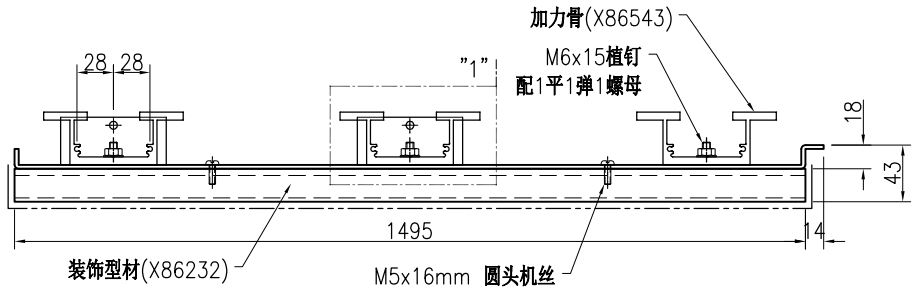
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

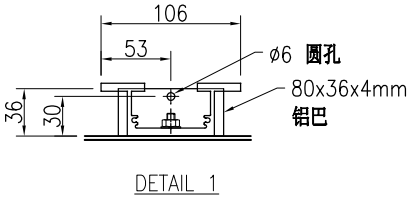
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

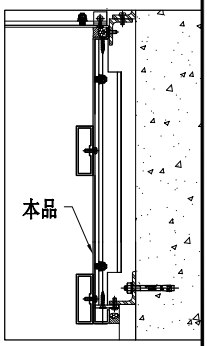
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-683		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-683		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	4
2	加力骨(X86543)	429	1
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2









技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

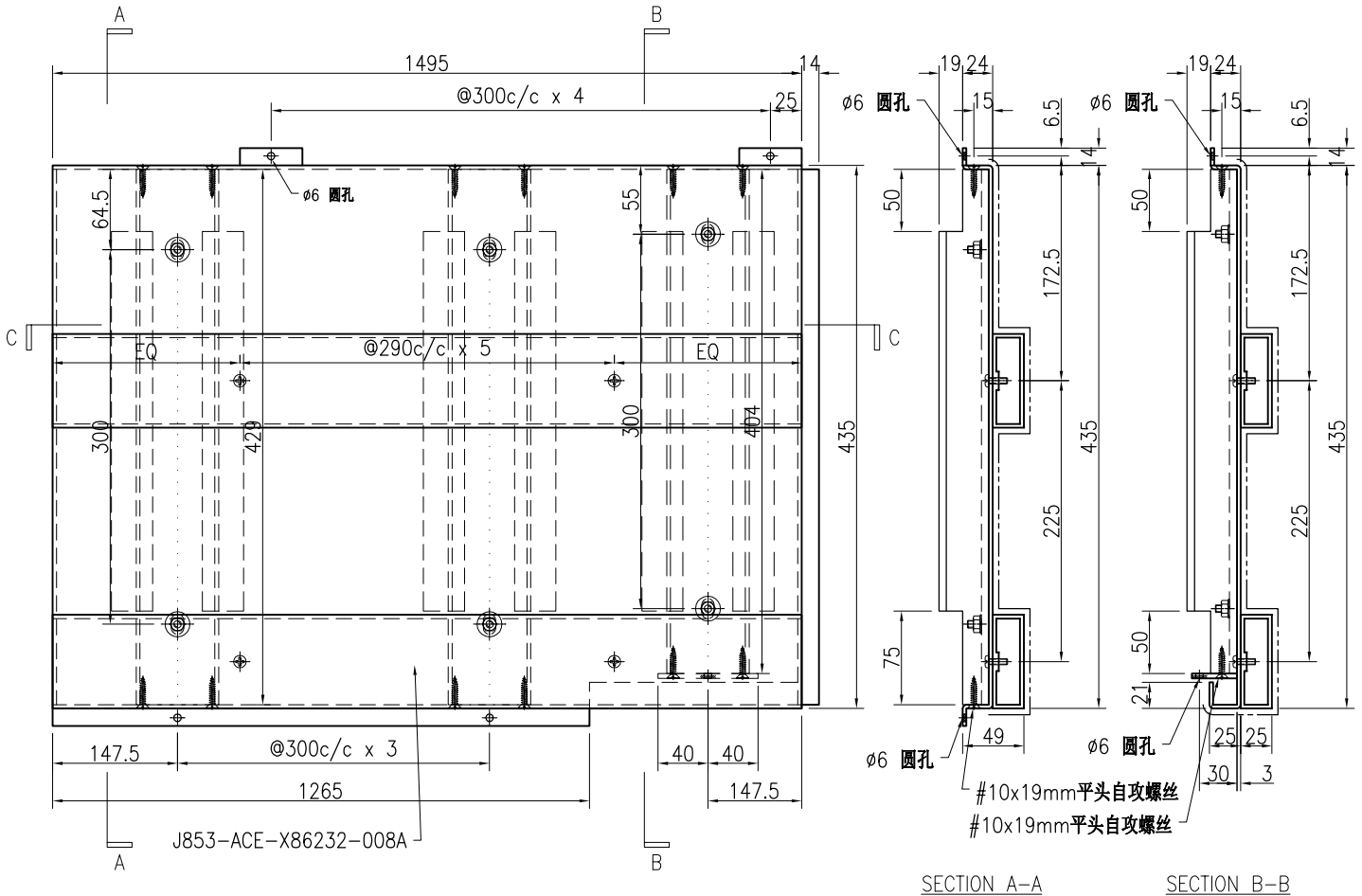
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

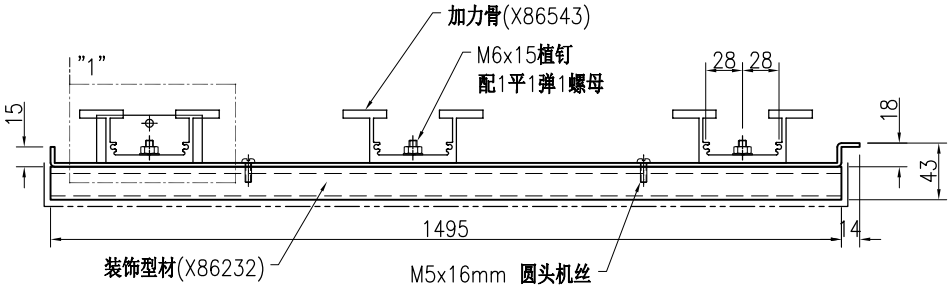
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-684		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-684		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

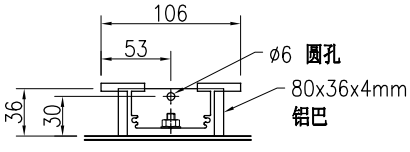
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	1
2	加力骨(X86543)	429	4
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



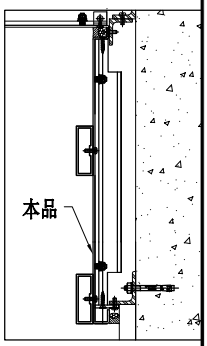
SECTION A–A　　SECTION B–B



SECTION C–C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

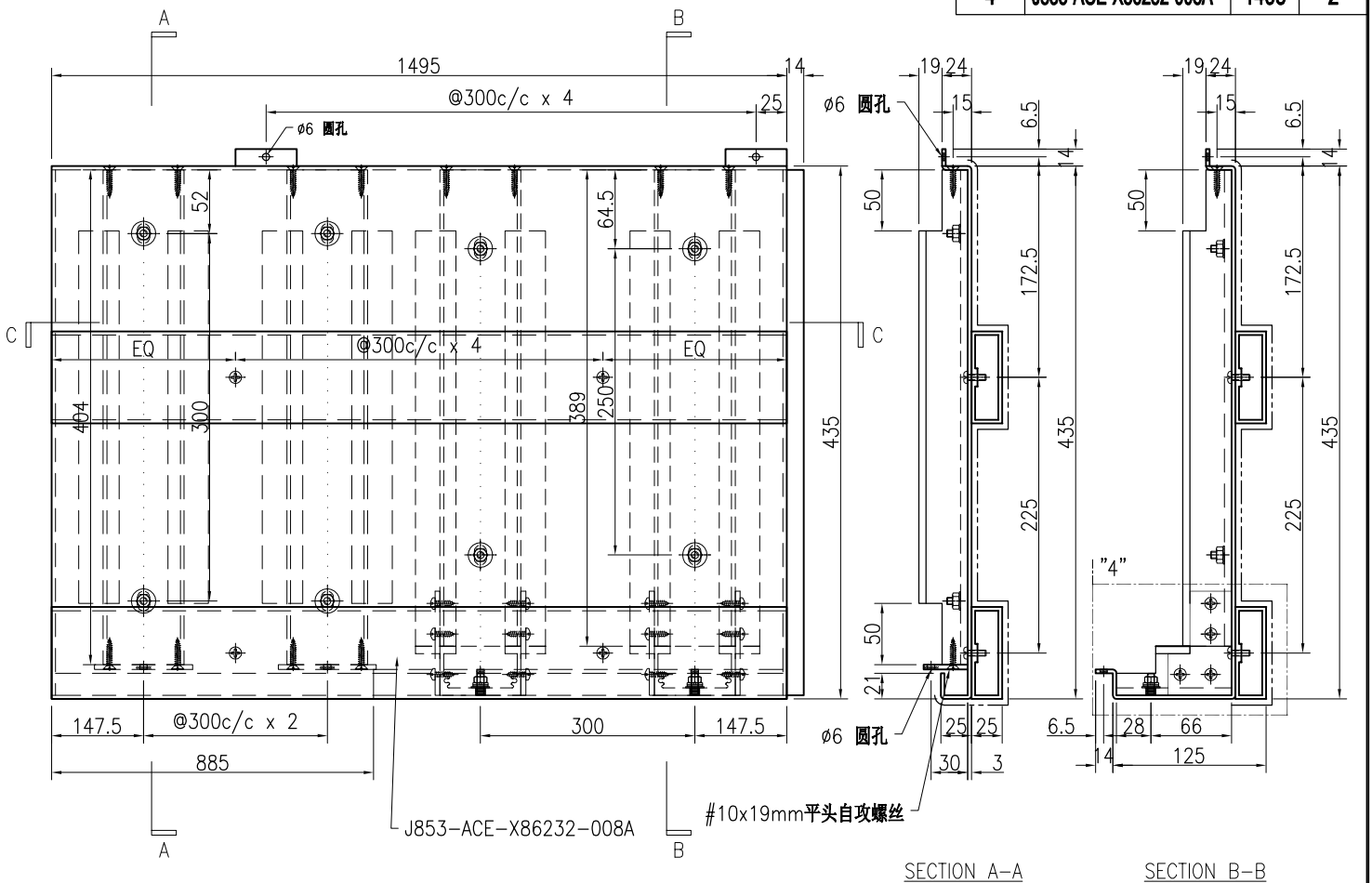
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

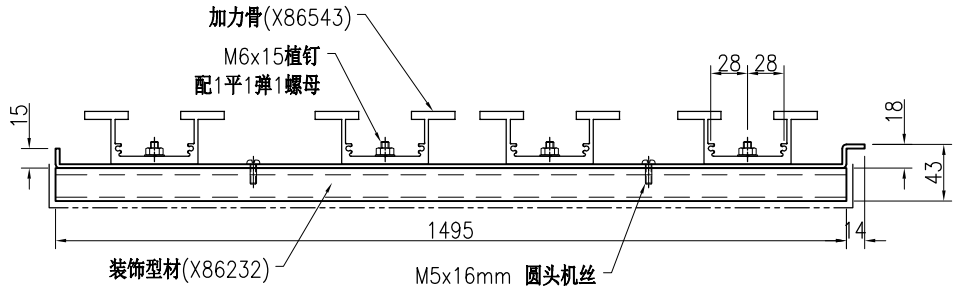
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

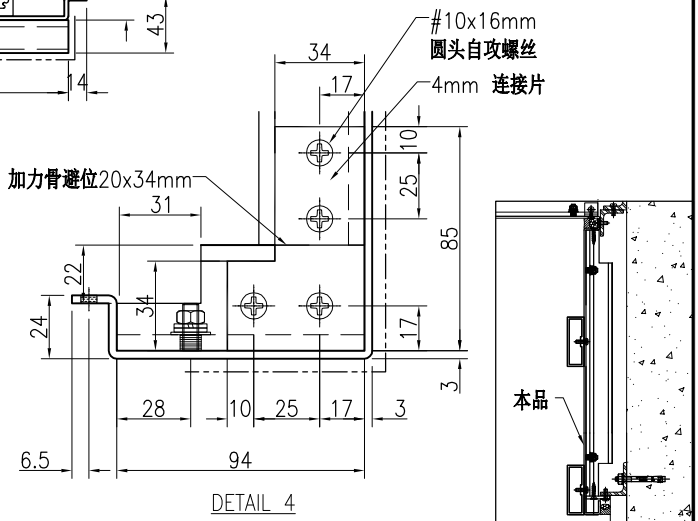
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-685		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-685		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	389	2
3	加力骨(X86543)	94	2
4	J853-ACE-X86232-008A	1495	2





SECTION C-C



DETAIL 4

技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

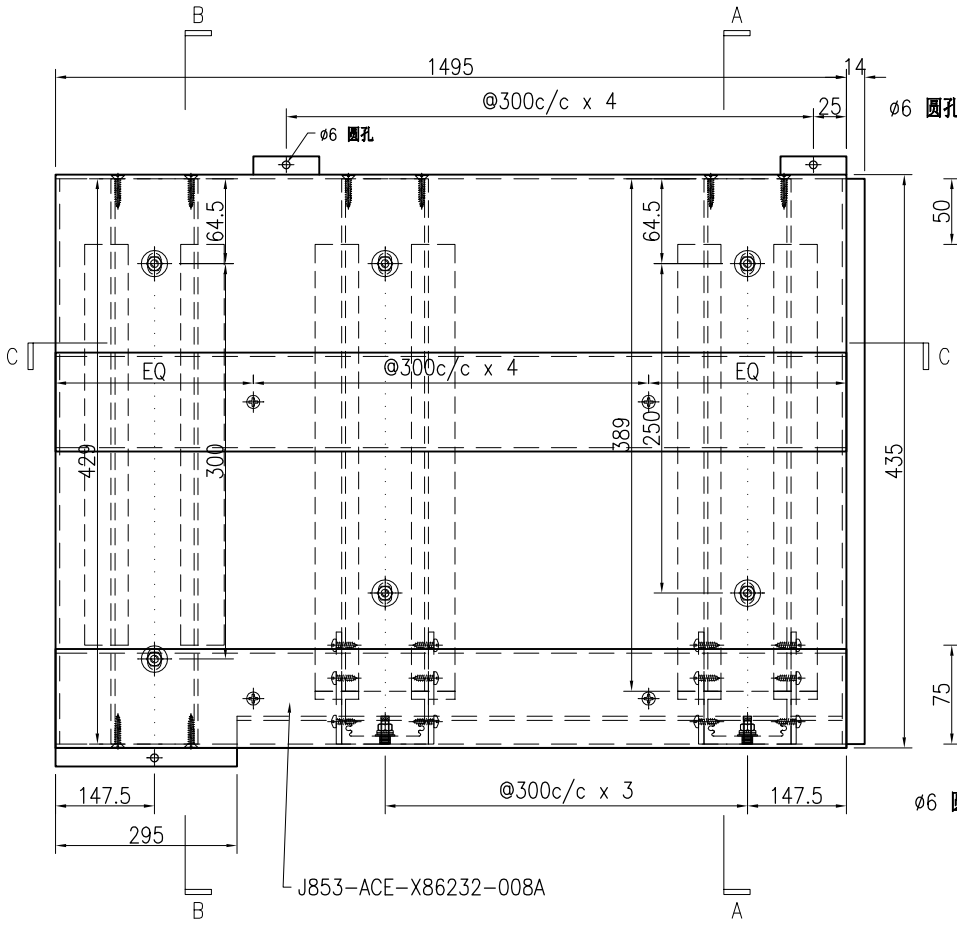
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

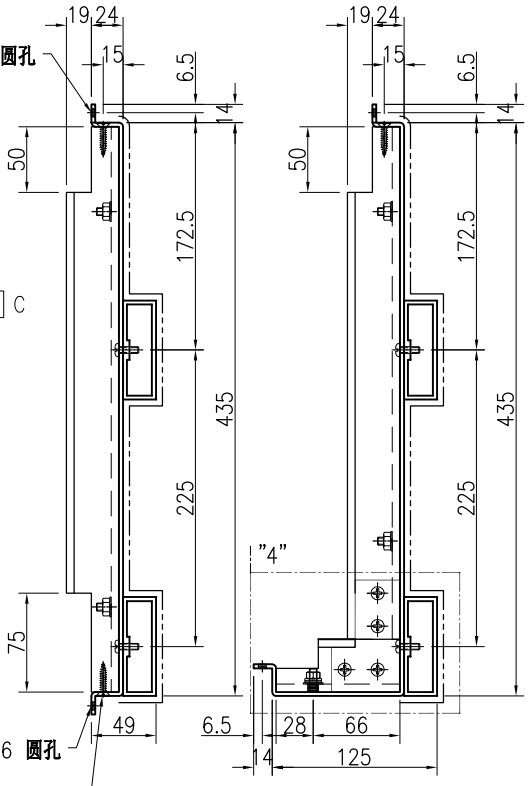
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

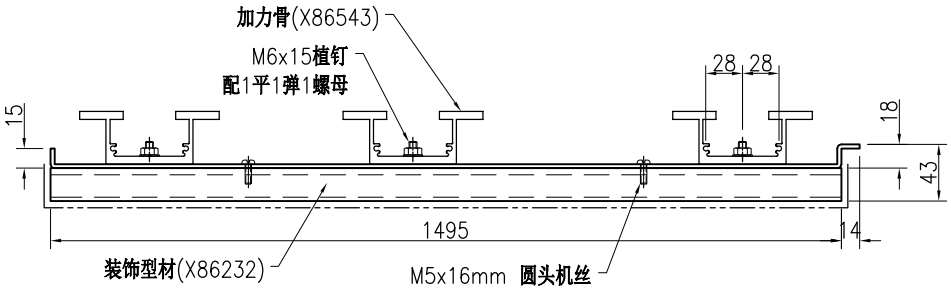
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-686		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-686		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1
2	加力骨(X86543)	389	4
3	加力骨(X86543)	94	4
4	J853-ACE-X86232-008A	1495	2

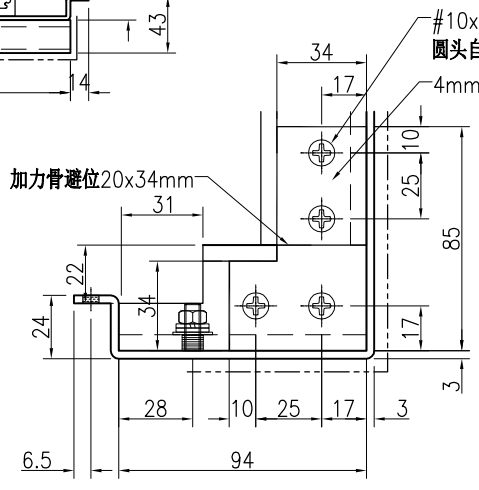




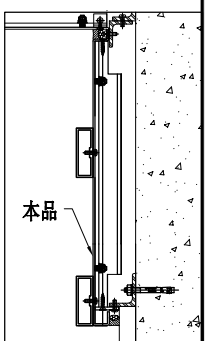
SECTION A–A　　SECTION B–B



SECTION C–C



DETAIL 4



技术说明:

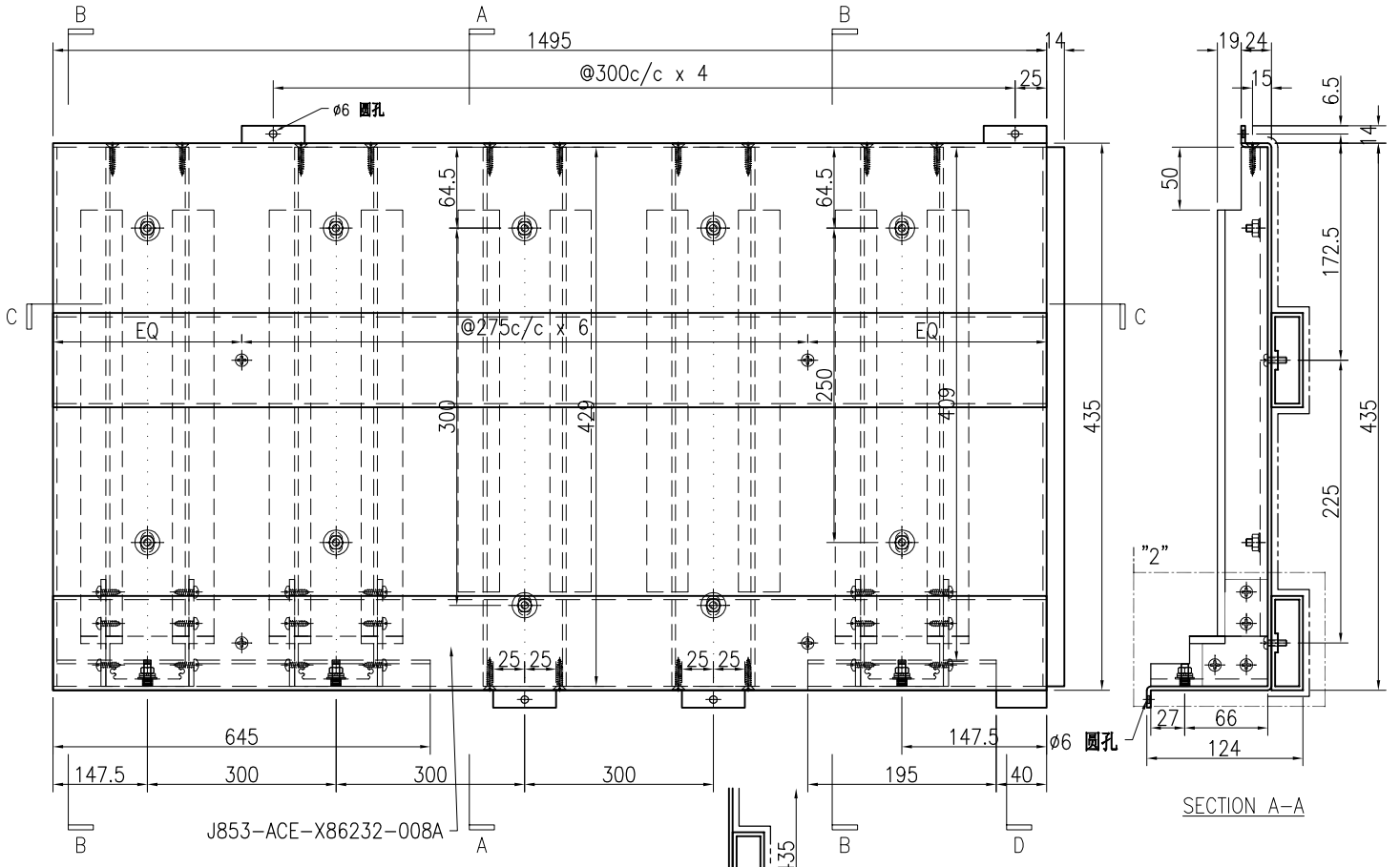
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

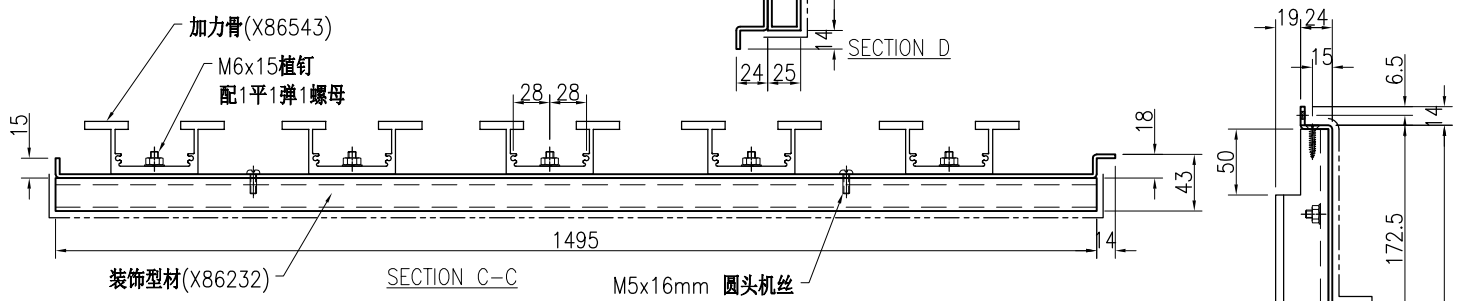
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

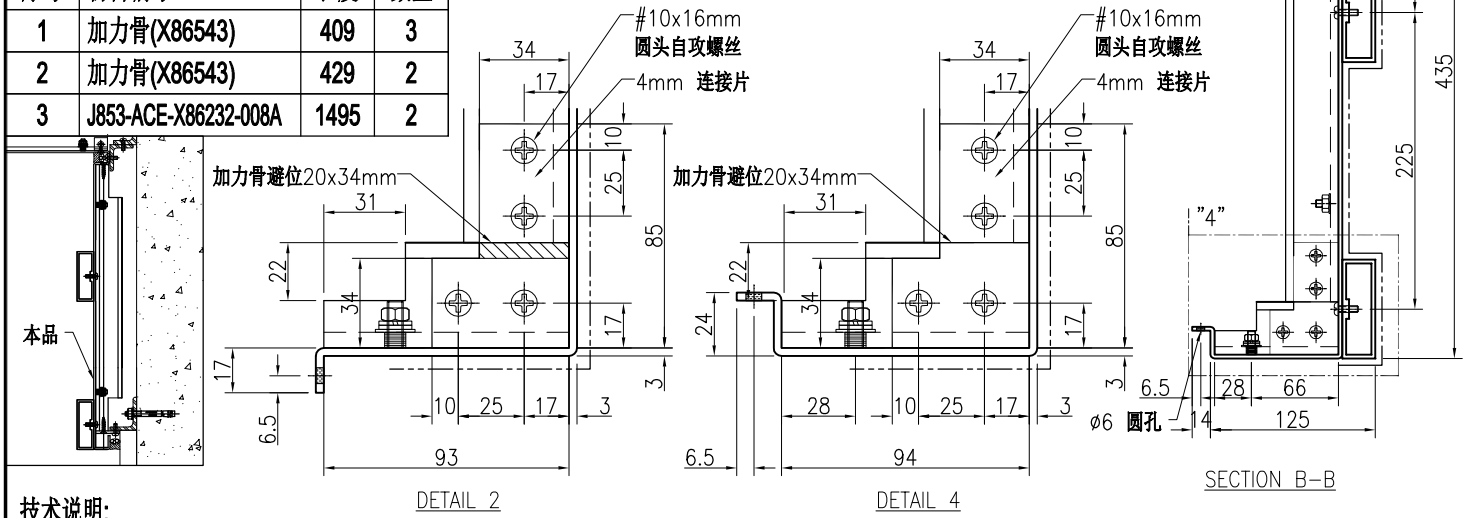
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-687		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-687		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78	长度	1495	宽度	435





序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	409	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

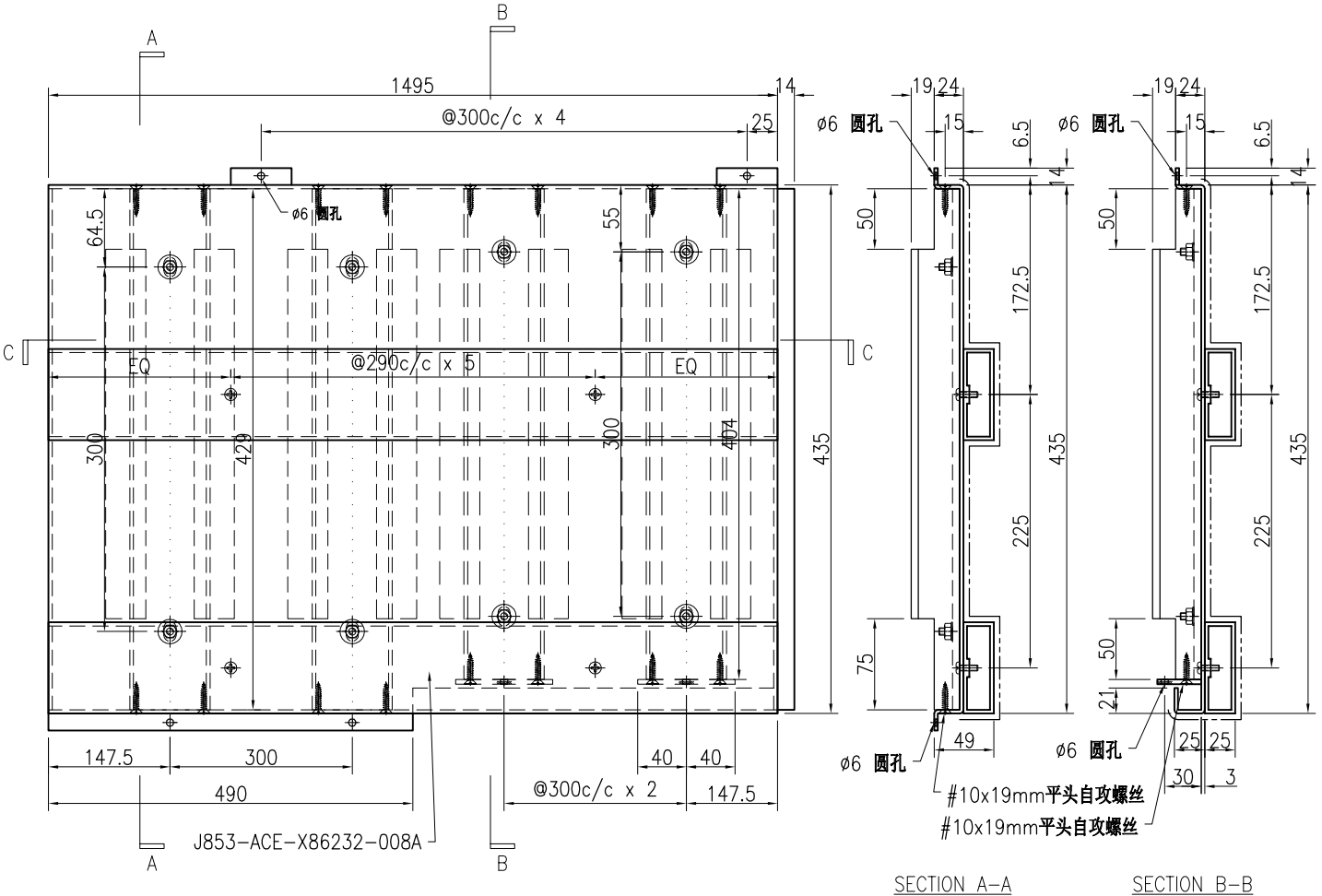
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

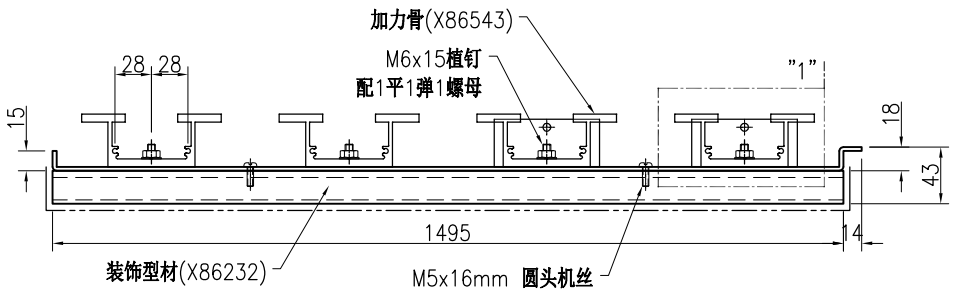
4." ———— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-688		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-688		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.78	长度	1495	宽度	435

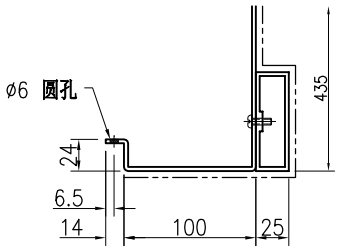
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



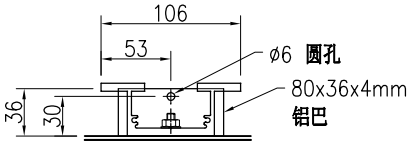
SECTION A–A　　SECTION B–B



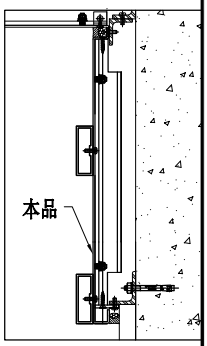
SECTION C–C



SECTION D



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

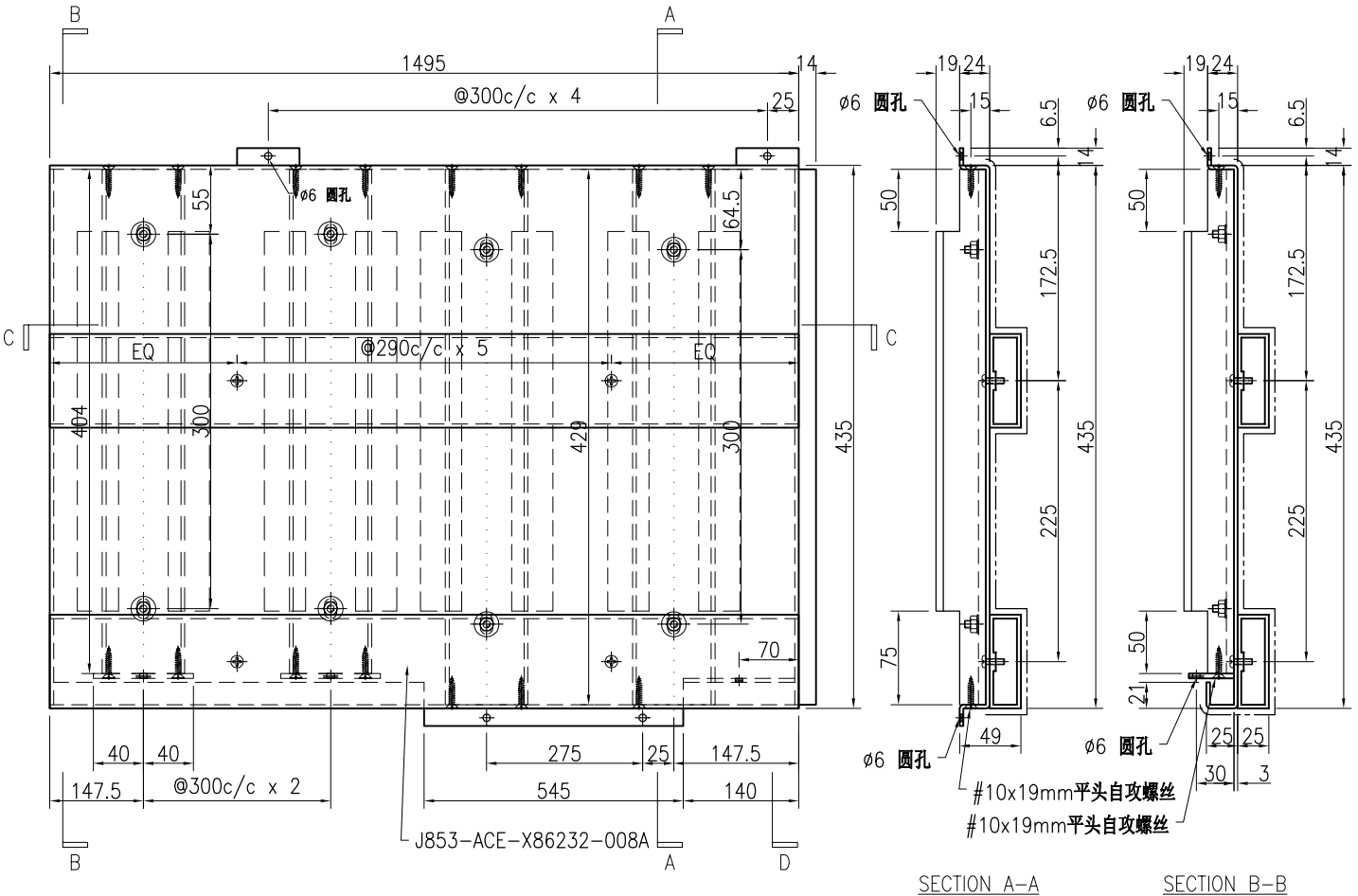
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

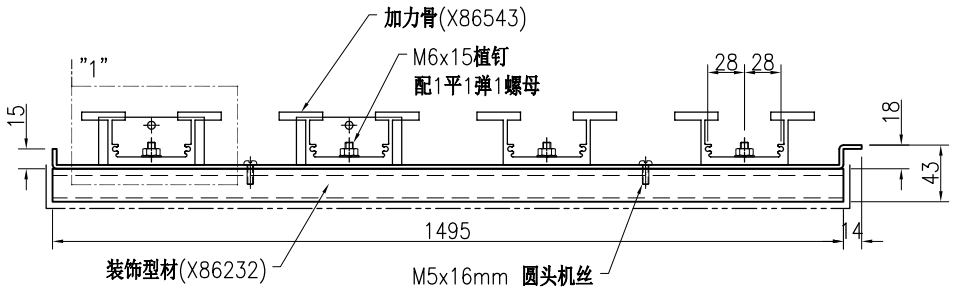
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-689		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-689		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.78		长度	1495	宽度	435

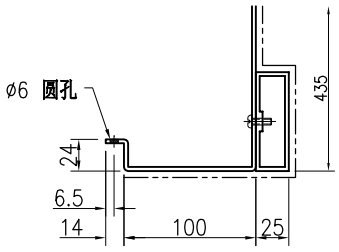
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008A	1495	2



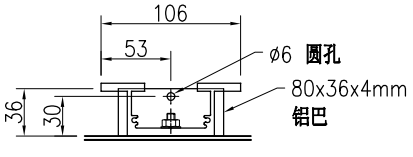
SECTION A-A　　SECTION B-B



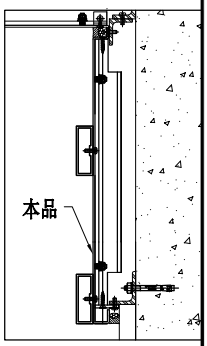
SECTION C-C



SECTION D



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

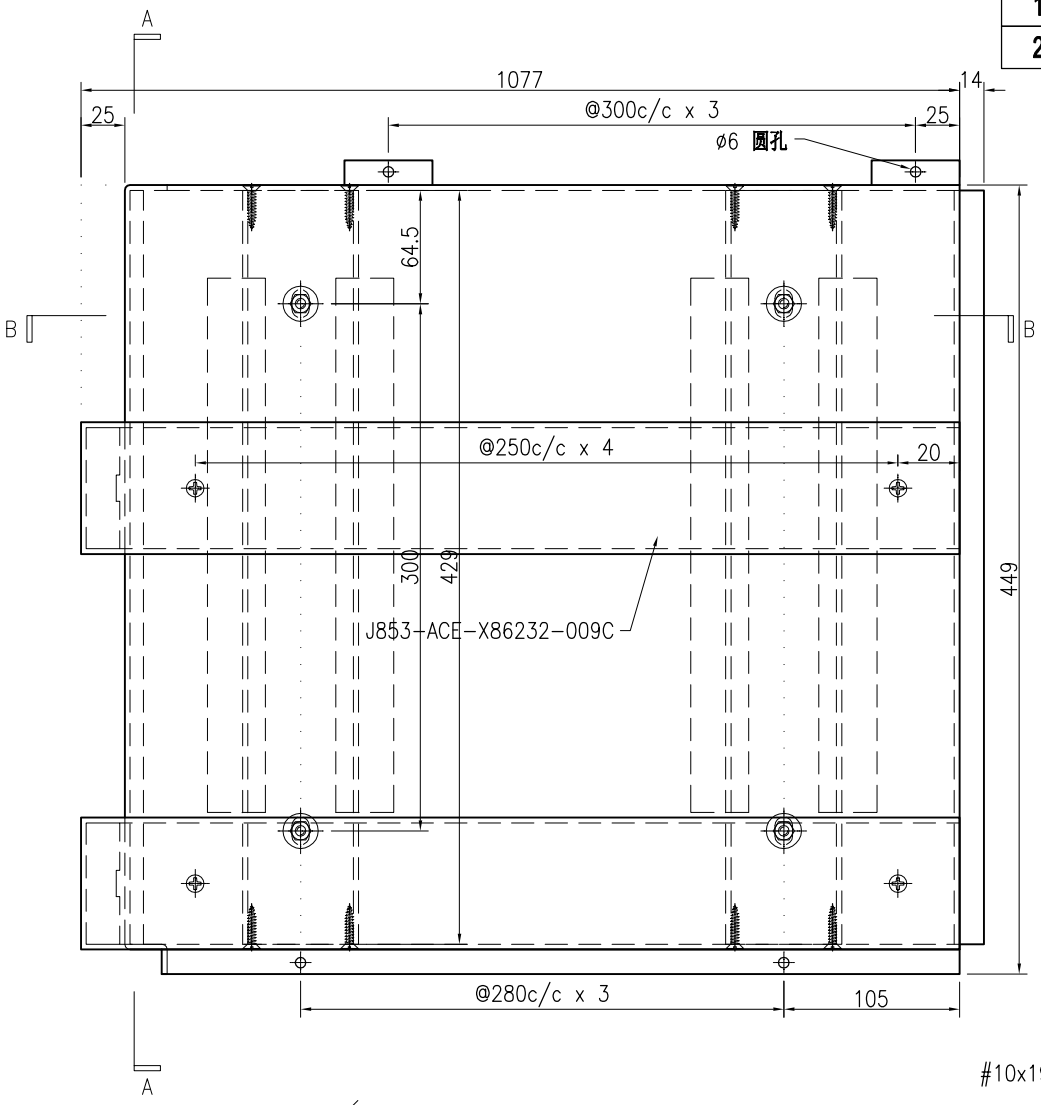
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

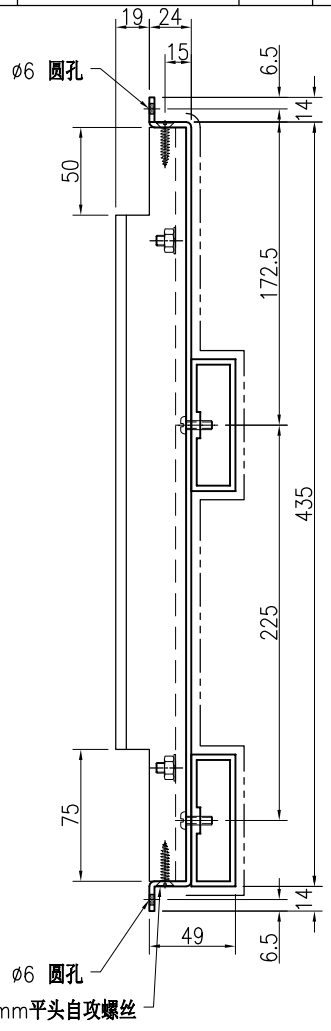
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

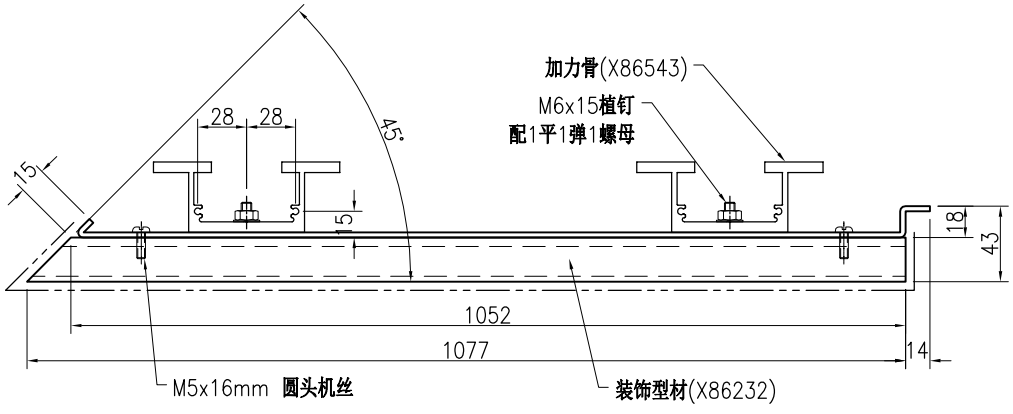
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-690		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-690		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.57		长度	1077	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-009C	1077	2

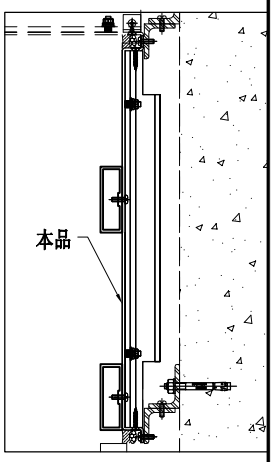




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

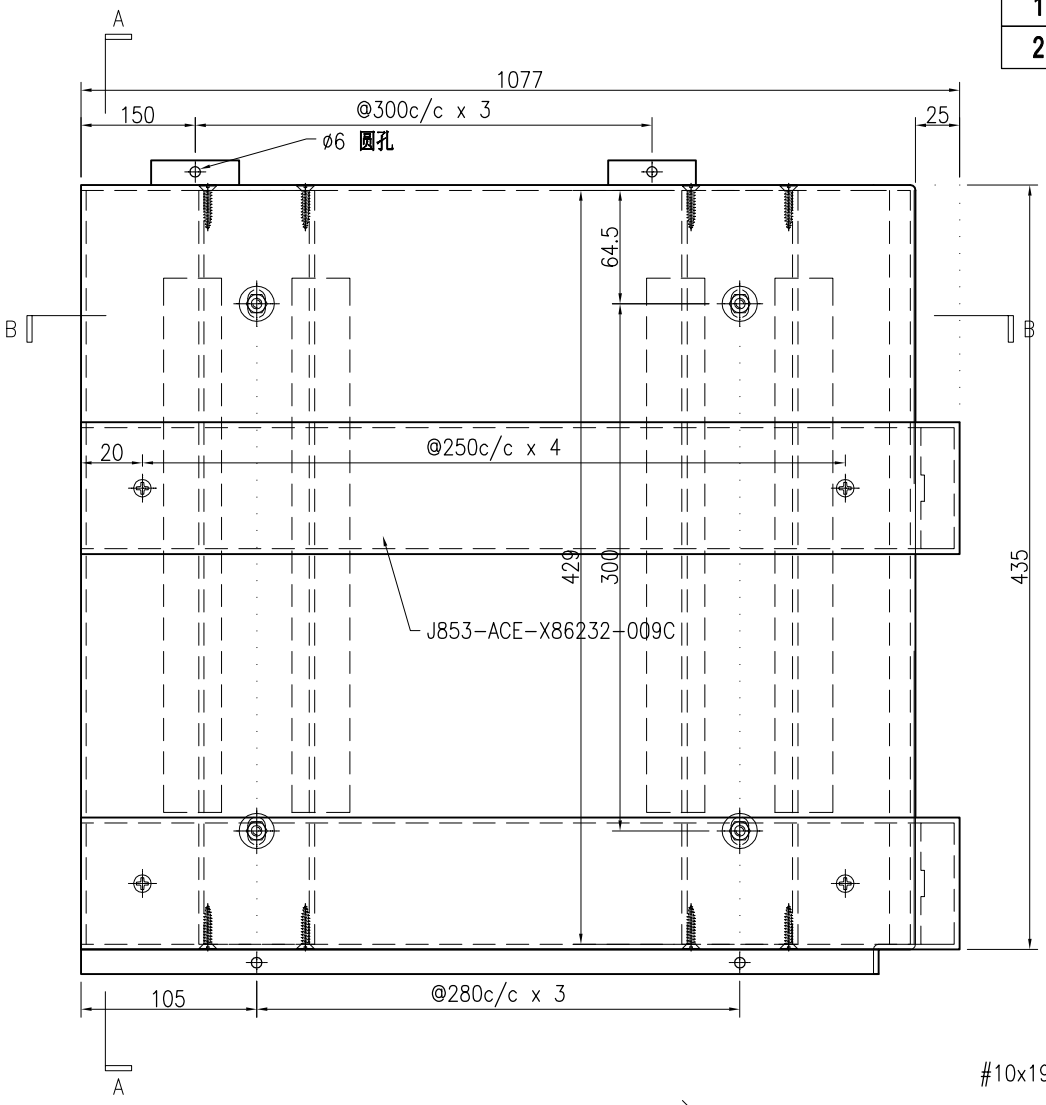
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

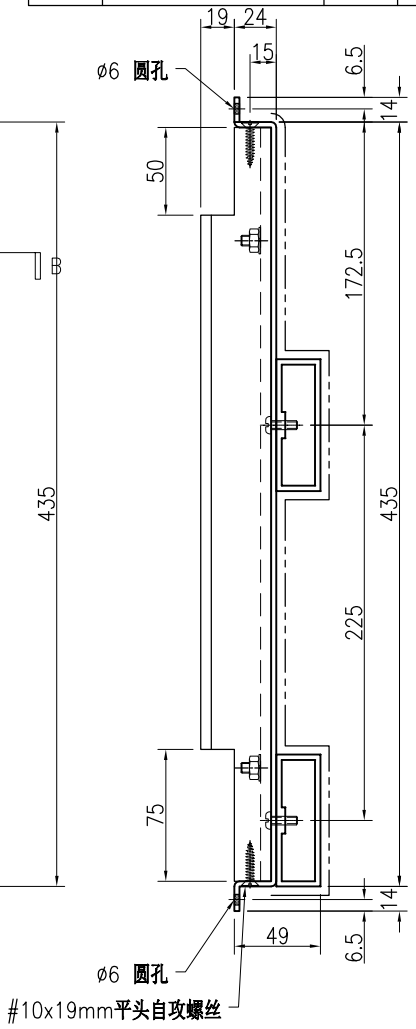
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

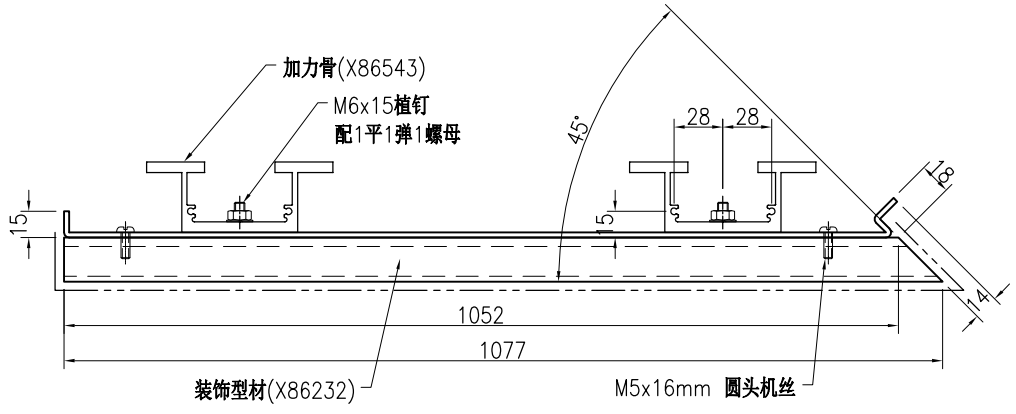
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-691		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-691		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.57		长度	1077	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-009C	1077	2

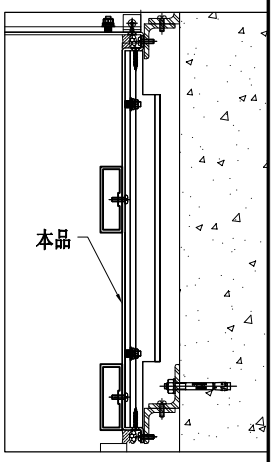




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

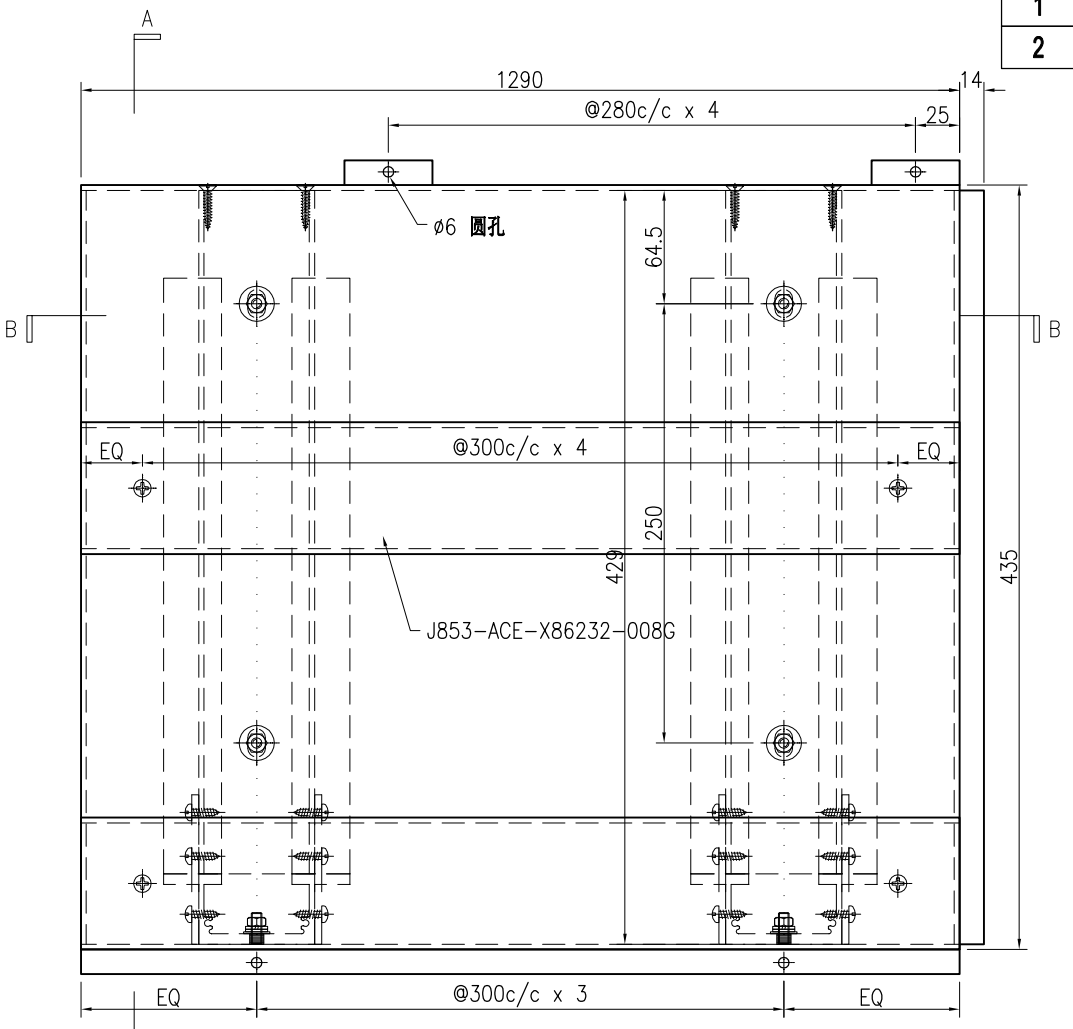
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

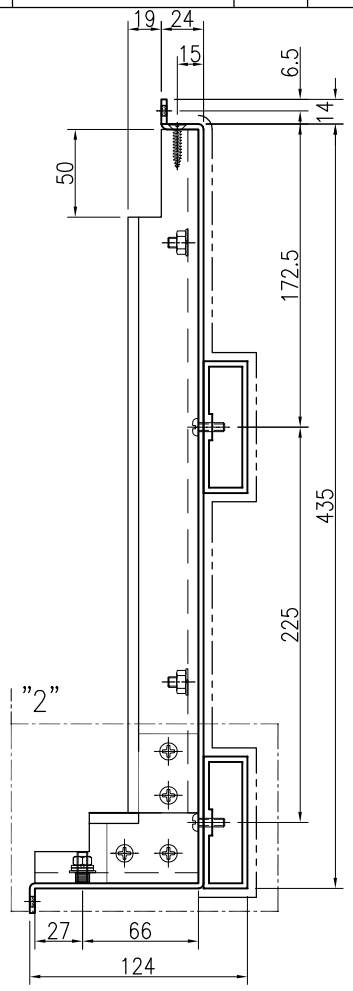
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

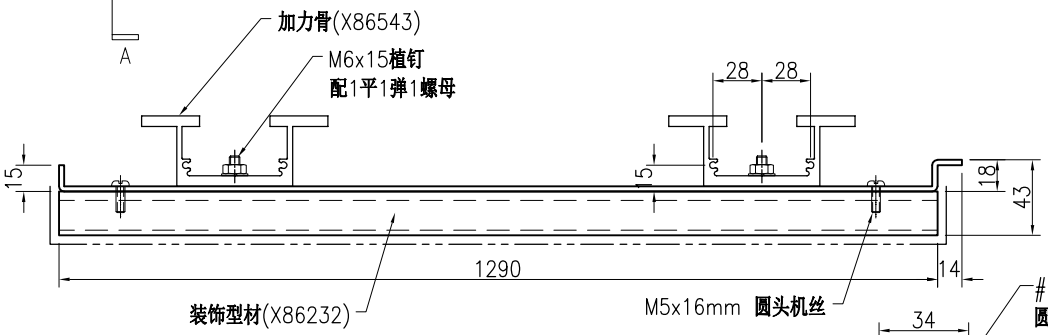
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-692		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-692		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.67		长度	1290	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-008G	1290	2

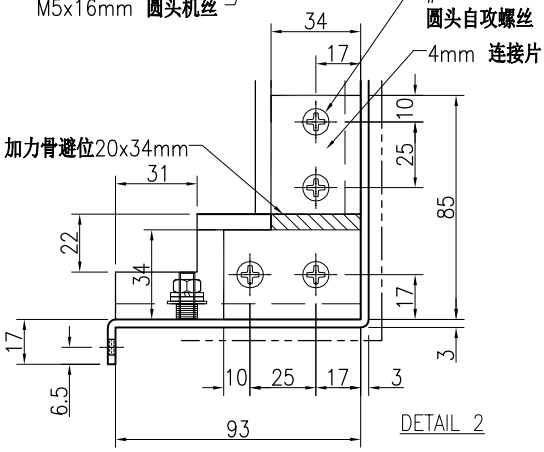




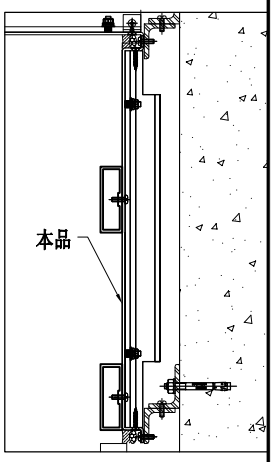
SECTION A–A



SECTION B–B



DETAIL 2



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

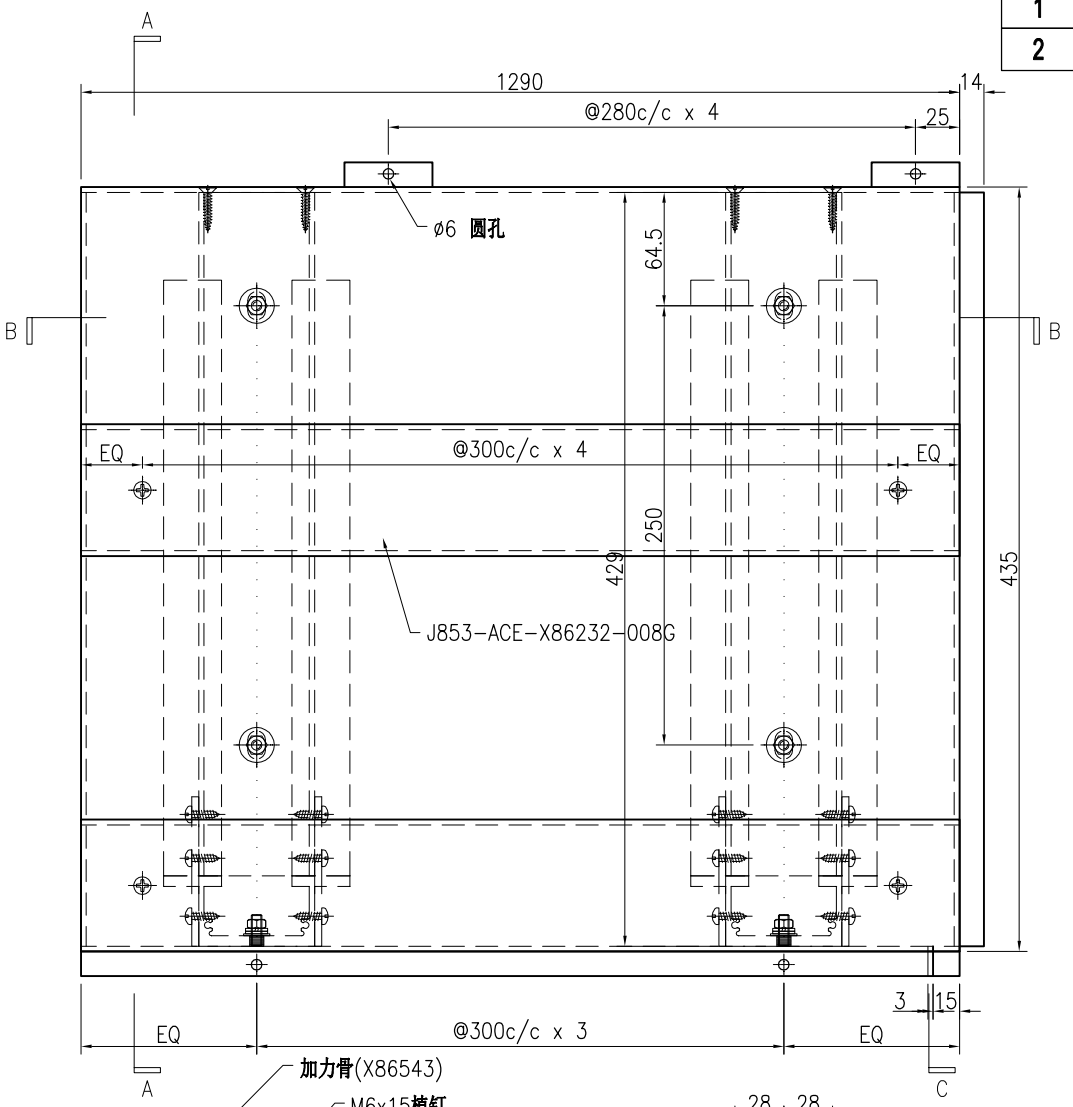
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

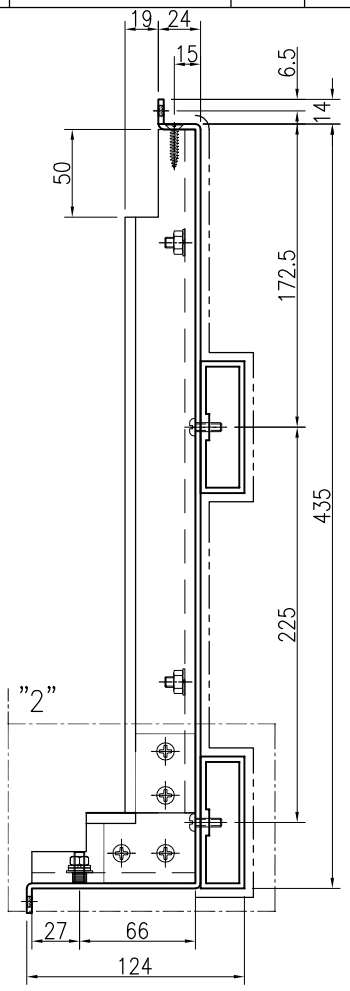
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

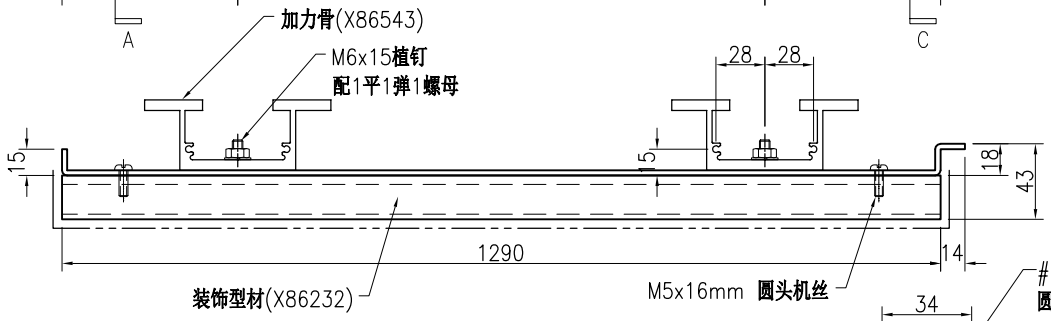
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-693		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-693		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)	
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.67	长度	1290	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-008G	1290	2

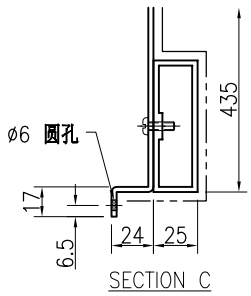




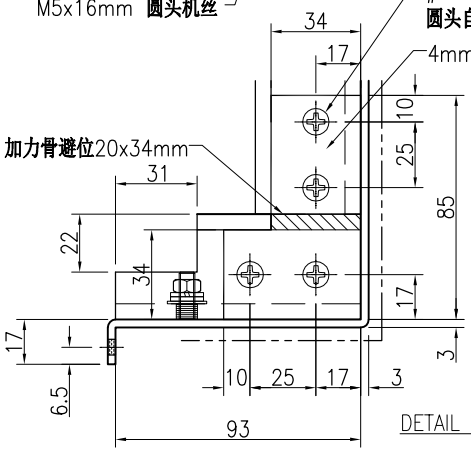
SECTION A–A



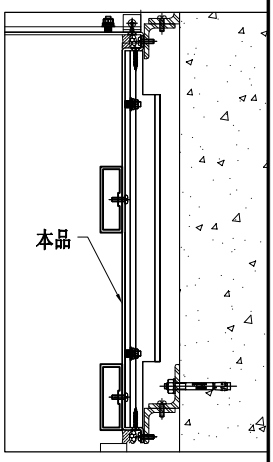
SECTION B–B



SECTION C



DETAIL 2



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

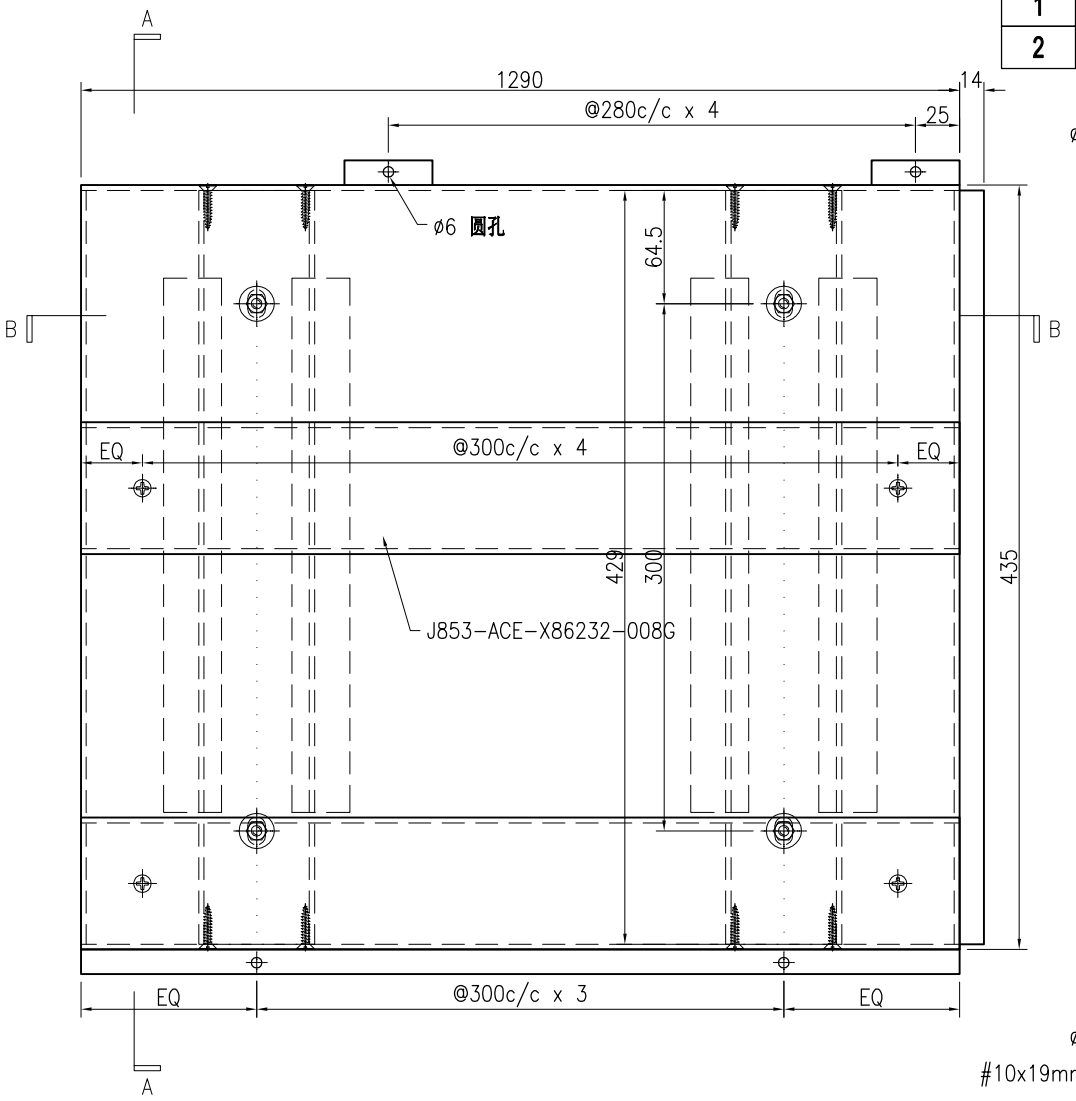
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

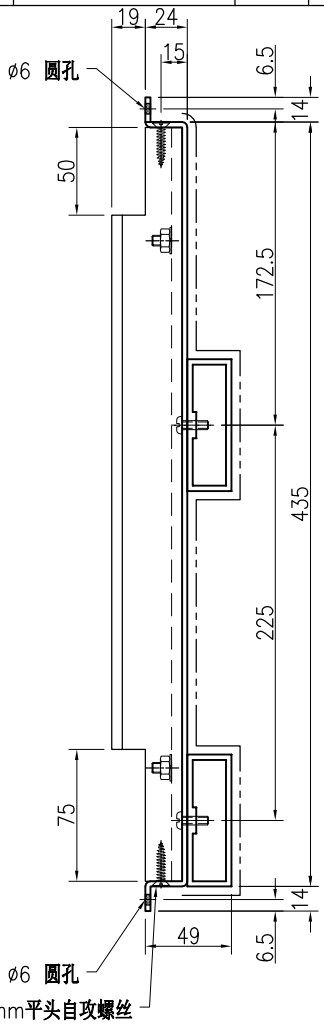
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

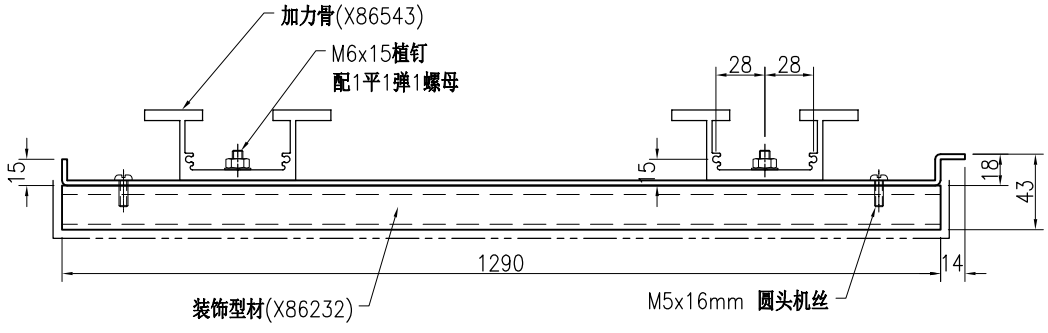
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-694		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-694		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.67	长度	1290	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-008G	1290	2

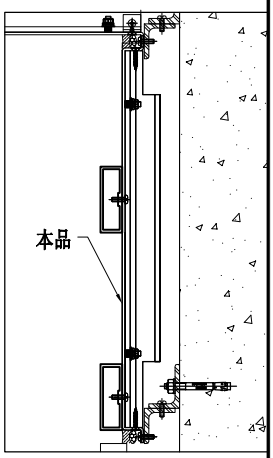




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

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

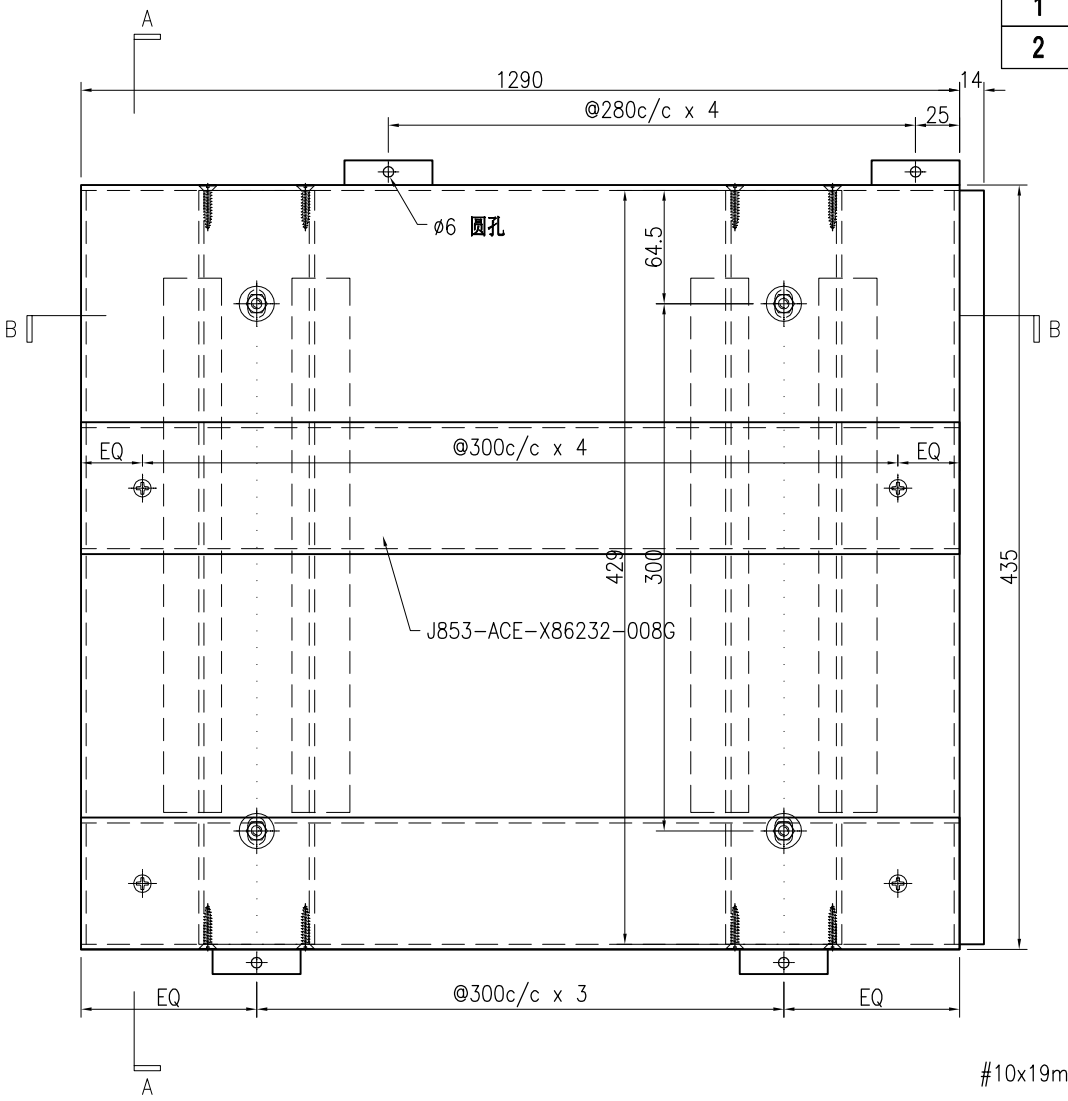
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

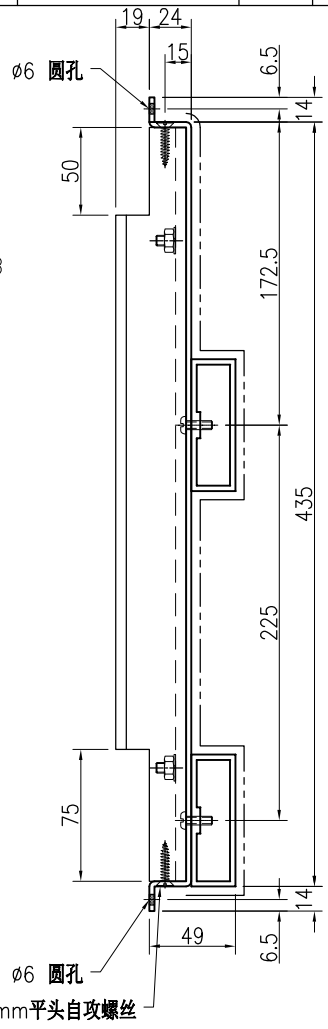
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-695							
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-695							
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2 (HC)							
材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.67	长度	1290	宽度	435					

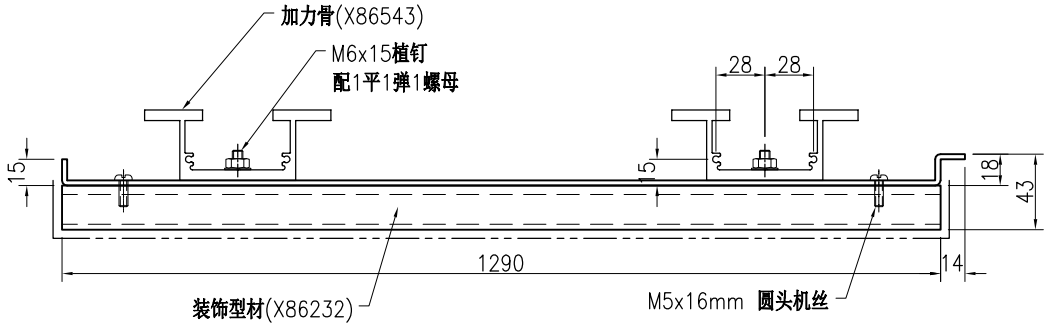
版本				采用	工厂		地盘	√
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1			

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-ACE-X86232-008G	1290	2

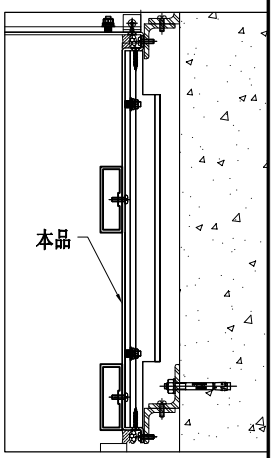




SECTION A–A



SECTION B–B



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

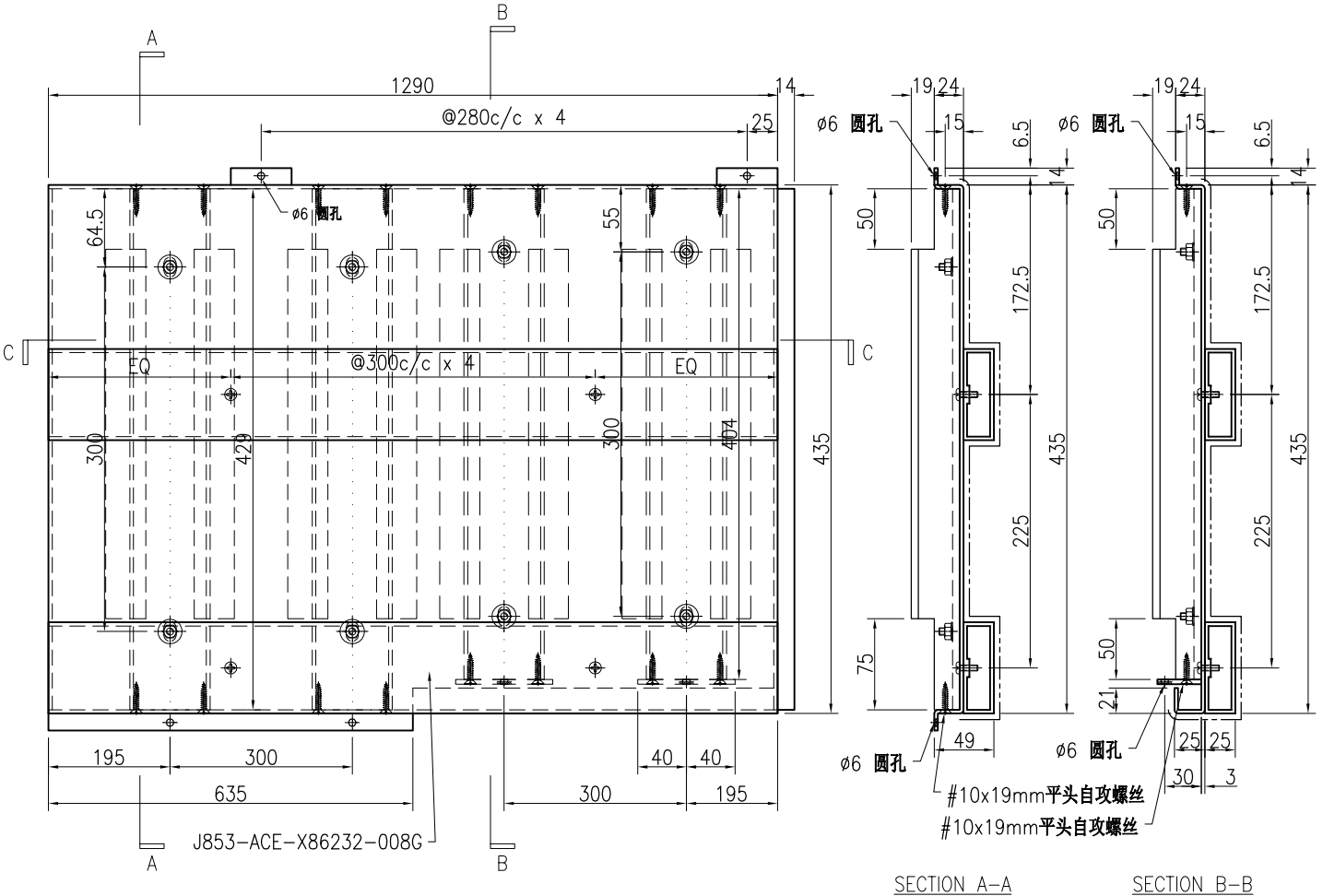
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

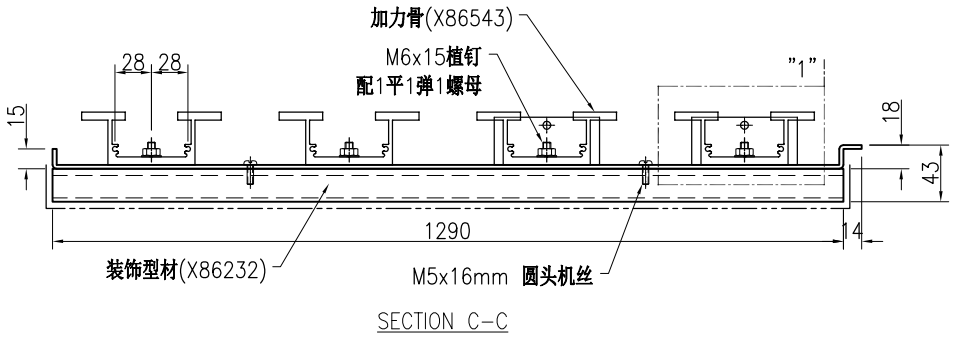
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

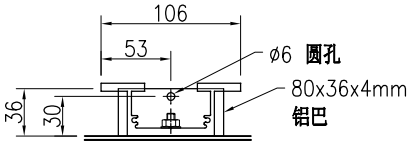
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-697		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-697		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.67	长度	1290	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	2
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-ACE-X86232-008G	1290	2

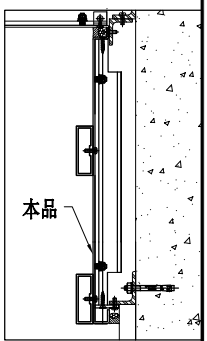




SECTION C-C



DETAIL 1



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

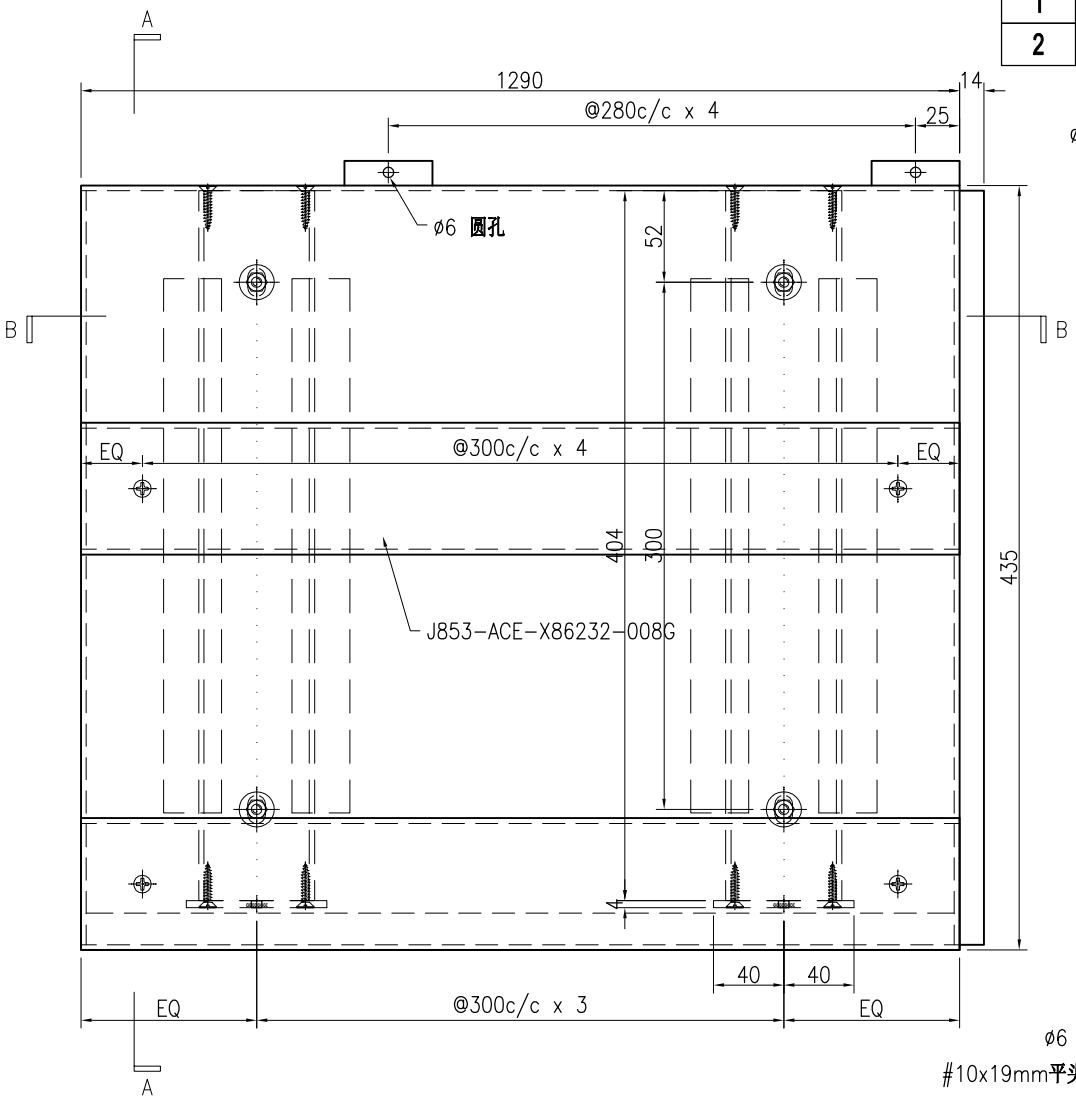
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

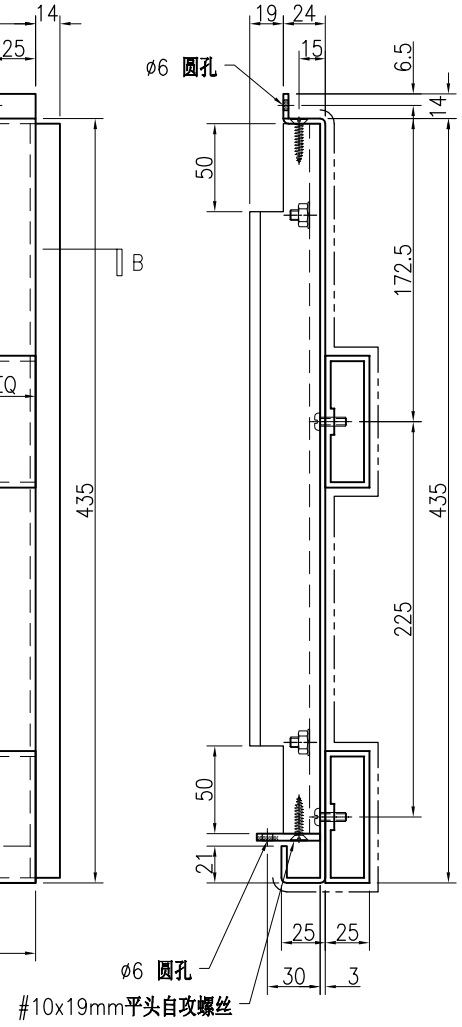
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

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

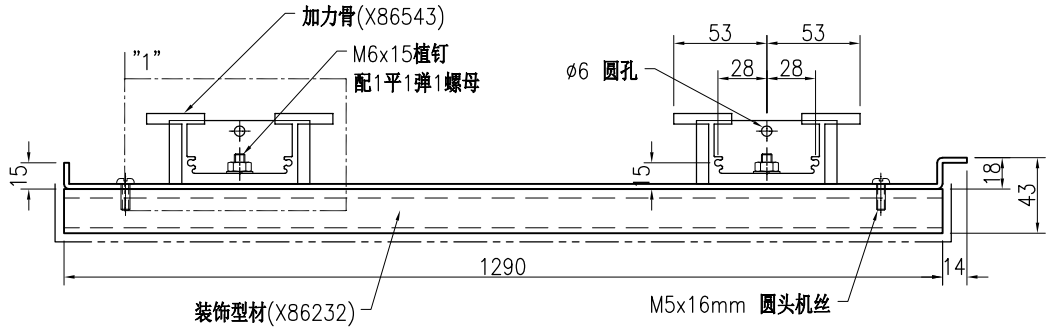
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-698		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-698		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	5 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.67		长度	1290	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	4
2	J853-ACE-X86232-008G	1290	2

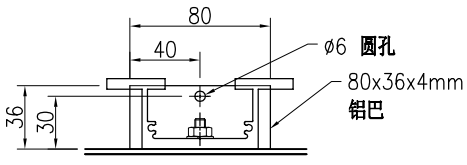




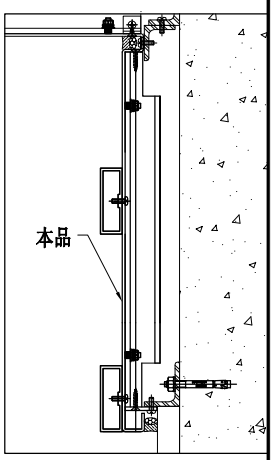
SECTION A–A



SECTION B–B



DETAIL 1



技术说明:

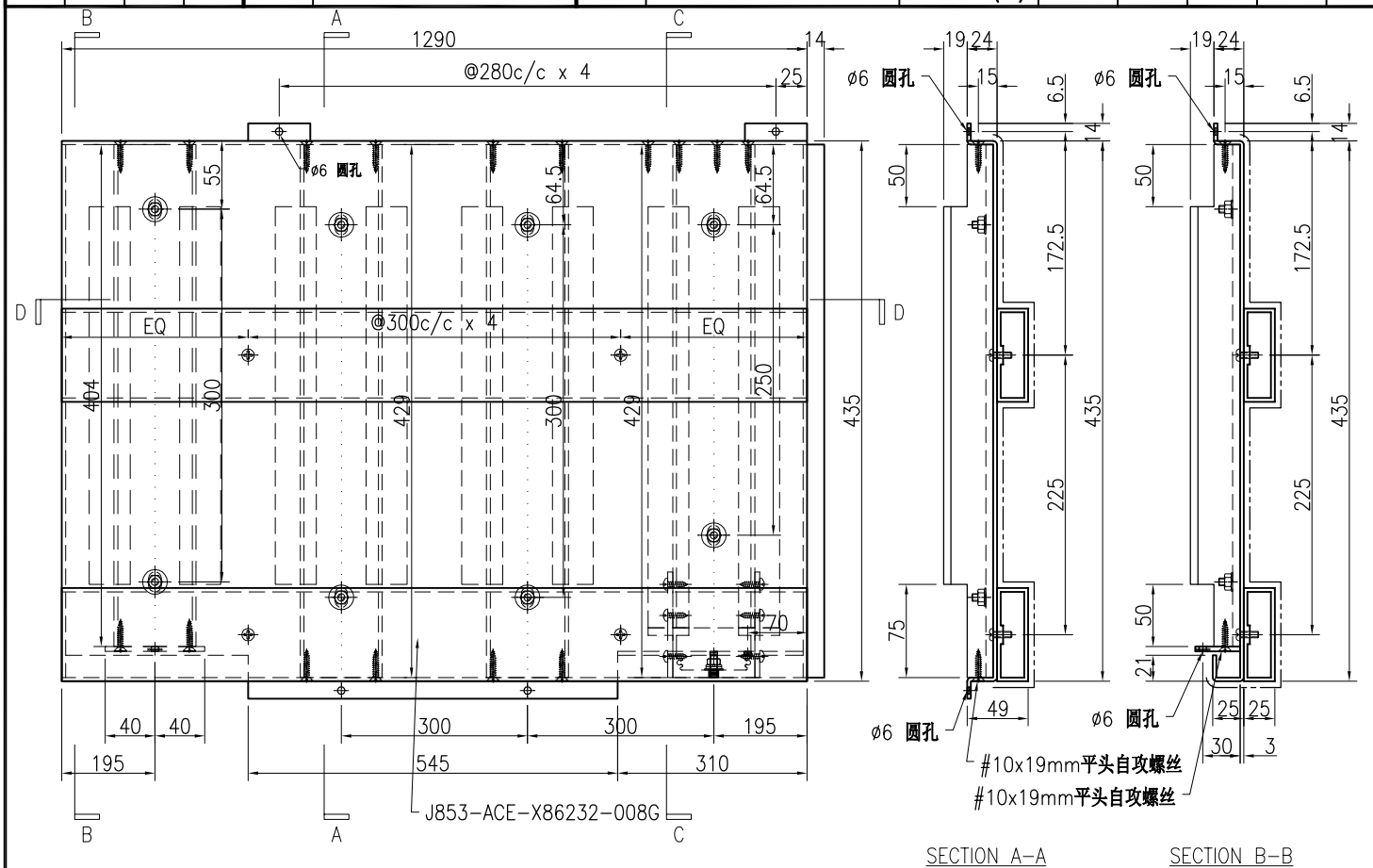
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

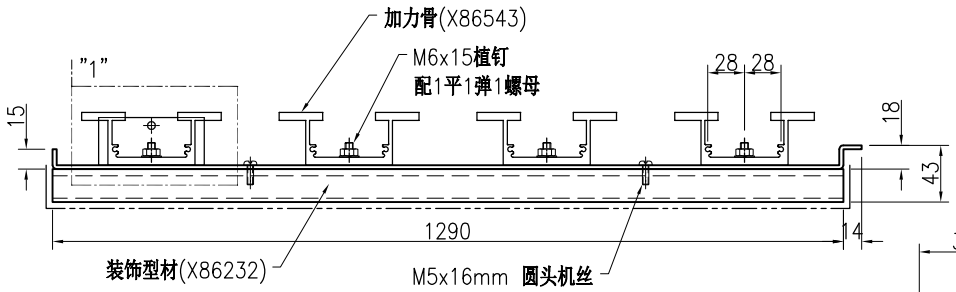
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

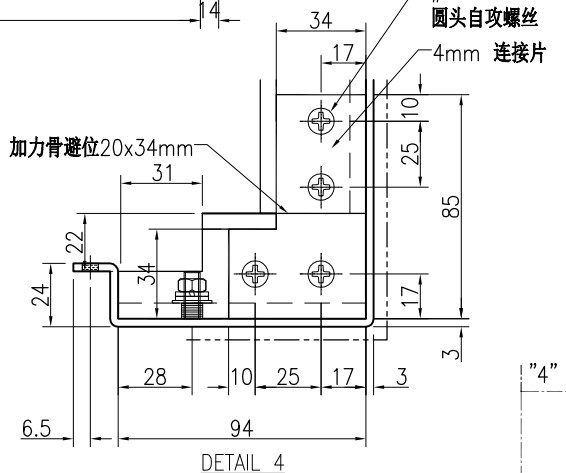
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

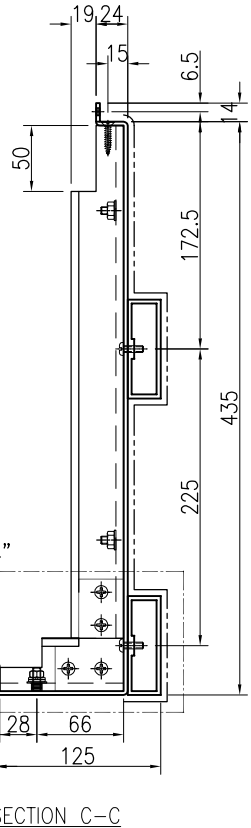
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

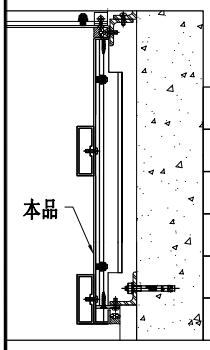
美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-699		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-699		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.67	长度	1290	宽度	435



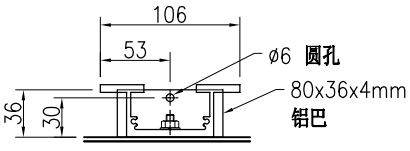








序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	1
2	加力骨(X86543)	429	2
3	加力骨(X86543)	389	1
4	加力骨(X86543)	94	1
5	J853-ACE-X86232-008G	1290	2



技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

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

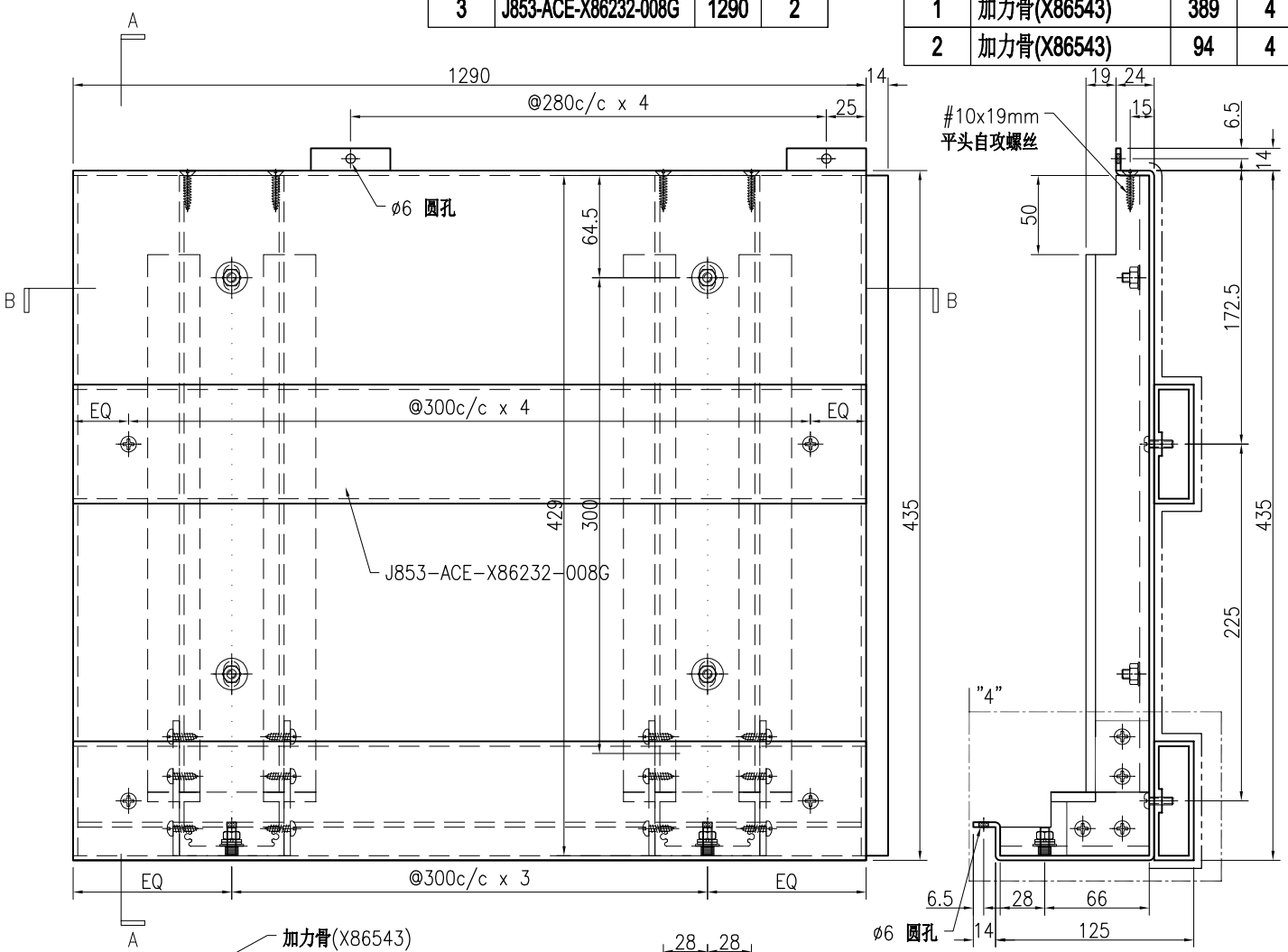
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

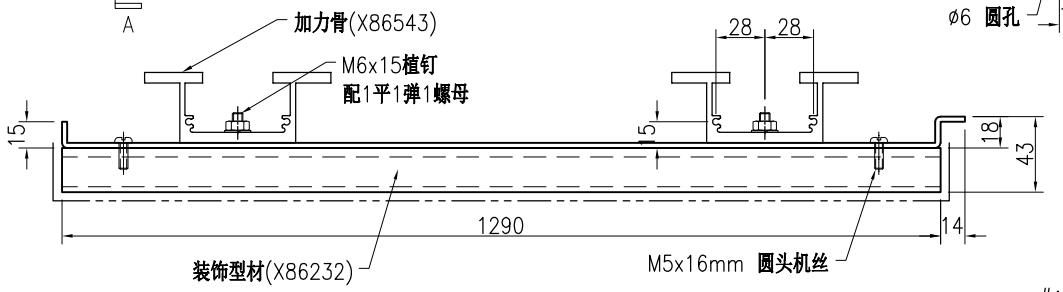
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.							工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-700		
							地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-700		
版本				采用	工厂	地盘 √	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	0.67		长度	1290	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
3	J853-ACE-X86232-008G	1290	2

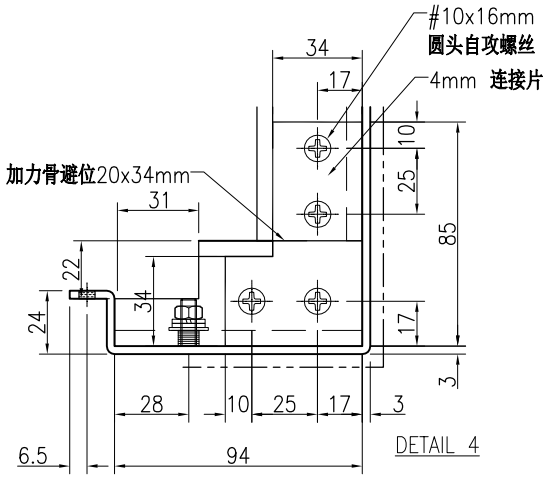
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	389	4
2	加力骨(X86543)	94	4



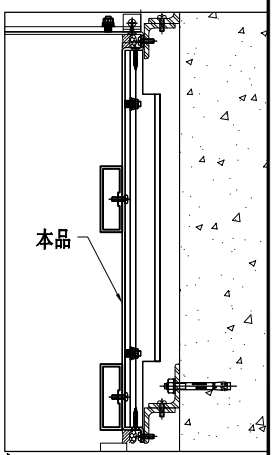


SECTION A–A

SECTION B–B



DETAIL 4



技术说明:

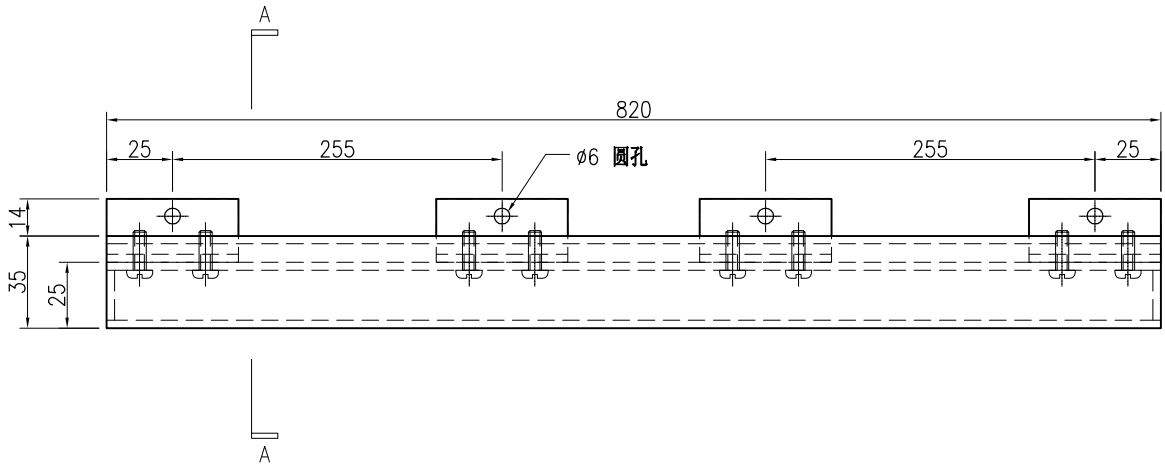
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

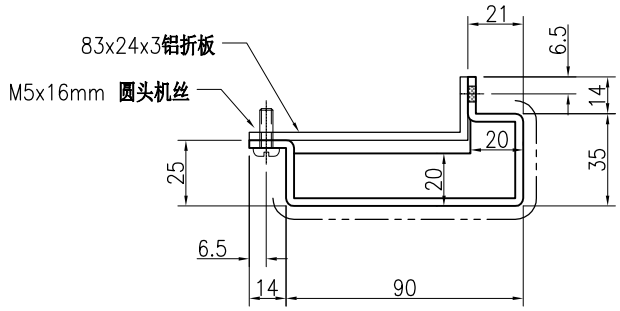
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

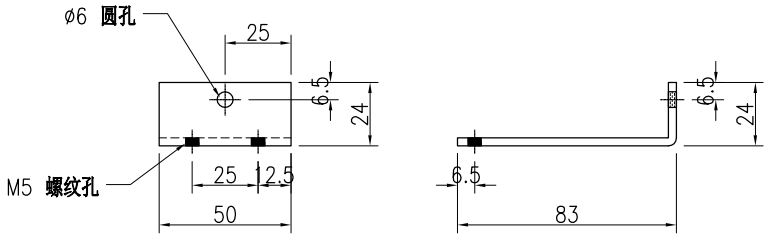
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-703		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-703		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.16	长度	820	宽度	90

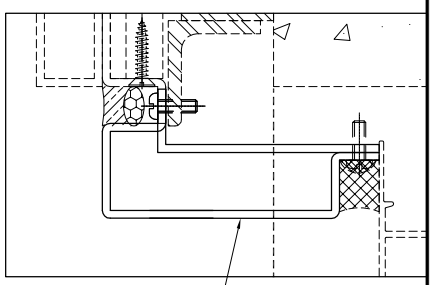




SECTION A–A



83x24x3铝折板



本品

技术说明:

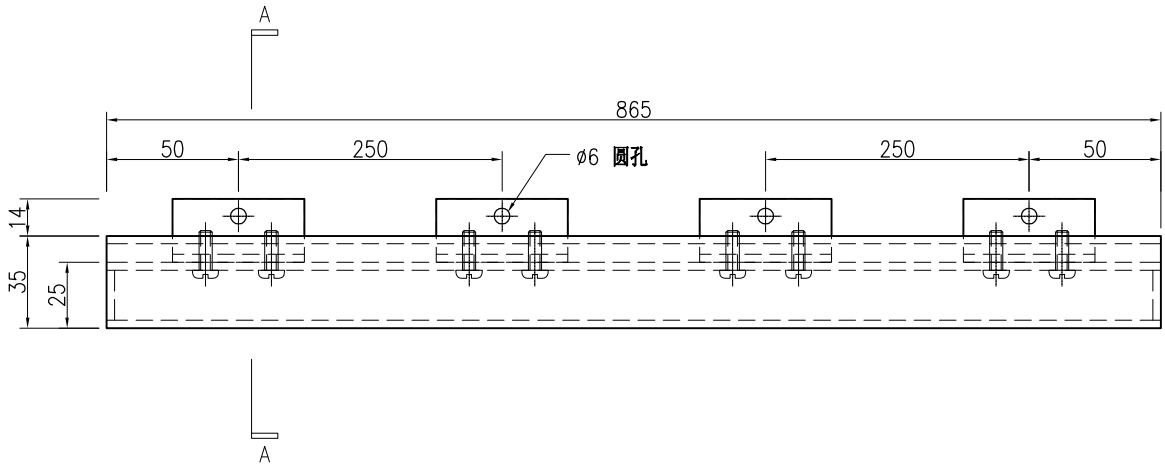
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

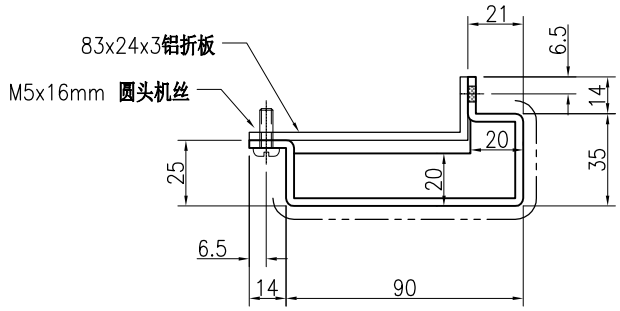
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

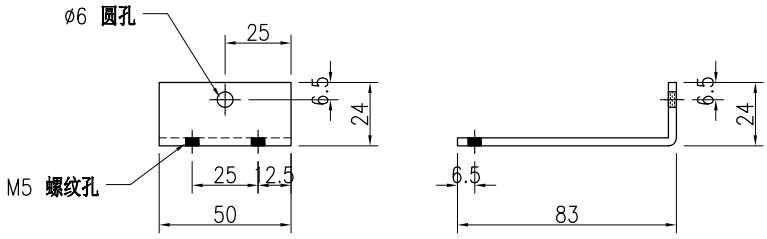
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.								工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-704		
								地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-704		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)		0.17	长度	865	宽度	90

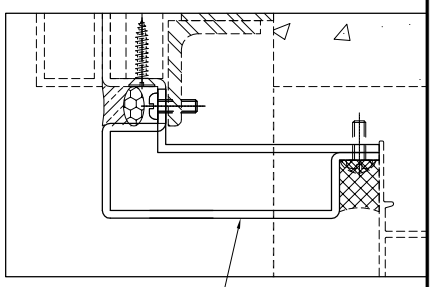




SECTION A-A



83x24x3铝折板



本品

技术说明:

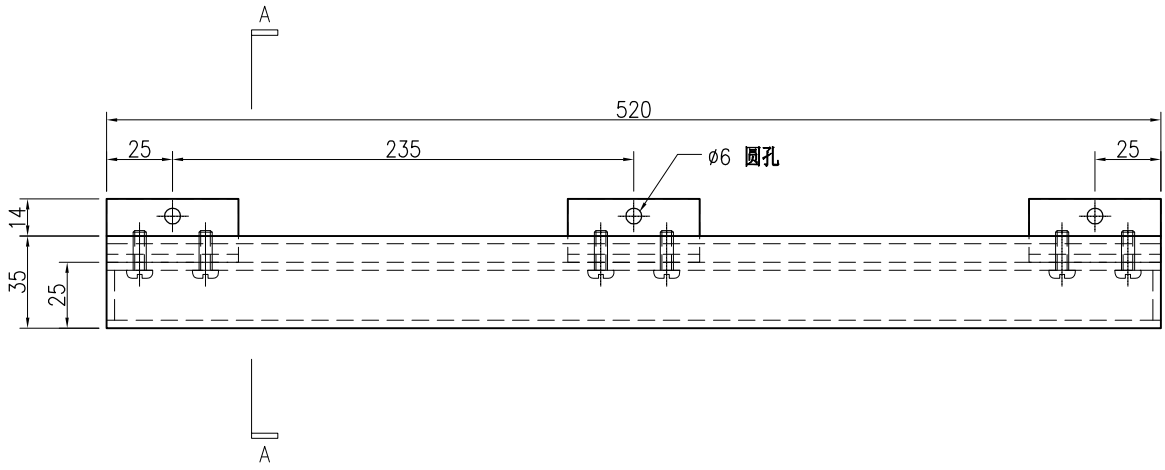
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

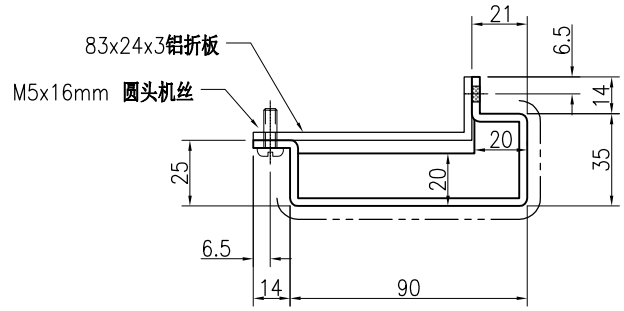
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

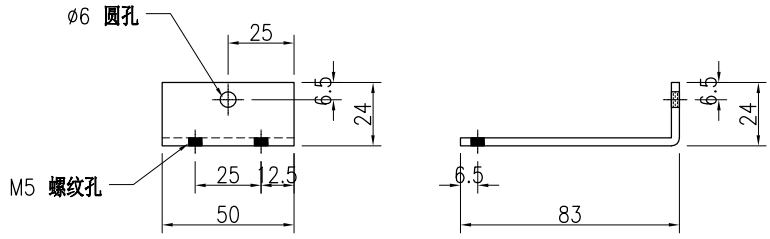
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-705		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-705		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.1	长度	520	宽度	90

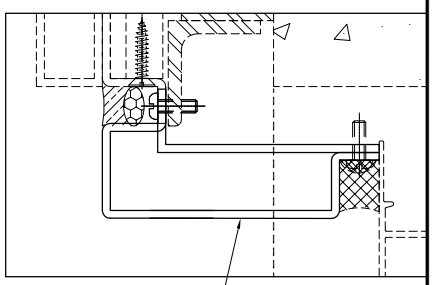




SECTION A–A



83x24x3铝折板



本品

技术说明:

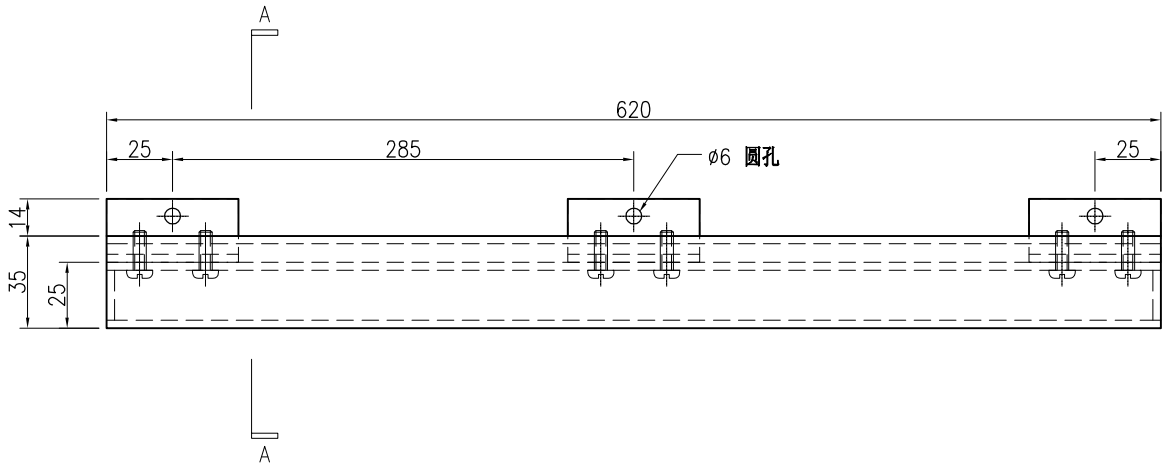
1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

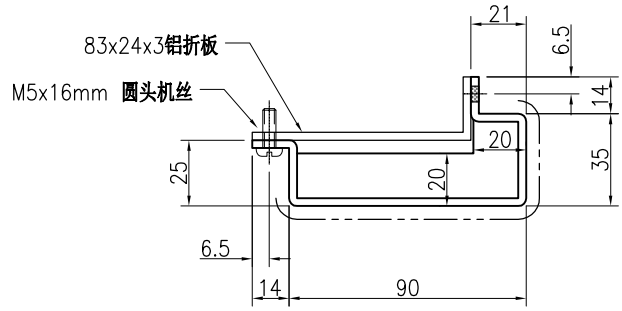
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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；

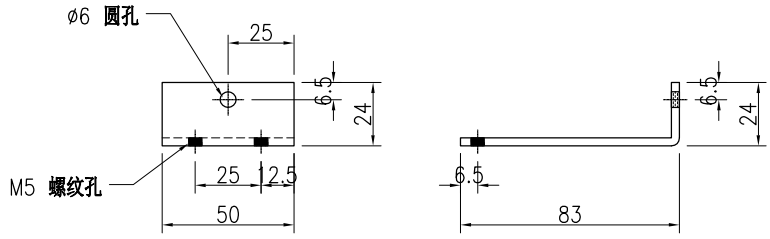
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

美特鋁質 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.																			
									工程号	J853		制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-706		
									地盘	香港延坪路		复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-706		
版本				采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图		批准	-	-	数量	1 (HC)		
日期				颜色	EC-DG-D334232-ZD1				材料	3mm 厚铝板（3003 H14）		单件面积(㎡)		0.12	长度	620	宽度	90

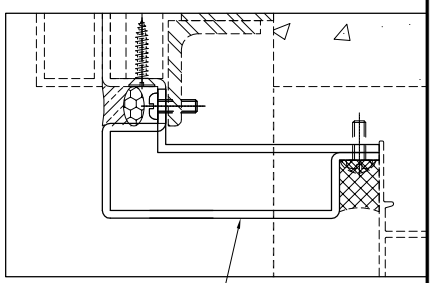




SECTION A–A



83x24x3铝折板



本品

技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

2.外形尺寸允许偏差为±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；

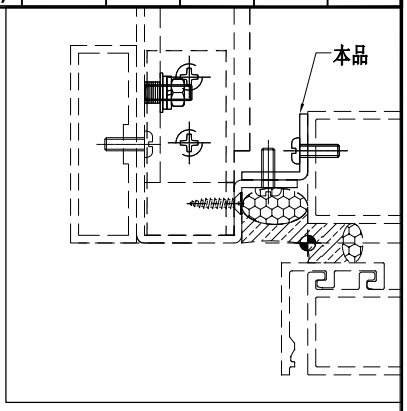
3.槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm，中心线允许偏差都为±0.5mm；

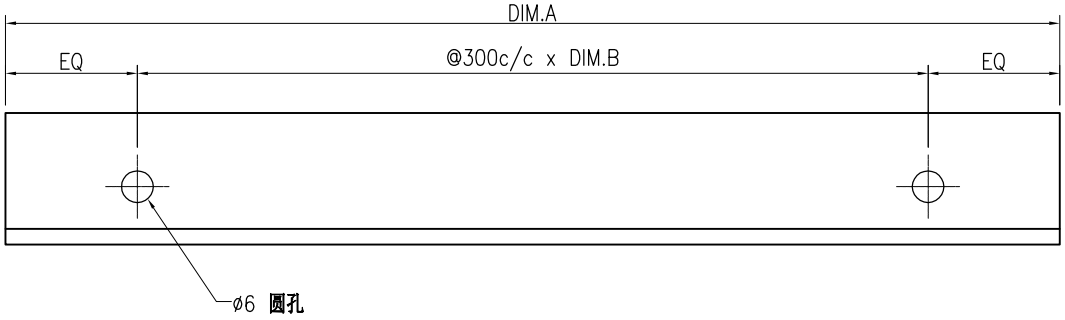
4." "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。

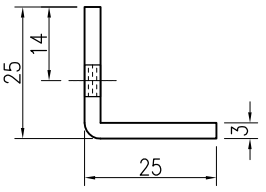
美特鋁質 有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

版本				采用	工厂		地盘	√	工程号	J853	制图	J.L.	13/4/24	物料号	J853-HAC-AC-707		
日期				颜色	铬化				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-707		
									名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	-		
									材料	3mm 厚铝板（3003 H14）	单件面积(㎡)	-	长度	-	宽度	-	

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件面积(m²)
J853-HAC-AC-707A	3015	9				5 (HC)	0.15
J853-HAC-AC-707B	2385	7				5 (HC)	0.12
J853-HAC-AC-707C	1950	6				3 (HC)	0.1
J853-HAC-AC-707D	1155	3				3 (HC)	0.06
J853-HAC-AC-707E	2420	7				1 (HC)	0.12
J853-HAC-AC-707F	1305	4				1 (HC)	0.06
J853-HAC-AC-707G	1015	3				1 (HC)	0.5
J853-HAC-AC-707H	2490	8				1 (HC)	0.12
J853-HAC-AC-707J	995	3				1 (HC)	0.5







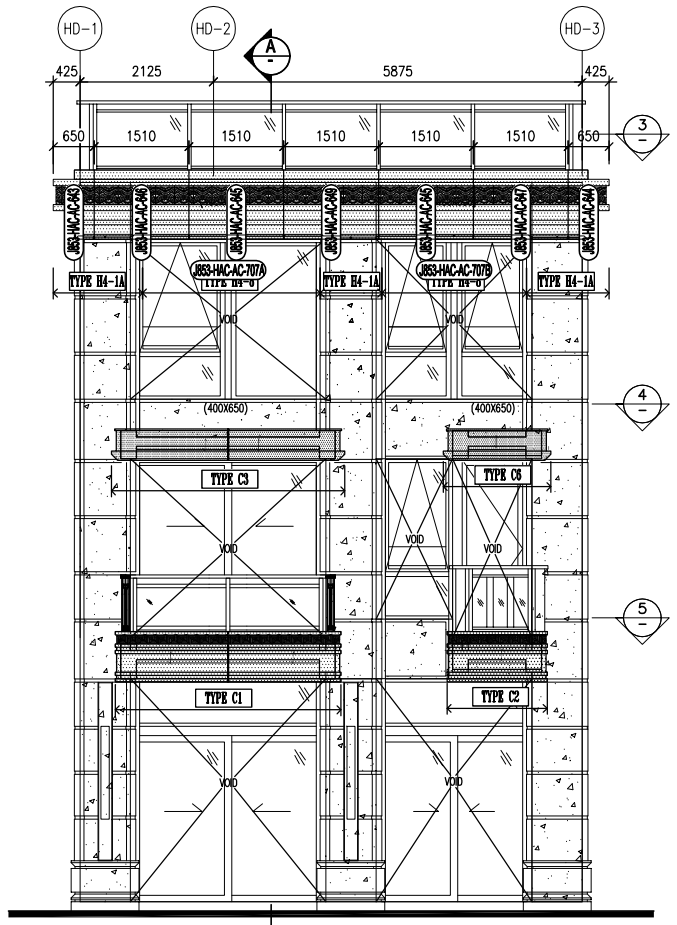
技术说明:

1.板材折弯之前应进行压平调整，不应有加工变形，并应去除毛刺；

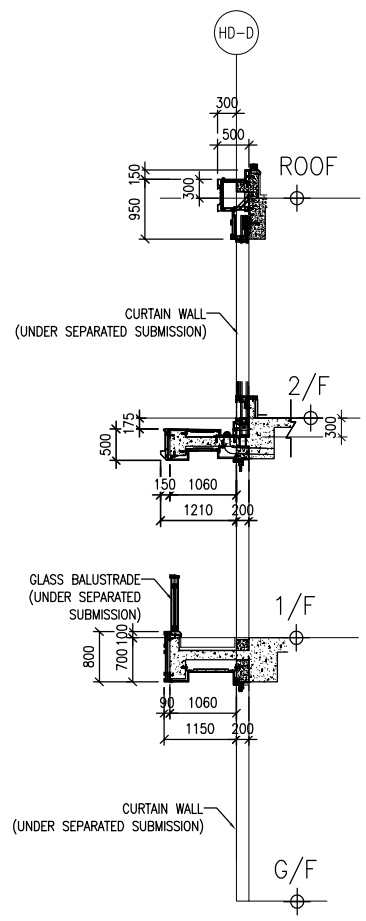
2.外形尺寸允许偏差为±0.5mm，折弯角度的允许偏差为±0.5°；孔位的允许偏差为±0.3mm，孔距的允许偏差为±0.3mm，累计偏差为±0.5mm；

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

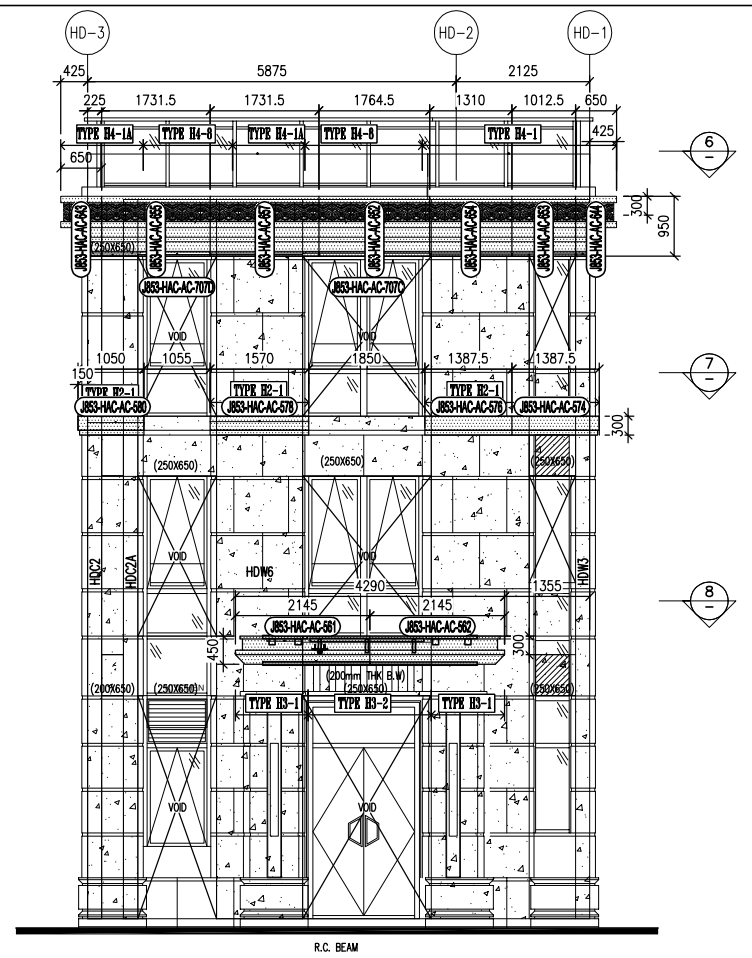
4." —— - - - —— "为外露喷涂装饰面，应贴保护膜，加工过程中不得破坏装饰面，加工完毕须标示代号。



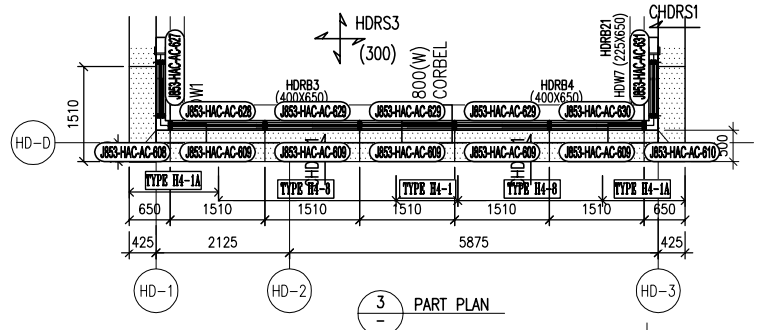
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D HOUSE NO. HC3, HC5, HD5 & HD6

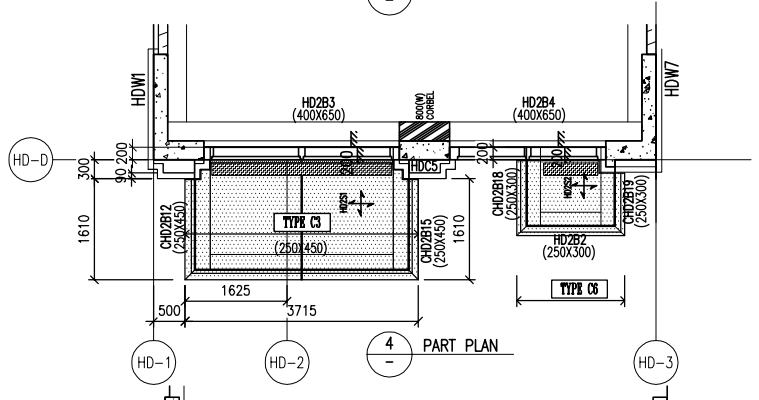


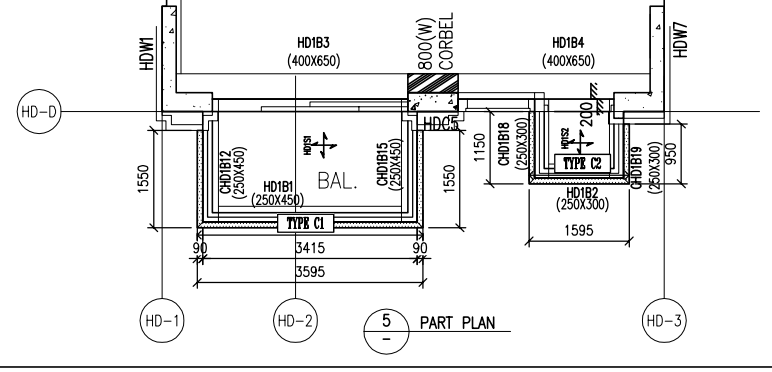
A TYPICAL SECTION

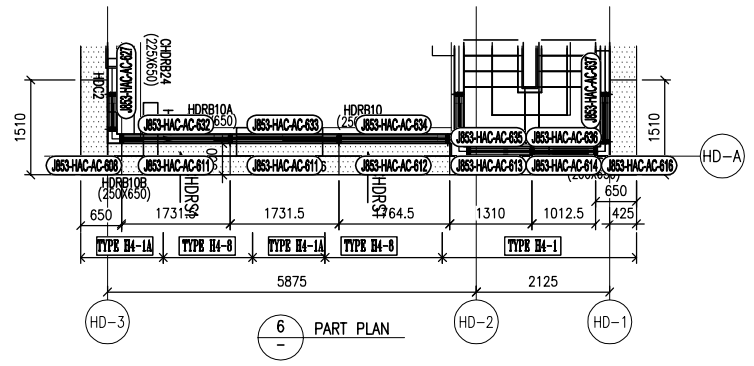


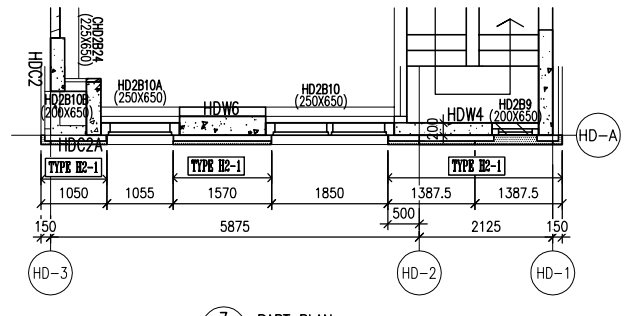
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D HOUSE NO. HC3, HC5, HD5 & HD6

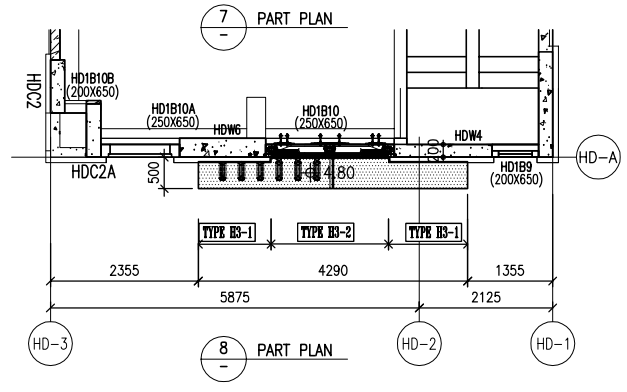












LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

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

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

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

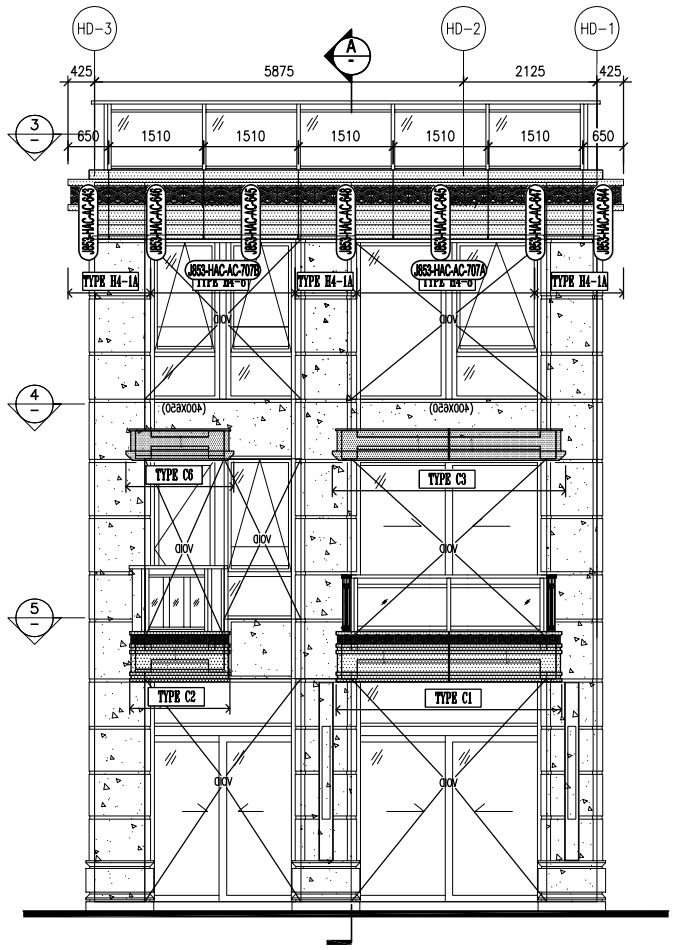
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE D & D1
STEEL MARKING DRAWING

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

DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

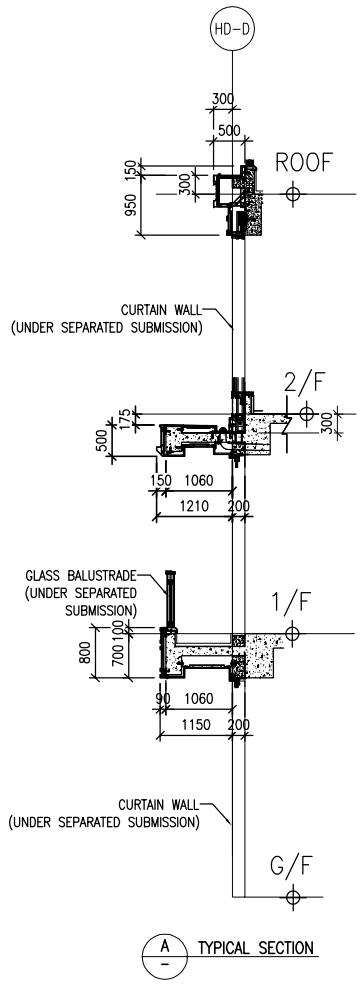
美特鋁製有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27727666

DWG NO. : J853-SD-HAL-3012 | REV. : –

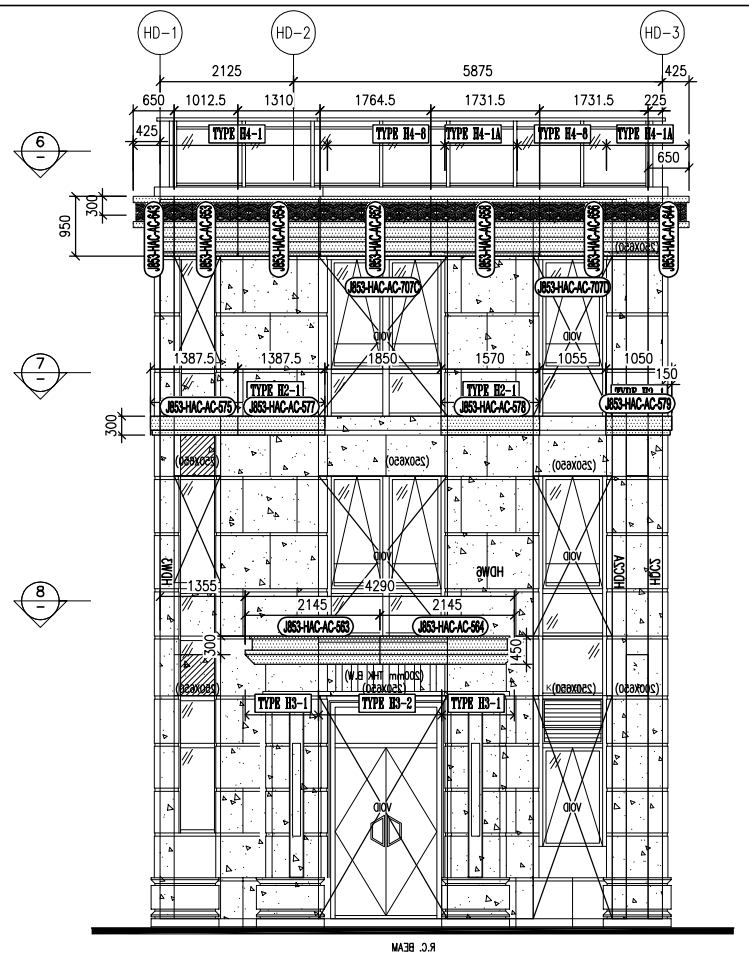


1 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING

TYPE D1 HOUSE NO. HC2, HD2 & HD3

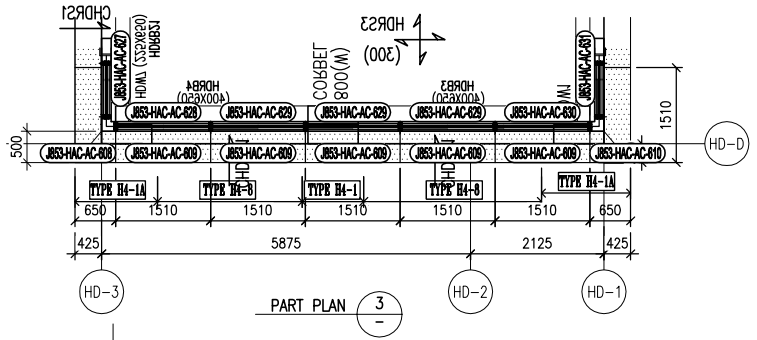


A TYPICAL SECTION

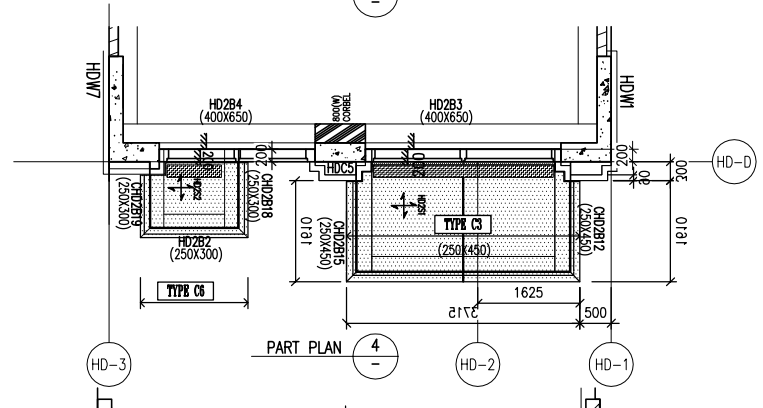


2 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING

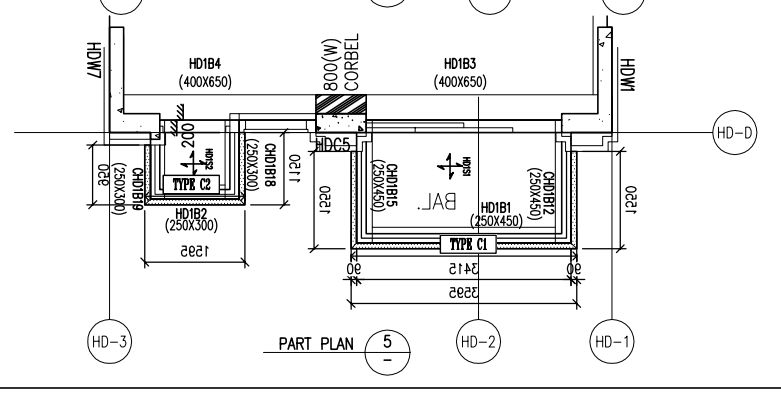
TYPE D1 HOUSE NO. HC2, HD2 & HD3



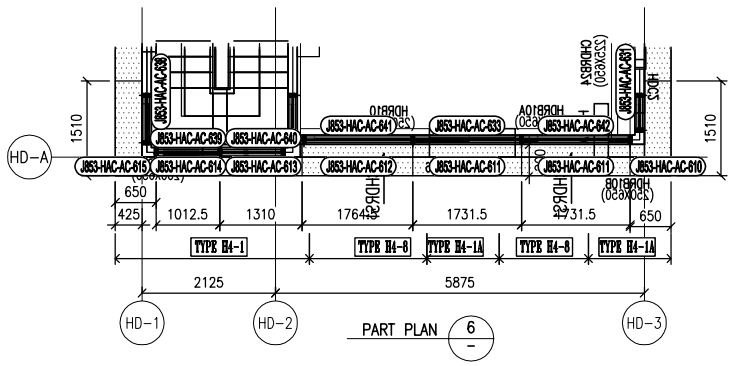
PART PLAN 3



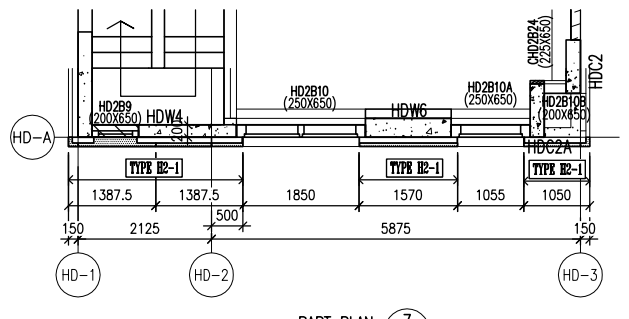
PART PLAN 4



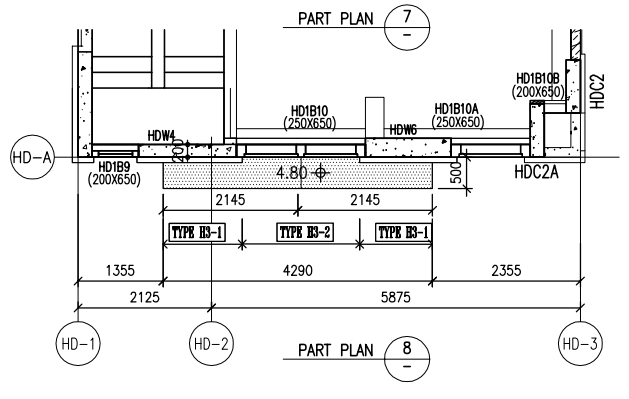
PART PLAN 5



PART PLAN 6



PART PLAN 7



PART PLAN 8

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :

WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :

協興建築有限公司
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

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

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

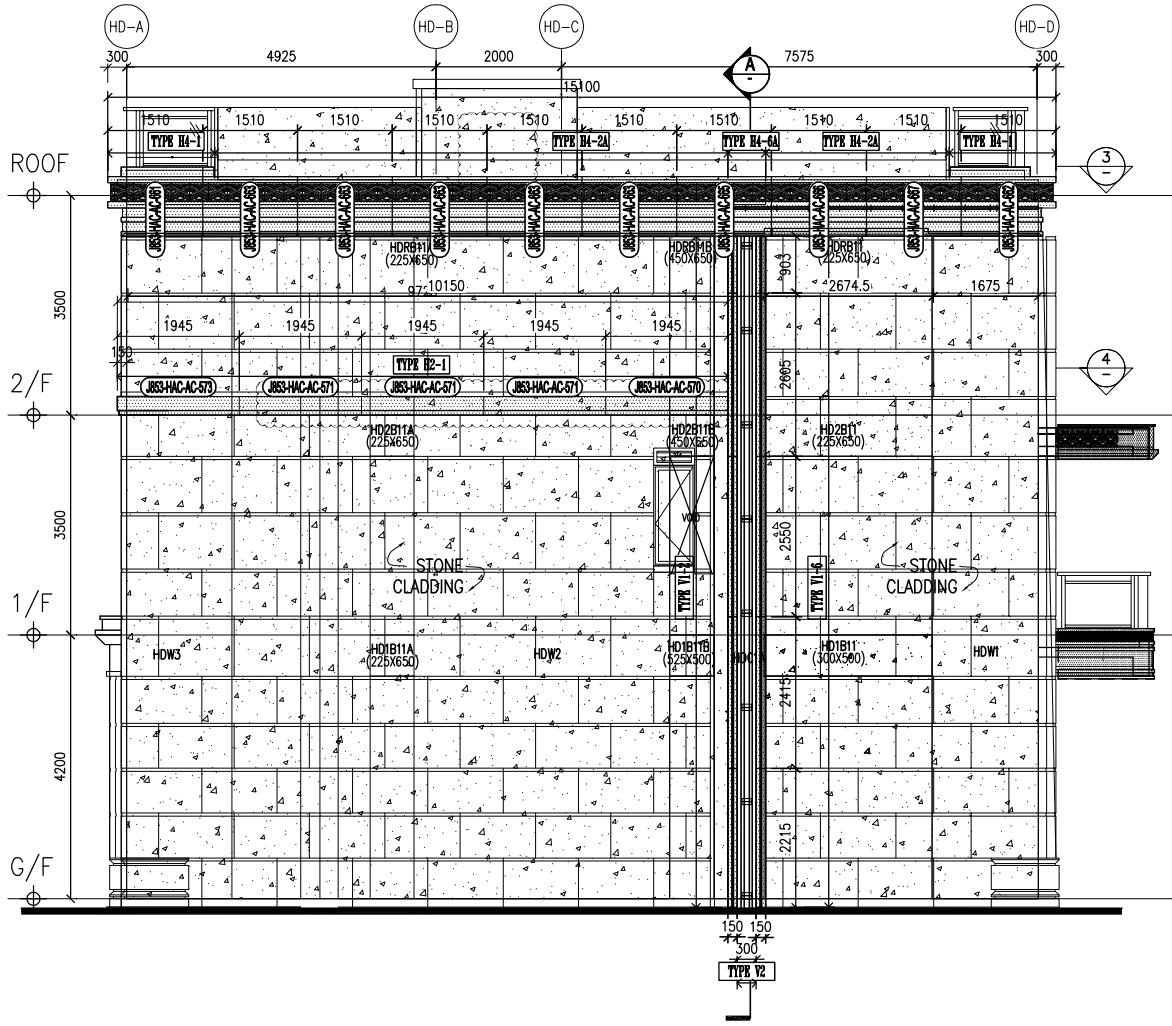
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE D & D1
STEEL MARKING DRAWING

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

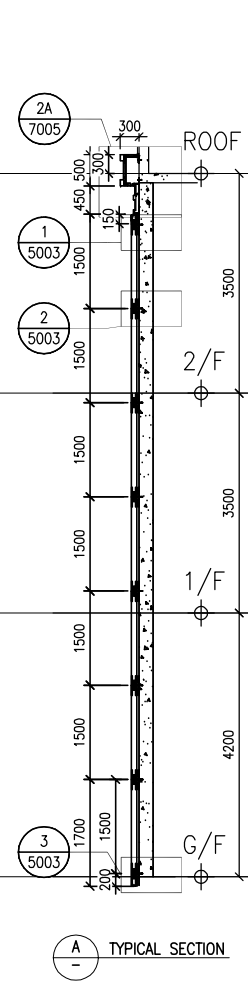
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

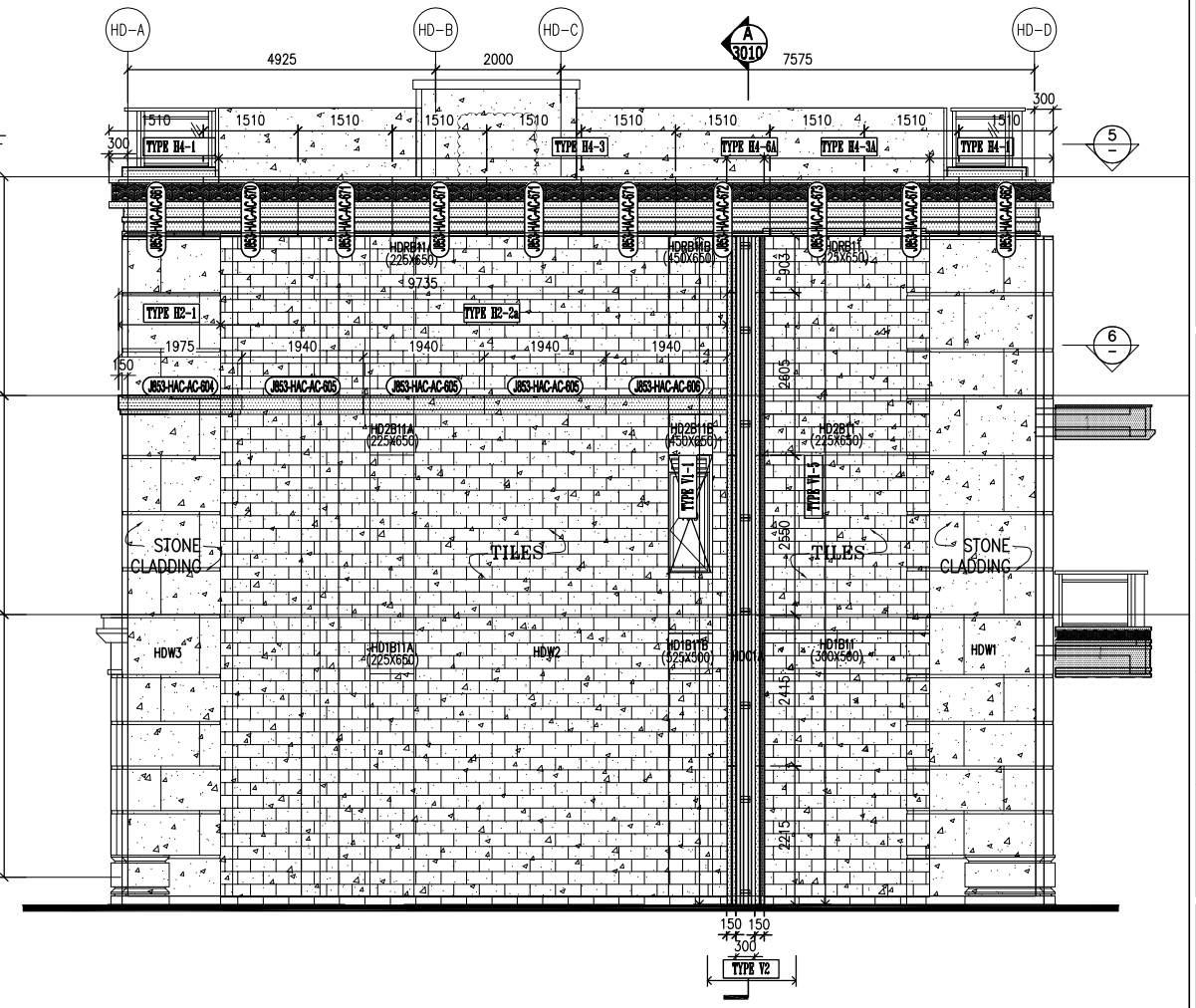
DWG NO. : J853-SD-HAL-3012a | REV. : –



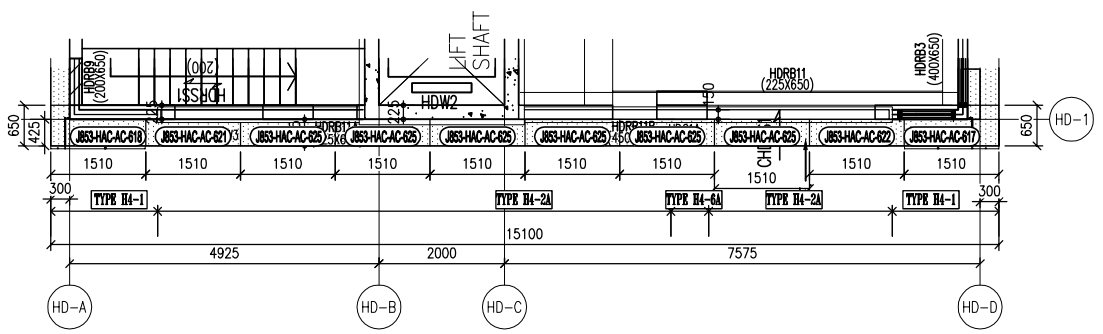
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D HOUSE NO. HC3 & HD5



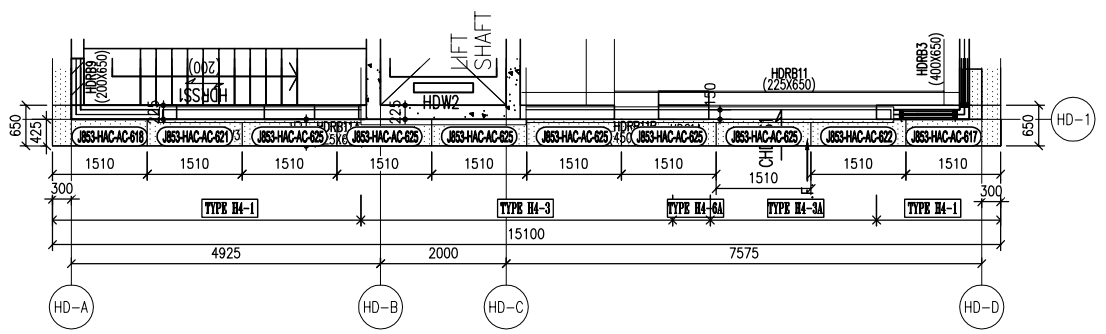
A TYPICAL SECTION



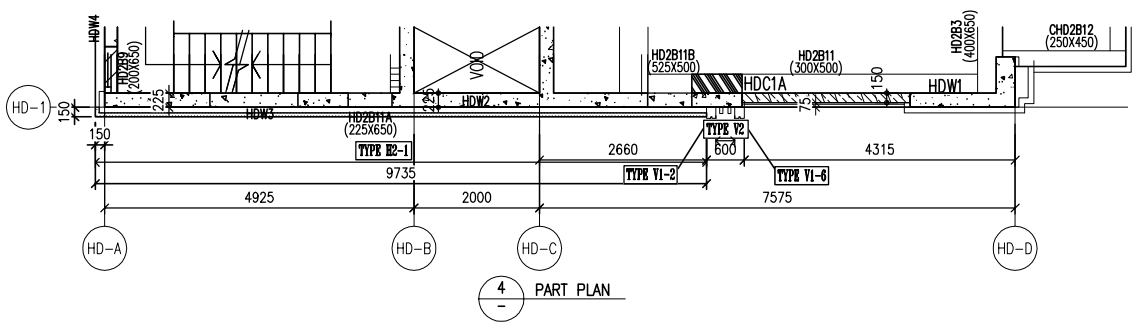
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D HOUSE NO. HC5 & HD6



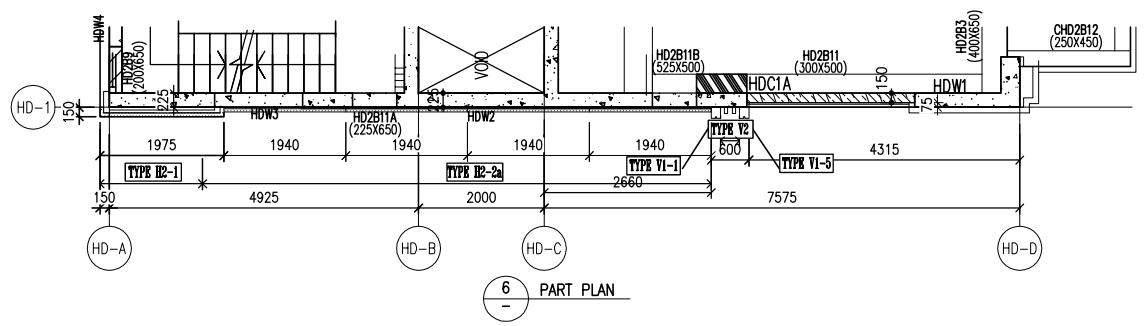
3 PART PLAN



5 PART PLAN



4 PART PLAN



6 PART PLAN

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

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

STRUCTURAL ENGINEER :
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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

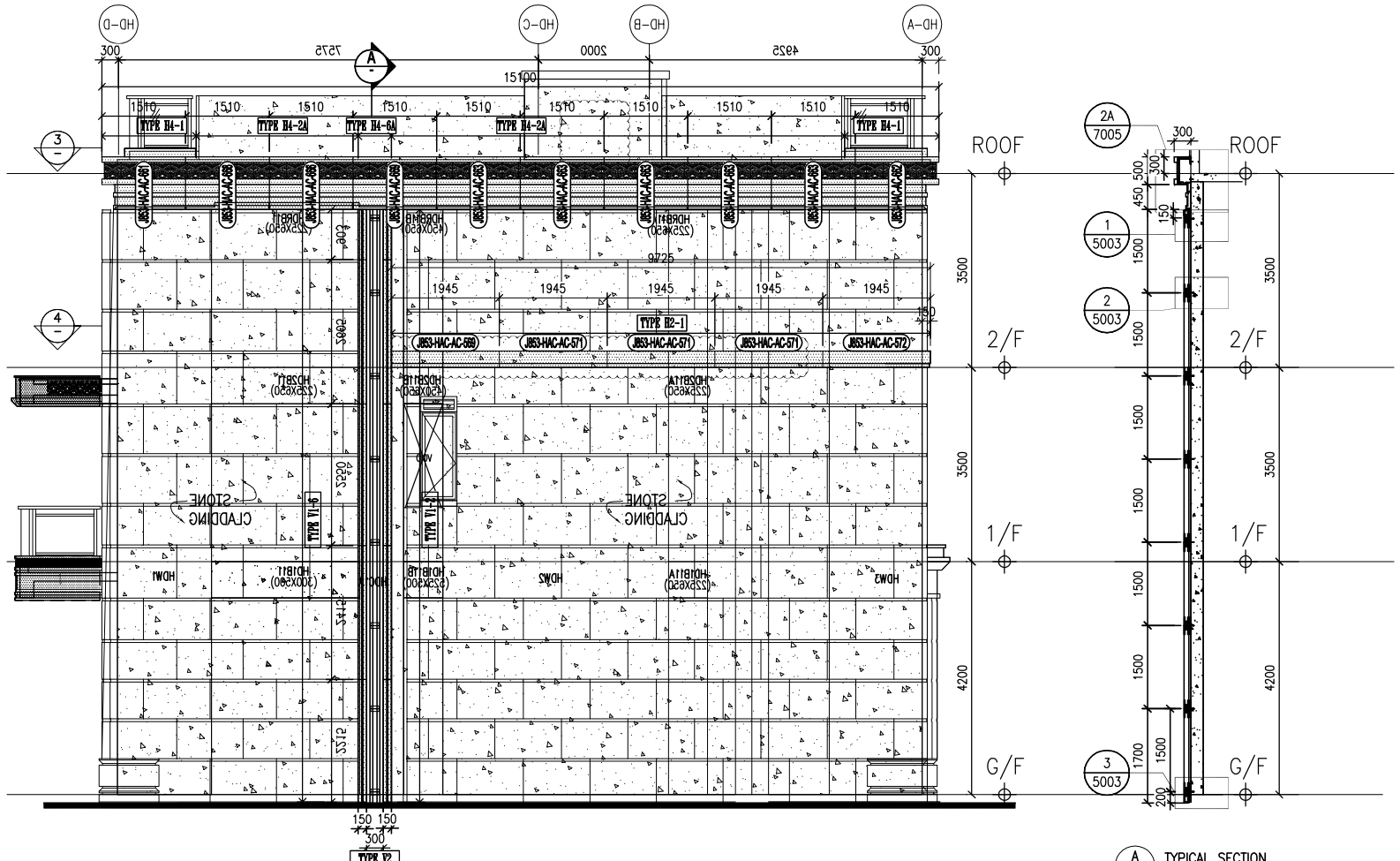
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE D & D1
STEEL MARKING DRAWING

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

DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

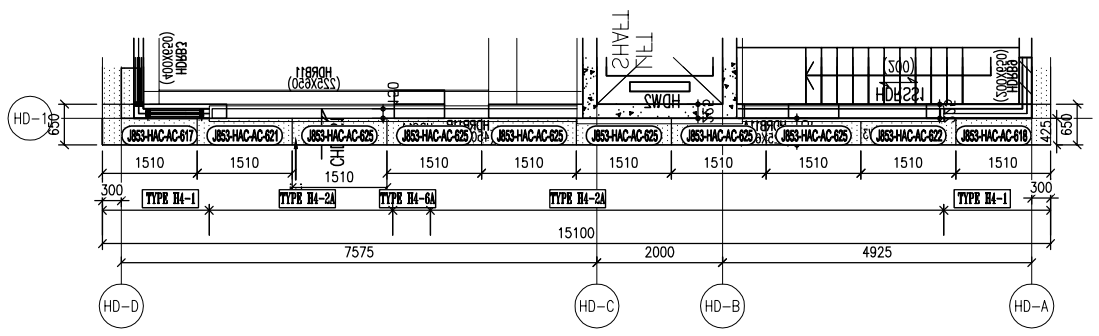
美特鋁質有限公司
MIDI ALUMINIUM FABRICATOR LTD.
Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F
610 Cha Kwo Ling Road, Kowloon
Tel:23489211-4 Fax:(852)27727666

DWG NO. : J853-SD-HAL-3013 | REV. : –

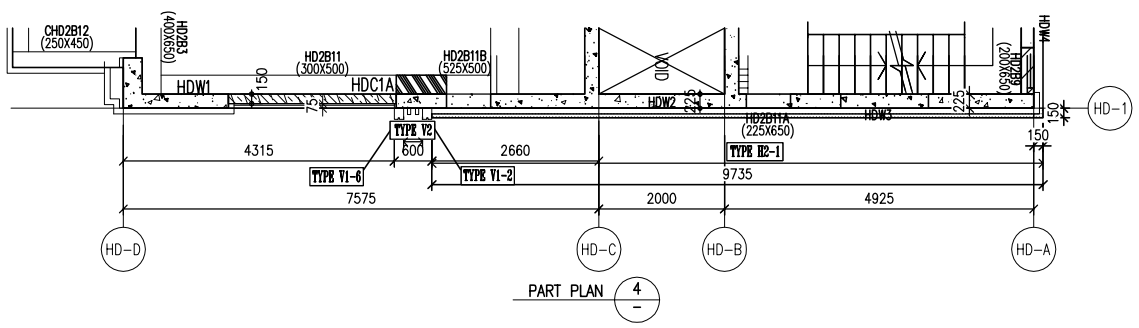


1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D1 HOUSE NO. HC2 , HD2 & HD3

A TYPICAL SECTION



PART PLAN 3



PART PLAN 4

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

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

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

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

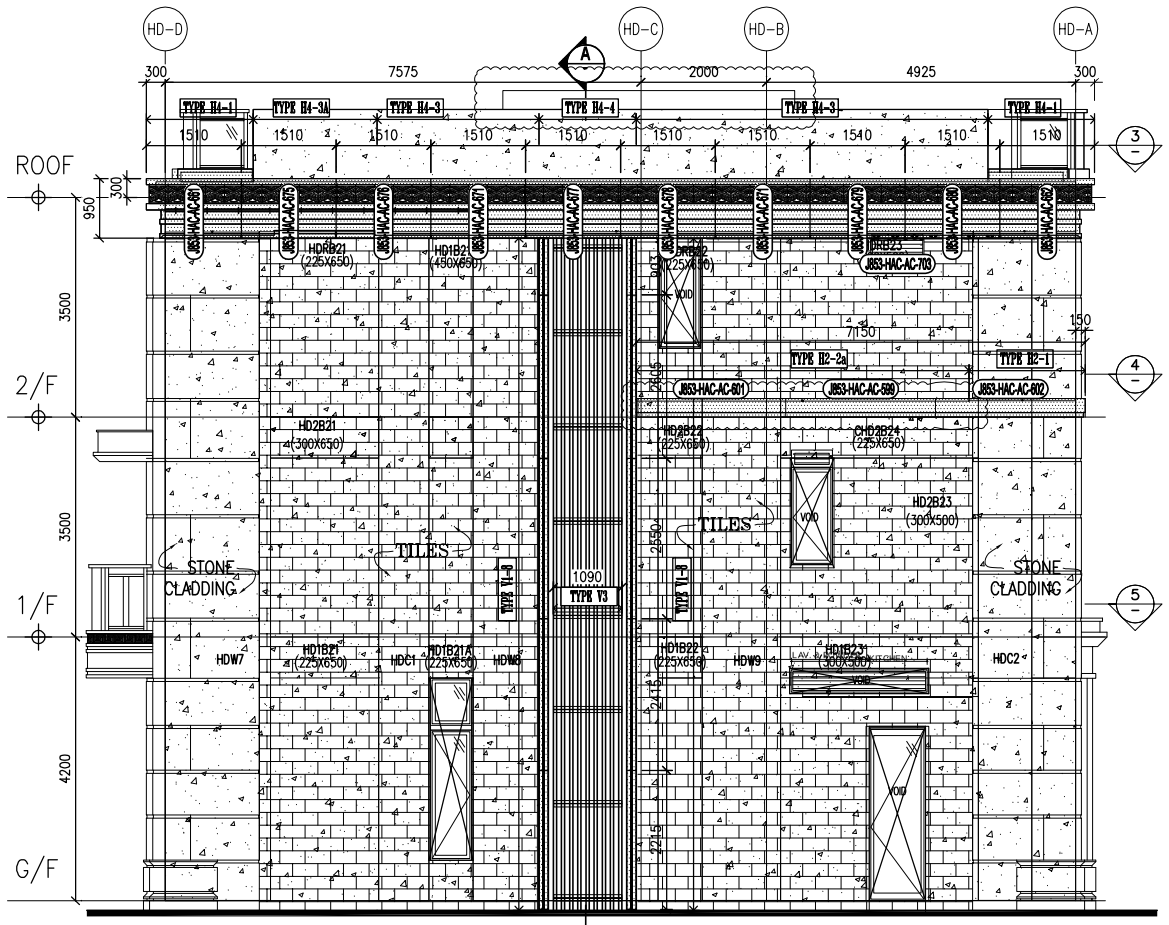
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE D & D1
STEEL MARKING DRAWING

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

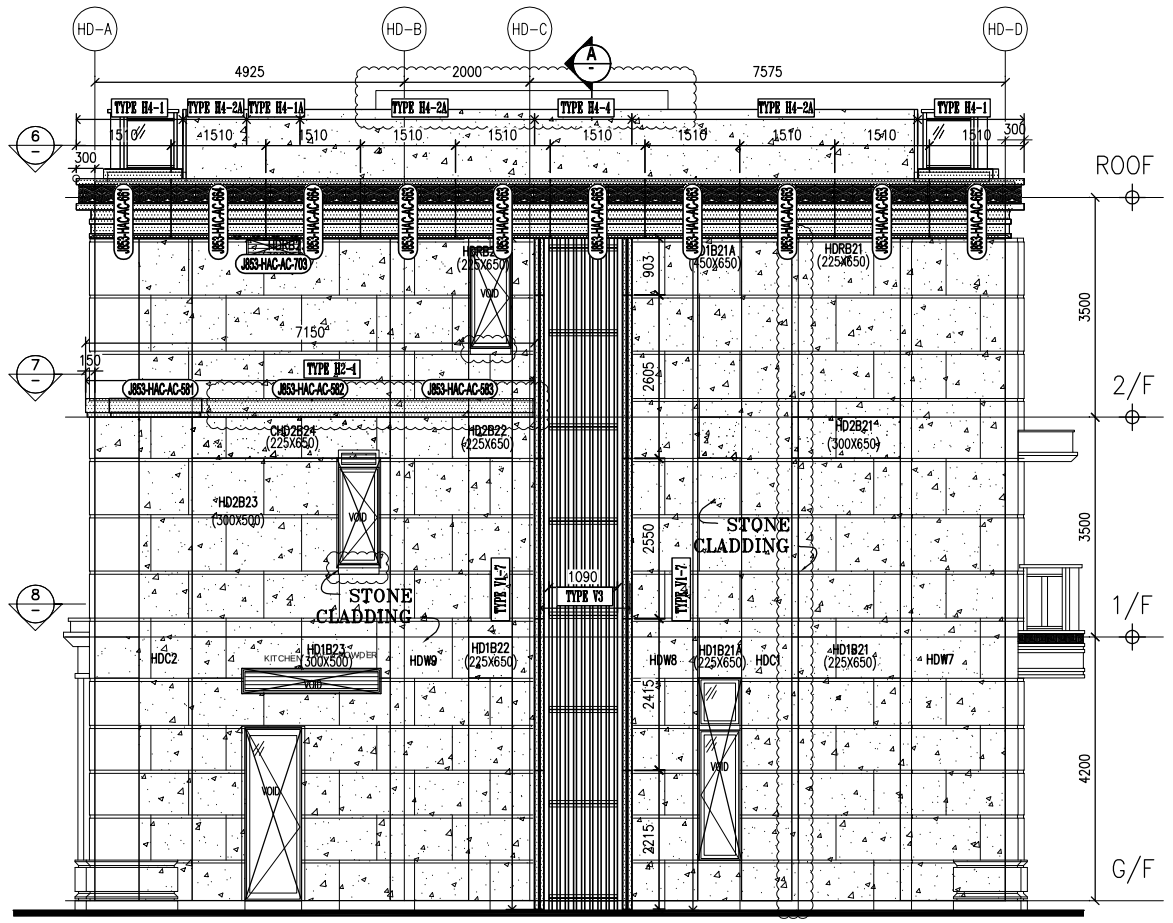
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

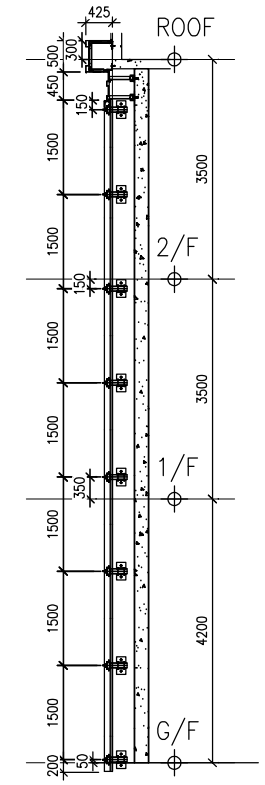
DWG NO. : J853-SD-HAL-3013a | REV. : –



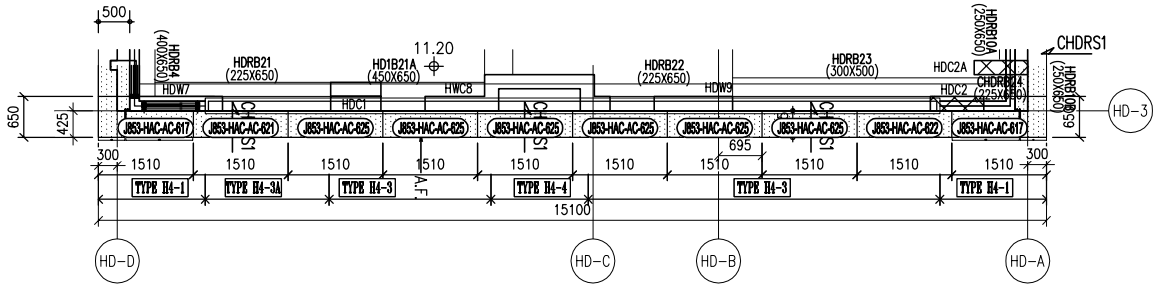
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D HOUSE NO. HC3, HC5, HD5 & HD6



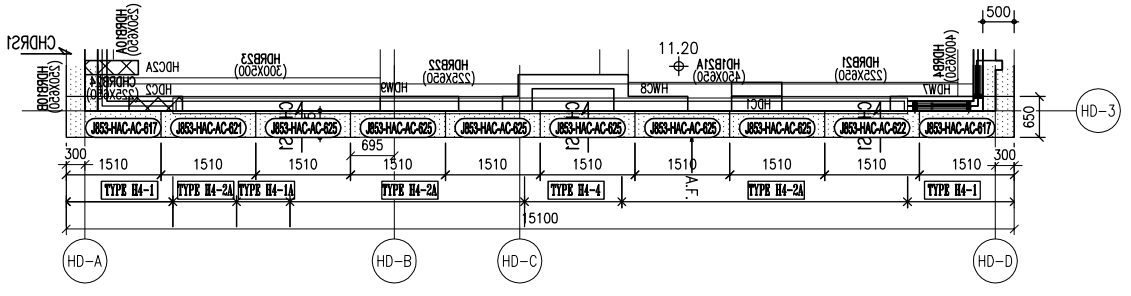
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D1 HOUSE NO. HD2 & HD3



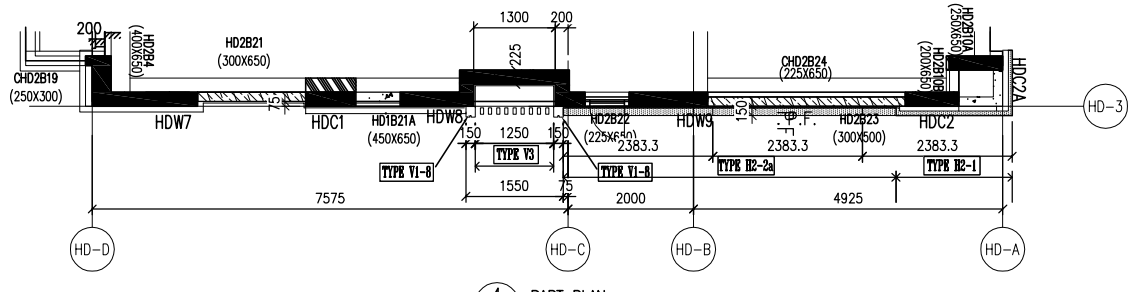
A TYPICAL SECTION



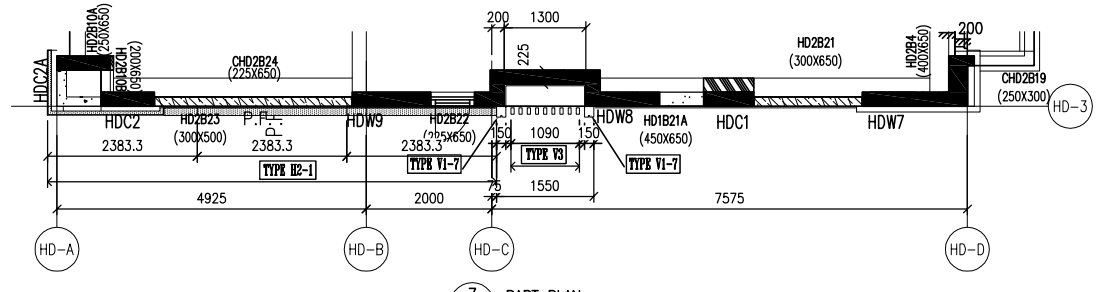
3 PART PLAN



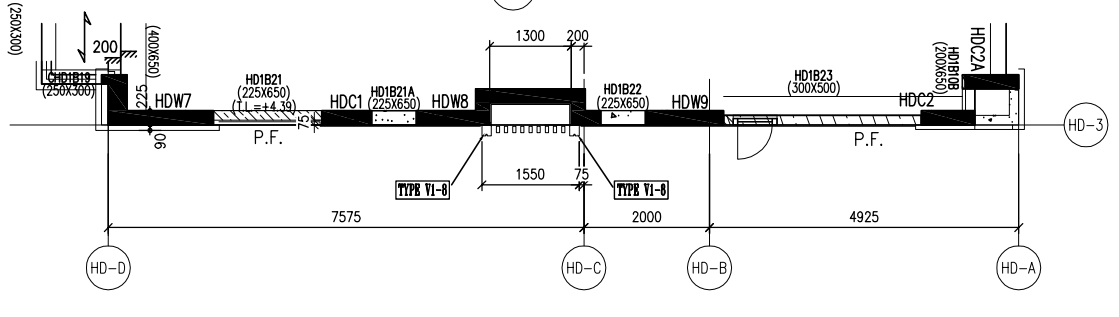
6 PART PLAN



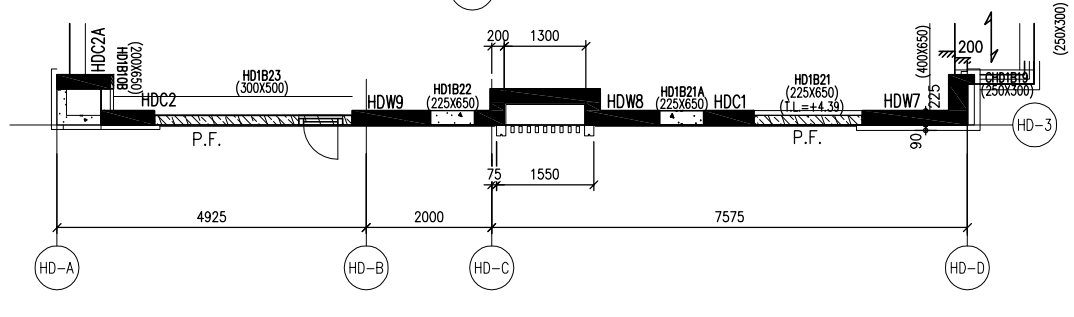
4 PART PLAN



7 PART PLAN



5 PART PLAN



8 PART PLAN

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :

WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :

協興建築有限公司
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

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

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

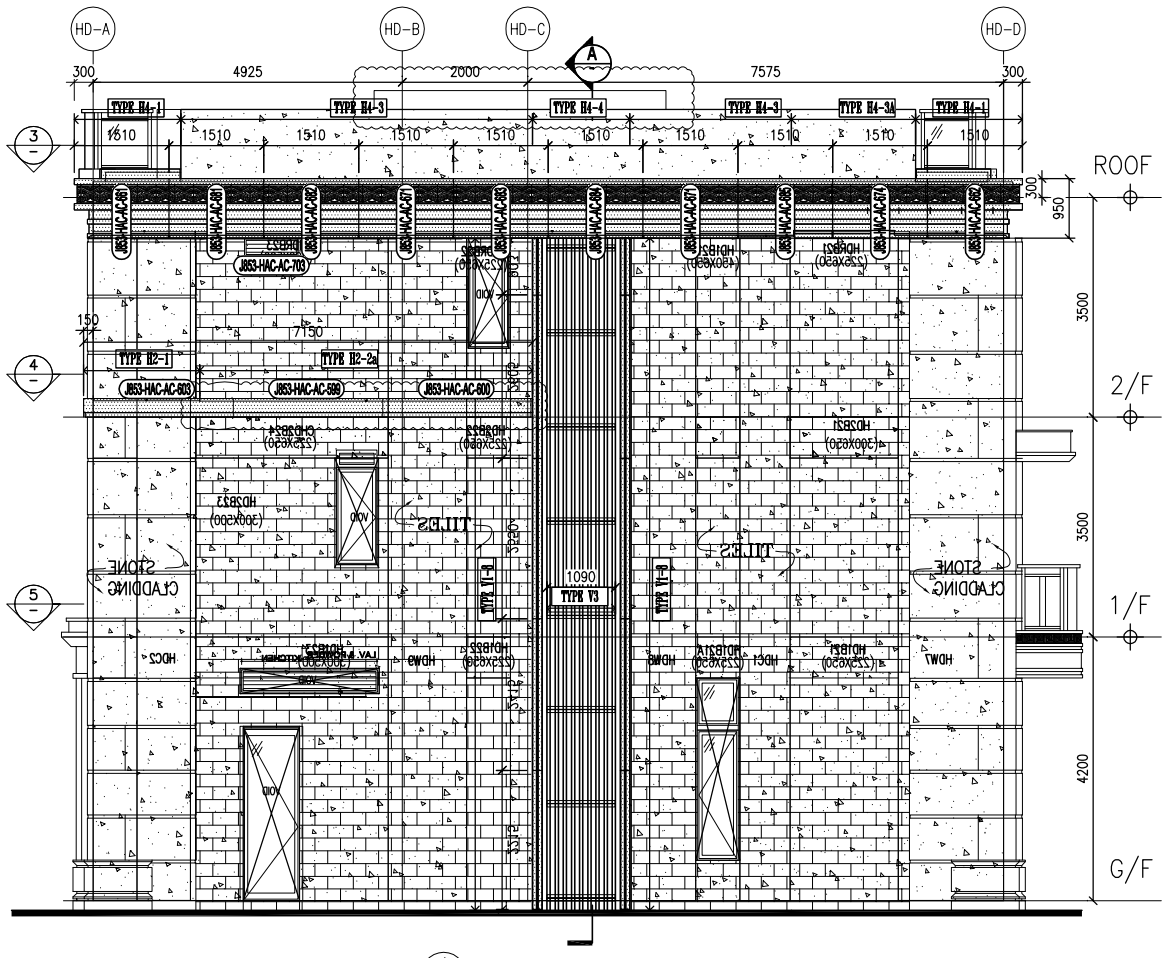
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE D & D1
STEEL MARKING DRAWING

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

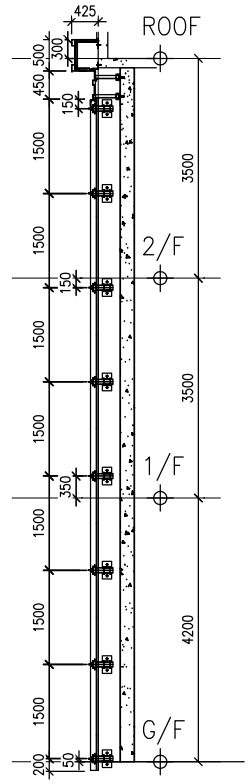
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

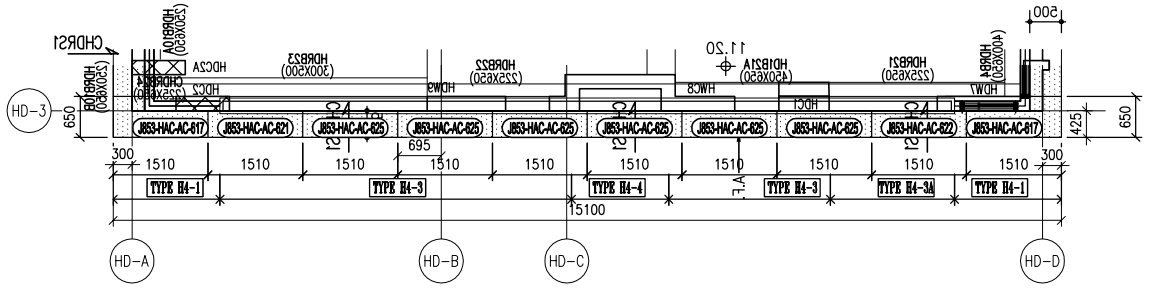
DWG NO. : J853-SD-HAL-3014 | REV. : –



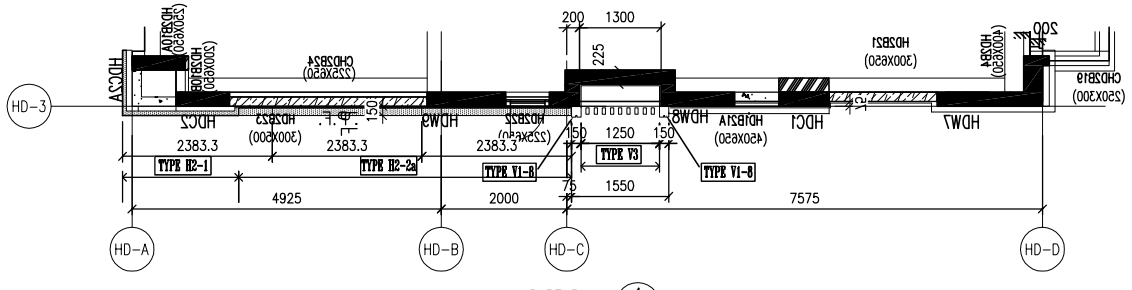
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE D1 HOUSE NO. HC2



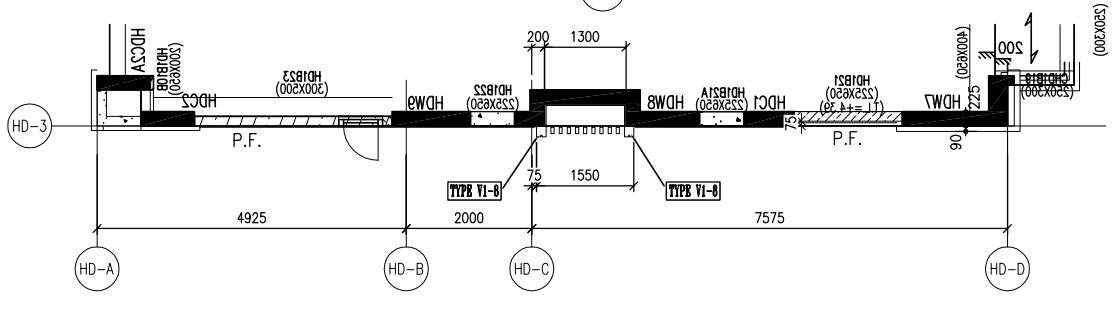
A TYPICAL SECTION



PART PLAN 3



PART PLAN 4



PART PLAN 5

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :
SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

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

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

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

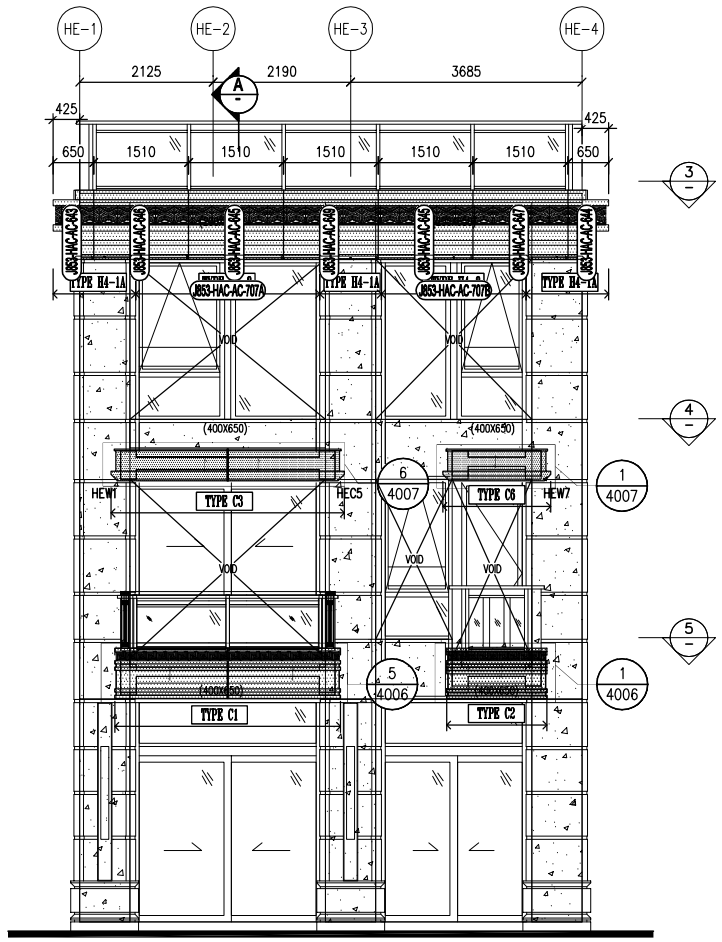
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE D & D1
STEEL MARKING DRAWING

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

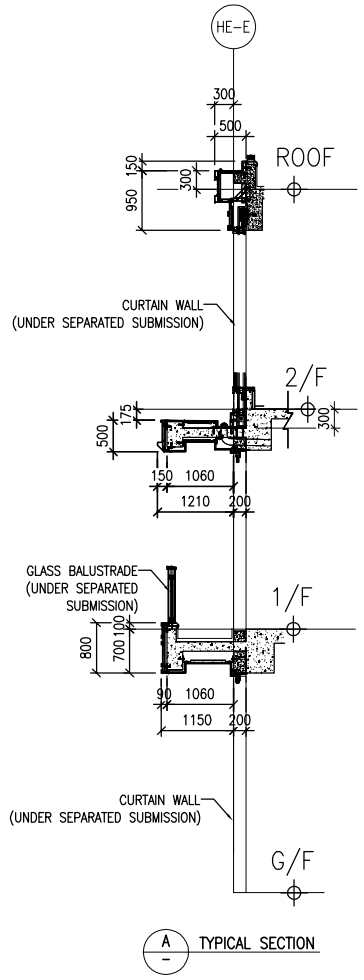
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

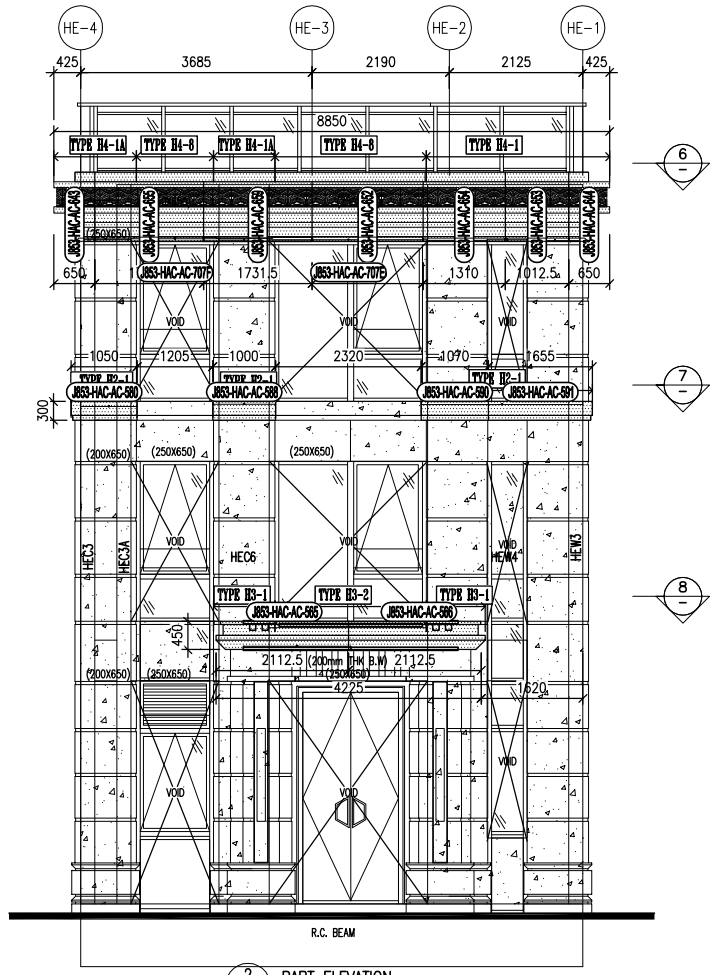
DWG NO. : J853-SD-HAL-3014a | REV. : –



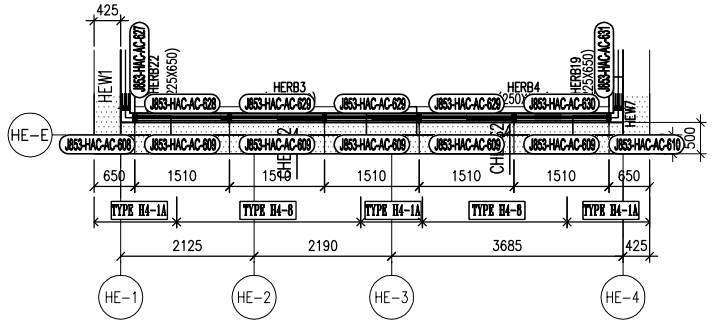
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE NO. HC6 & HD7



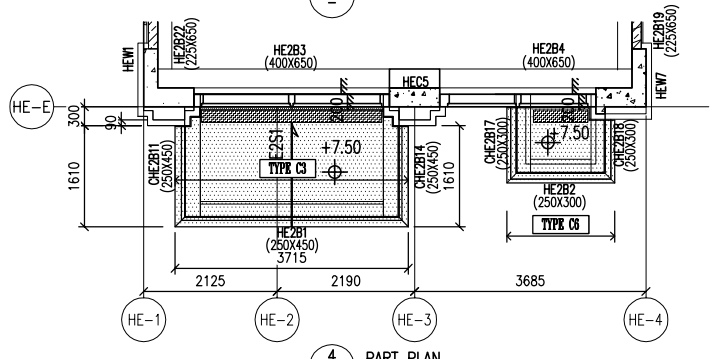
A TYPICAL SECTION



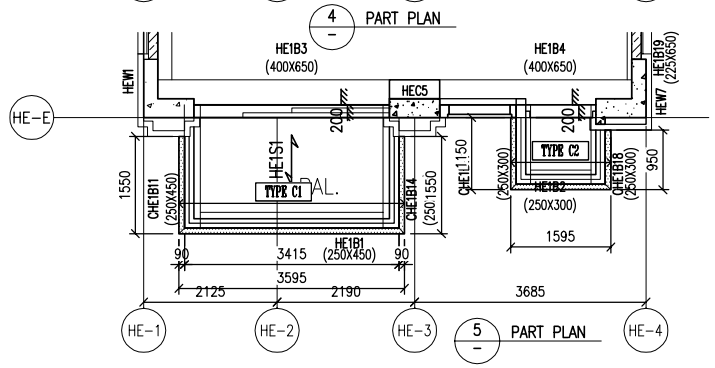
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE NO. HC6 & HD7



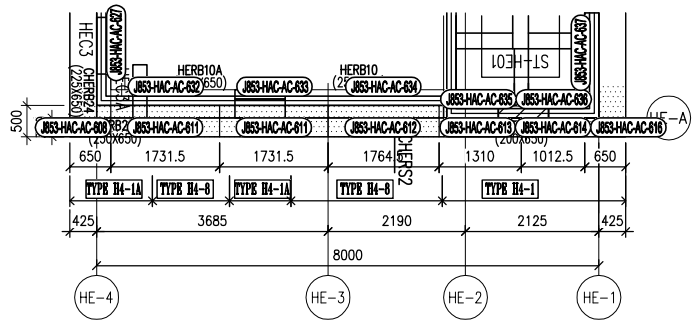
3 PART PLAN



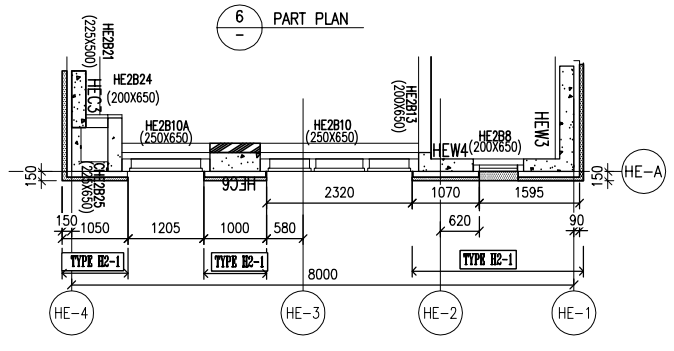
4 PART PLAN



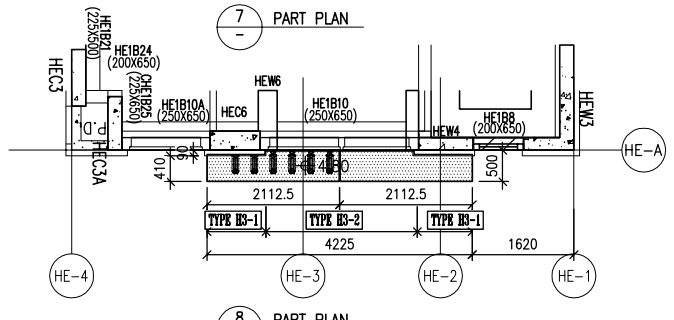
5 PART PLAN



6 PART PLAN



7 PART PLAN



8 PART PLAN

LEGEND :

- 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :

WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :

協興建築有限公司
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

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

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

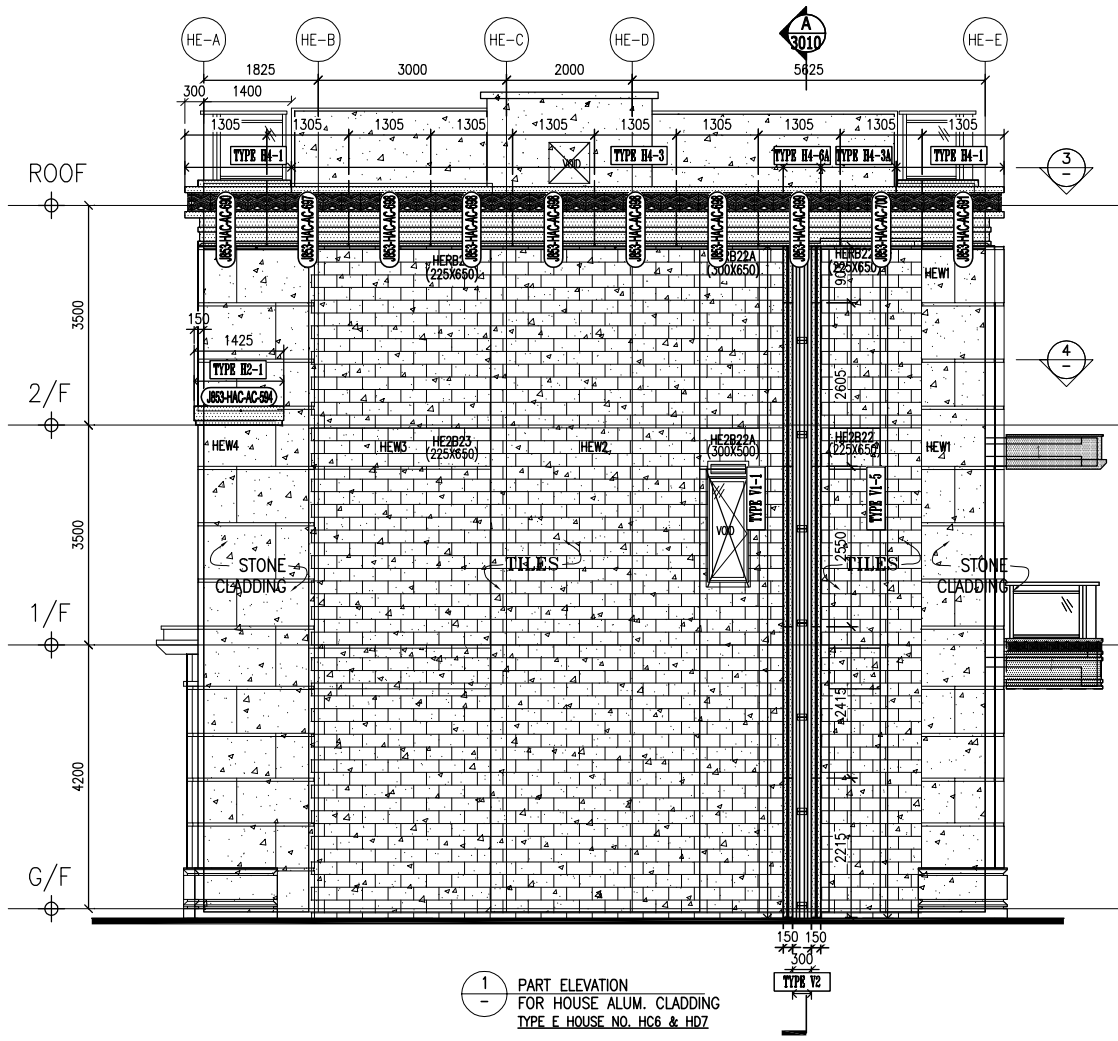
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE E & E1
STEEL MARKING DRAWING

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

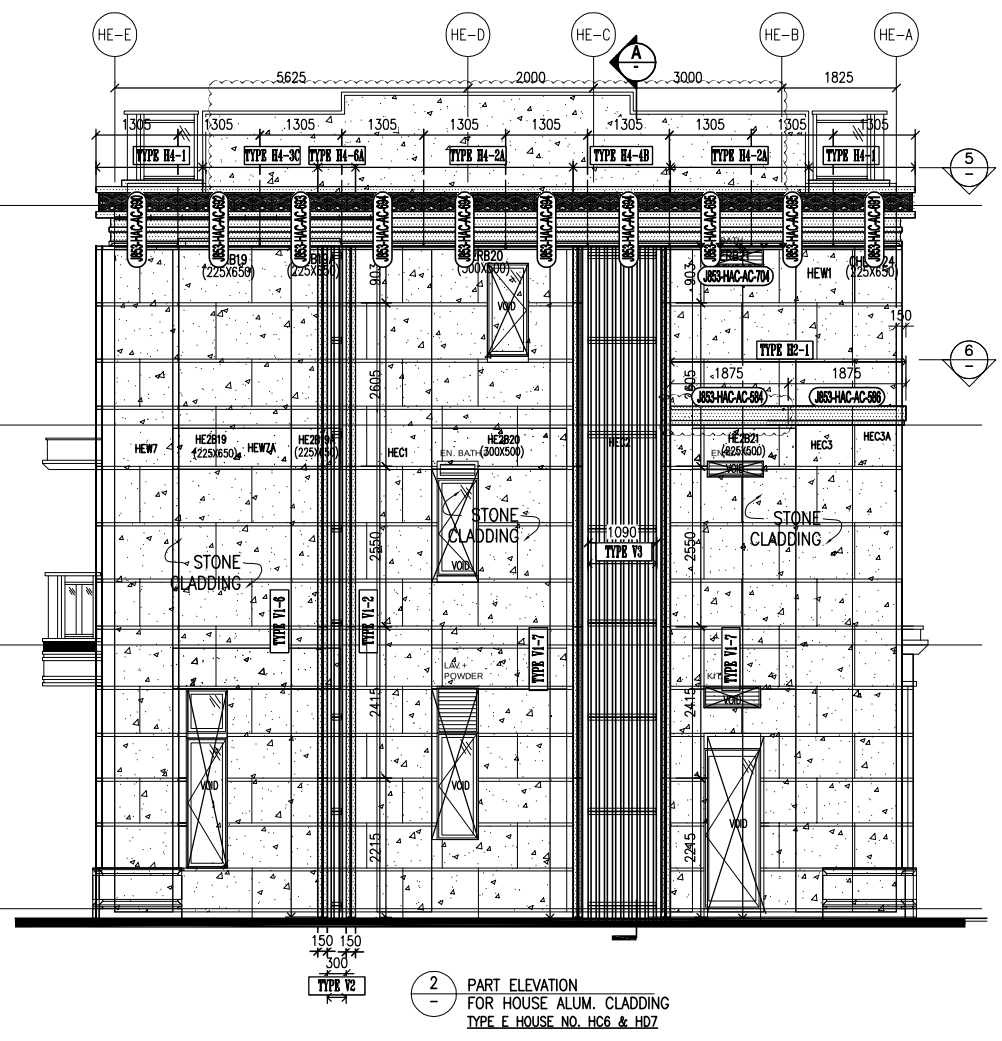
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

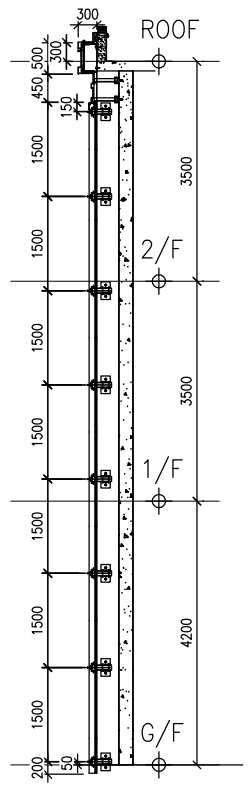
DWG NO. : J853-SD-HAL-3016 | REV. : -



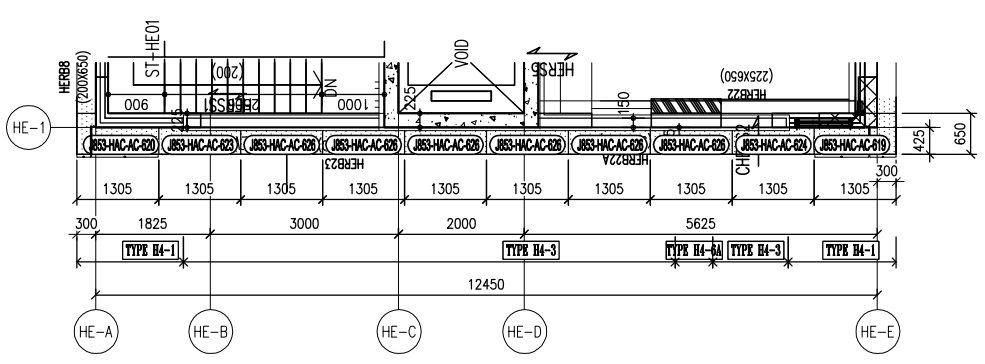
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE NO. HC6 & HD7



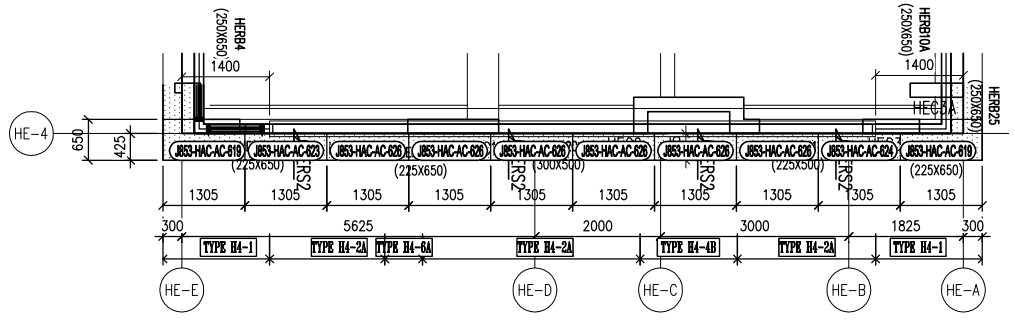
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE E HOUSE NO. HC6 & HD7



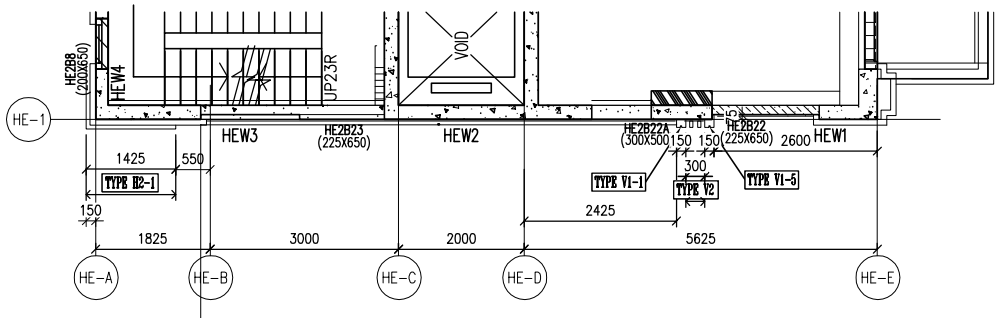
A TYPICAL SECTION



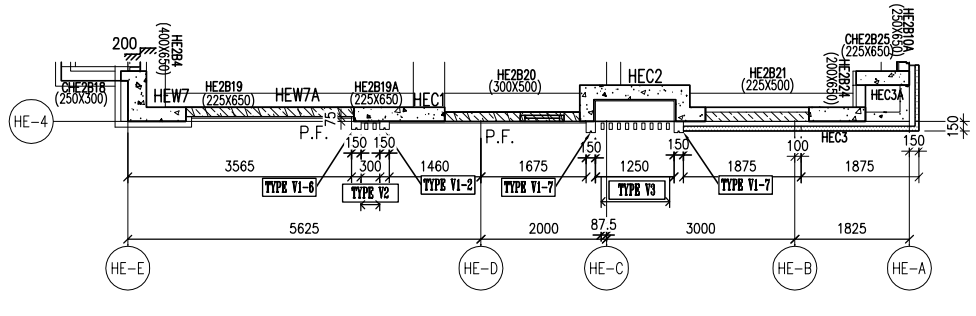
3 PART PLAN



5 PART PLAN



4 PART PLAN



6 PART PLAN

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :

WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :

協興建築有限公司
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

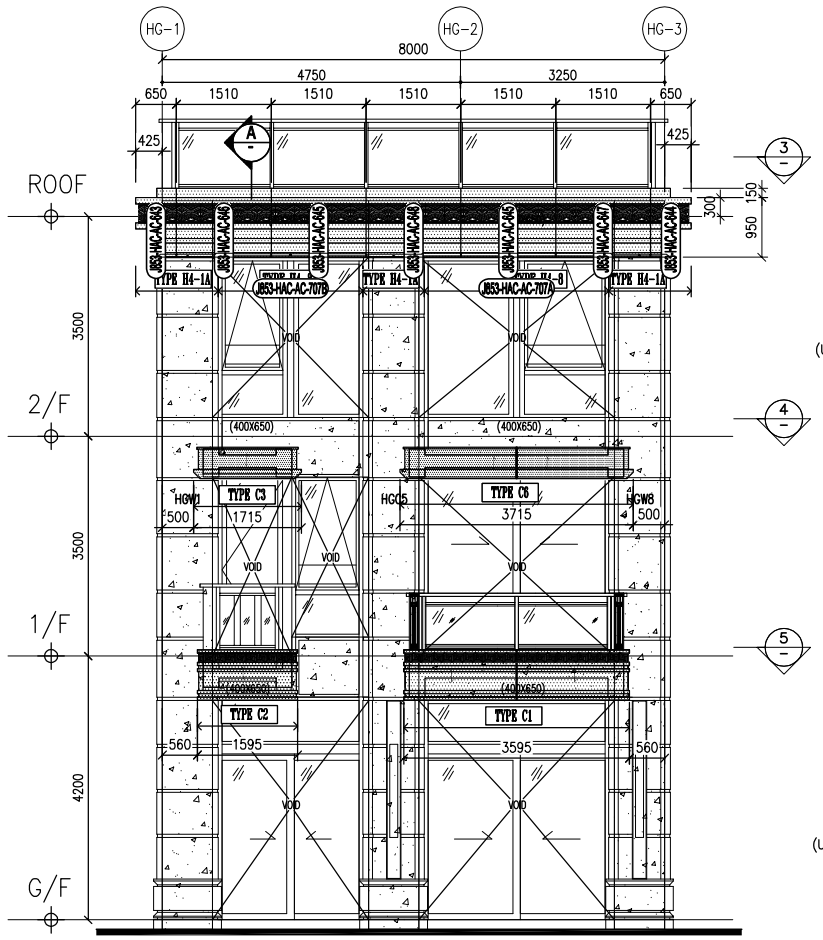
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE E & E1
STEEL MARKING DRAWING

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

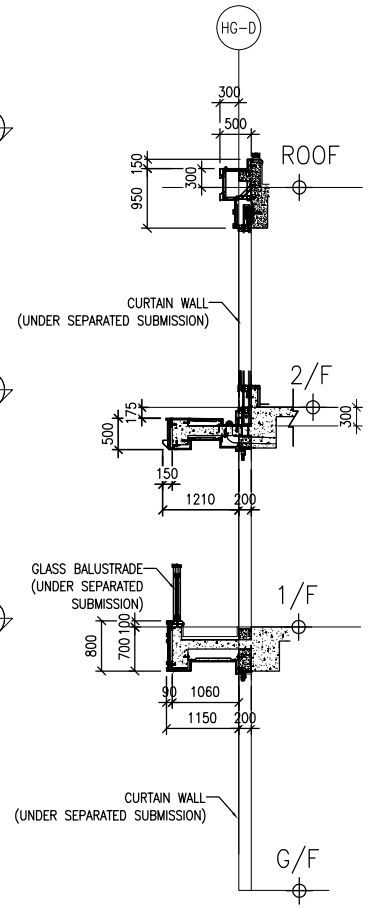
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

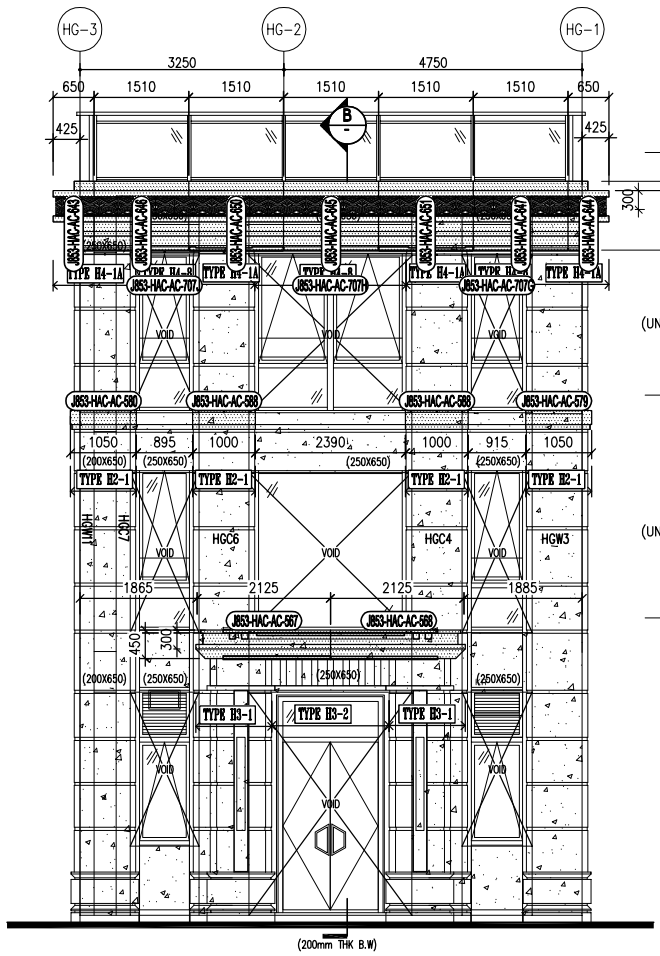
DWG NO. : J853-SD-HAL-3017 | REV. : –



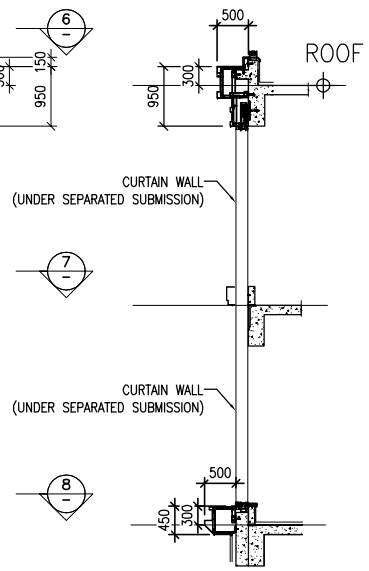
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE G (HOUSE NO. HC1)



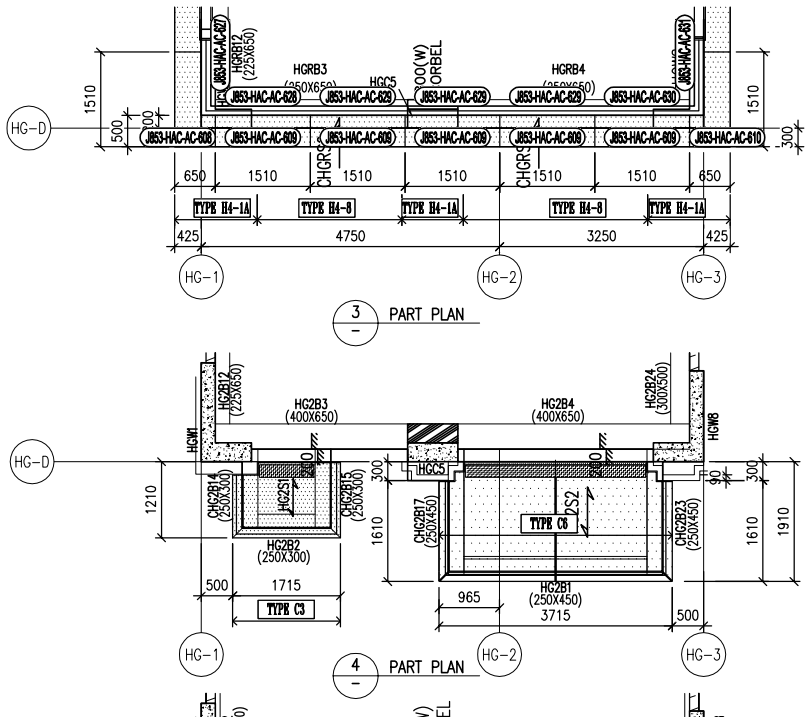
A TYPICAL SECTION



2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE G (HOUSE NO. HC1)

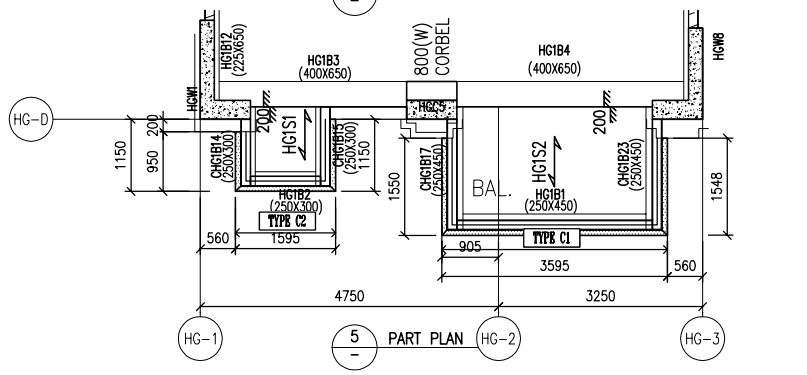


B TYPICAL SECTION

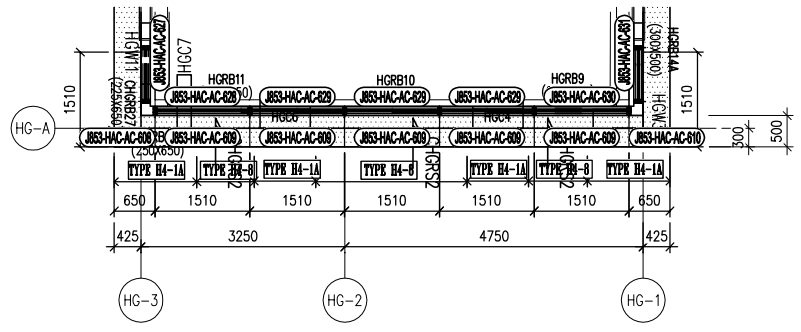


3 PART PLAN

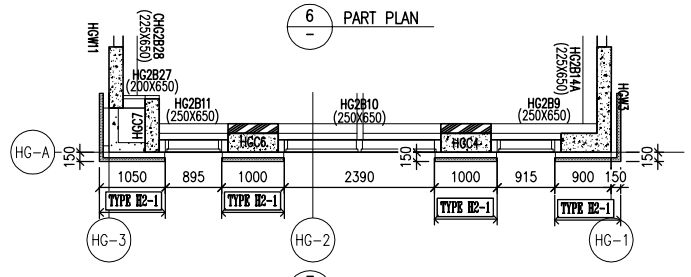
4 PART PLAN



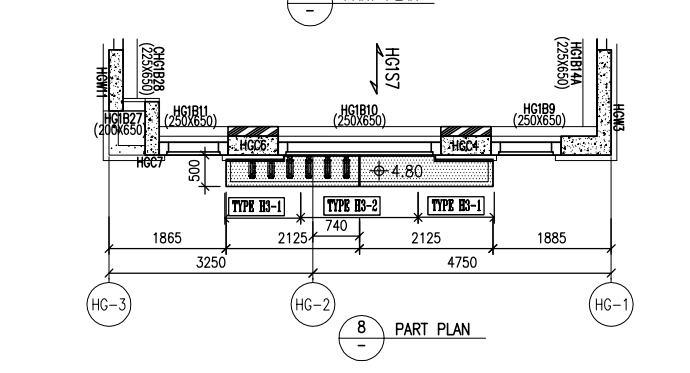
5 PART PLAN



6 PART PLAN



7 PART PLAN



8 PART PLAN

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :

WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

MAIN CONTRACTOR :

協興建築有限公司
HIP HING CONSTRUCTION CO LTD

STRUCTURAL ENGINEER :

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

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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

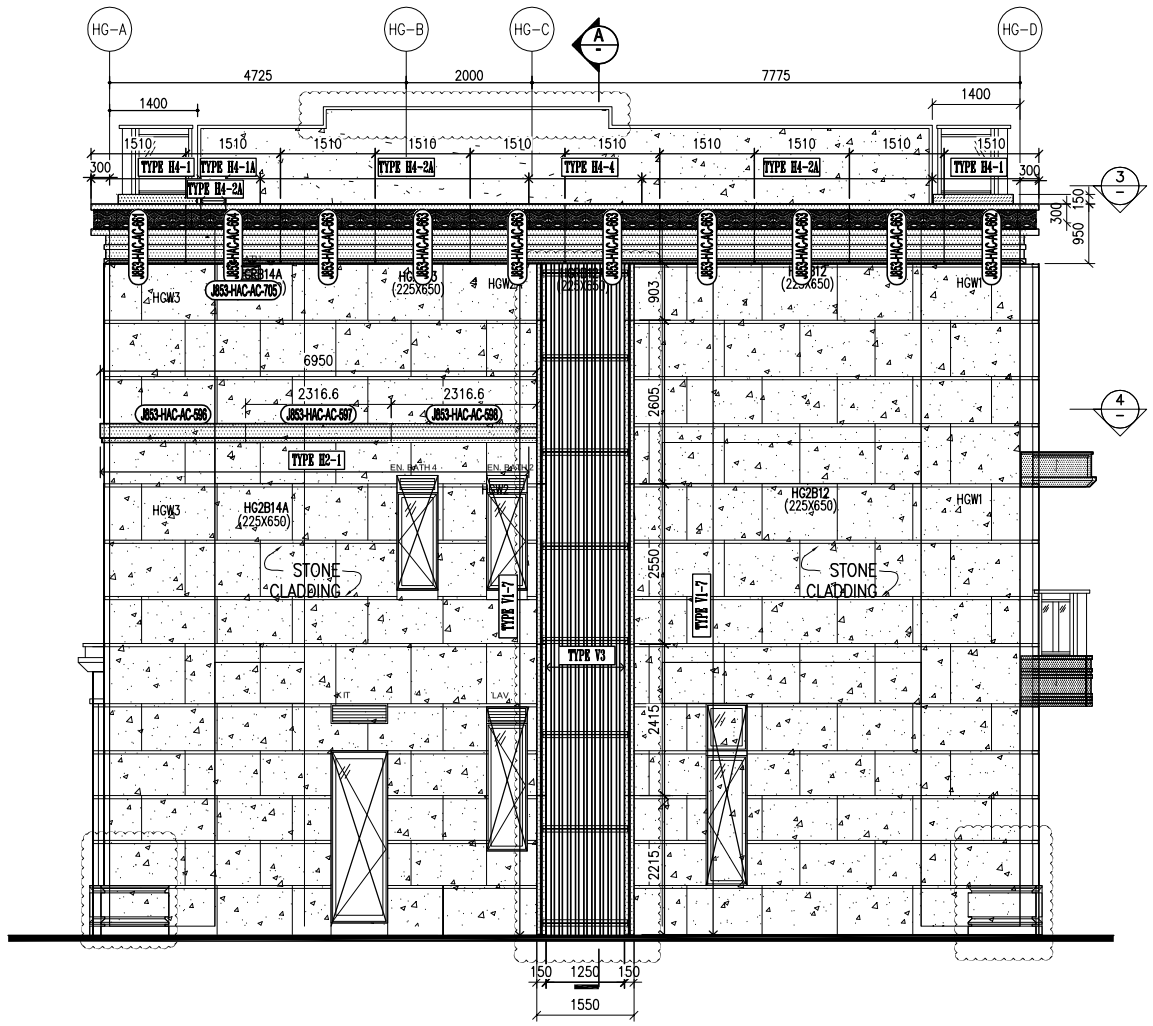
TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE G
STEEL MARKING DRAWING

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

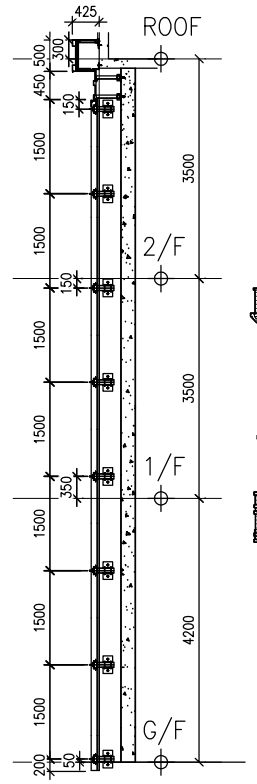
DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

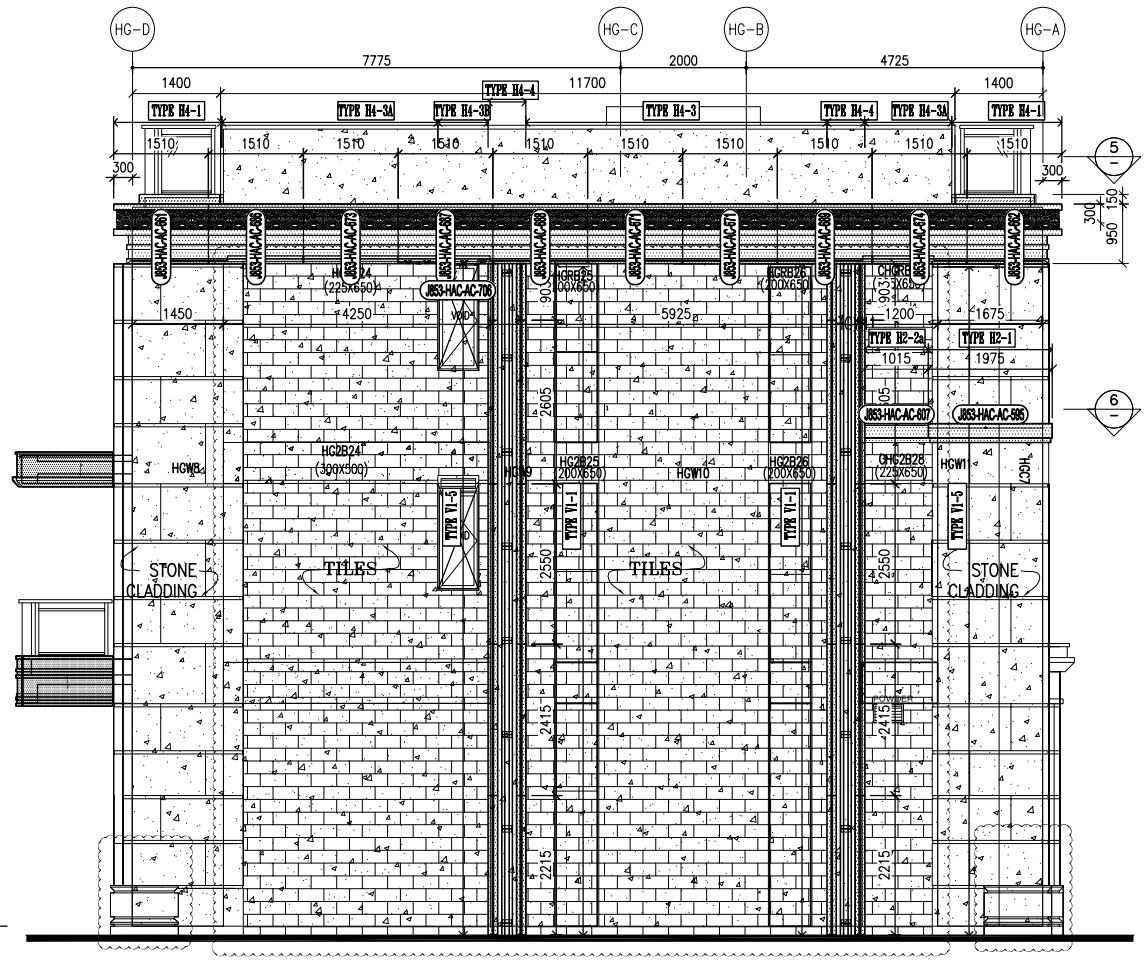
DWG NO. : J853-SD-HAL-3020 | REV. : –



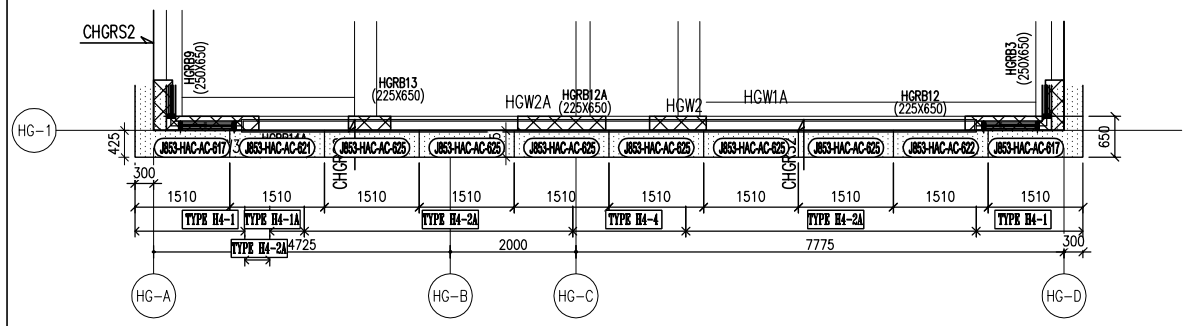
1 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE G (HOUSE NO. HC1)



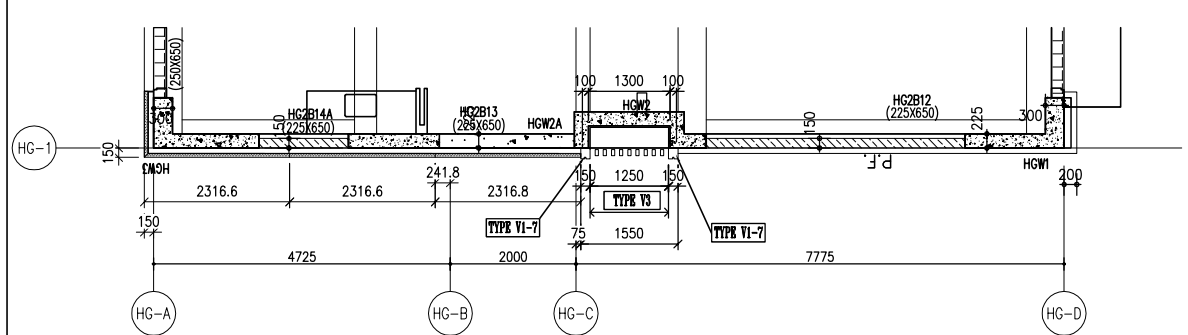
A TYPICAL SECTION



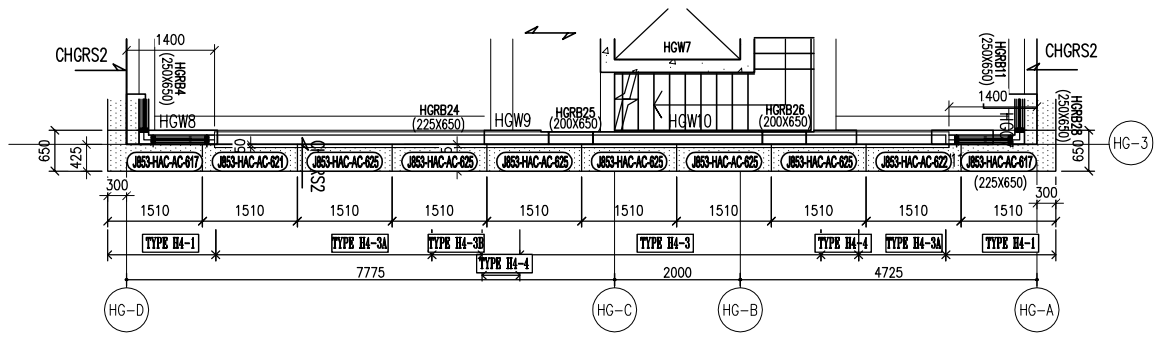
2 PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
TYPE G (HOUSE NO. HC1)



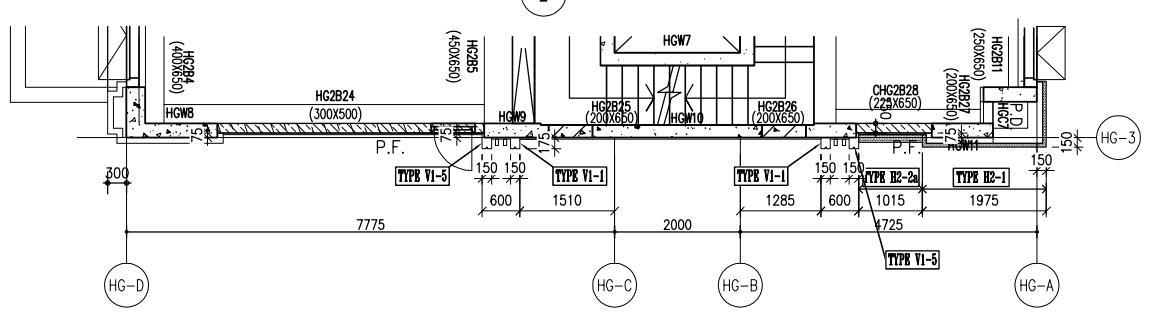
3 PART PLAN



4 PART PLAN



5 PART PLAN



6 PART PLAN

LEGEND :

– 3mm THK. ALUM. CLADDING

B.D. REF :

CLIENT :

SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT :
WONG TUNG & PARTNERS LIMITED
ARCHITECTS & PLANNERS

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

STRUCTURAL ENGINEER :
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
C	24/1/2024	GENERAL REVISED	
B	5/10/2023	GENERAL REVISED	
A	31/7/2023	GENERAL REVISED	

JOB NO. : J-853

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

TITLE :
PART ELEVATION
FOR HOUSE ALUM. CLADDING
HOUSE TYPE G
STEEL MARKING DRAWING

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

DRAWN BY : Asing | CHECKED BY :

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

DWG NO. : J853-SD-HAL-3021 | REV. : –