

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

工程指示編號:	EI- 8178	修改版本:	-
	HK-1477		
工程編號:	J 853	工程名稱:	延坪道
收件人:	生統	發件人:	Joe Chan
工程項目:	Row E 大屋露台位 置鋁板生產。(紫色)	日期:	12/8/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減賬 QT-	<input type="checkbox"/> 新工程報價 QT-
---------------------------------	--	------------------------------------

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

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

內容: 請依附件資料, 生產鋁板, 送地盤.

ASAP

完成上列要求日期: 30/8/2024

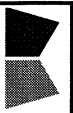
國內

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

香港

<input type="checkbox"/> 行政部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 會計部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 統籌部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 工程部	<input type="checkbox"/> 連附件
<input type="checkbox"/> 採購部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> QS部	<input type="checkbox"/> 連附件	<input checked="" type="checkbox"/> 地盤管理	<input checked="" type="checkbox"/> 連附件	<input type="checkbox"/> 維修部	<input type="checkbox"/> 連附件

*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK-1477	項目經理簽署:	

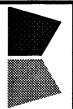


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

地盤用鋁板B. 表

BM編號:	工程號:	J-853	計算:	J.L.	日期:	9/8/2024	送呈:	Joe
	地盤名稱:	香港延坪道(第二期別墅)	核對:		日期:		副本:	
	項目類別:	Alum. Ceiling (HOUSE A)	批准:		日期:		版本:	
	A/C Code:		總重量 (Kg):	430.08	總V. F. 面積 (m²):	52.58		

序號	修改標示	加工圖号	鋁板編號	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展開面積 (m²)		V. F. 面積 (m²)		備註
						實用	後備	總數		單件	總面積	單件	總面積	
1		J853-ACE-AC-301	J853-ACE-AC-301	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	9.59	1.18	1.18	1.18	1.18	
2		J853-ACE-AC-302	J853-ACE-AC-302	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	18.62	2.29	2.29	2.29	2.29	
3		J853-ACE-AC-303	J853-ACE-AC-303	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	18.62	2.29	2.29	2.29	2.29	
4		J853-ACE-AC-304	J853-ACE-AC-304	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	18.62	2.29	2.29	2.29	2.29	
5		J853-ACE-AC-305	J853-ACE-AC-305	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	9.51	1.17	1.17	1.17	1.17	
6		J853-ACE-AC-306	J853-ACE-AC-306	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	5.77	0.71	0.71	0.71	0.71	
7		J853-ACE-AC-307	J853-ACE-AC-307	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	8.29	1.02	1.02	1.02	1.02	
8		J853-ACE-AC-308	J853-ACE-AC-308	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	8.70	1.07	1.07	1.07	1.07	
9		J853-ACE-AC-309	J853-ACE-AC-309	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	8.29	1.02	1.02	1.02	1.02	
10		J853-ACE-AC-310	J853-ACE-AC-310	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	5.77	0.71	0.71	0.71	0.71	
11		J853-ACE-AC-311	J853-ACE-AC-311	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	2		2	8.78	0.54	1.08	0.54	1.08	
12		J853-ACE-AC-312	J853-ACE-AC-312	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	2		2	8.78	0.54	1.08	0.54	1.08	
13		J853-ACE-AC-313	J853-ACE-AC-313	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	14.47	1.78	1.78	1.78	1.78	
14		J853-ACE-AC-314	J853-ACE-AC-314	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	17.80	2.19	2.19	2.19	2.19	
15		J853-ACE-AC-315	J853-ACE-AC-315	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	14.47	1.78	1.78	1.78	1.78	
16		J853-ACE-AC-316	J853-ACE-AC-316	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	18.37	2.26	2.26	2.26	2.26	
17		J853-ACE-AC-317	J853-ACE-AC-317	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	17.24	2.12	2.12	2.12	2.12	
18		J853-ACE-AC-318	J853-ACE-AC-318	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	30.41	3.74	3.74	3.74	3.74	
19		J853-ACE-AC-319	J853-ACE-AC-319	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	28.70	3.53	3.53	3.53	3.53	
20		J853-ACE-AC-320	J853-ACE-AC-320	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	24.72	3.04	3.04	3.04	3.04	
21		J853-ACE-AC-321	J853-ACE-AC-321	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	23.17	2.85	2.85	2.85	2.85	
22		J853-ACE-AC-322	J853-ACE-AC-322	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EGW3D97528S-ZD1	1		1	18.37	2.26	2.26	2.26	2.26	
23		J853-ACE-AC-323	J853-ACE-AC-323	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	8.46	1.04	1.04	1.04	1.04	
24		J853-ACE-AC-324	J853-ACE-AC-324	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	10.16	1.25	1.25	1.25	1.25	
25		J853-ACE-AC-325	J853-ACE-AC-325	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	12.11	1.49	1.49	1.49	1.49	
26		J853-ACE-AC-326	J853-ACE-AC-326	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	10.16	1.25	1.25	1.25	1.25	
27		J853-ACE-AC-327	J853-ACE-AC-327	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	8.46	1.04	1.04	1.04	1.04	
28		J853-ACE-AC-328	J853-ACE-AC-328	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	0.98	0.12	0.12	0.12	0.12	
29		J853-ACE-AC-329	J853-ACE-AC-329	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	0.73	0.09	0.09	0.09	0.09	
30		J853-ACE-AC-330	J853-ACE-AC-330	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	1.30	0.16	0.16	0.16	0.16	
31		J853-ACE-AC-331	J853-ACE-AC-331	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	1.63	0.20	0.20	0.20	0.20	
32		J853-ACE-AC-332	J853-ACE-AC-332	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EG-DG-D334232-ZD1	1		1	0.98	0.12	0.12	0.12	0.12	



美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程號: J-853

地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)

項目類別: Alum. Ceiling (HOUSE A)

A/C Code:

計算: J. L.

核對:

批准:

總重量(Kg): 430.08

日期: 9/8/2024

日期:

日期:

總V. F. 面積 (m²): 52.58

送呈: Joe


副本:

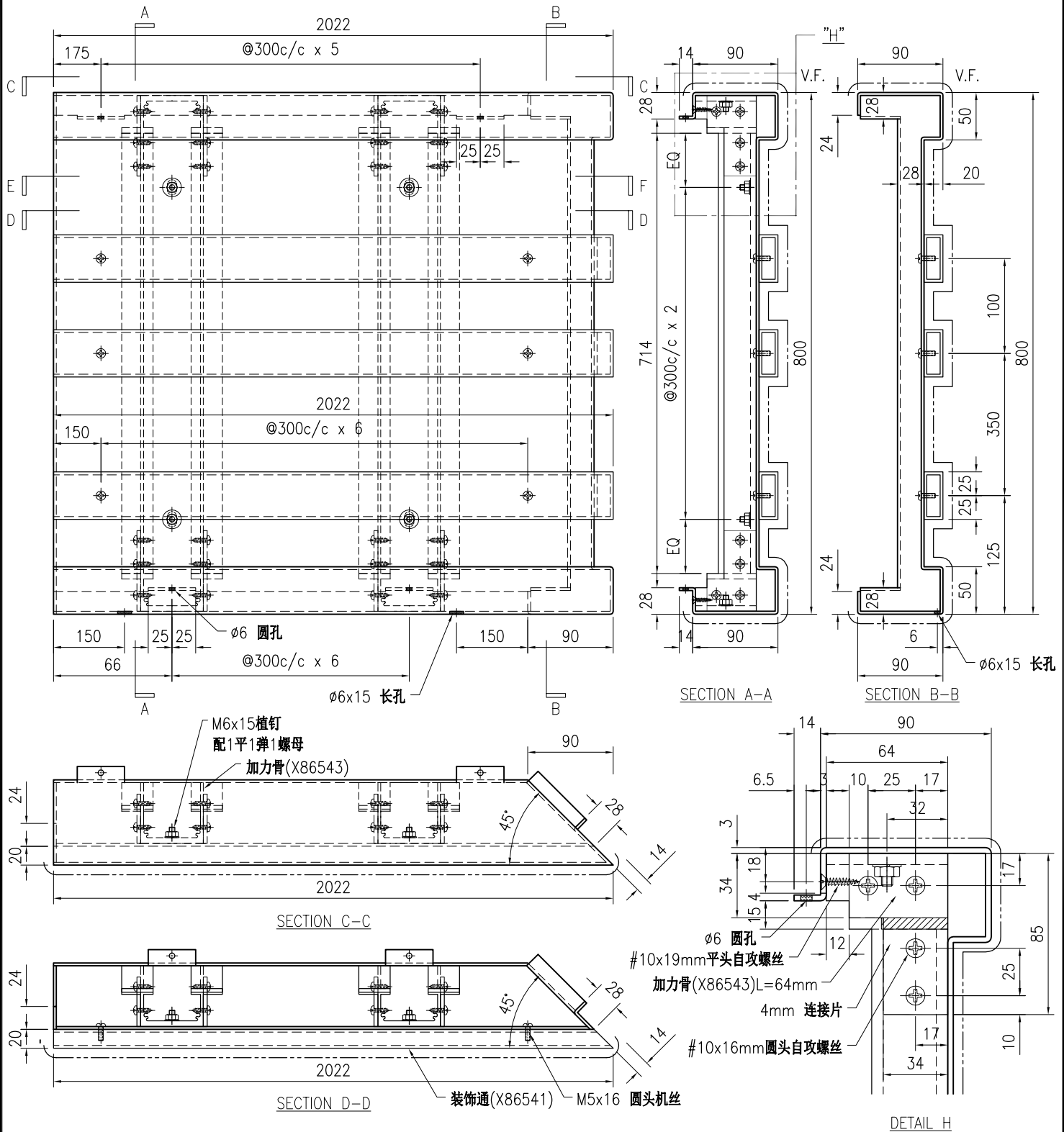
副本:

BM編號:

地盤用鋁板B. M. 表

序號	修改標示	加工圖号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)		總重量	展開面積(m ²)		V. F. 面積(m ²)	備註		
						實用	後備		總數	單件			總面積	單件
33		J853-ACE-AC-333	J853-ACE-AC-333	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.82	0.47	0.47	0.47		
34		J853-ACE-AC-334	J853-ACE-AC-334	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.09	0.38	0.38	0.38		
35		J853-ACE-AC-334	J853-ACE-AC-335	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	2.93	0.36	0.36	0.36		
36		J853-ACE-AC-334	J853-ACE-AC-336	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.37	0.66	0.66	0.66		
37		J853-ACE-AC-337	J853-ACE-AC-337	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	5.12	0.63	0.63	0.63		
38		J853-ACE-AC-338	J853-ACE-AC-338	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	4.31	0.53	0.53	0.53		
39		J853-ACE-AC-339	J853-ACE-AC-339	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.90	0.48	0.48	0.48		
40		J853-ACE-AC-340	J853-ACE-AC-340	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.09	0.38	0.38	0.38		
41		J853-ACE-AC-341	J853-ACE-AC-341	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1	3.82	0.47	0.47	0.47		
42		J853-ACE-AC-342	J853-ACE-AC-342	1.5mm 厚鋁板 (3003 H14)	鍍化	4		4	2.60	0.16	0.64	0.00	0.00	
總計:								47	430.08		53.22		52.58	

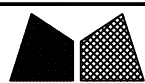
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-ACE-AC-304 图号 J853-ACE-AC-304 数量 1
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 2.29	长度 - 宽度 -	



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	14
2	加力骨(X86543)	714	7
3	J853-ACE-X86541-007B	2022	3

技术说明:

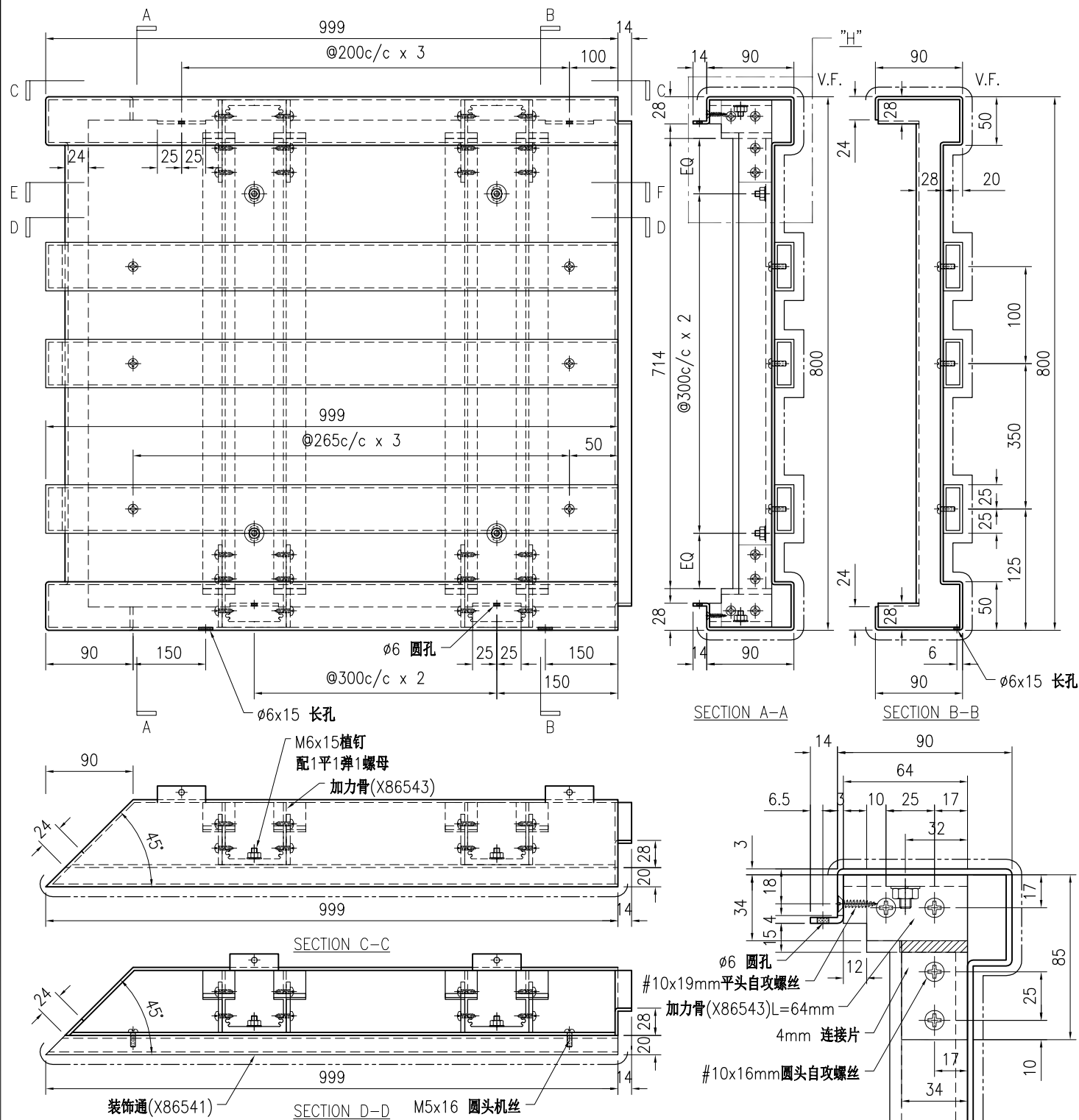
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-305	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-305	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.17	长度	-	宽度	-

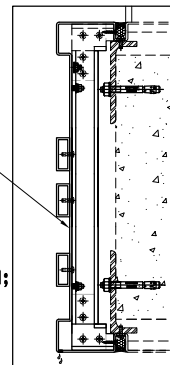
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)




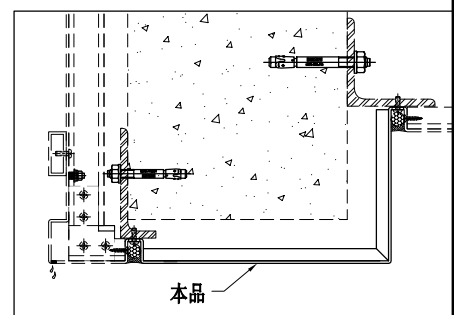
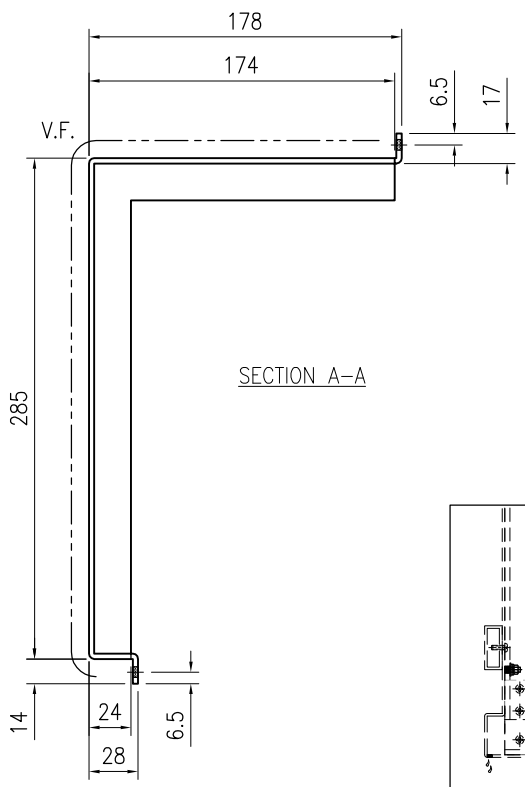
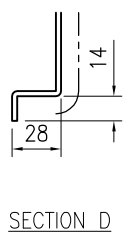
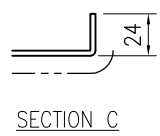
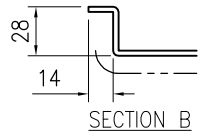
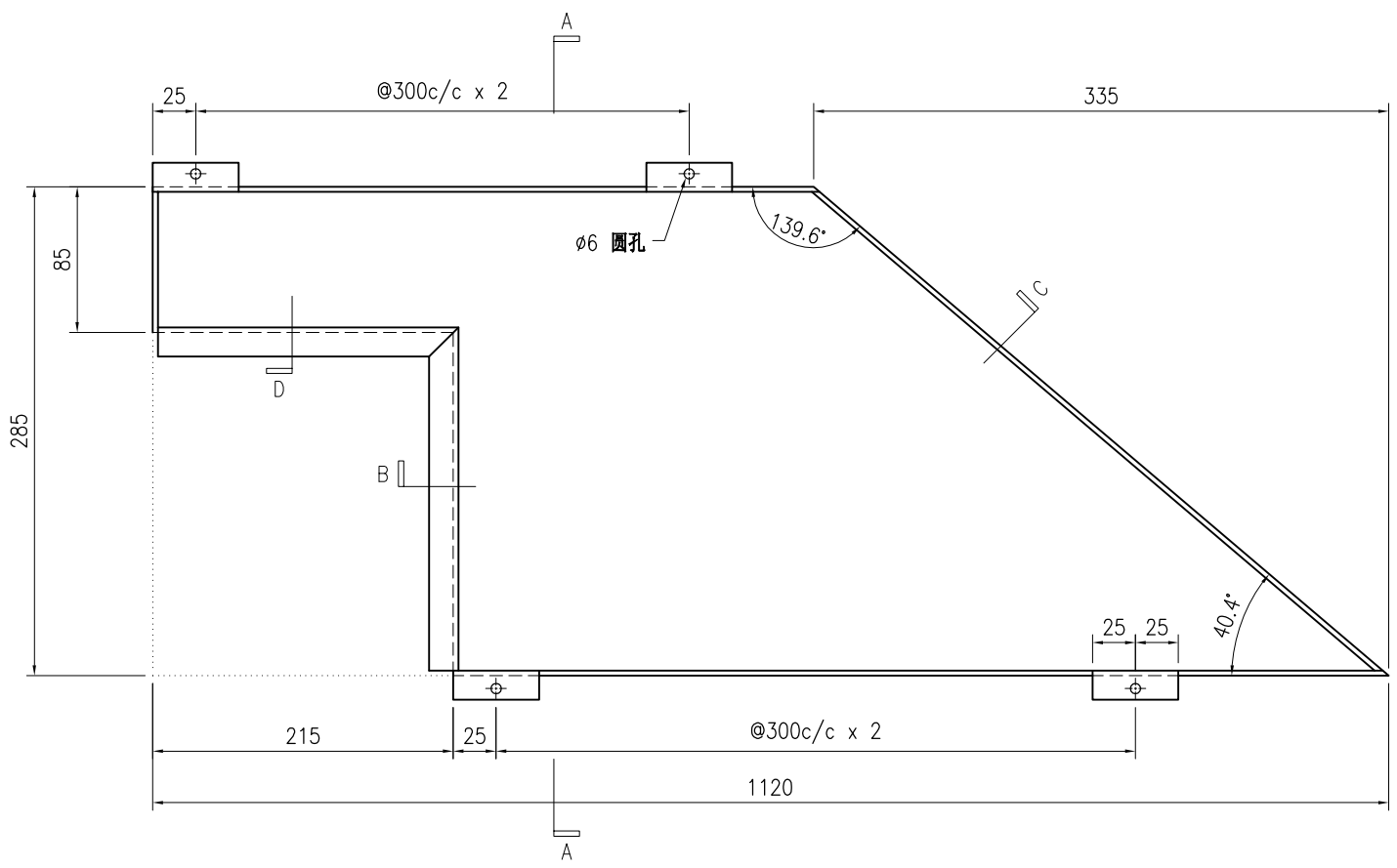
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	64	6
2	加力骨(X86543)	714	3
3	J853-ACE-X86541-007A	999	3

技术说明:

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



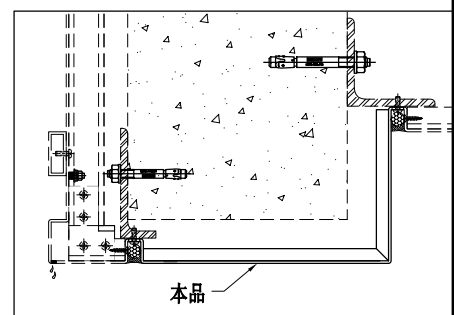
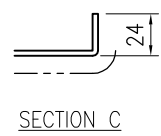
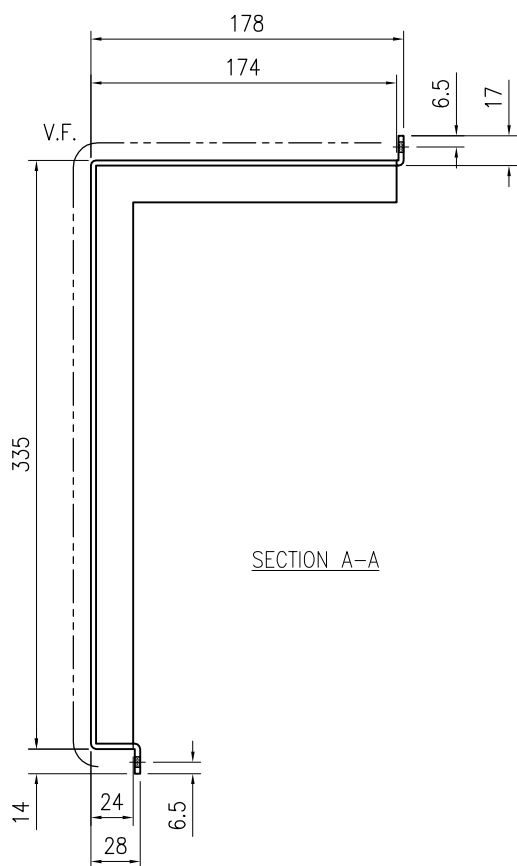
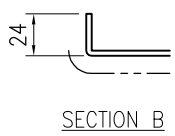
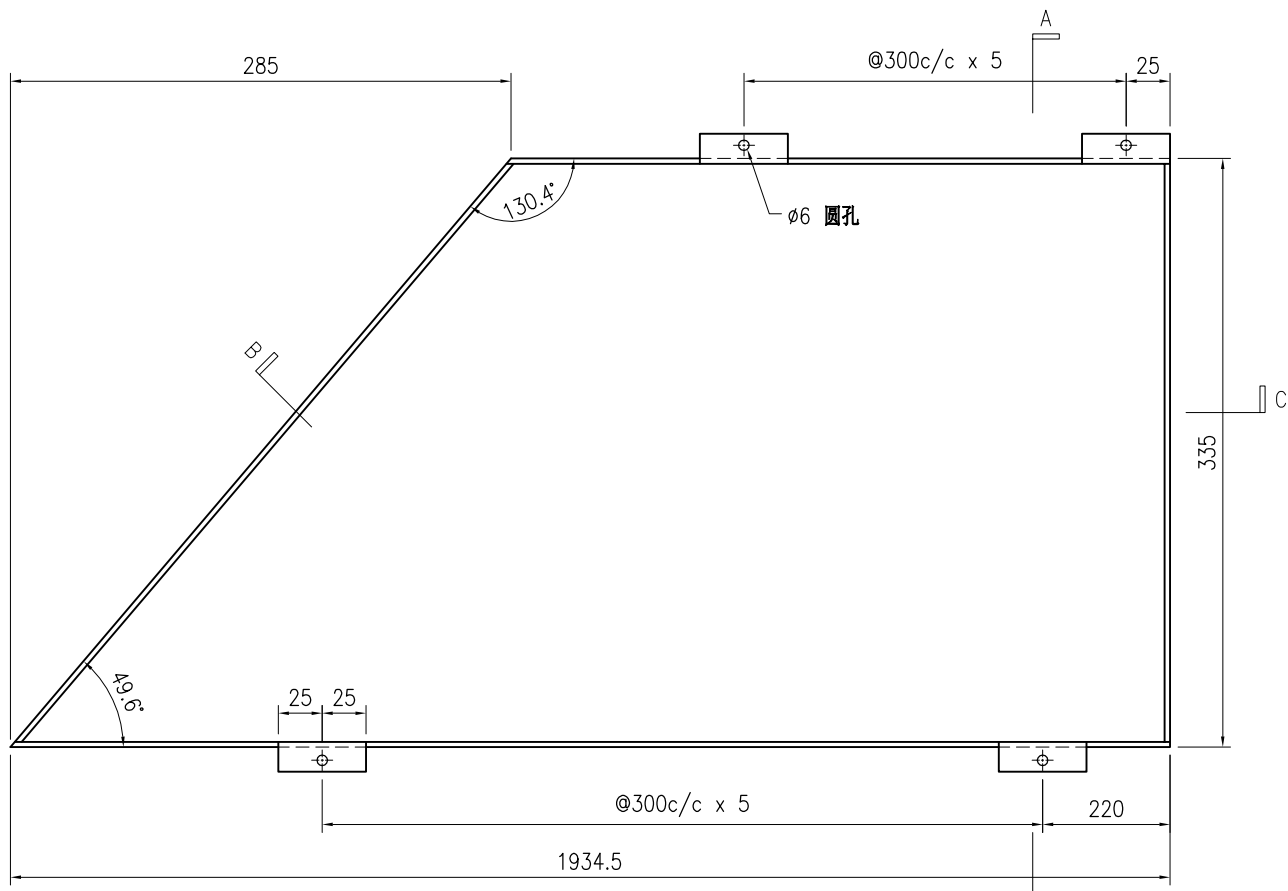
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 物料号 J853-ACE-AC-306
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.71	图号 J853-ACE-AC-306 数量 1 长度 - 宽度 -	



技术说明:

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

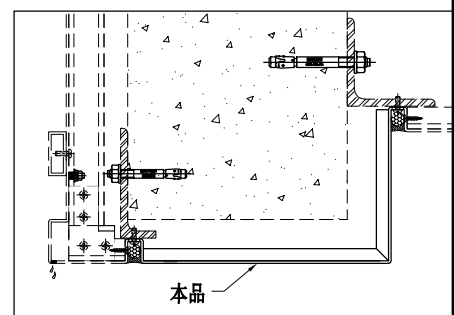
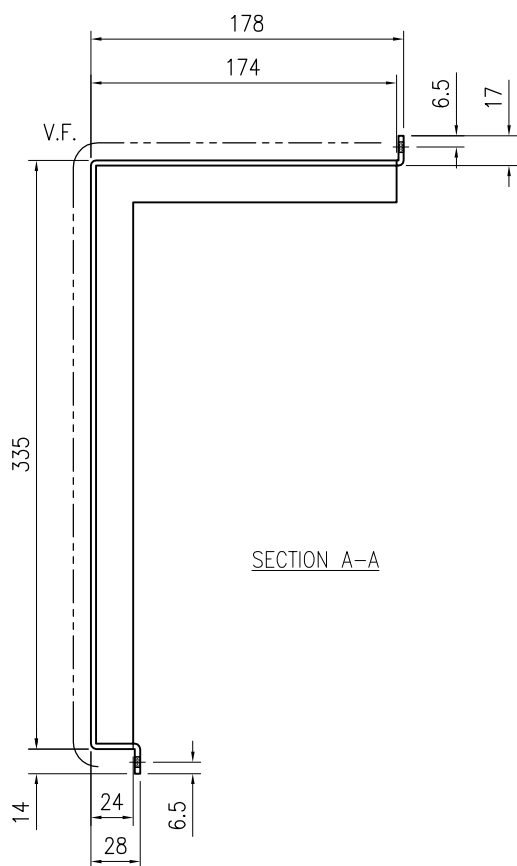
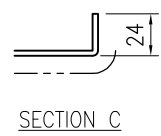
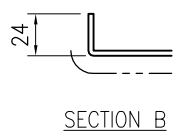
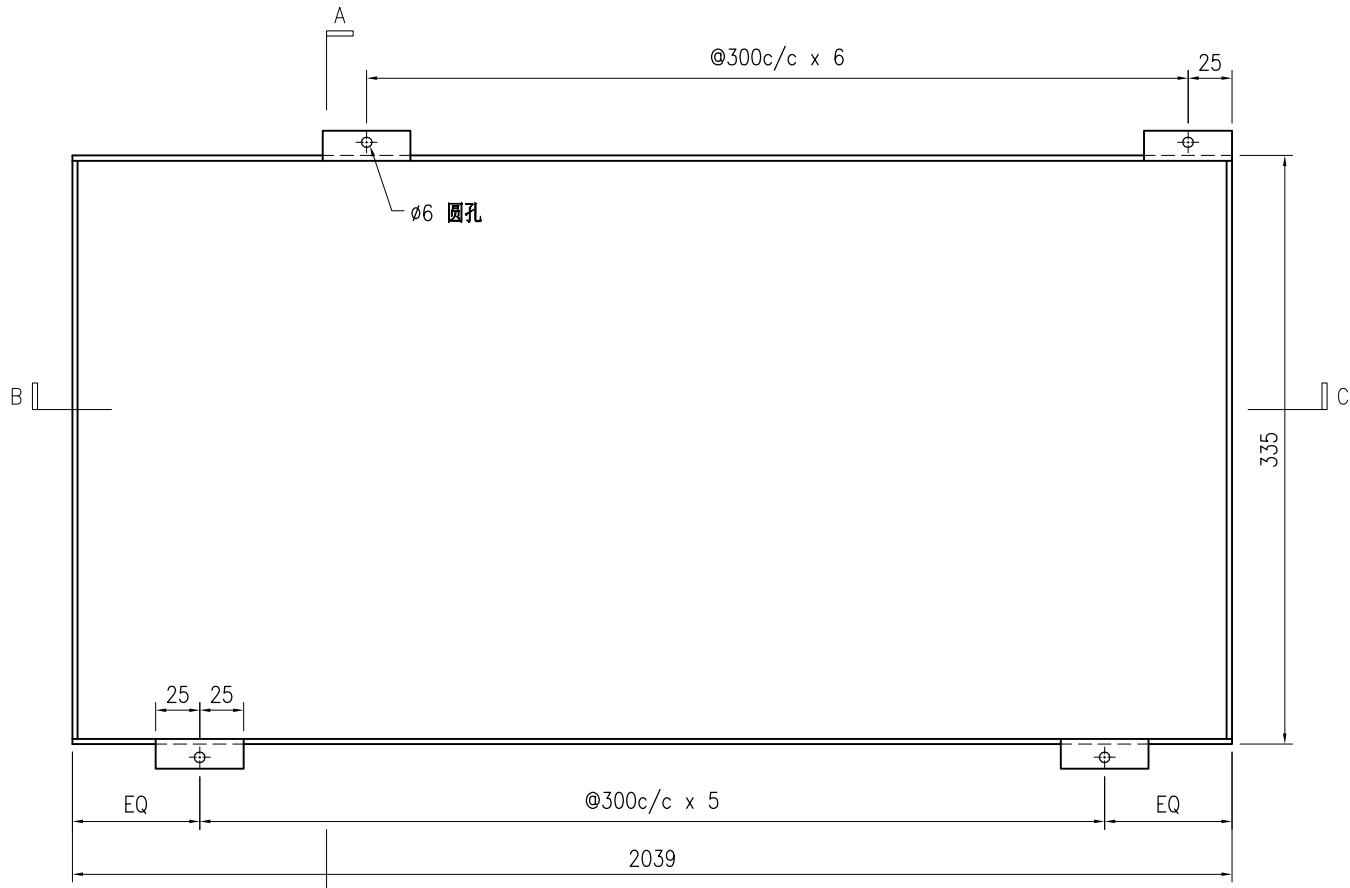
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-ACE-AC-307 图号 J853-ACE-AC-307 数量 1
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.02	长度 - 宽度 -



技术说明:


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

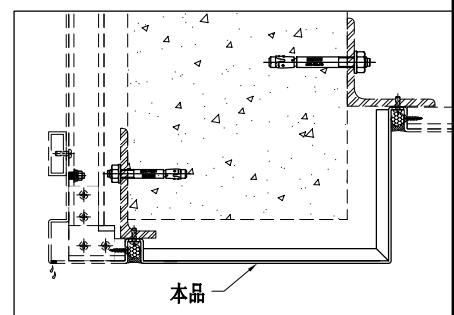
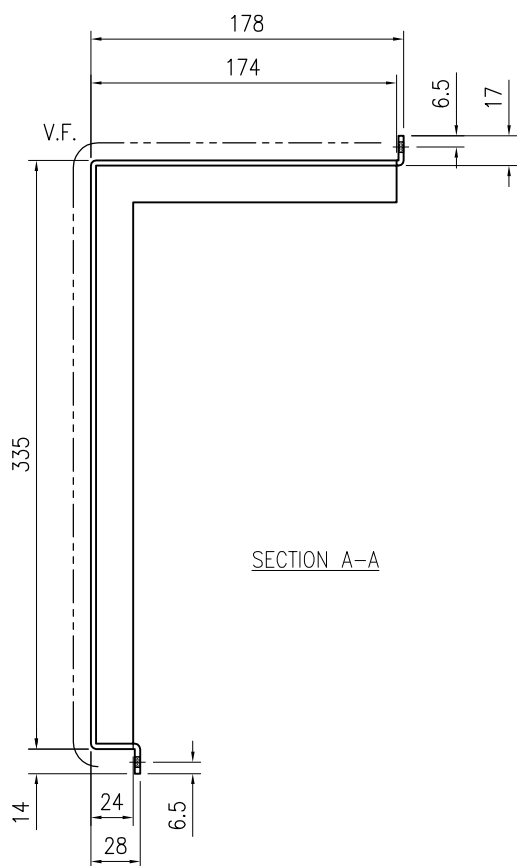
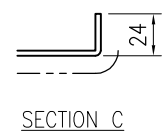
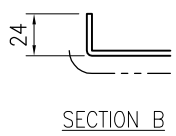
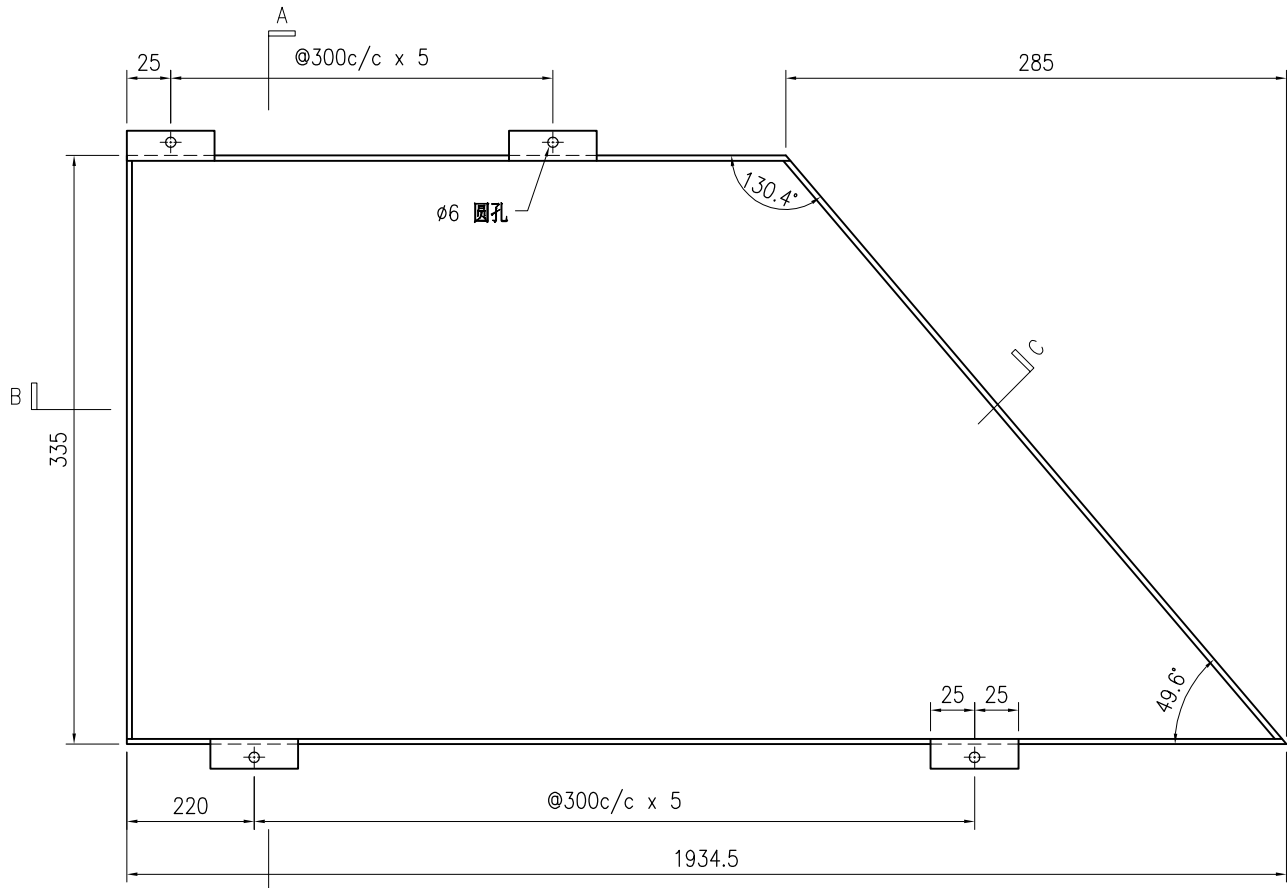
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-308 图号 J853-ACE-AC-308
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²) 1.07	- 1.07	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

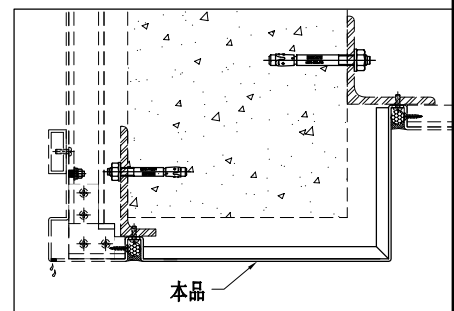
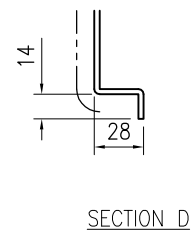
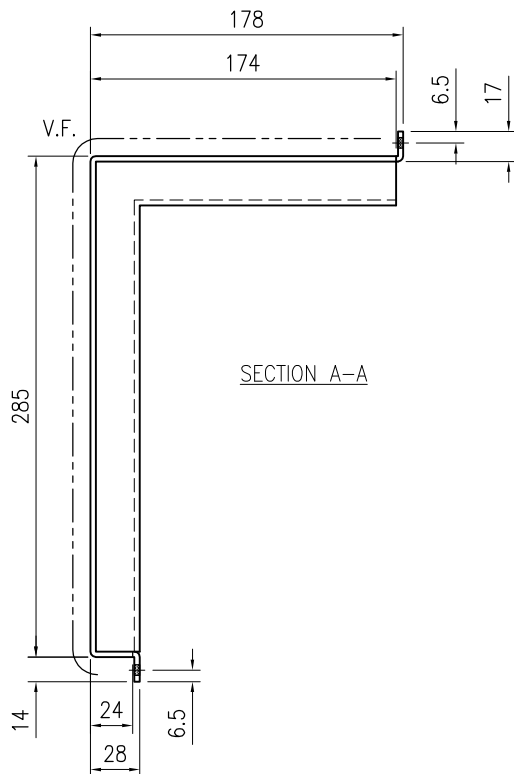
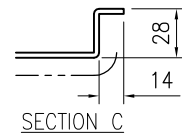
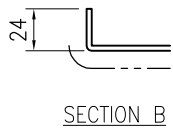
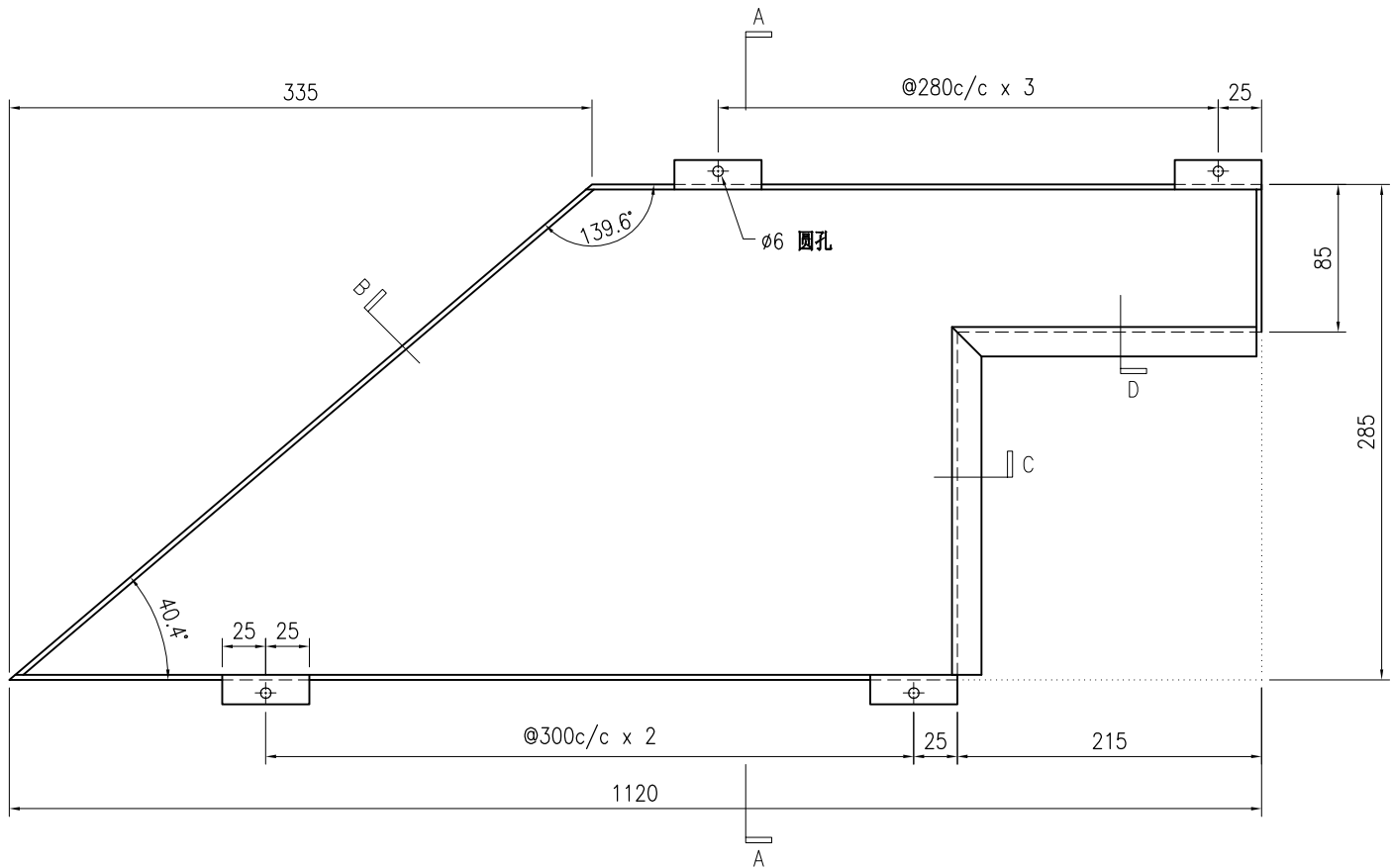
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 复核 - -	物料号 J853-ACE-AC-309 图号 J853-ACE-AC-309
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(m ²) 1.02	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

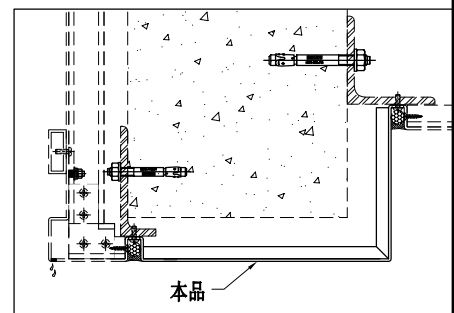
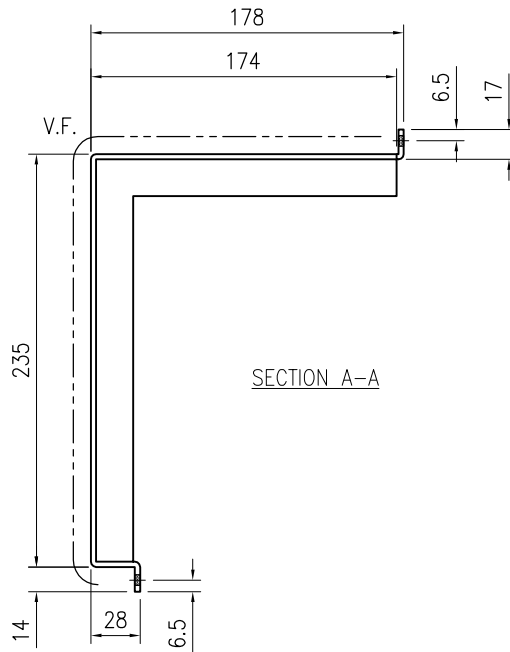
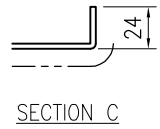
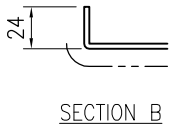
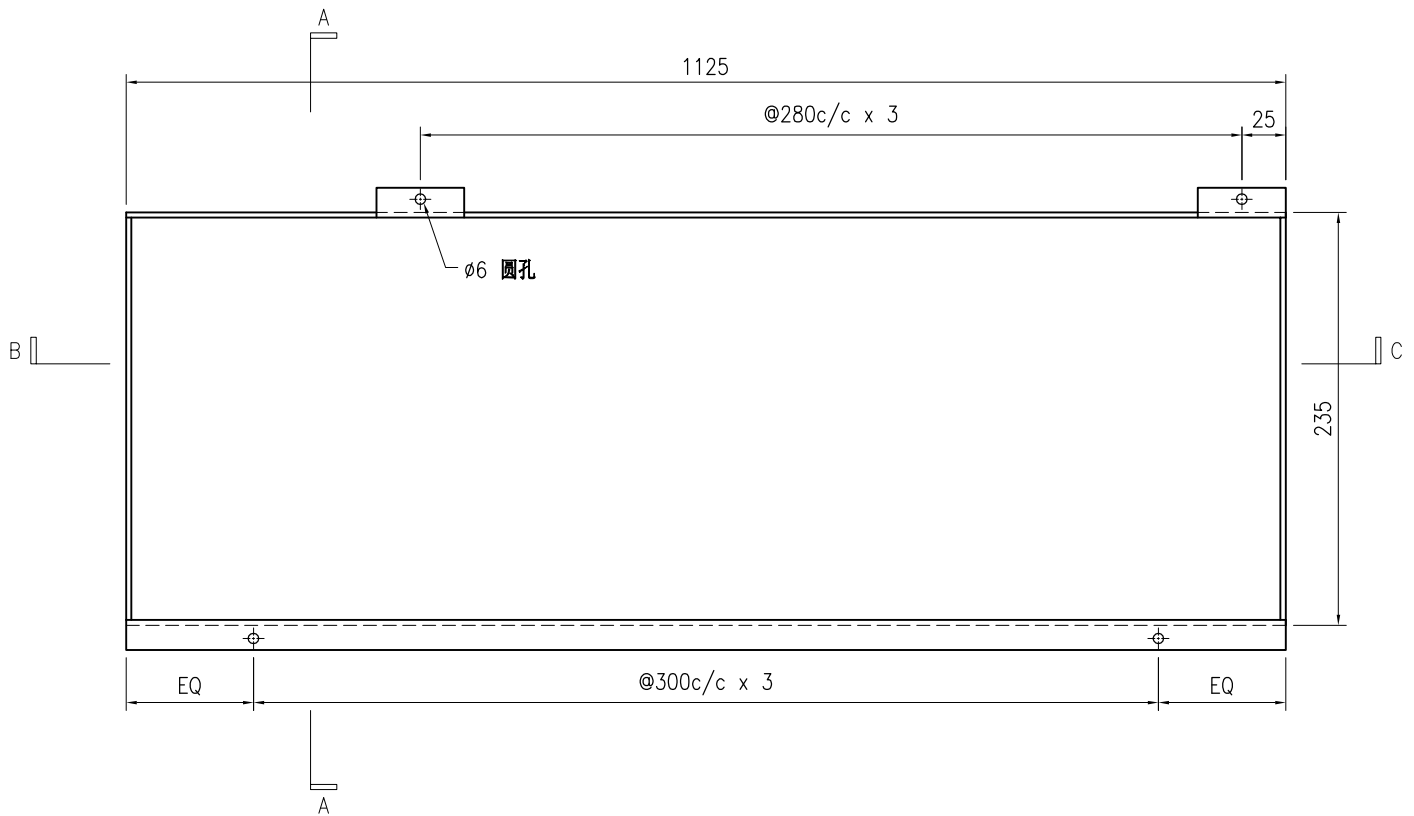
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-310 图号 J853-ACE-AC-310
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.71	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:


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

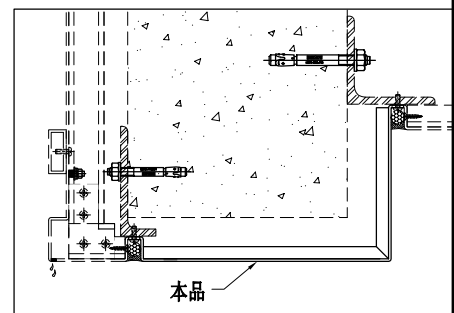
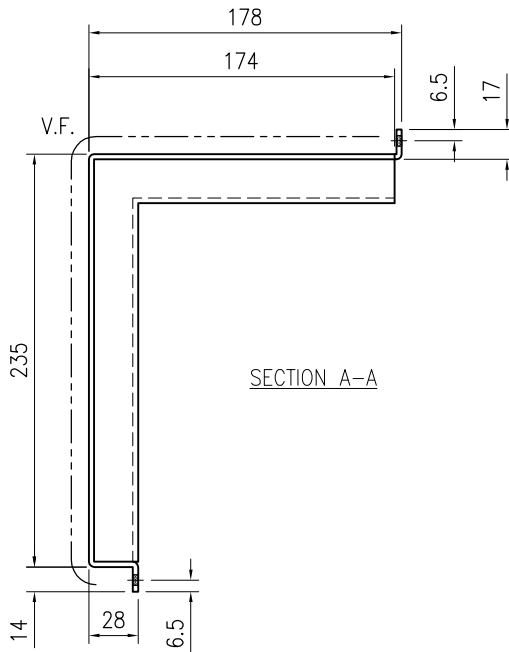
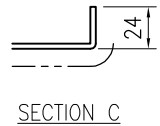
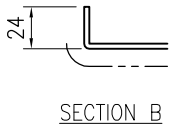
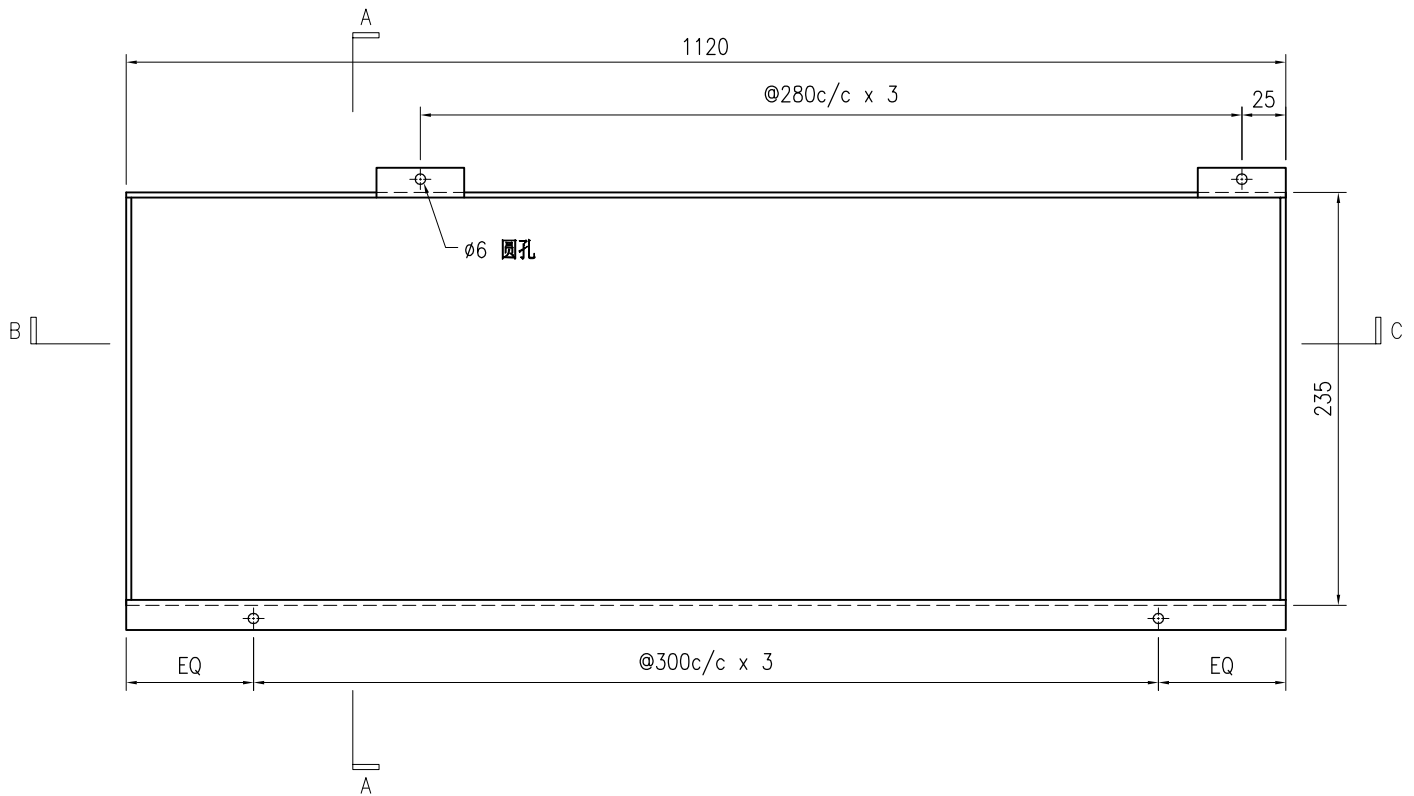
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-311 图号 J853-ACE-AC-311
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.54	数量 2 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-312 图号 J853-ACE-AC-312
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.54	数量 2 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

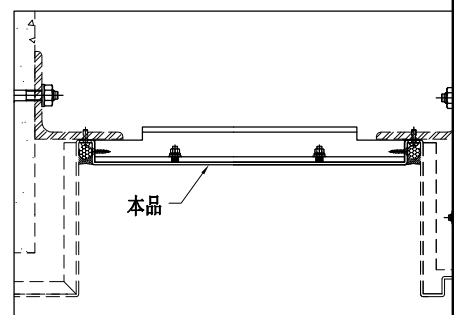
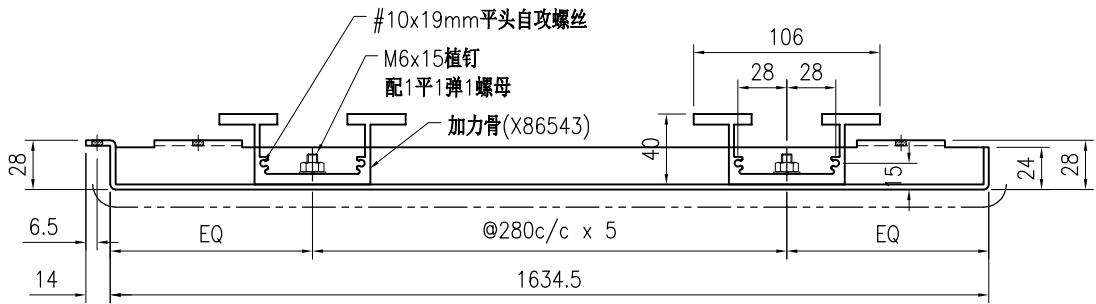
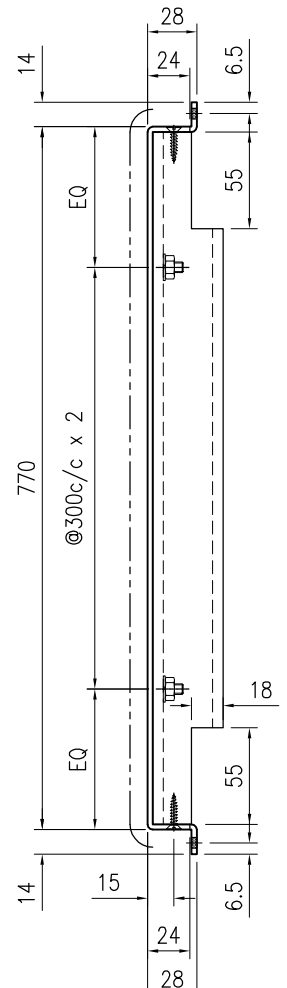
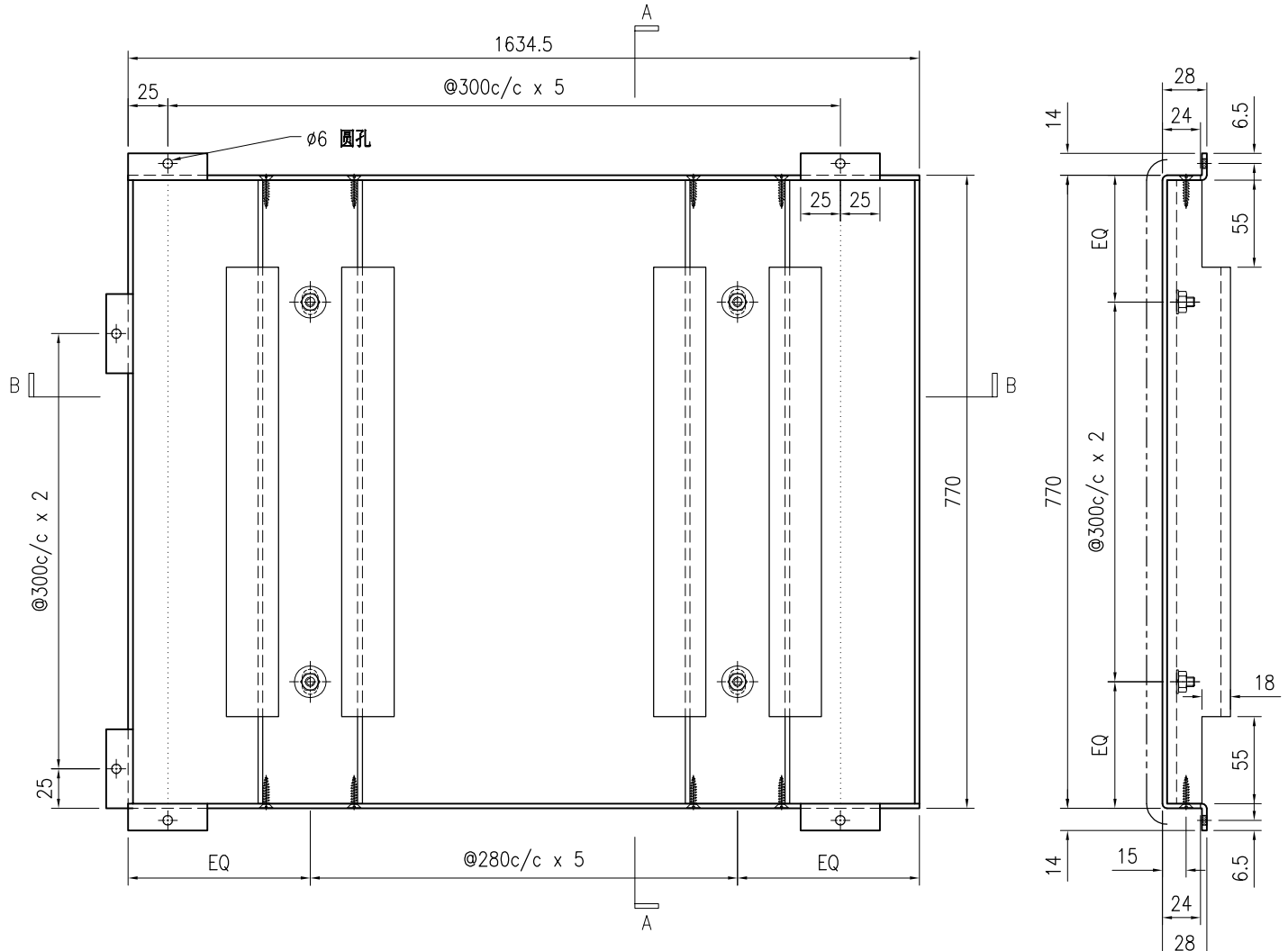


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-313
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-313
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.78	长度 - 宽度 -


采用	工厂	地盘	√
颜色	ECW3D97528S-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	764	6

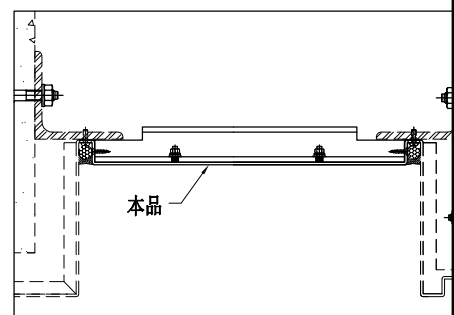
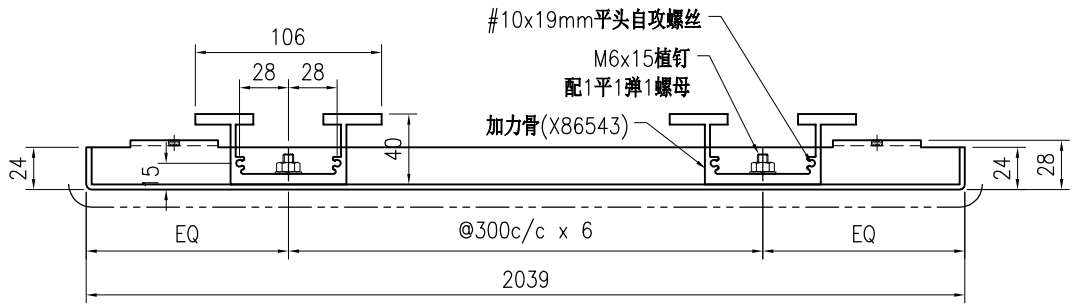
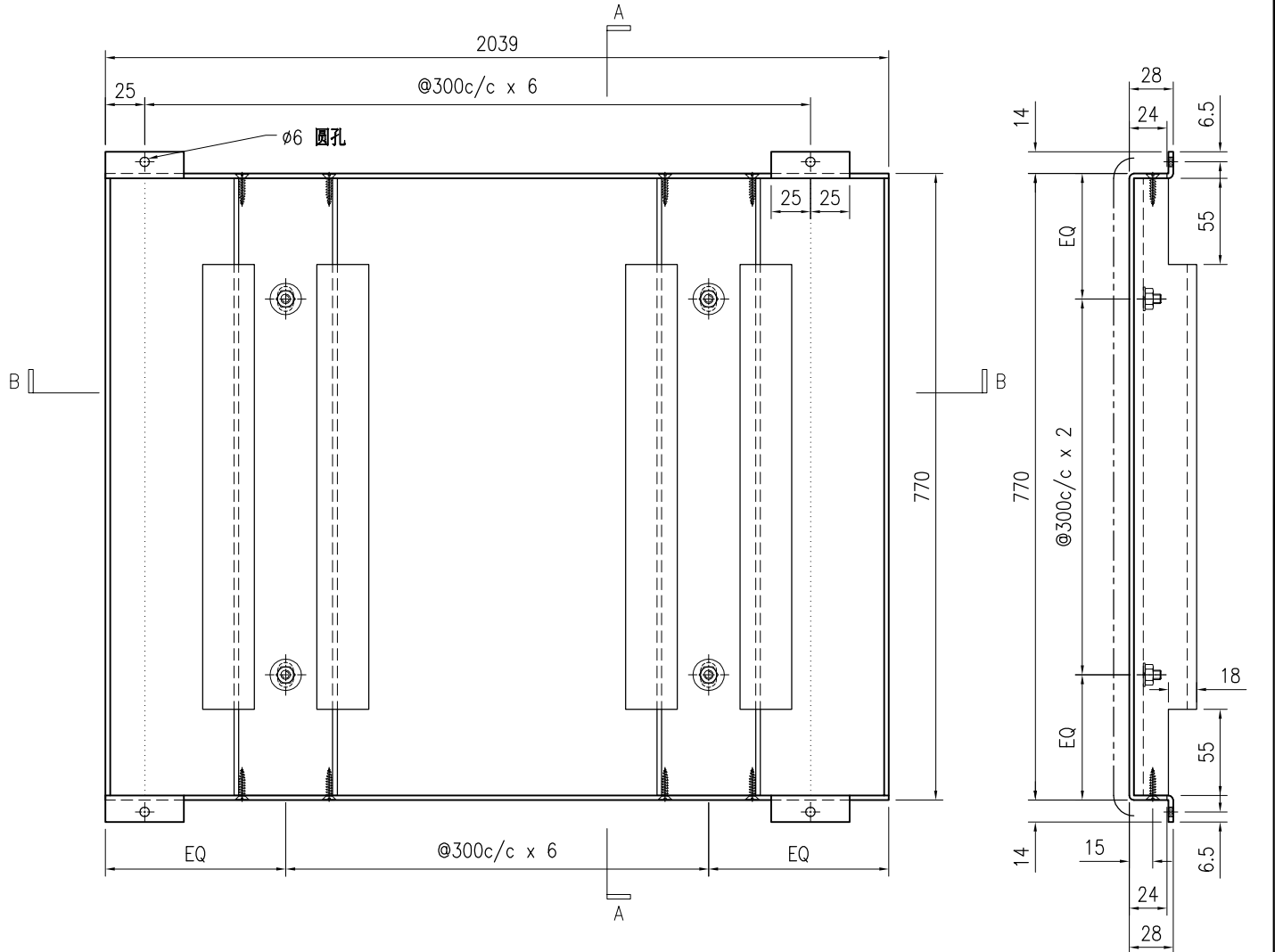


技术说明:

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

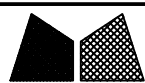
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 物料号 J853-ACE-AC-314	
版本 日期	采用 颜色 ECW3D97528S-ZD1	工厂 ECW3D97528S-ZD1	地盘 香港延坪路	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 2.19	图号 J853-ACE-AC-314 数量 1 长度 - 宽度 -

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	764	7



技术说明:

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

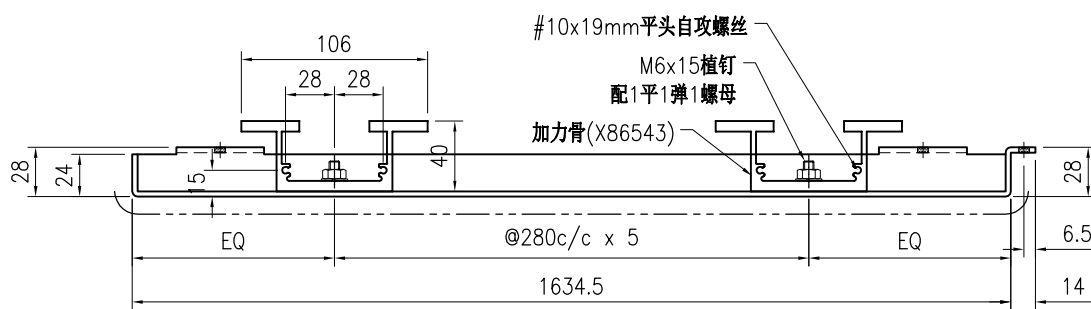
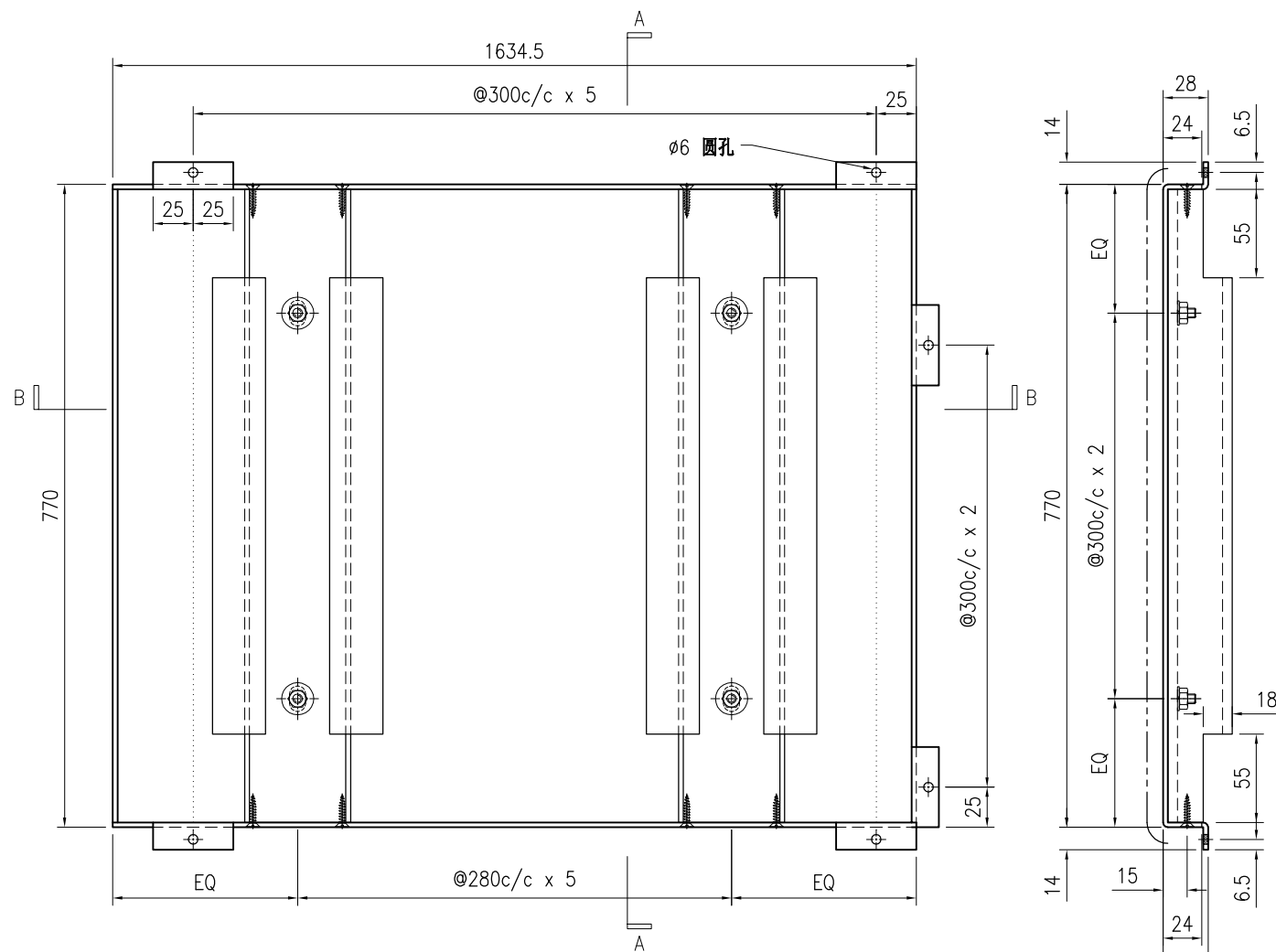


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-315	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-315	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	1.78	长度	-	宽度	-

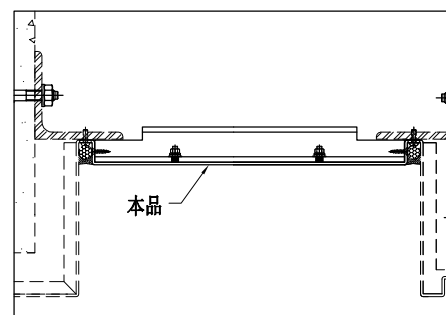
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	ECW3D97528S-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	764	6



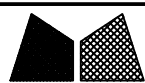
SECTION A-A

SECTION B-B



技术说明:

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

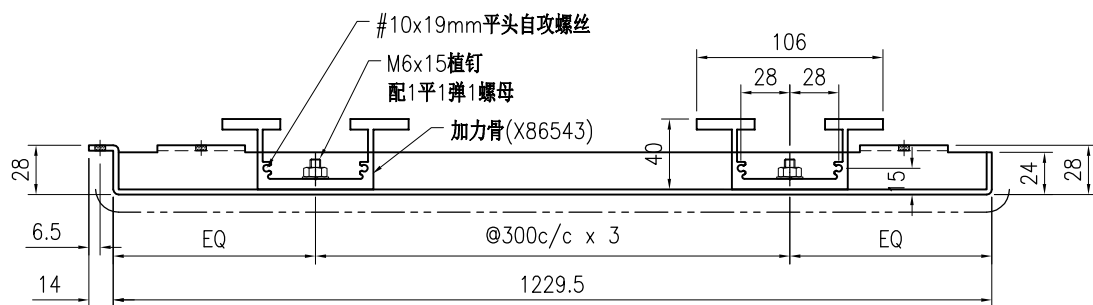
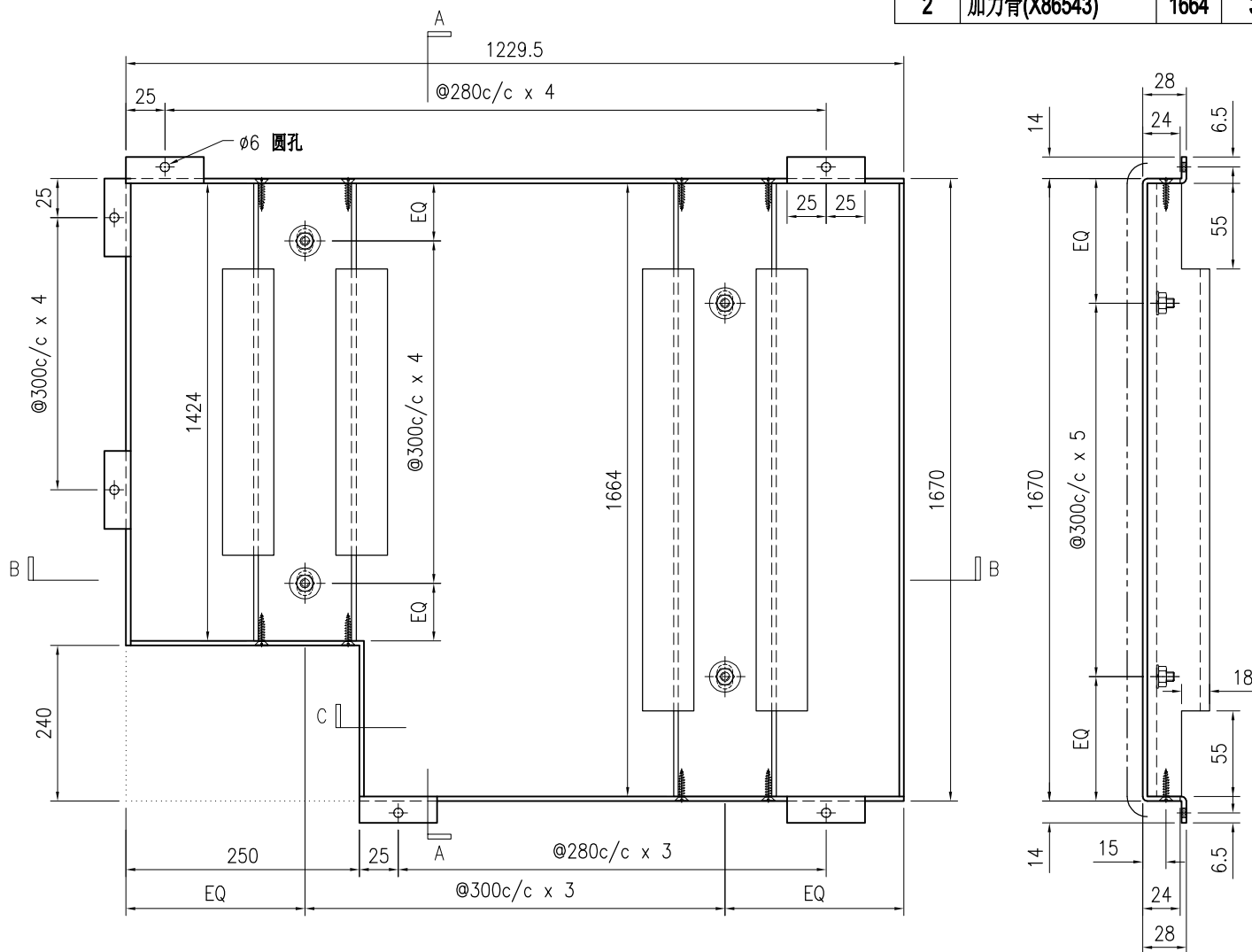


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-316
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-316
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	2.26	长度 - 宽度 -

采用	工厂	地盘	√
颜色	ECW3D97528S-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)

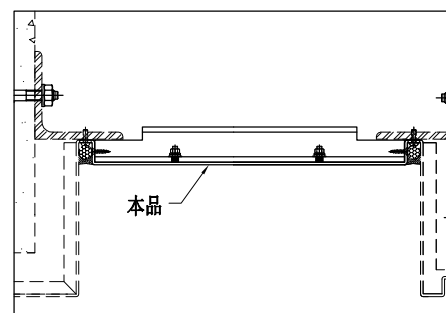
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1424	1
2	加力骨(X86543)	1664	3



SECTION A-A

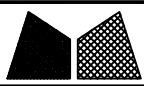
SECTION C

SECTION B-B



技术说明:

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

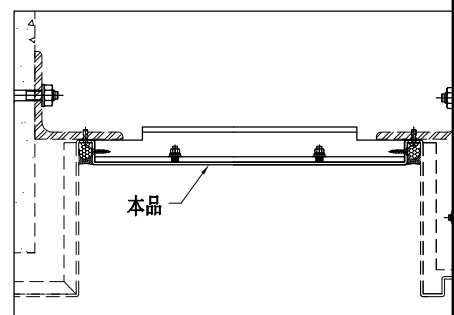
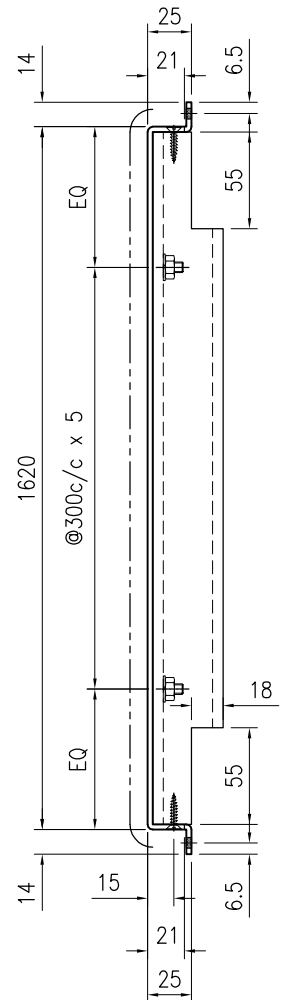
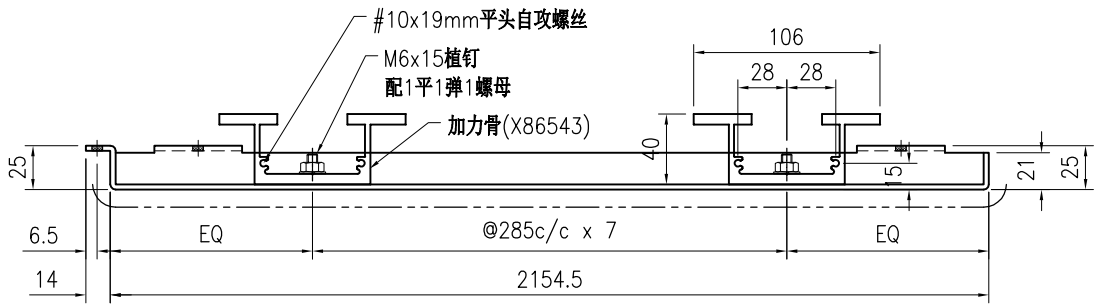
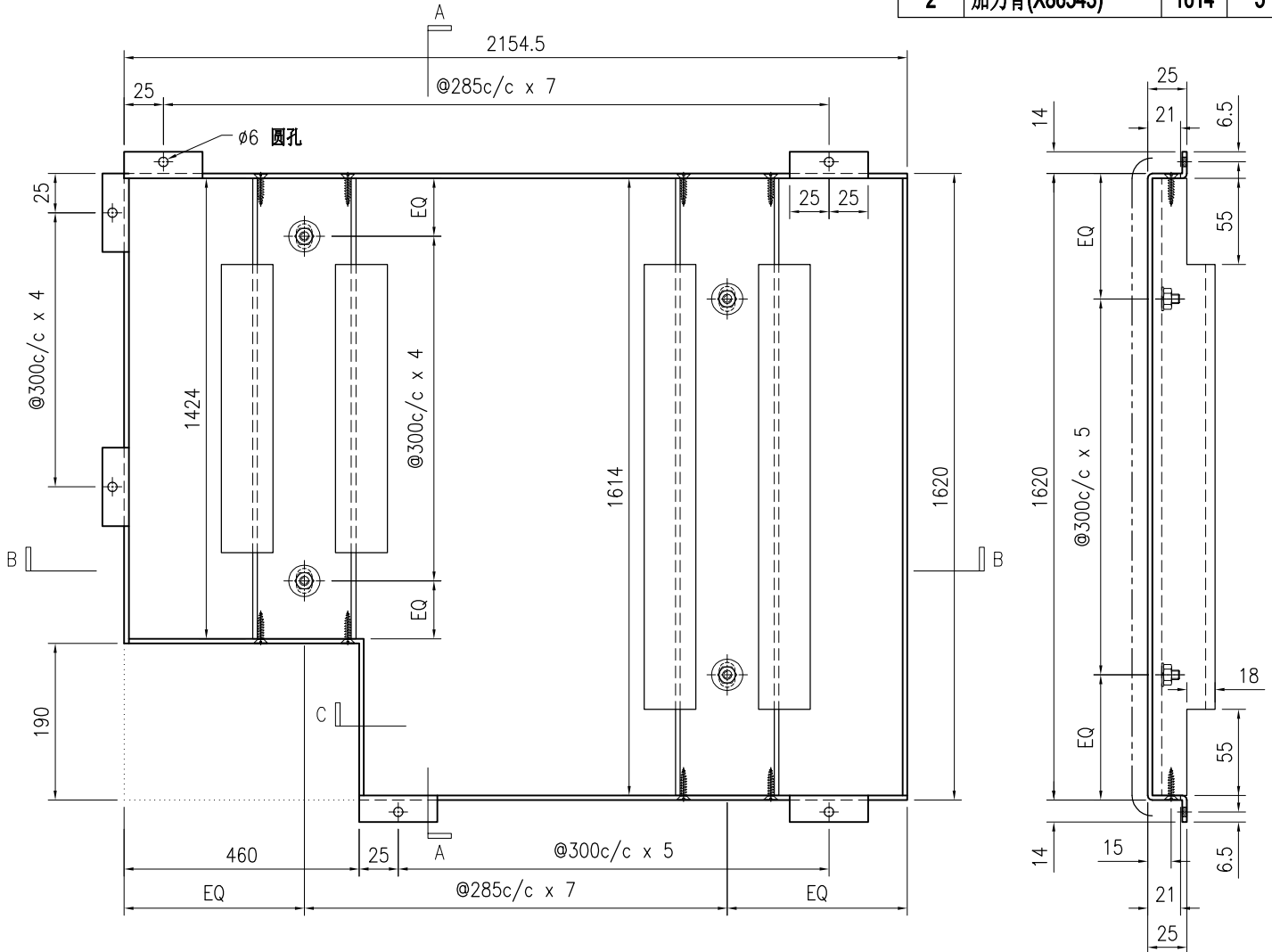


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-318
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-318
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	3.74	长度 - 宽度 -


采用	工厂	地盘	√
颜色	ECW3D97528S-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1424	2
2	加力骨(X86543)	1614	5

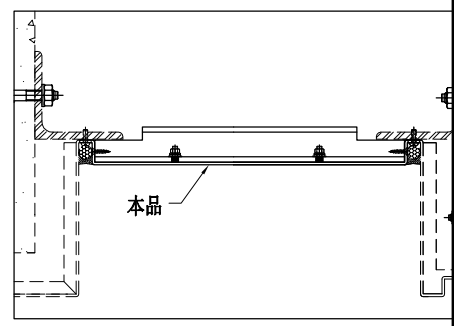
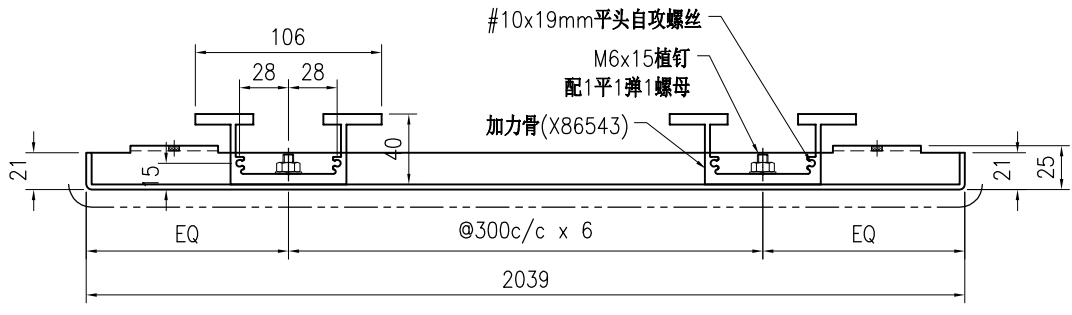
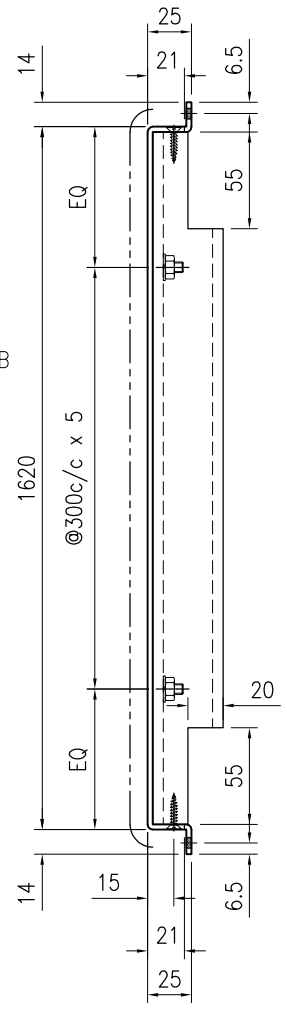
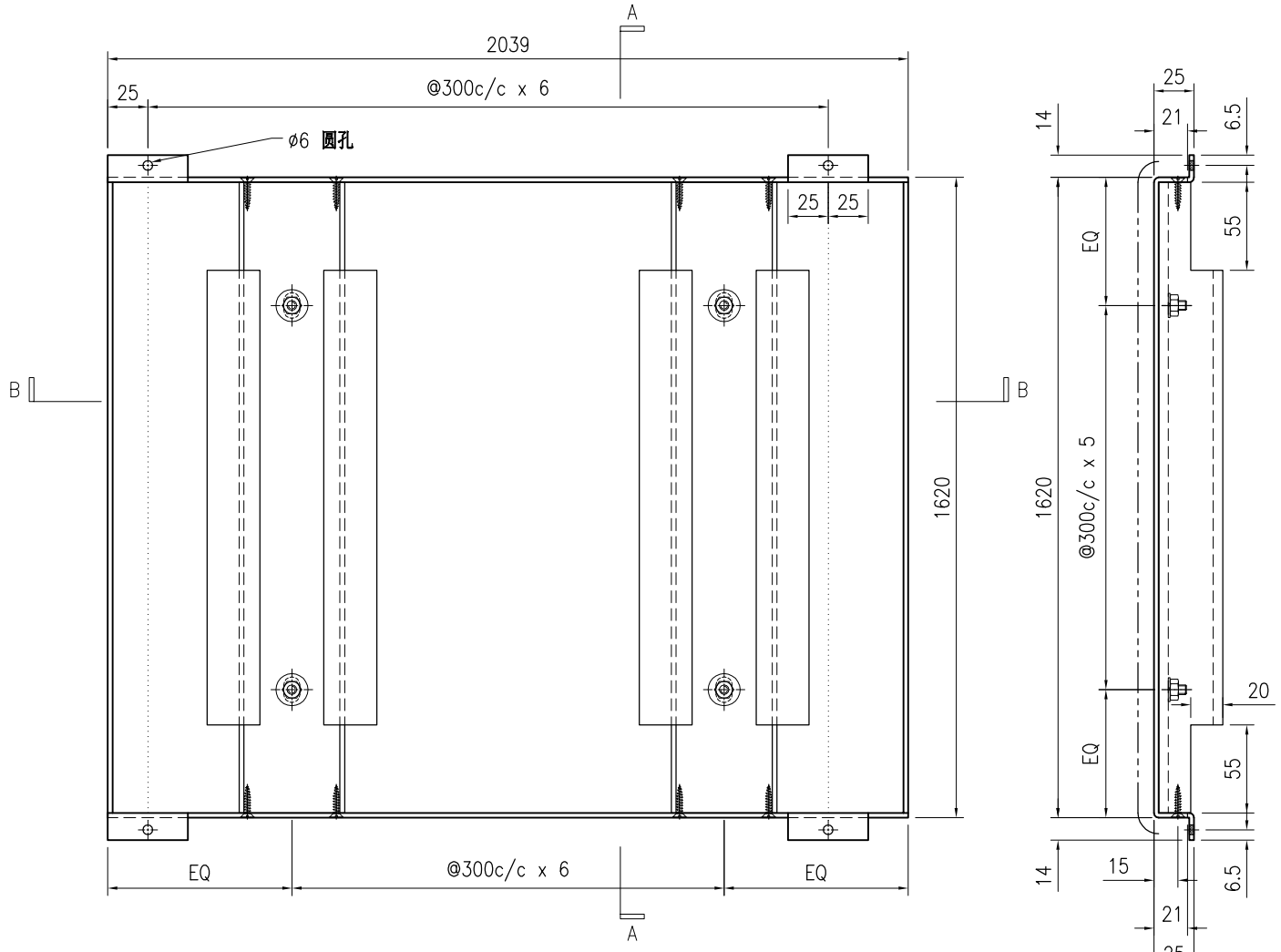


技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 物料号 J853-ACE-AC-319	
版本 日期	采用 颜色 ECW3D97528S-ZD1	工厂 ECW3D97528S-ZD1	地盘 香港延坪路	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m ²) 3.53	图号 J853-ACE-AC-319 数量 1 长度 - 宽度 -

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1614	7



技术说明:

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

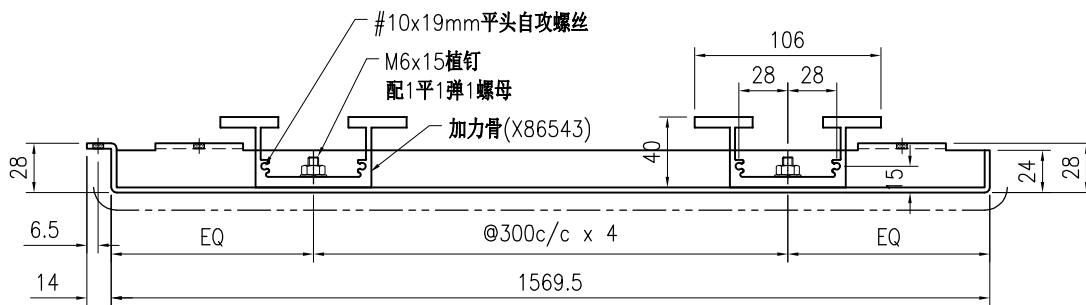
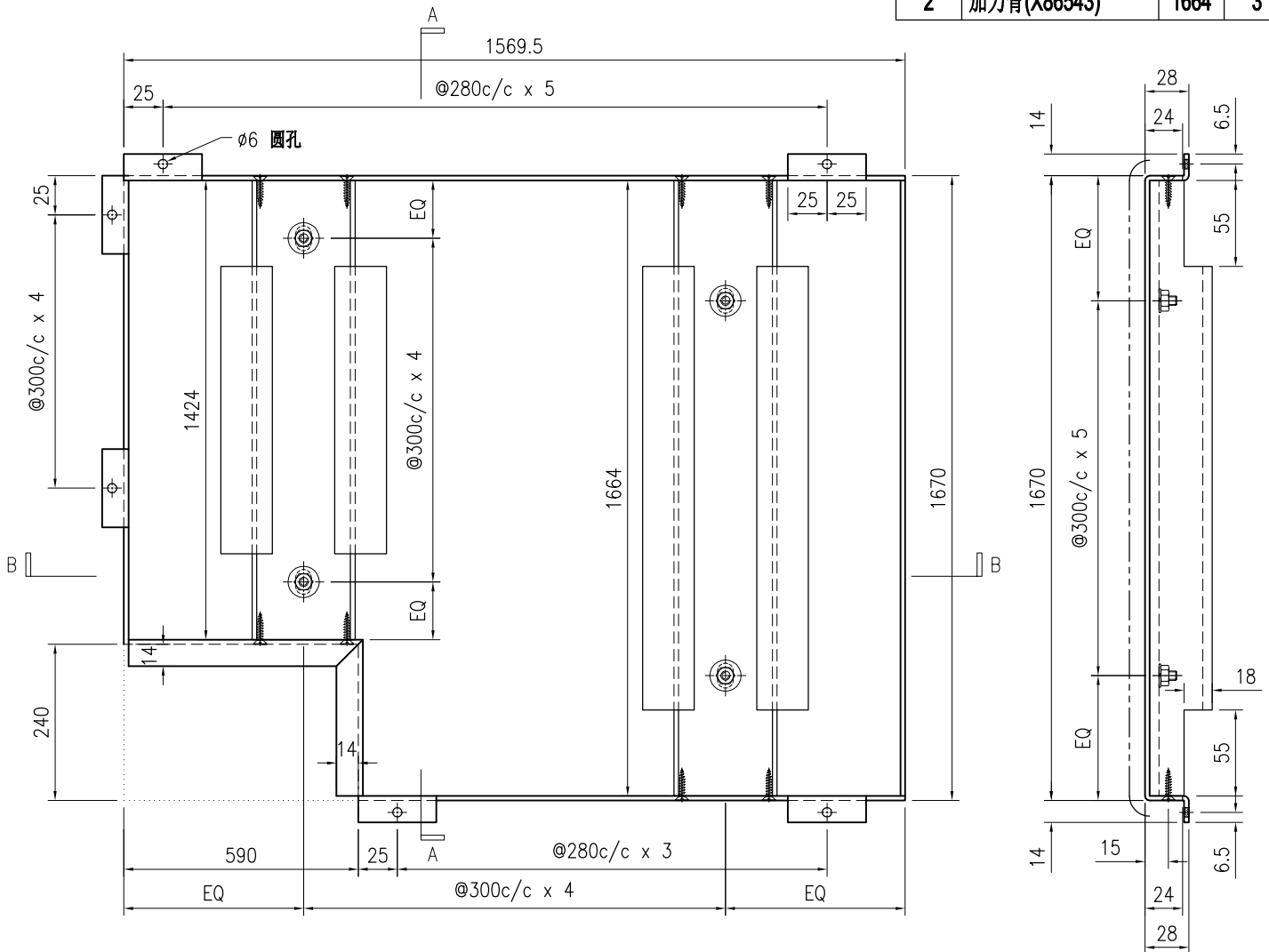


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

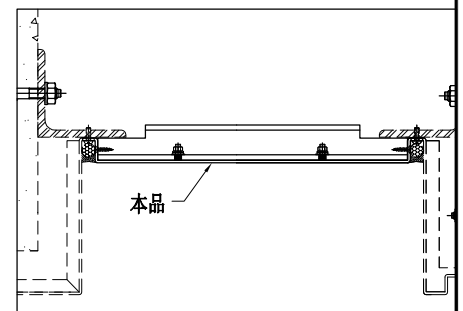
工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-321
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-321
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	2.85	长度 - 宽度 -

采用	工厂	地盘	√
颜色	ECW3D97528S-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1424	2
2	加力骨(X86543)	1664	3

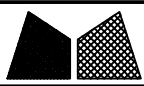


SECTION B-B



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

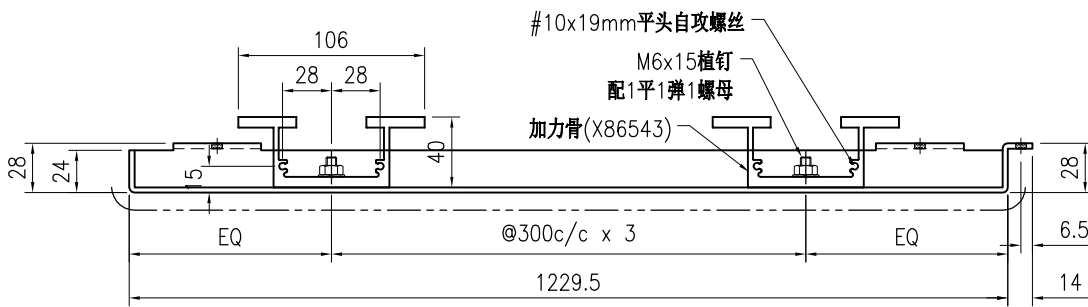
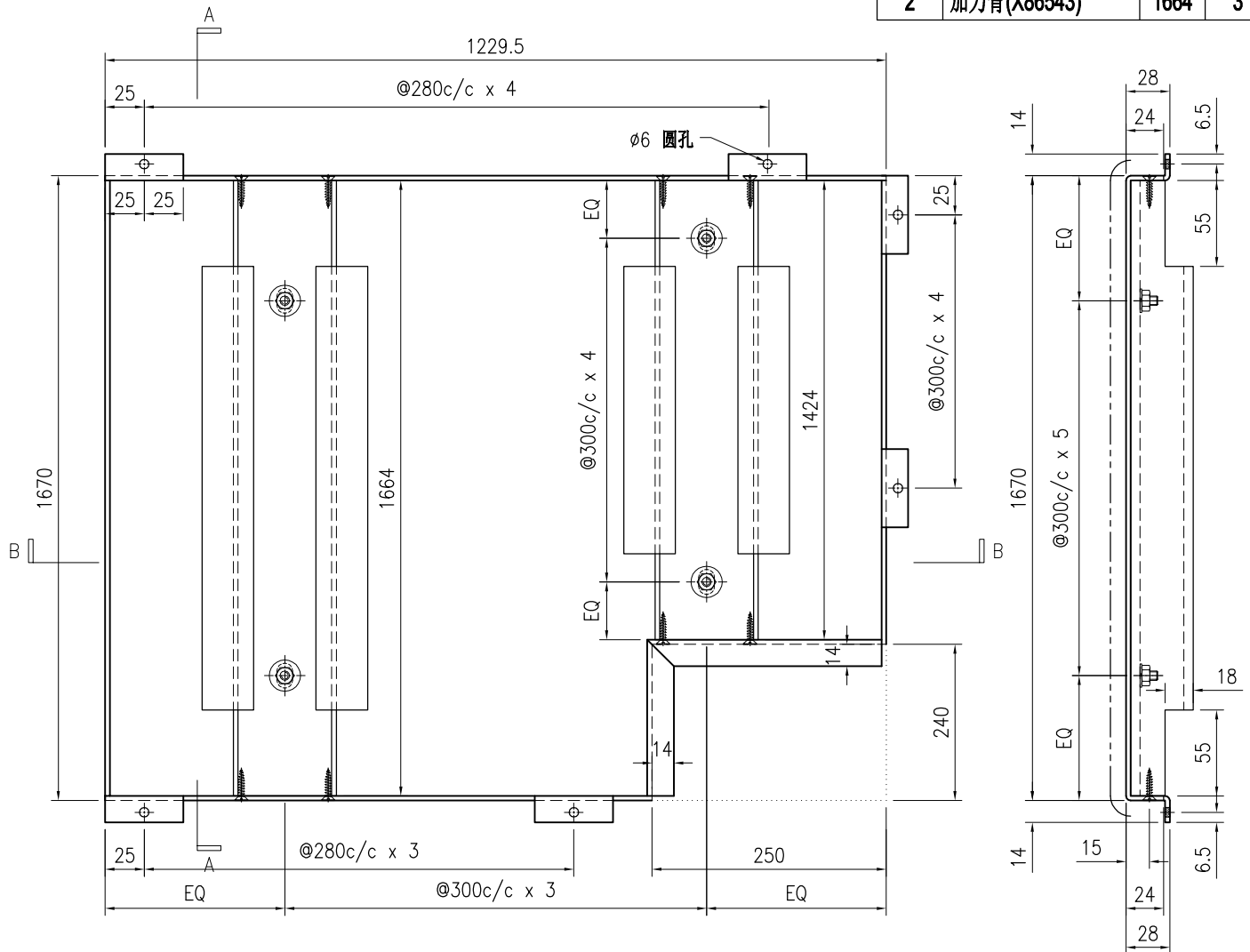


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

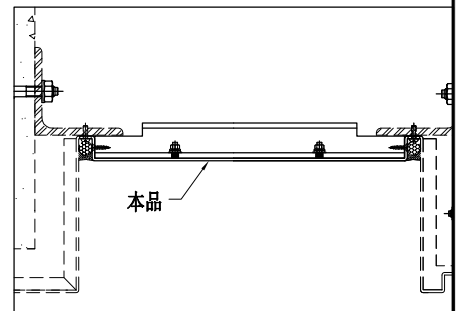
工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-322	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-322	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.26	长度	-	宽度	-

版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	ECW3D97528S-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1424	1
2	加力骨(X86543)	1664	3



SECTION B-B



本品

技术说明:

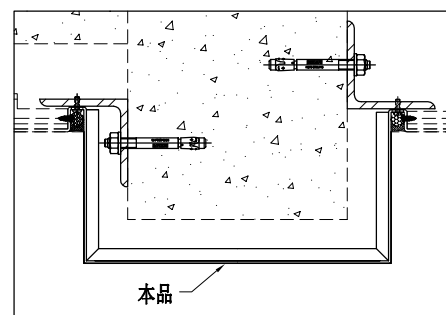
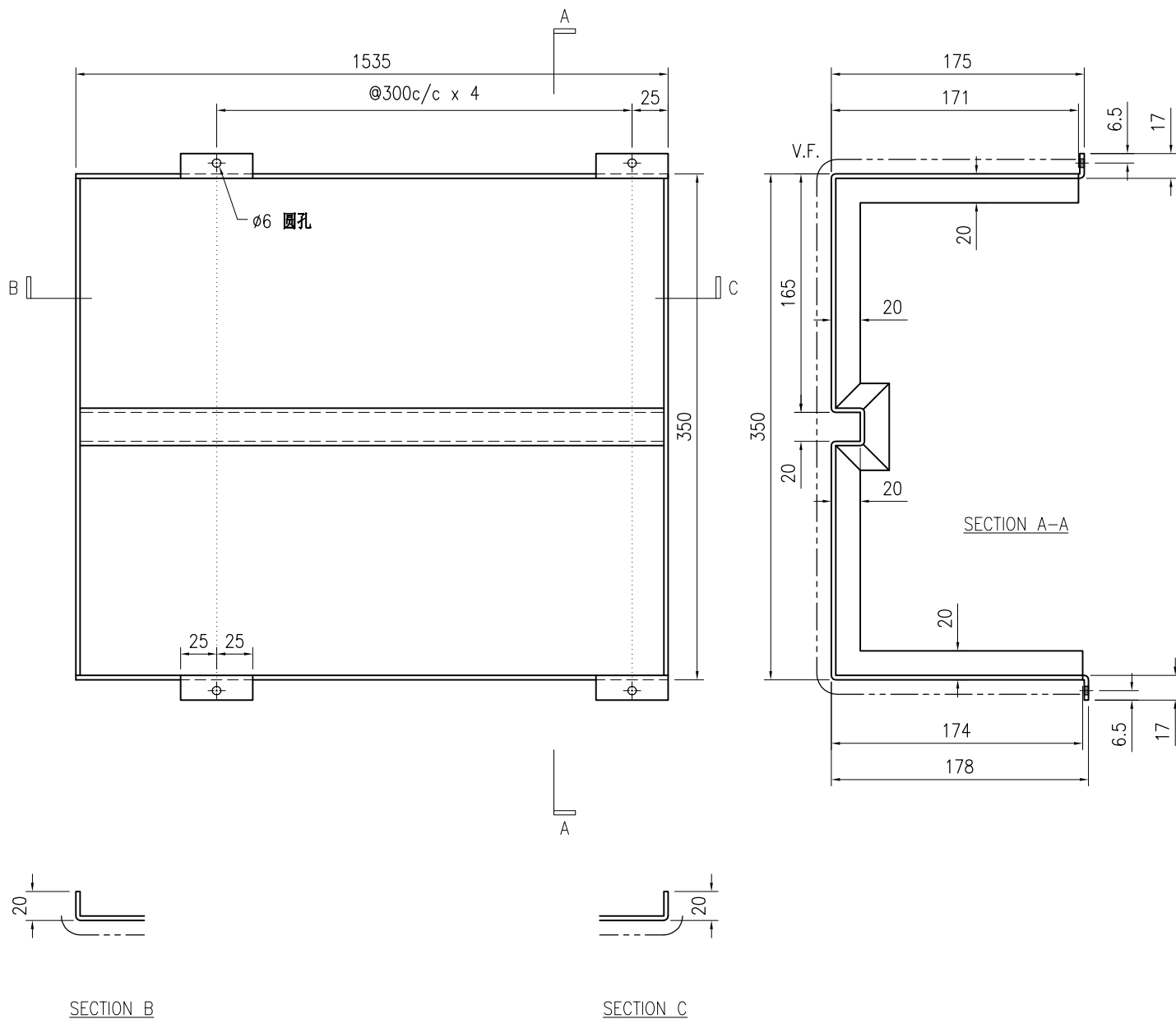
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-323	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-323	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.04	长度	-	宽度	-

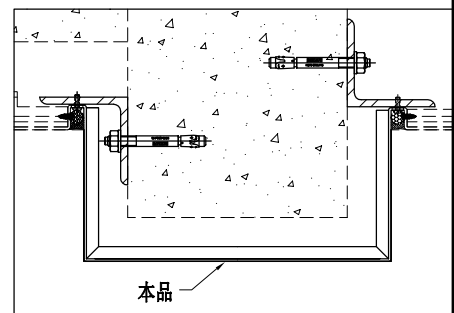
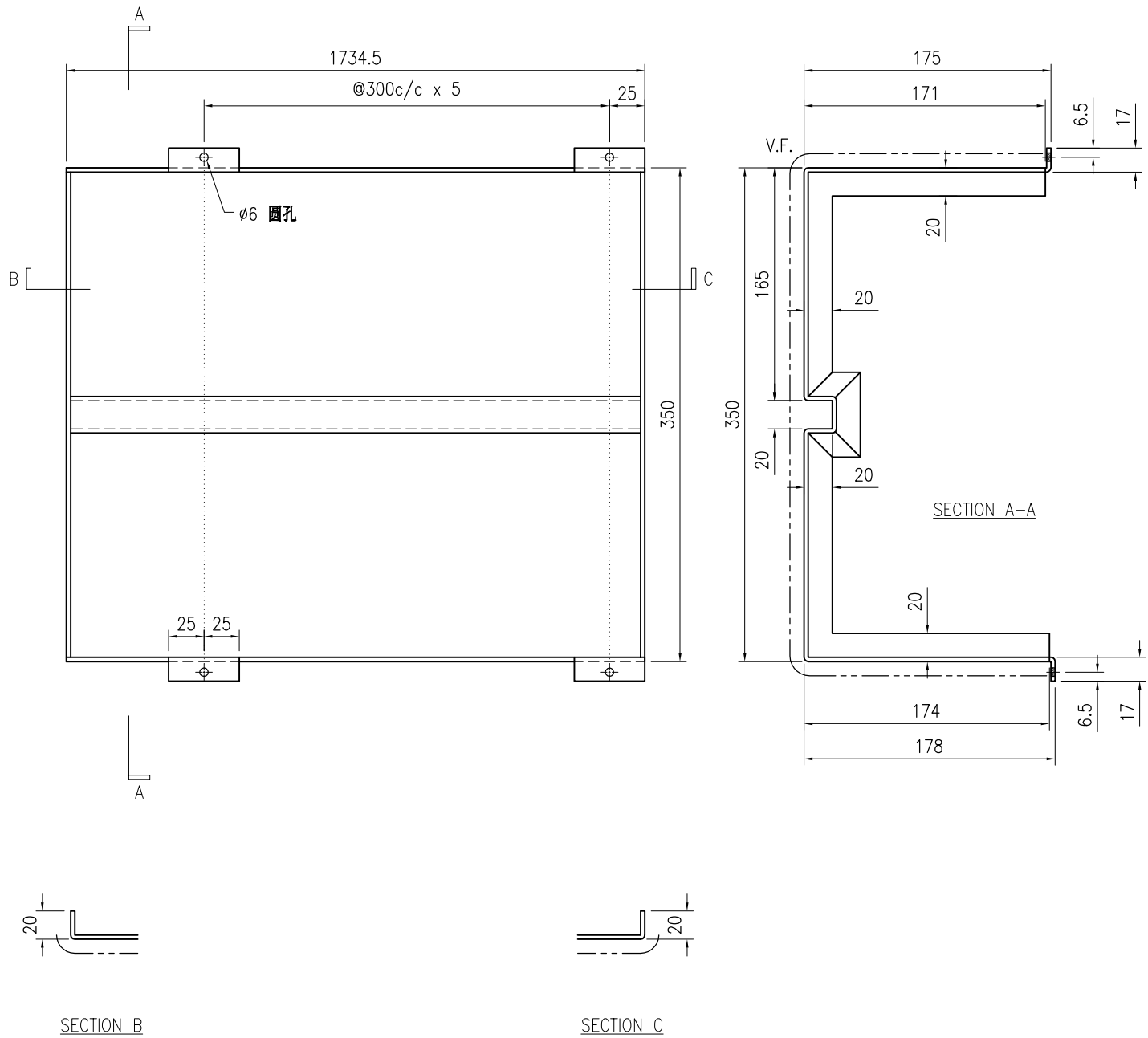
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)



技术说明:

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

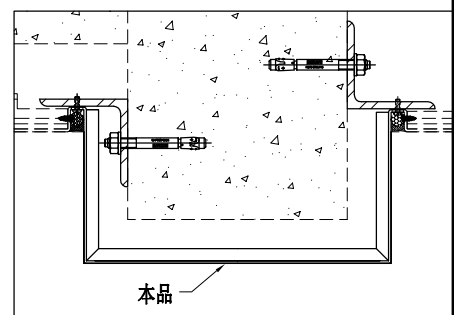
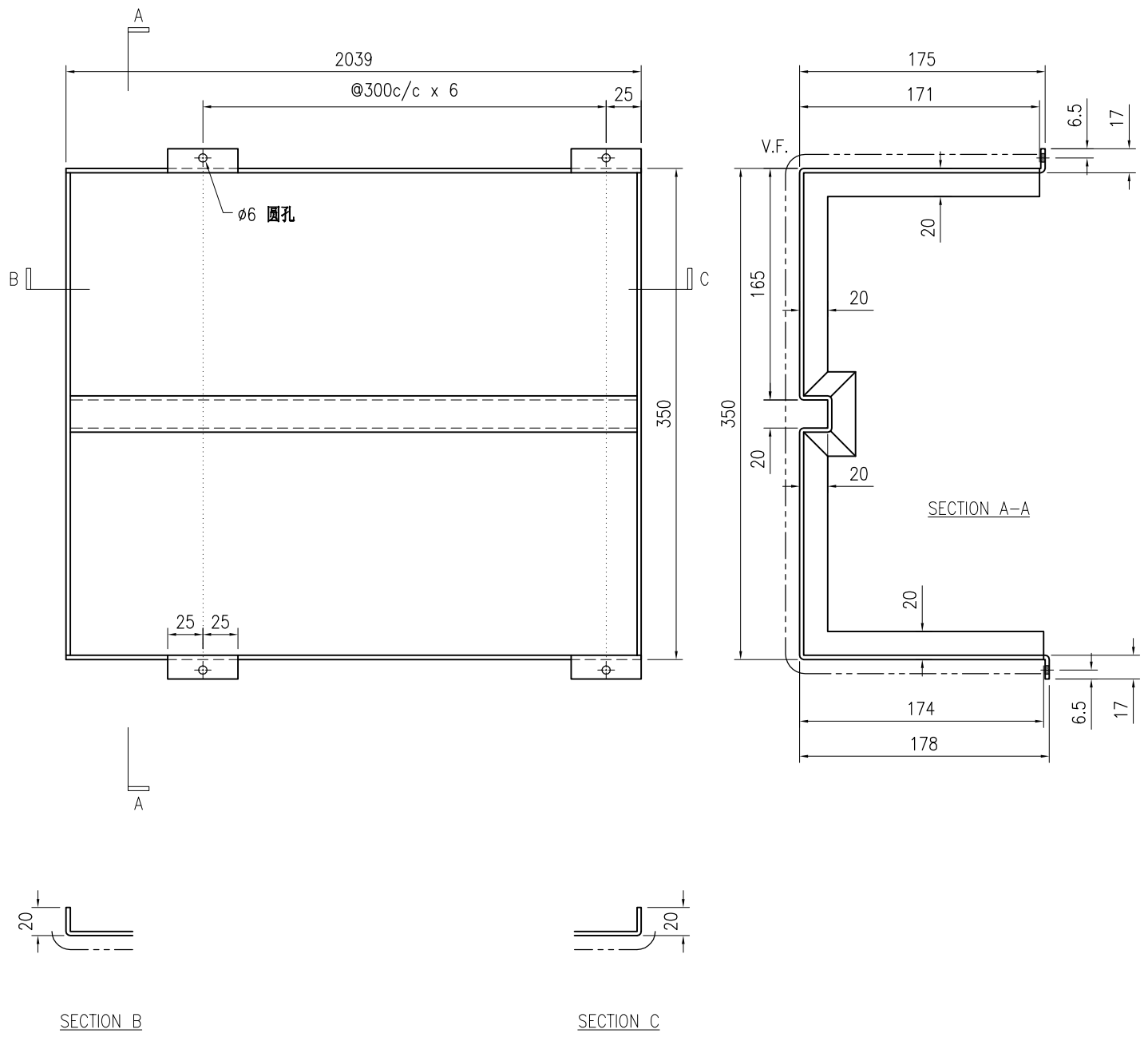
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 复核 - -	物料号 J853-ACE-AC-324 图号 J853-ACE-AC-324
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(㎡) 1.25	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

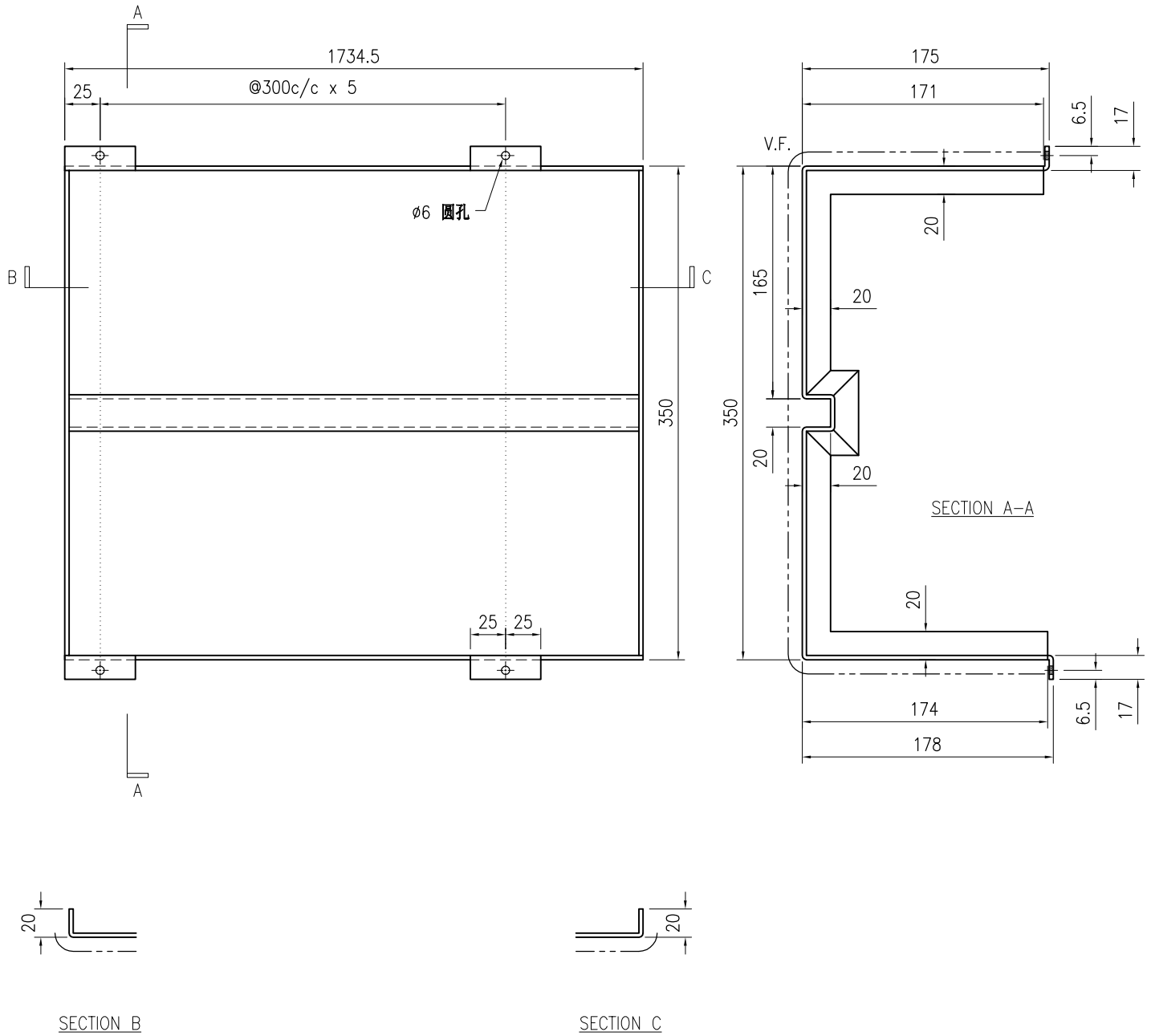
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 复核 - -	物料号 J853-ACE-AC-325 图号 J853-ACE-AC-325
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(㎡) 1.49	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

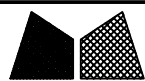
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 21/6/24 复核 - -	物料号 J853-ACE-AC-326 图号 J853-ACE-AC-326
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

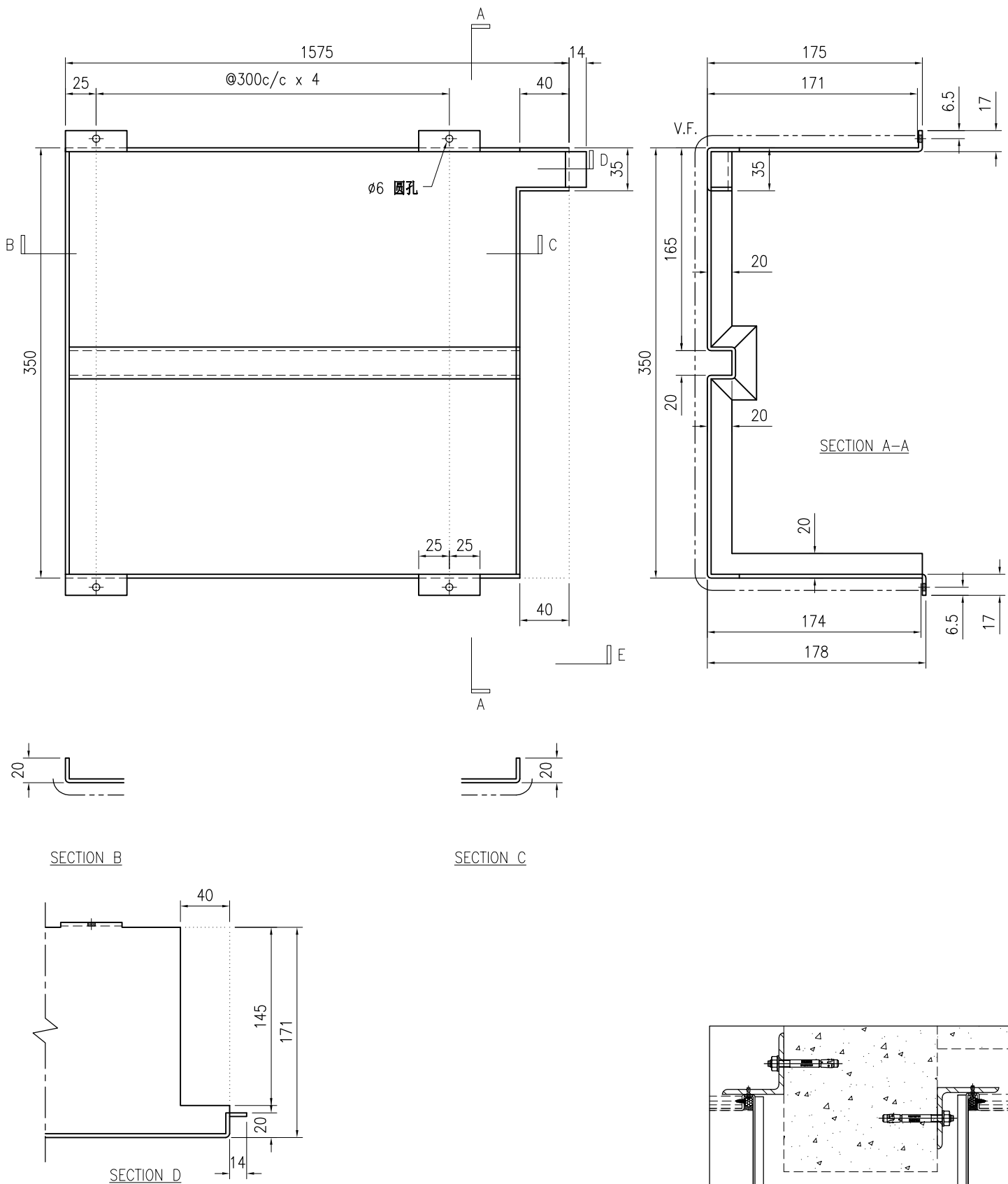
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-327	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-327	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.04	长度	-	宽度	-

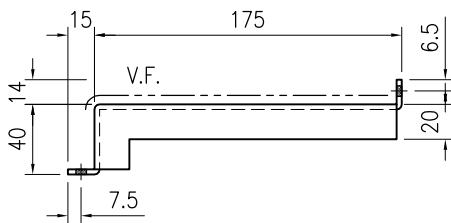
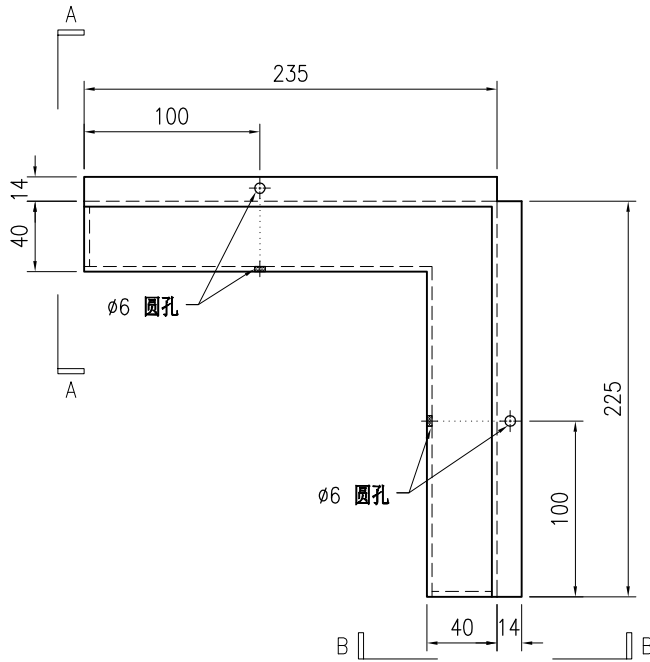
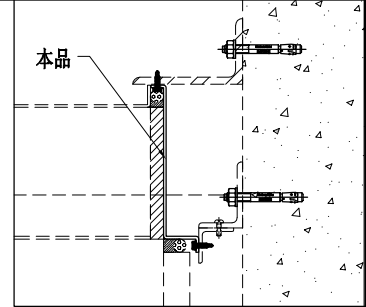
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



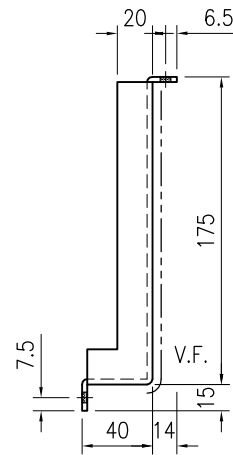
技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-328 图号 J853-ACE-AC-328
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.12	数量 1 长度 - 宽度 -



SECTION A-A

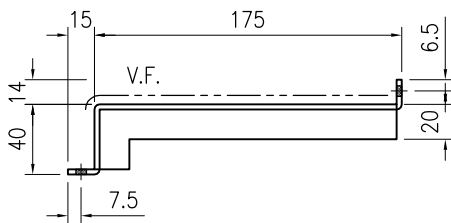
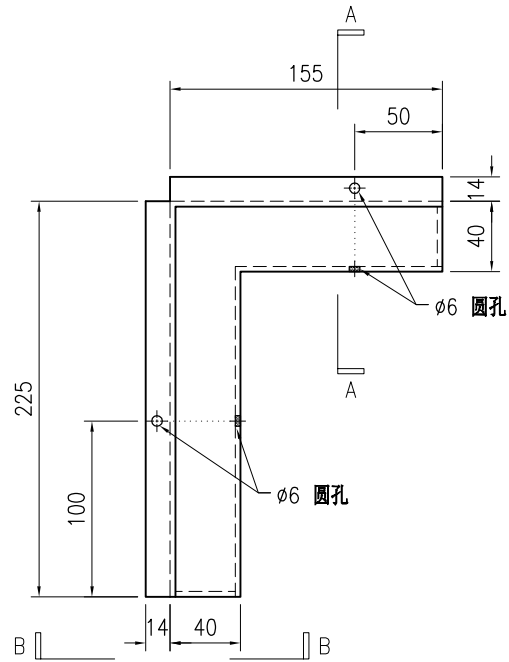
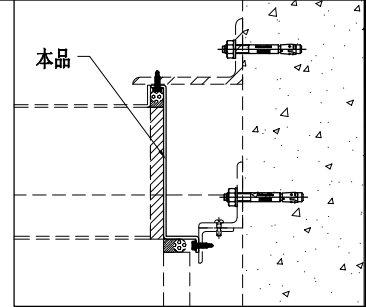


SECTION B-B

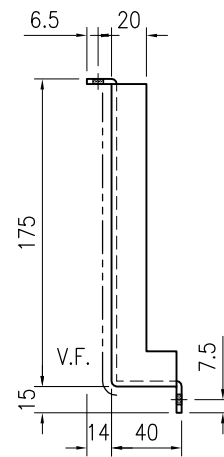
技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-329 图号 J853-ACE-AC-329
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.09	数量 1 长度 - 宽度 -



SECTION A-A

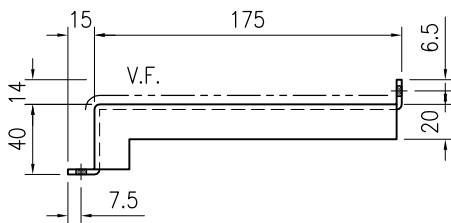
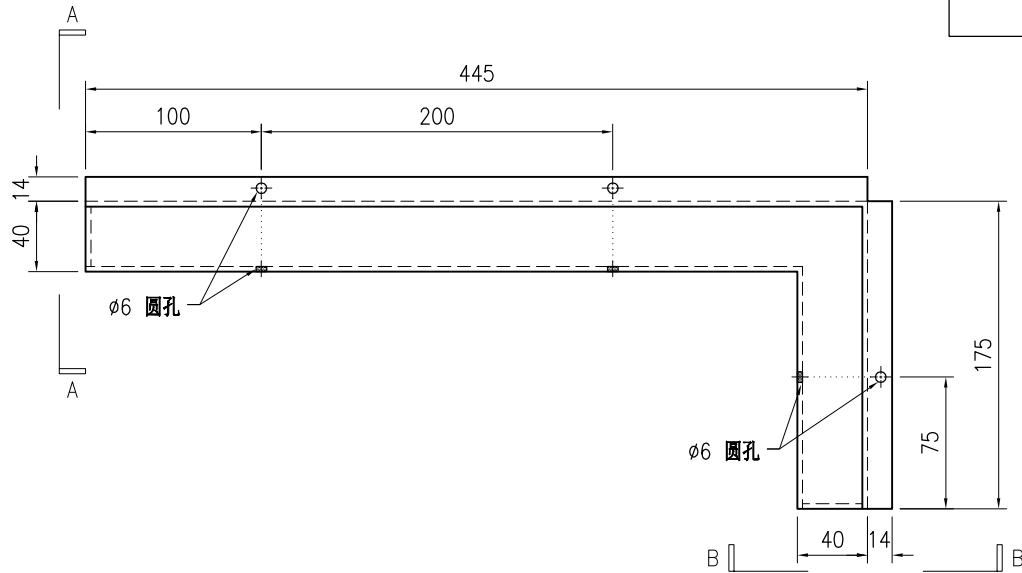
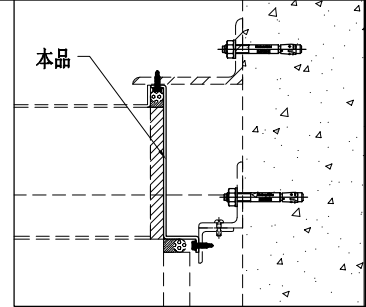


SECTION B-B

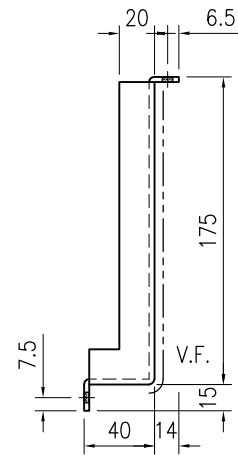
技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-330 图号 J853-ACE-AC-330
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.16	数量 1 长度 - 宽度 -



SECTION A-A

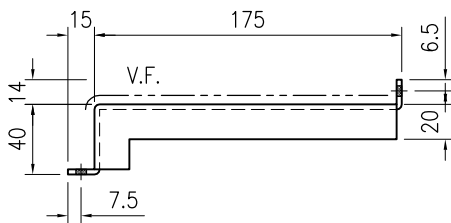
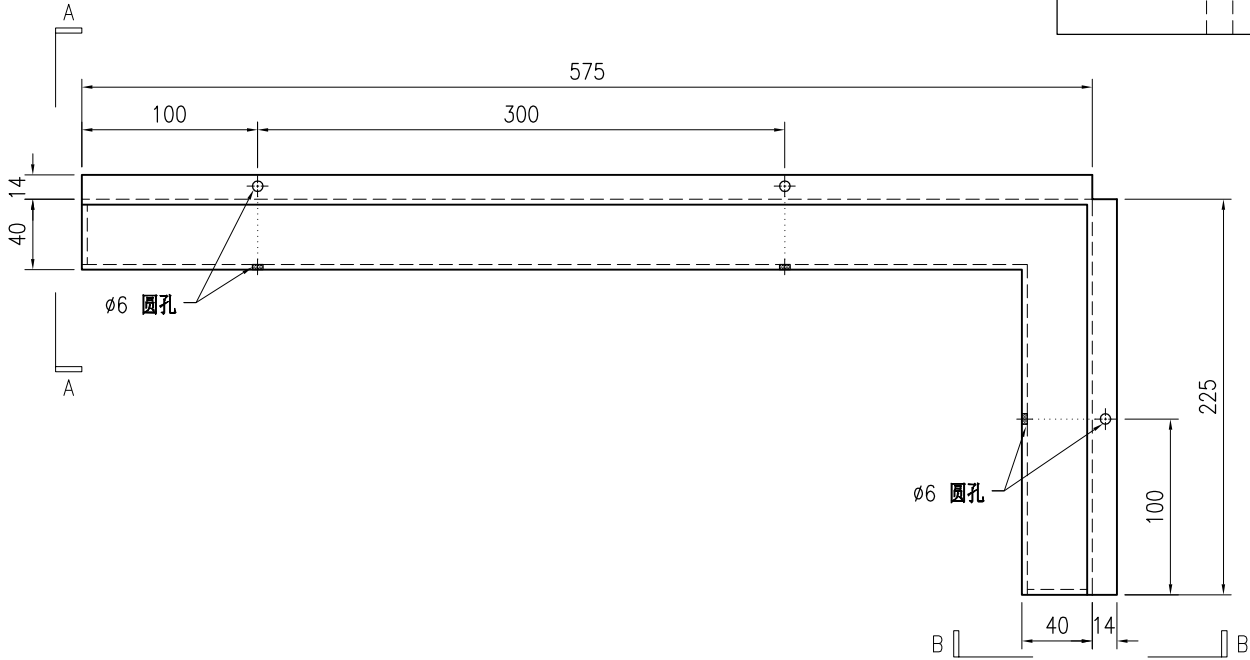
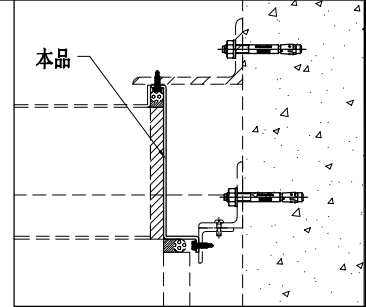


SECTION B-B

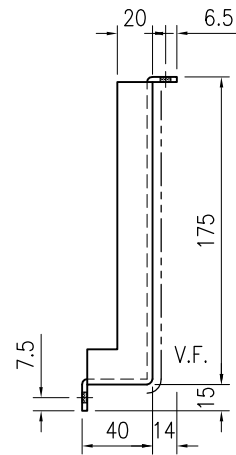
技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-331 图号 J853-ACE-AC-331
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.2	数量 1 长度 - 宽度 -



SECTION A-A

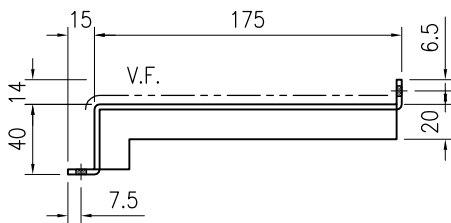
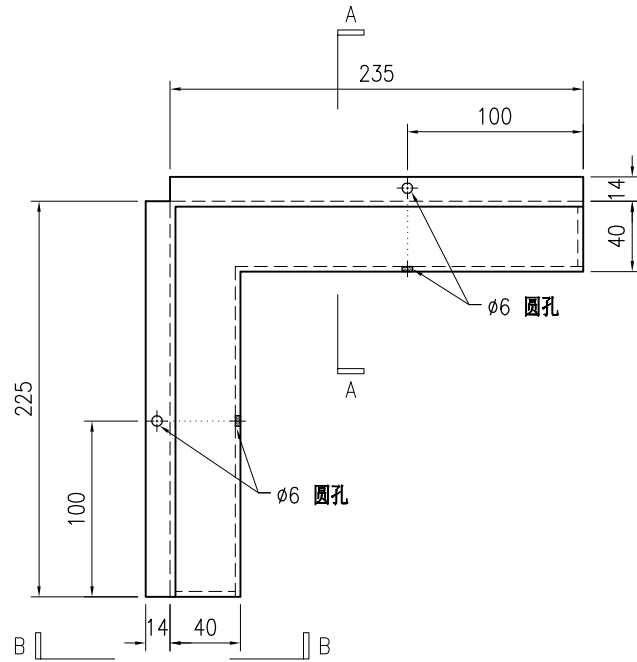
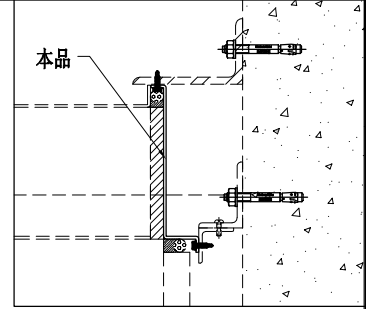


SECTION B-B

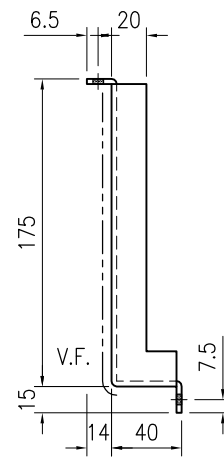
技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-332 图号 J853-ACE-AC-332
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.12	数量 1 长度 - 宽度 -



SECTION A-A

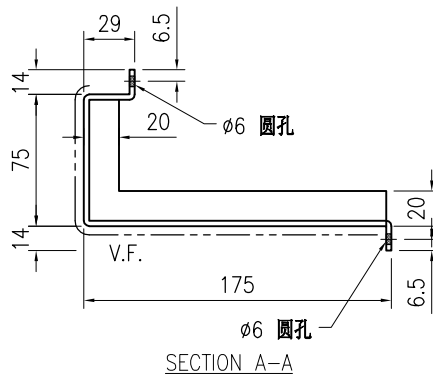
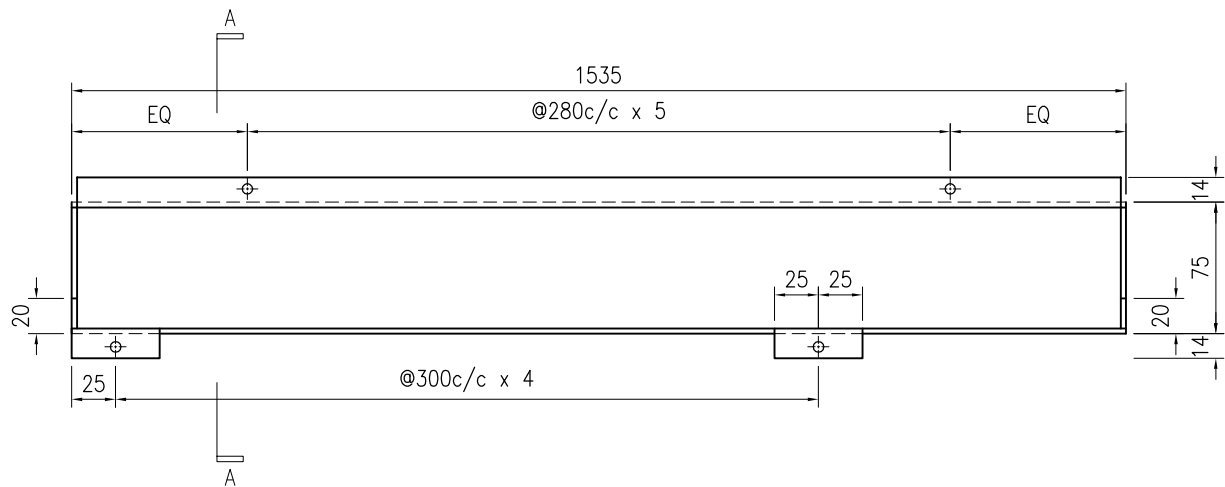
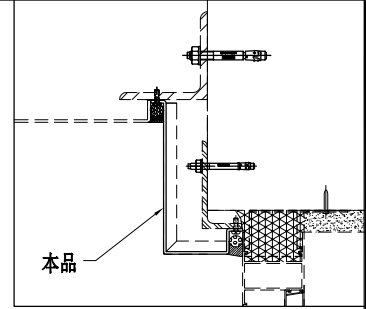


SECTION B-B

技术说明:


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

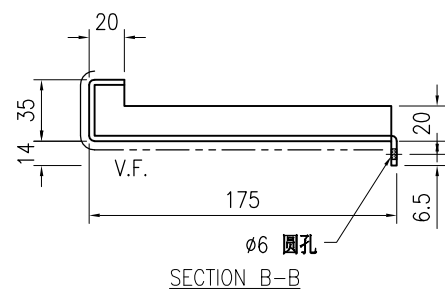
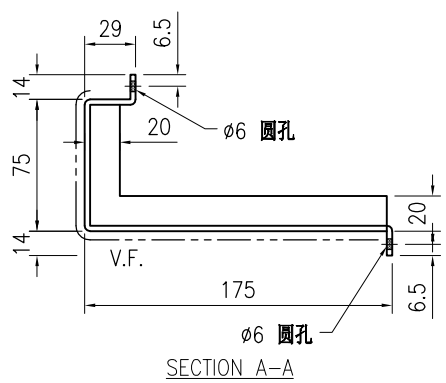
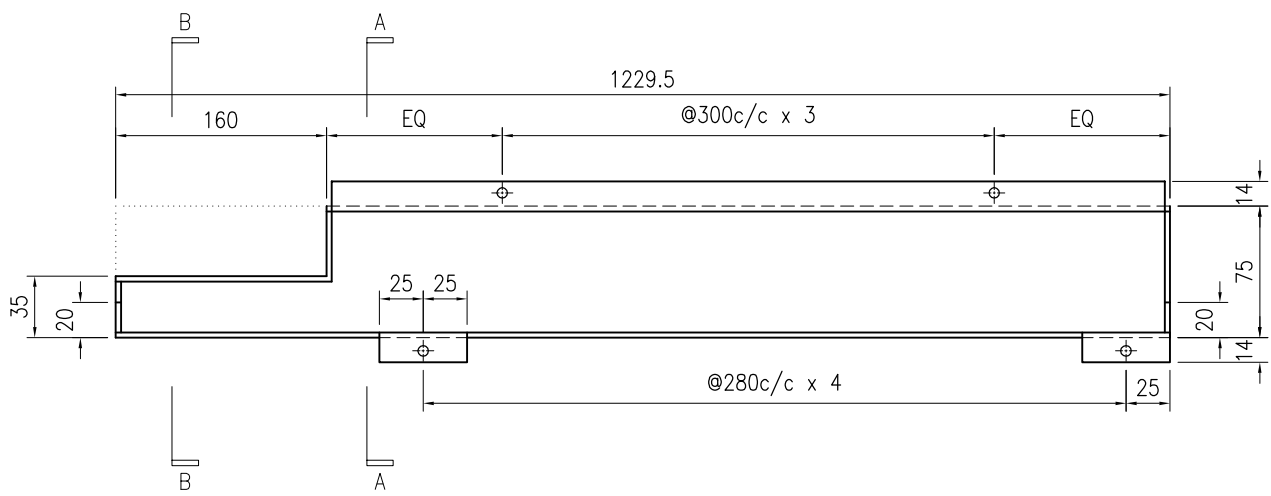
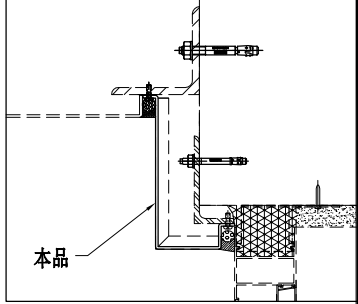
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-333 图号 J853-ACE-AC-333
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.47	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-334 图号 J853-ACE-AC-334
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.38	数量 1 长度 - 宽度 -



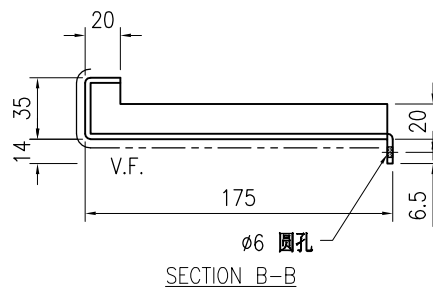
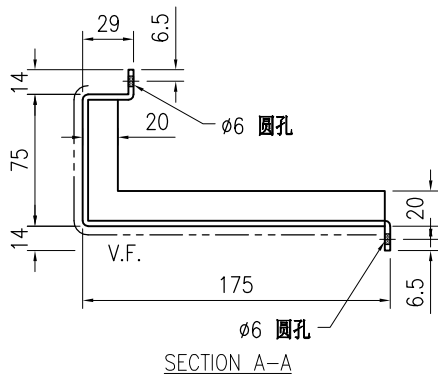
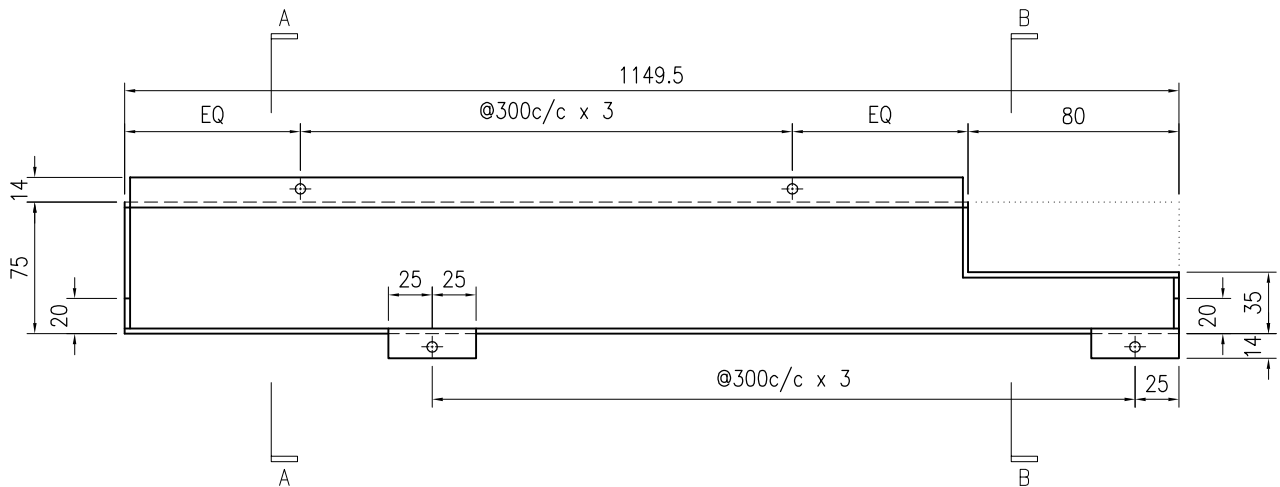
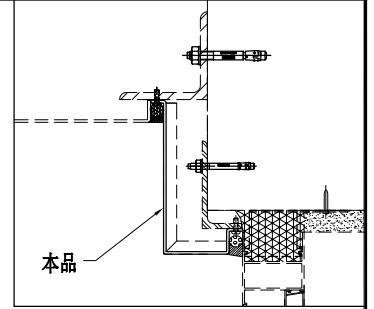
技术说明:

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



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

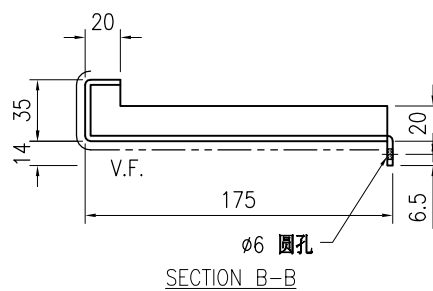
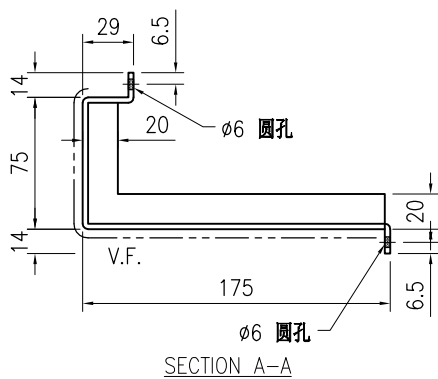
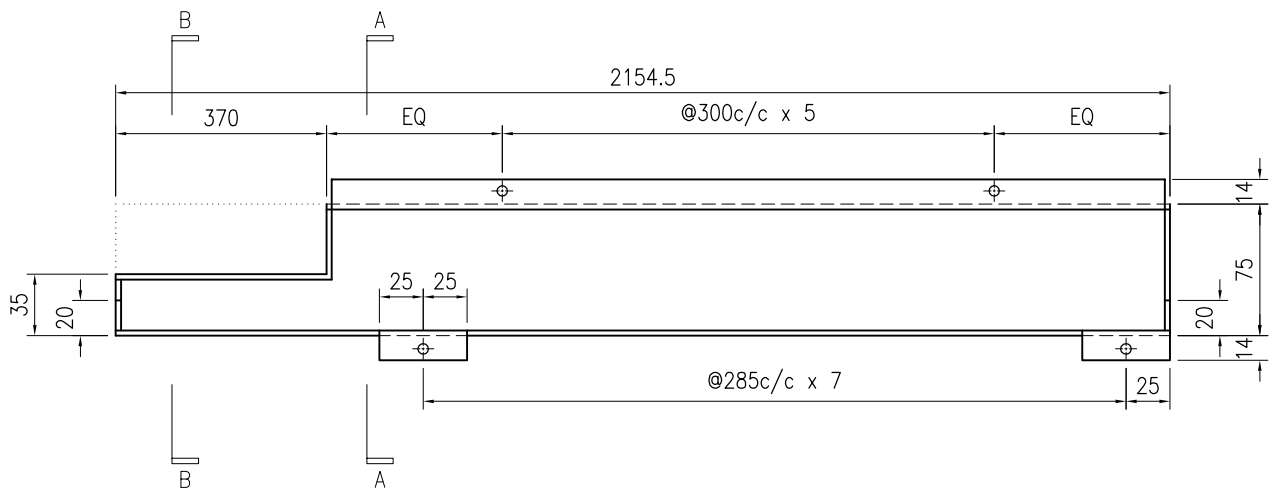
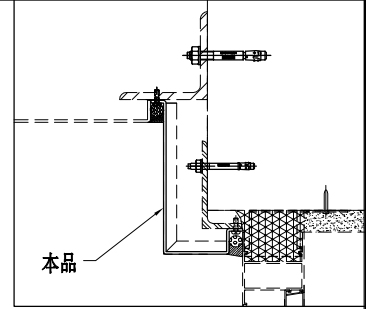
工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-335	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-335	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.36	长度	-
采用	工厂	地盘	√			宽度	-
颜色	EC-DG-D334232-ZD1						



技术说明:

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

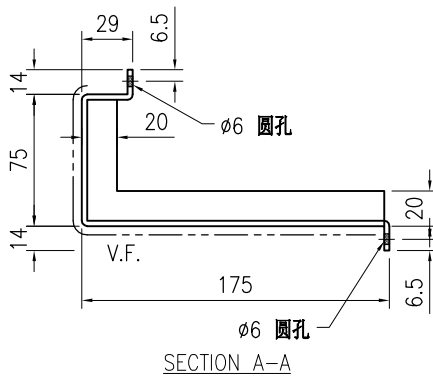
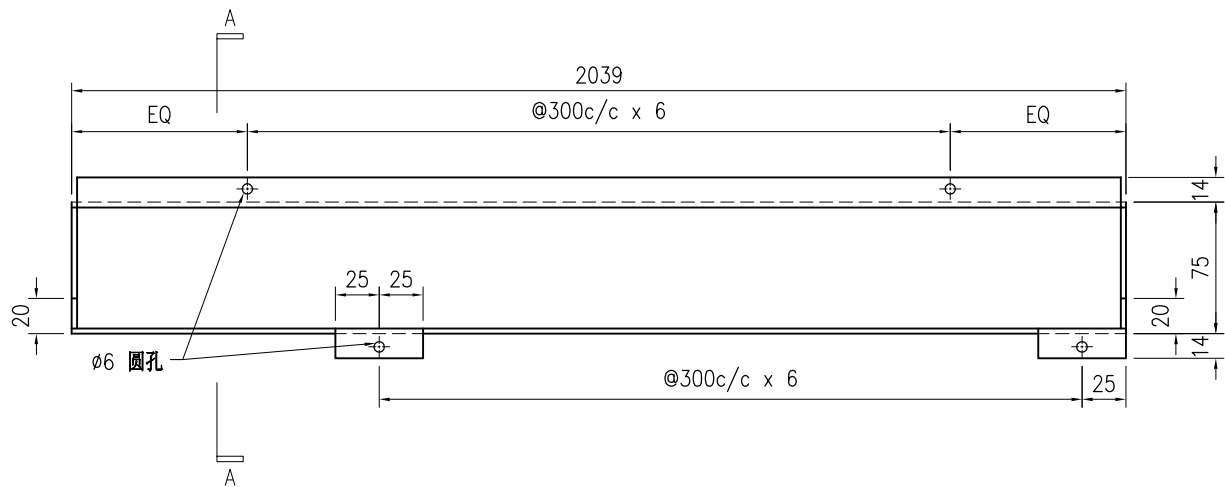
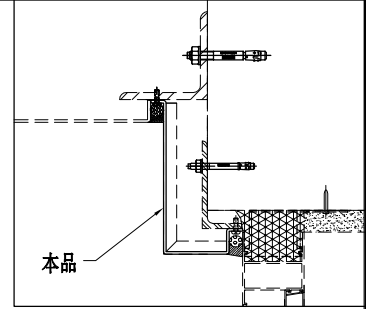
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-336 图号 J853-ACE-AC-336
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.66	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

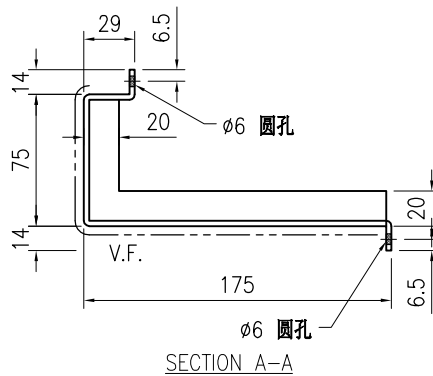
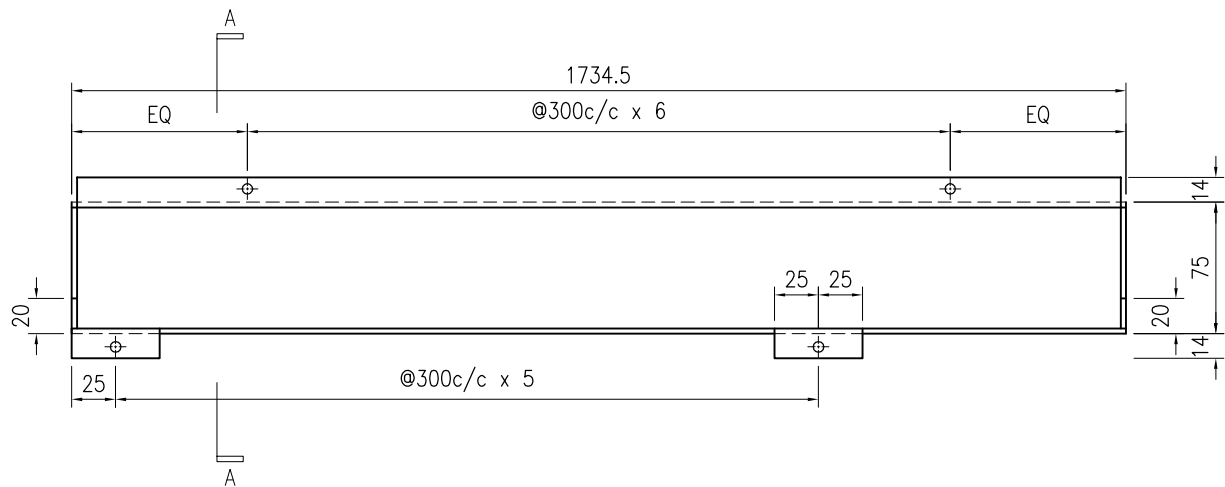
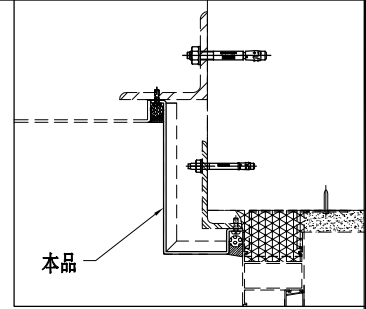
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-337 图号 J853-ACE-AC-337
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.63	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-338 图号 J853-ACE-AC-338
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.53	数量 1 长度 - 宽度 -



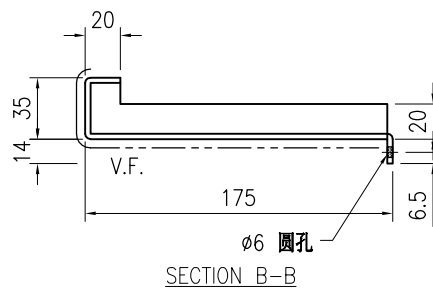
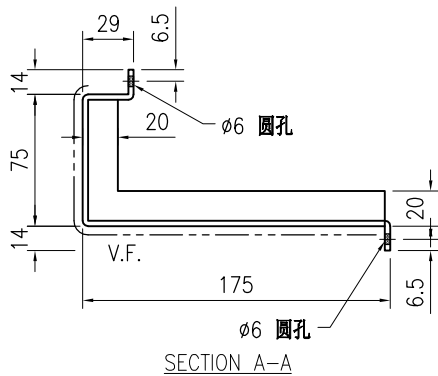
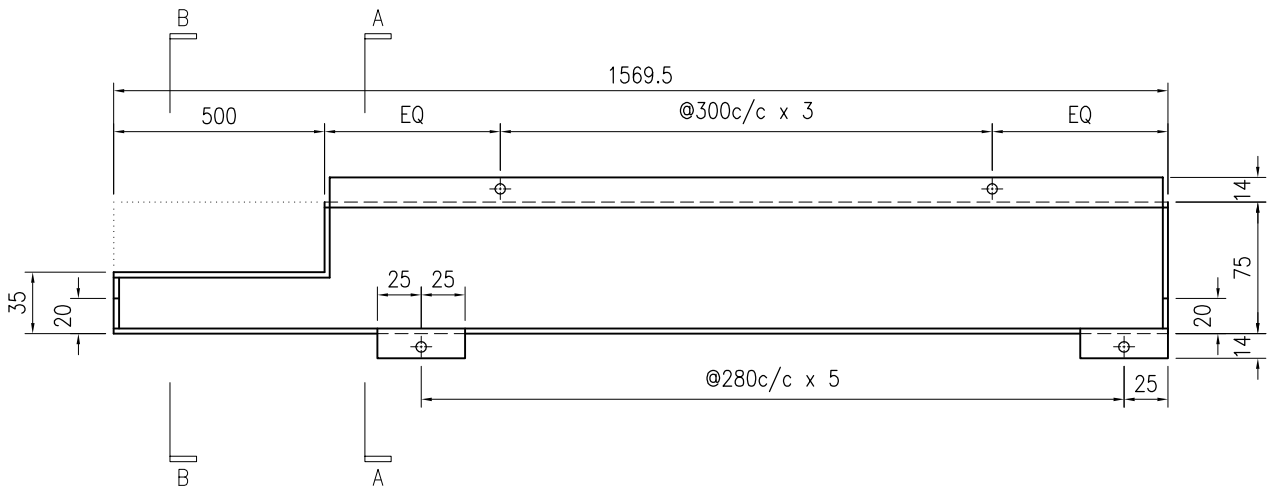
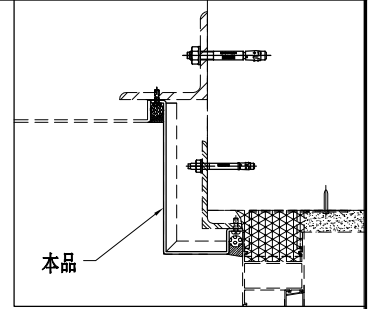
技术说明:

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



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

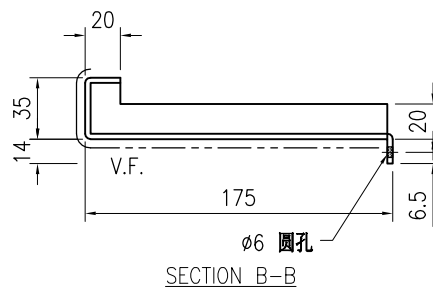
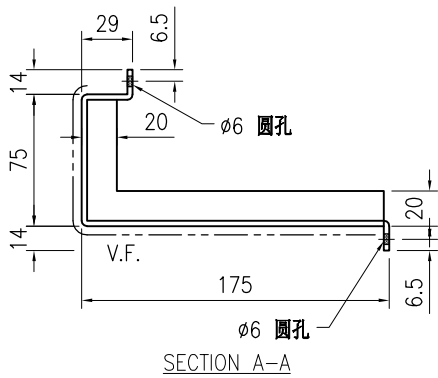
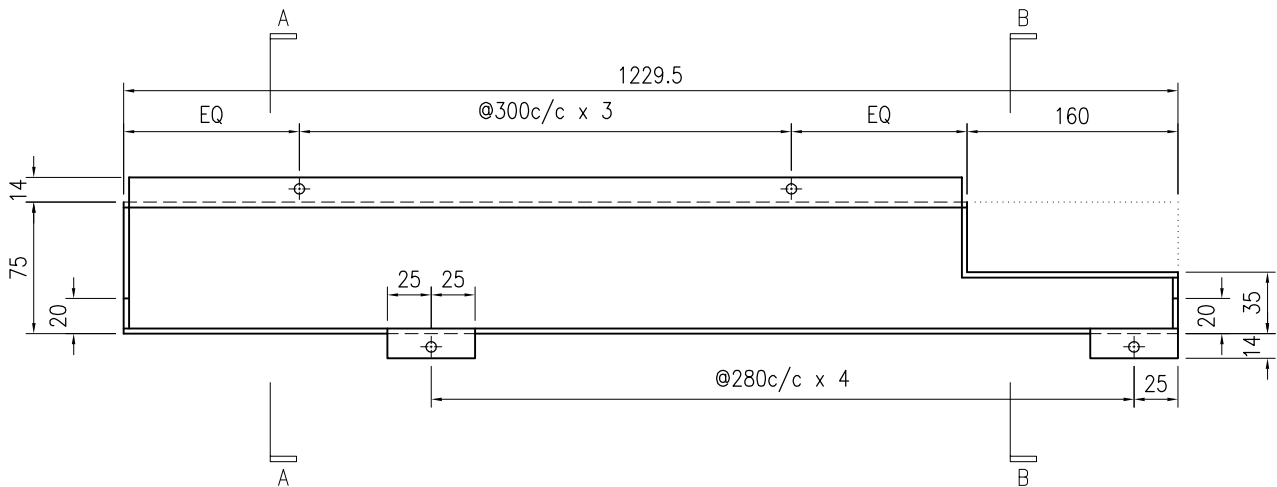
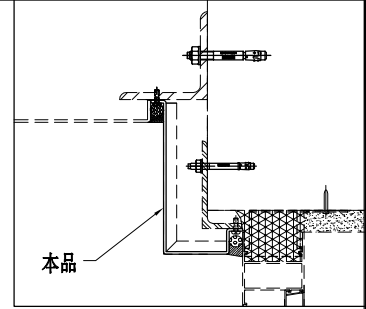
工程号	J853	制图	J.L.	21/6/24	物料号	J853-ACE-AC-339	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-ACE-AC-339	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m ²)	0.48	长度	-
		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			宽度	-



技术说明:

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

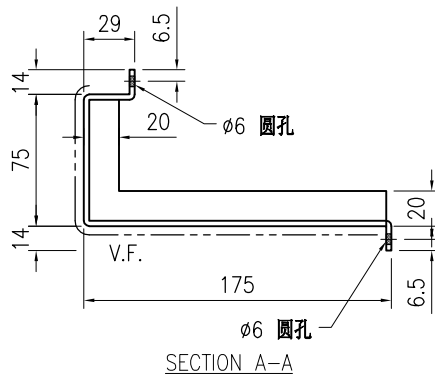
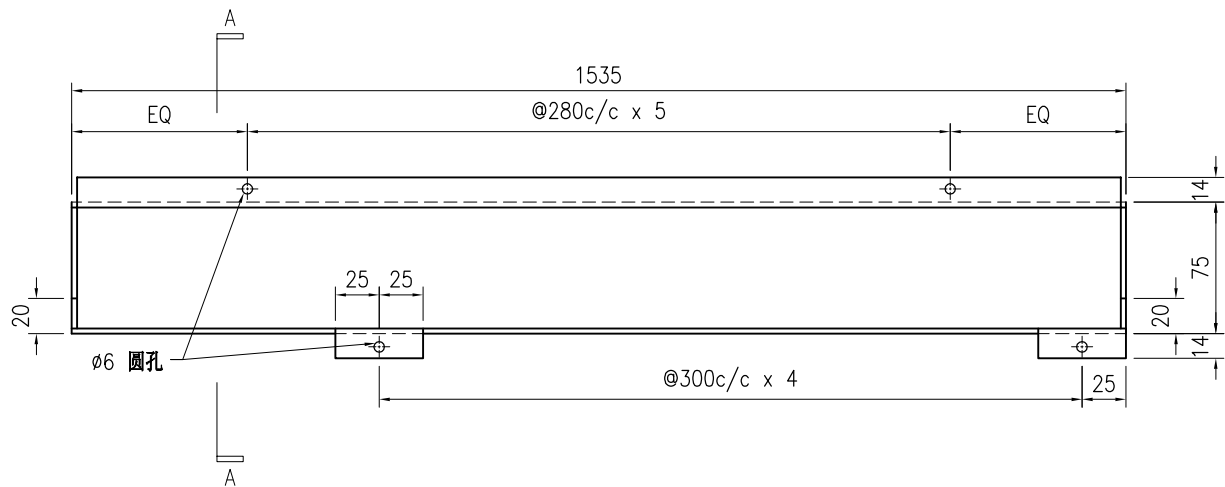
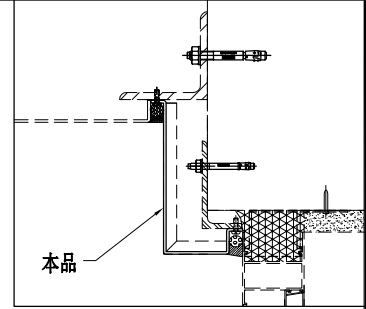
 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-340 图号 J853-ACE-AC-340
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.38	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

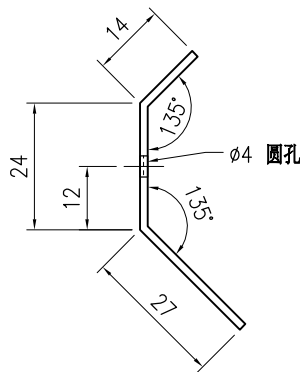
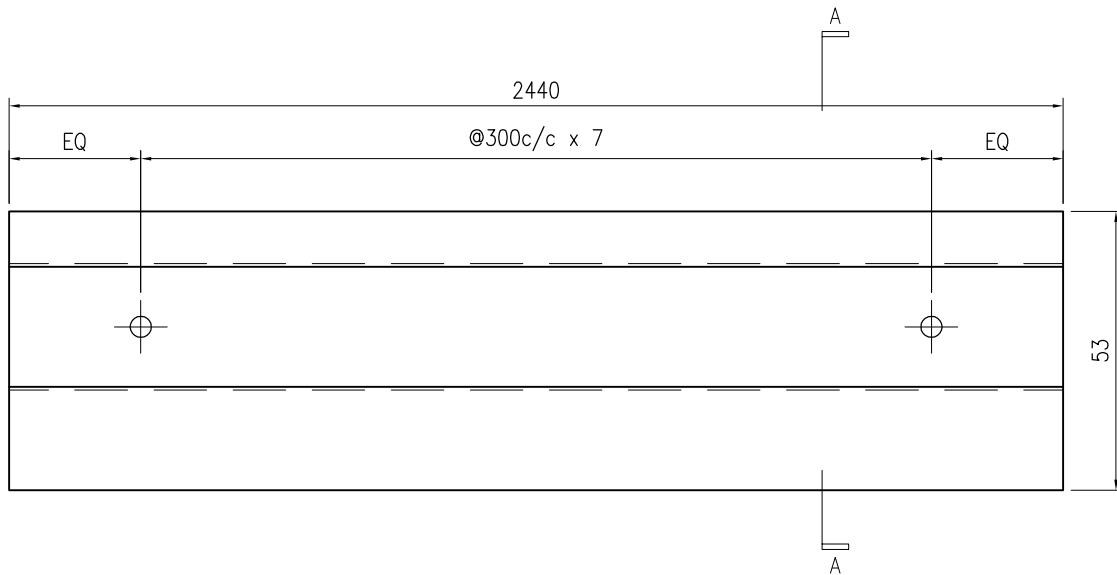
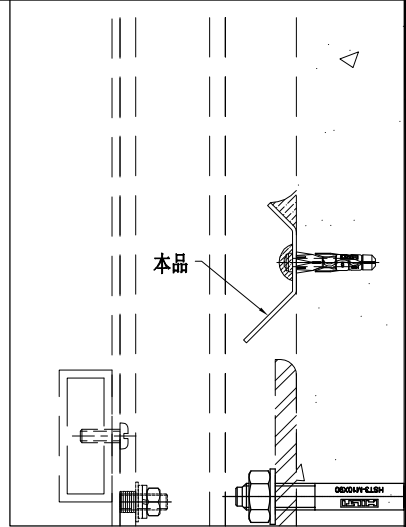
 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-341 图号 J853-ACE-AC-341
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m ²)	- 0.47	数量 1 长度 - 宽度 -



技术说明:

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

 美特铝质 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	21/6/24 -	物料号 J853-ACE-AC-342 图号 J853-ACE-AC-342
版本 日期	采用 颜色	工厂 铬化	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 1.5mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m ²) 0.16	- 长度 -	数量 4 宽度 -



SECTION A-A

技术说明:

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

