

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

工程指示編號:	EI- 8180	修改版本:	-
	HK-1478		
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 大屋外牆 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-1478	項目經理簽署:	

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 <sup>2</sup> )		V. F. 面積(m <sup>2</sup> )	備註	
						實用	後備		總數	單件			總面積
1		J853-HAC-AC-751	J853-HAC-AC-751	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		48.78	1.50	6.00	1.50	6.00	
2		J853-HAC-AC-752	J853-HAC-AC-752	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		65.12	2.67	8.01	2.67	8.01	
3		J853-HAC-AC-753	J853-HAC-AC-753	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		65.12	2.67	8.01	2.67	8.01	
4		J853-HAC-AC-754	J853-HAC-AC-754	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		23.25	2.86	2.86	2.86	2.86	
5		J853-HAC-AC-755	J853-HAC-AC-755	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		23.25	2.86	2.86	2.86	2.86	
6		J853-HAC-AC-756	J853-HAC-AC-756	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		9.35	1.15	1.15	1.15	1.15	
7		J853-HAC-AC-757	J853-HAC-AC-757	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		16.26	1.00	2.00	1.00	2.00	
8		J853-HAC-AC-758	J853-HAC-AC-758	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		9.02	1.11	1.11	1.11	1.11	
9		J853-HAC-AC-759	J853-HAC-AC-759	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		9.02	1.11	1.11	1.11	1.11	
10		J853-HAC-AC-760	J853-HAC-AC-760	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		9.35	1.15	1.15	1.15	1.15	
11		J853-HAC-AC-761	J853-HAC-AC-761	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		6.83	0.84	0.84	0.84	0.84	
12		J853-HAC-AC-762	J853-HAC-AC-762	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.61	0.69	0.69	0.69	0.69	
13		J853-HAC-AC-763	J853-HAC-AC-763	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.61	0.69	0.69	0.69	0.69	
14		J853-HAC-AC-764	J853-HAC-AC-764	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		6.83	0.84	0.84	0.84	0.84	
15		J853-HAC-AC-765	J853-HAC-AC-765	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		4.47	0.55	0.55	0.55	0.55	
16		J853-HAC-AC-766	J853-HAC-AC-766	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		13.01	0.80	1.60	0.80	1.60	
17		J853-HAC-AC-767	J853-HAC-AC-767	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		4.47	0.55	0.55	0.55	0.55	
18		J853-HAC-AC-768	J853-HAC-AC-768	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		29.76	3.66	3.66	3.66	3.66	
19		J853-HAC-AC-769	J853-HAC-AC-769	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		37.89	2.33	4.66	2.33	4.66	
20		J853-HAC-AC-770	J853-HAC-AC-770	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		29.76	3.66	3.66	3.66	3.66	
21		J853-HAC-AC-771	J853-HAC-AC-771	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		16.26	1.00	2.00	1.00	2.00	
22		J853-HAC-AC-772	J853-HAC-AC-772	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		38.70	2.38	4.76	2.38	4.76	
23		J853-HAC-AC-773	J853-HAC-AC-773	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		16.26	1.00	2.00	1.00	2.00	
24		J853-HAC-AC-774	J853-HAC-AC-774	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		17.15	2.11	2.11	2.11	2.11	
25		J853-HAC-AC-775	J853-HAC-AC-775	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.18	1.99	1.99	1.99	1.99	
26		J853-HAC-AC-776	J853-HAC-AC-776	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		17.15	2.11	2.11	2.11	2.11	
27		J853-HAC-AC-777	J853-HAC-AC-777	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		5.69	0.35	0.70	0.35	0.70	
28		J853-HAC-AC-778	J853-HAC-AC-778	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.58	0.44	0.44	0.44	0.44	
29		J853-HAC-AC-779	J853-HAC-AC-779	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		5.85	0.36	0.72	0.36	0.72	
30		J853-HAC-AC-780	J853-HAC-AC-780	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		3.25	0.20	0.40	0.20	0.40	
31		J853-HAC-AC-781	J853-HAC-AC-781	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		5.04	0.31	0.62	0.31	0.62	
32		J853-HAC-AC-782	J853-HAC-AC-782	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		5.69	0.35	0.70	0.35	0.70	

總重量(Kg): 3032.98  
總V. F. 面積 (m<sup>2</sup>): 373.06

地盤用鋁板B. M. 表

BM編號: A/C Code:

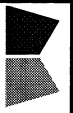
總重量(Kg):

3032.98

總V.F.面積(m<sup>2</sup>):

373.06

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(m <sup>2</sup> )		V.F.面積(m <sup>2</sup> )		備註
						實用	後備		總數	單件	總面積	單件	
33		J853-HAG-AC-783	J853-HAG-AC-783	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.58	0.44	0.44	0.44	0.44	
34		J853-HAG-AC-784	J853-HAG-AC-784	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		5.69	0.35	0.70	0.35	0.70	
35		J853-HAG-AC-785	J853-HAG-AC-785	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.09	0.38	0.38	0.38	0.38	
36		J853-HAG-AC-786	J853-HAG-AC-786	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.09	0.38	0.38	0.38	0.38	
37		J853-HAG-AC-787	J853-HAG-AC-787	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		1.30	0.08	0.16	0.08	0.16	
38		J853-HAG-AC-788	J853-HAG-AC-788	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		0.65	0.08	0.08	0.08	0.08	
39		J853-HAG-AC-789	J853-HAG-AC-789	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1.79	0.22	0.22	0.22	0.22	
40		J853-HAG-AC-790	J853-HAG-AC-790	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		12.44	0.51	1.53	0.51	1.53	
41		J853-HAG-AC-791	J853-HAG-AC-791	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		22.76	0.70	2.80	0.70	2.80	
42		J853-HAG-AC-792	J853-HAG-AC-792	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		7.64	0.94	0.94	0.94	0.94	
43		J853-HAG-AC-793	J853-HAG-AC-793	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		6.02	0.74	0.74	0.74	0.74	
44		J853-HAG-AC-794	J853-HAG-AC-794	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		13.01	0.80	1.60	0.80	1.60	
45		J853-HAG-AC-795	J853-HAG-AC-795	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.25	0.40	0.40	0.40	0.40	
46		J853-HAG-AC-796	J853-HAG-AC-796	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.74	0.46	0.46	0.46	0.46	
47		J853-HAG-AC-797	J853-HAG-AC-797	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1.71	0.21	0.21	0.21	0.21	
48		J853-HAG-AC-798	J853-HAG-AC-798	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.28	0.65	0.65	0.65	0.65	
49		J853-HAG-AC-799	J853-HAG-AC-799	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		12.52	0.77	1.54	0.77	1.54	
50		J853-HAG-AC-800	J853-HAG-AC-800	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.28	0.65	0.65	0.65	0.65	
51		J853-HAG-AC-801	J853-HAG-AC-801	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		1.71	0.21	0.21	0.21	0.21	
52		J853-HAG-AC-802	J853-HAG-AC-802	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.74	0.46	0.46	0.46	0.46	
53		J853-HAG-AC-803	J853-HAG-AC-803	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		3.25	0.40	0.40	0.40	0.40	
54		J853-HAG-AC-804	J853-HAG-AC-804	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		12.44	0.51	1.53	0.51	1.53	
55		J853-HAG-AC-805	J853-HAG-AC-805	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		6.02	0.74	0.74	0.74	0.74	
56		J853-HAG-AC-806	J853-HAG-AC-806	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		7.64	0.94	0.94	0.94	0.94	
57		J853-HAG-AC-807	J853-HAG-AC-807	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		9.59	0.59	1.18	0.59	1.18	
58		J853-HAG-AC-808	J853-HAG-AC-808	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	4		22.76	0.70	2.80	0.70	2.80	
59		J853-HAG-AC-809	J853-HAG-AC-809	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	3		17.56	0.72	2.16	0.72	2.16	
60		J853-HAG-AC-810	J853-HAG-AC-810	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.85	0.72	0.72	0.72	0.72	
61		J853-HAG-AC-811	J853-HAG-AC-811	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.85	0.72	0.72	0.72	0.72	
62		J853-HAG-AC-812	J853-HAG-AC-812	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.85	0.72	0.72	0.72	0.72	
63		J853-HAG-AC-813	J853-HAG-AC-813	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		5.85	0.72	0.72	0.72	0.72	
64		J853-HAG-AC-814	J853-HAG-AC-814	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		9.59	0.59	1.18	0.59	1.18	



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

工程號: J-8653  
地盤名稱: 香港延坪道(第二期別墅)  
項目類別: Horizontal Alum. Cladding\_HOUSE A

計算: J. L.  
核對:  
批准:  
日期: 9/8/2024

送呈: Joe  
副本:  
版本:

地盤用鋁板B. M.表

BM編號: A/C Code: 總重量(Kg): 3032.98 總V.F.面積(m²): 373.06

序號	修改標示	加工圖号	鋁板编号	鋁板名稱	顏色	數量(塊)			總重量	展開面積(m²)		V.F.面積(m²)	備註	
						實用	後備	總數		單件	總面積			單件
65		J853-HAG-AG-815	J853-HAG-AG-815	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	11.71	0.72	1.44	0.72	1.44	
66		J853-HAG-AG-816	J853-HAG-AG-816	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	4.96	0.61	0.61	0.61	0.61	
67		J853-HAG-AG-817	J853-HAG-AG-817	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	5.04	0.62	0.62	0.62	0.62	
68		J853-HAG-AG-818	J853-HAG-AG-818	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	2.93	0.36	0.36	0.36	0.36	
69		J853-HAG-AG-819	J853-HAG-AG-819	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	3.82	0.47	0.47	0.47	0.47	
70		J853-HAG-AG-820	J853-HAG-AG-820	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	8		8	44.88	0.69	5.52	0.69	5.52	
71		J853-HAG-AG-821	J853-HAG-AG-821	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	3.82	0.47	0.47	0.47	0.47	
72		J853-HAG-AG-822	J853-HAG-AG-822	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	2.93	0.36	0.36	0.36	0.36	
73		J853-HAG-AG-823	J853-HAG-AG-823	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	5.04	0.62	0.62	0.62	0.62	
74		J853-HAG-AG-824	J853-HAG-AG-824	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	4.96	0.61	0.61	0.61	0.61	
75		J853-HAG-AG-825	J853-HAG-AG-825	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	5.85	0.72	0.72	0.72	0.72	
76		J853-HAG-AG-826	J853-HAG-AG-826	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	5.85	0.72	0.72	0.72	0.72	
77		J853-HAG-AG-827	J853-HAG-AG-827	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	5.85	0.72	0.72	0.72	0.72	
78		J853-HAG-AG-828	J853-HAG-AG-828	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	16.26	2.00	2.00	2.00	2.00	
79		J853-HAG-AG-829	J853-HAG-AG-829	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	31.22	1.92	3.84	1.92	3.84	
80		J853-HAG-AG-830	J853-HAG-AG-830	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	21.30	2.62	2.62	2.62	2.62	
81		J853-HAG-AG-831	J853-HAG-AG-831	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	25.37	3.12	3.12	3.12	3.12	
82		J853-HAG-AG-832	J853-HAG-AG-832	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.13	2.23	2.23	2.23	2.23	
83		J853-HAG-AG-833	J853-HAG-AG-833	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	39.35	2.42	4.84	2.42	4.84	
84		J853-HAG-AG-834	J853-HAG-AG-834	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.94	2.33	2.33	2.33	2.33	
85		J853-HAG-AG-835	J853-HAG-AG-835	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.94	2.33	2.33	2.33	2.33	
86		J853-HAG-AG-836	J853-HAG-AG-836	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	2		2	37.89	2.33	4.66	2.33	4.66	
87		J853-HAG-AG-837	J853-HAG-AG-837	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.94	2.33	2.33	2.33	2.33	
88		J853-HAG-AG-838	J853-HAG-AG-838	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.94	2.33	2.33	2.33	2.33	
89		J853-HAG-AG-839	J853-HAG-AG-839	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.13	2.23	2.23	2.23	2.23	
90		J853-HAG-AG-840	J853-HAG-AG-840	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	25.37	3.12	3.12	3.12	3.12	
91		J853-HAG-AG-841	J853-HAG-AG-841	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	21.30	2.62	2.62	2.62	2.62	
92		J853-HAG-AG-842	J853-HAG-AG-842	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	16.26	2.00	2.00	2.00	2.00	
93		J853-HAG-AG-843	J853-HAG-AG-843	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.13	2.23	2.23	2.23	2.23	
94		J853-HAG-AG-844	J853-HAG-AG-844	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	4		4	69.59	2.14	8.56	2.14	8.56	
95		J853-HAG-AG-845	J853-HAG-AG-845	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	10		10	178.05	2.19	21.90	2.19	21.90	
96		J853-HAG-AG-846	J853-HAG-AG-846	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-D6-D334232-ZD1	1		1	18.13	2.23	2.23	2.23	2.23	

地盤用鋁板B. M.表

項目類別: Horizontal Alum. Cladding HOUSE A

批准:

日期:

版本:

BM編號: A/C Code:

總重量(Kg): 3032.98

總V.F.面積(m²):

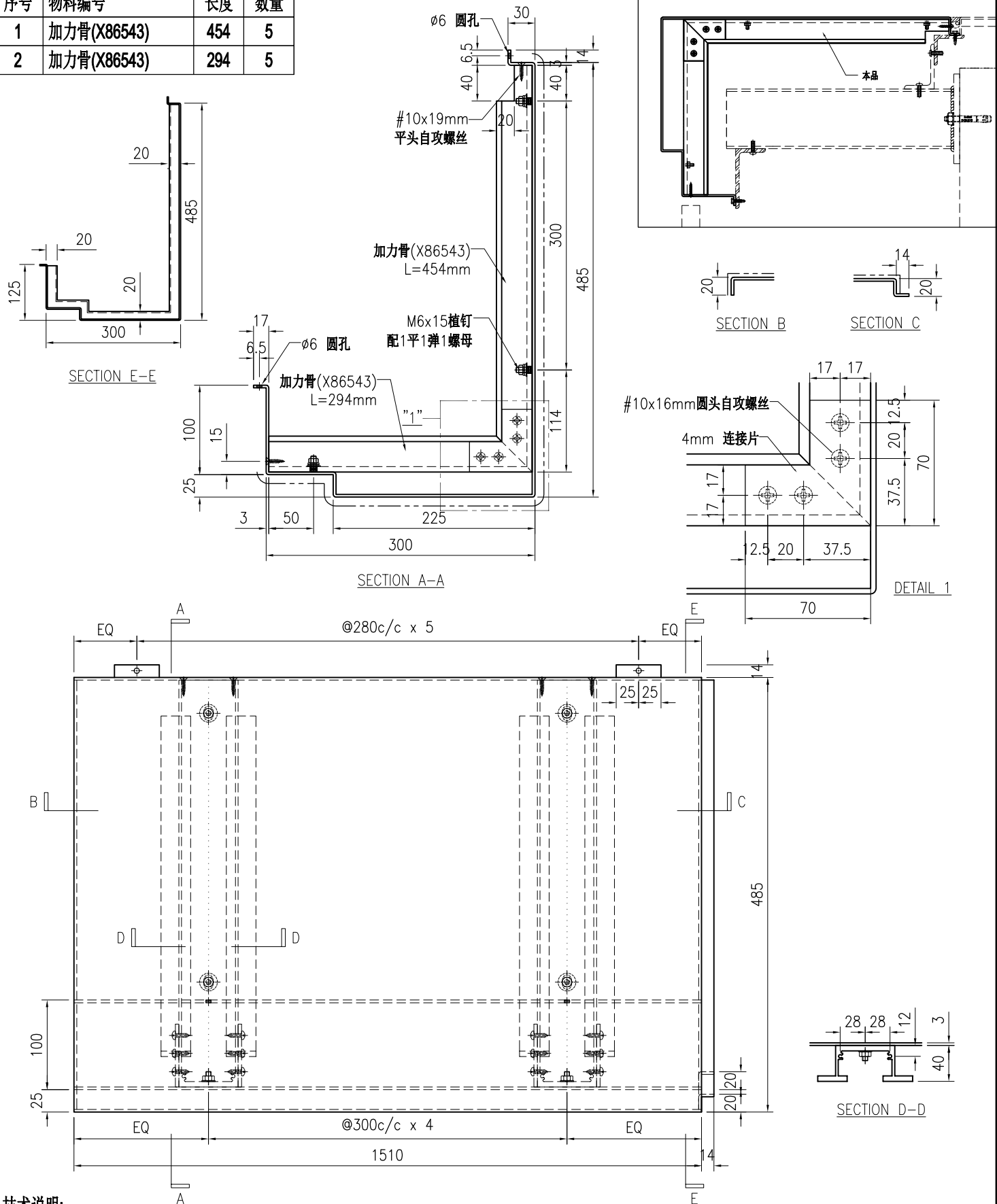
373.06

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	
97		J853-HAG-AC-847	J853-HAG-AC-847	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.42	2.02	2.02	2.02	2.02	
98		J853-HAG-AC-848	J853-HAG-AC-848	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		31.54	1.94	3.88	1.94	3.88	
99		J853-HAG-AC-849	J853-HAG-AC-849	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		32.19	1.98	3.96	1.98	3.96	
100		J853-HAG-AC-850	J853-HAG-AC-850	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		13.98	1.72	1.72	1.72	1.72	
101		J853-HAG-AC-851	J853-HAG-AC-851	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.91	2.08	2.08	2.08	2.08	
102		J853-HAG-AC-852	J853-HAG-AC-852	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		14.23	1.75	1.75	1.75	1.75	
103		J853-HAG-AC-853	J853-HAG-AC-853	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		17.07	2.10	2.10	2.10	2.10	
104		J853-HAG-AC-854	J853-HAG-AC-854	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	8		136.58	2.10	16.80	2.10	16.80	
105		J853-HAG-AC-855	J853-HAG-AC-855	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		17.07	2.10	2.10	2.10	2.10	
106		J853-HAG-AC-856	J853-HAG-AC-856	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		14.23	1.75	1.75	1.75	1.75	
107		J853-HAG-AC-857	J853-HAG-AC-857	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.91	2.08	2.08	2.08	2.08	
108		J853-HAG-AC-858	J853-HAG-AC-858	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		13.98	1.72	1.72	1.72	1.72	
109		J853-HAG-AC-859	J853-HAG-AC-859	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.42	2.02	2.02	2.02	2.02	
110		J853-HAG-AC-860	J853-HAG-AC-860	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.42	2.02	2.02	2.02	2.02	
111		J853-HAG-AC-861	J853-HAG-AC-861	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.26	2.00	2.00	2.00	2.00	
112		J853-HAG-AC-862	J853-HAG-AC-862	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		30.24	1.86	3.72	1.86	3.72	
113		J853-HAG-AC-863	J853-HAG-AC-863	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	12		204.88	2.10	25.20	2.10	25.20	
114		J853-HAG-AC-864	J853-HAG-AC-864	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		33.33	2.05	4.10	2.05	4.10	
115		J853-HAG-AC-865	J853-HAG-AC-865	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		69.76	1.43	8.58	1.43	8.58	
116		J853-HAG-AC-866	J853-HAG-AC-866	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		69.76	1.43	8.58	1.43	8.58	
117		J853-HAG-AC-867	J853-HAG-AC-867	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		33.66	2.07	4.14	2.07	4.14	
118		J853-HAG-AC-868	J853-HAG-AC-868	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		33.66	2.07	4.14	2.07	4.14	
119		J853-HAG-AC-869	J853-HAG-AC-869	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		33.33	2.05	4.10	2.05	4.10	
120		J853-HAG-AC-870	J853-HAG-AC-870	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	2		34.31	2.11	4.22	2.11	4.22	
121		J853-HAG-AC-871	J853-HAG-AC-871	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		17.32	2.13	2.13	2.13	2.13	
122		J853-HAG-AC-872	J853-HAG-AC-872	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		19.51	2.40	2.40	2.40	2.40	
123		J853-HAG-AC-873	J853-HAG-AC-873	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		18.86	2.32	2.32	2.32	2.32	
124		J853-HAG-AC-874	J853-HAG-AC-874	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	6		108.78	2.23	13.38	2.23	13.38	
125		J853-HAG-AC-875	J853-HAG-AC-875	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		18.86	2.32	2.32	2.32	2.32	
126		J853-HAG-AC-876	J853-HAG-AC-876	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		19.51	2.40	2.40	2.40	2.40	
127		J853-HAG-AC-877	J853-HAG-AC-877	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		16.34	2.01	2.01	2.01	2.01	
128		J853-HAG-AC-878	J853-HAG-AC-878	3mm 厚鋁板 (3003 H14)	EC-DG-D334232-ZD1	1		7.97	0.98	0.98	0.98	0.98	




 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-751 图号 J853-HAC-AC-751 数量 4
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.5 长度 1510 宽度 300		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	454	5
2	加力骨(X86543)	294	5

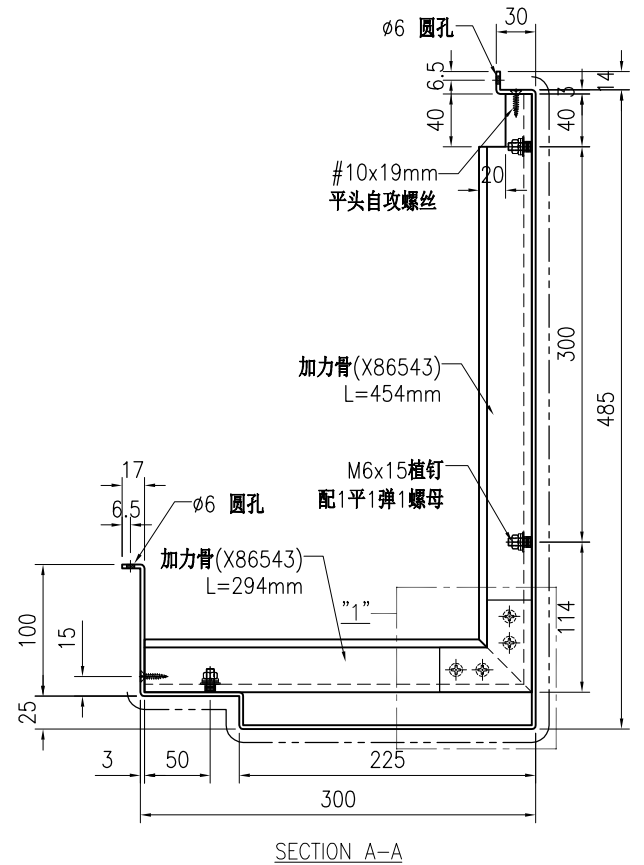
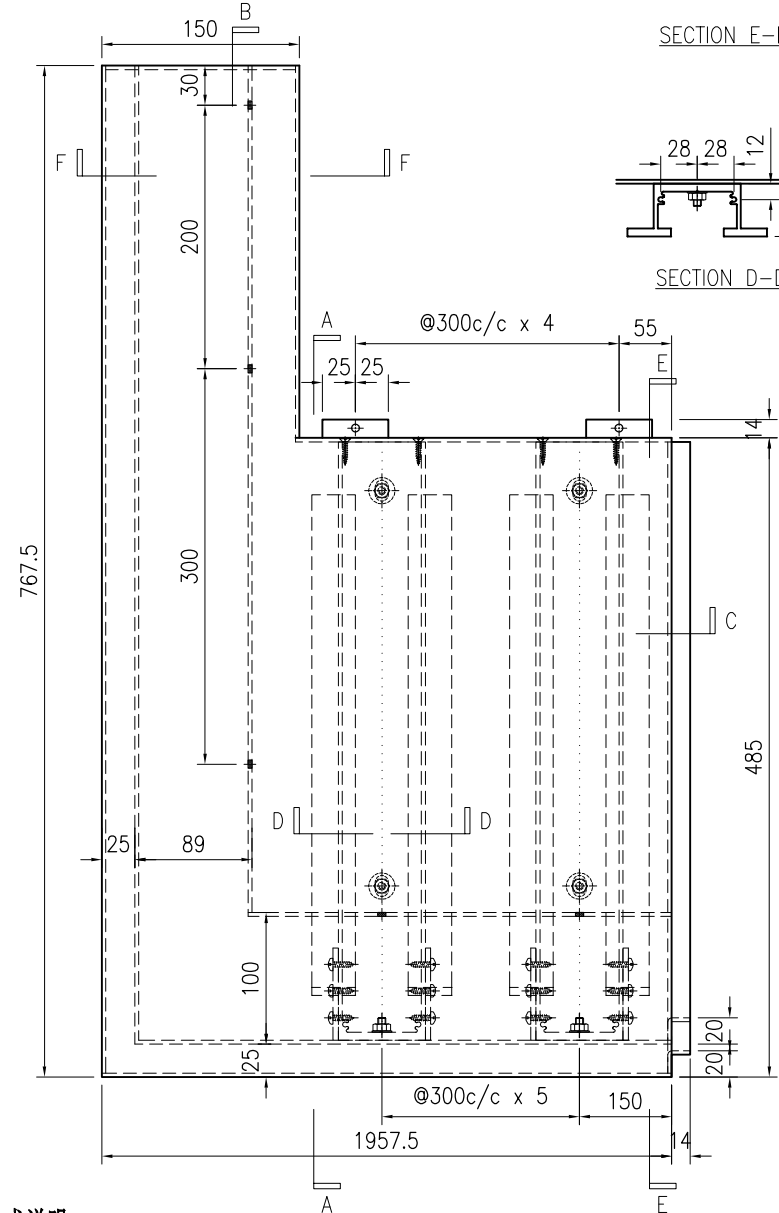
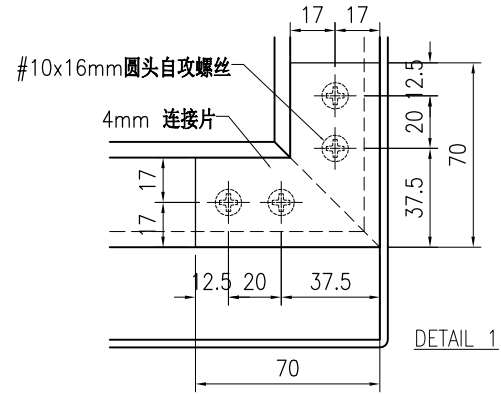
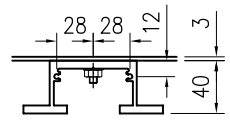
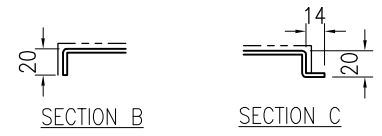
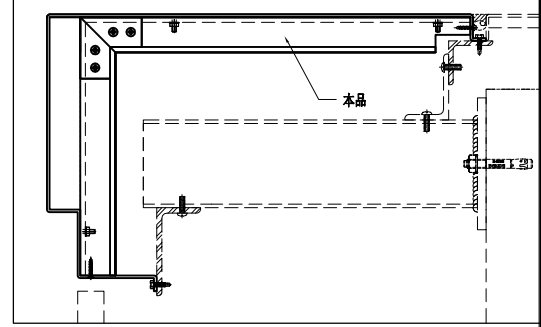
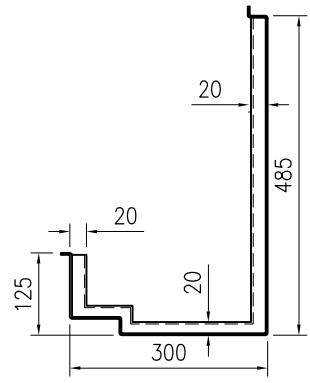
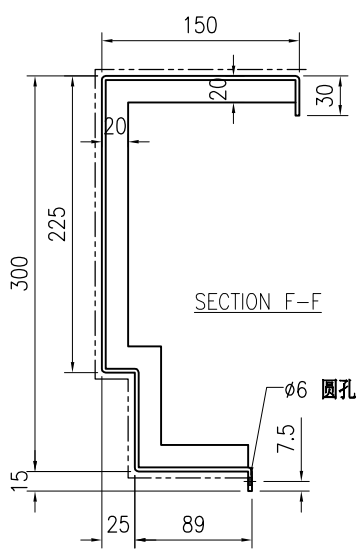


**技术说明:**

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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。


 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-752 图号 J853-HAC-AC-752 数量 3
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.67 长度 2725 宽度 300		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	454	6
2	加力骨(X86543)	294	6

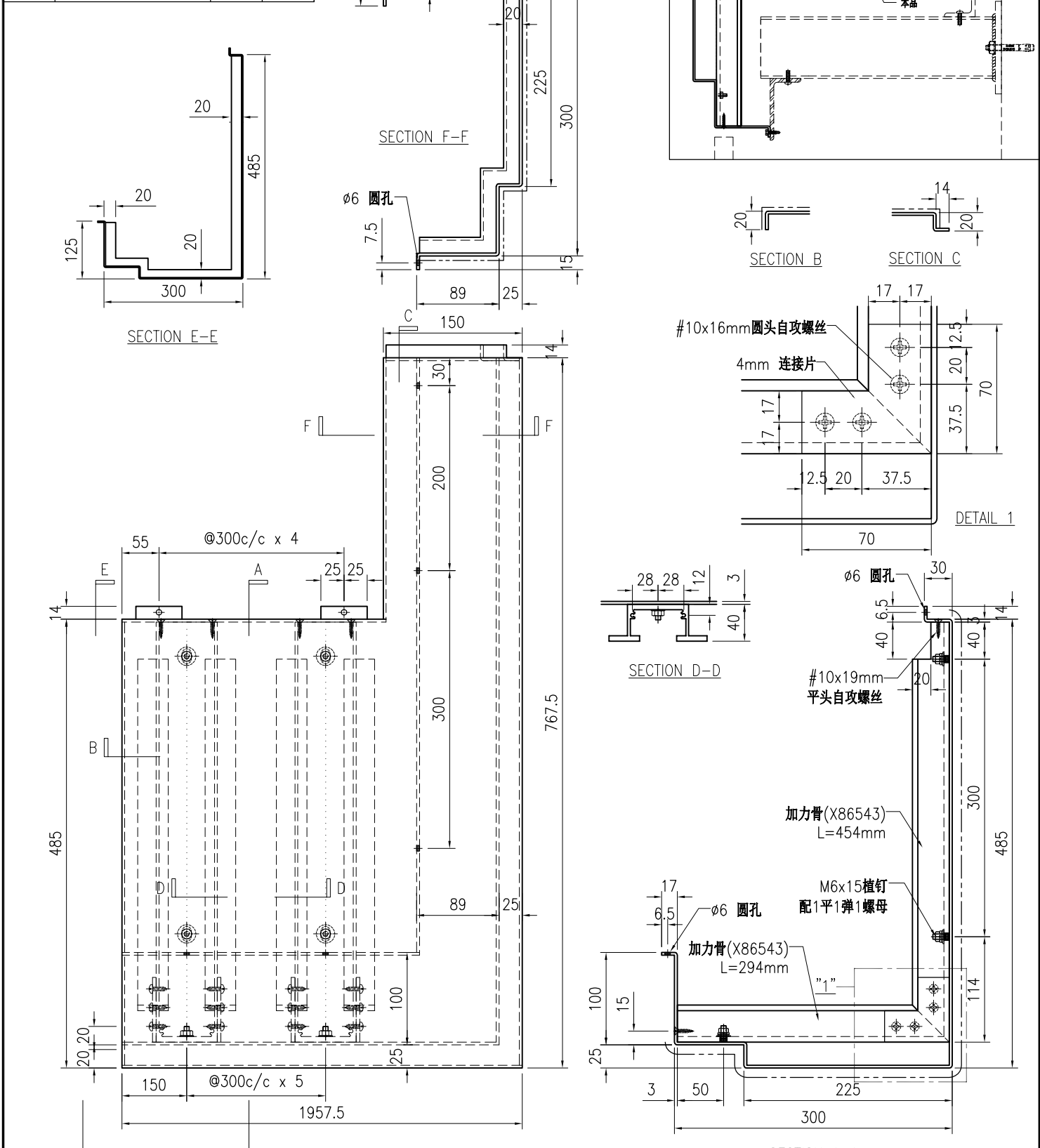


**技术说明:**

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。


 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-753 图号 J853-HAC-AC-753 数量 3
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.67 长度 2725 宽度 300		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	454	6
2	加力骨(X86543)	294	6

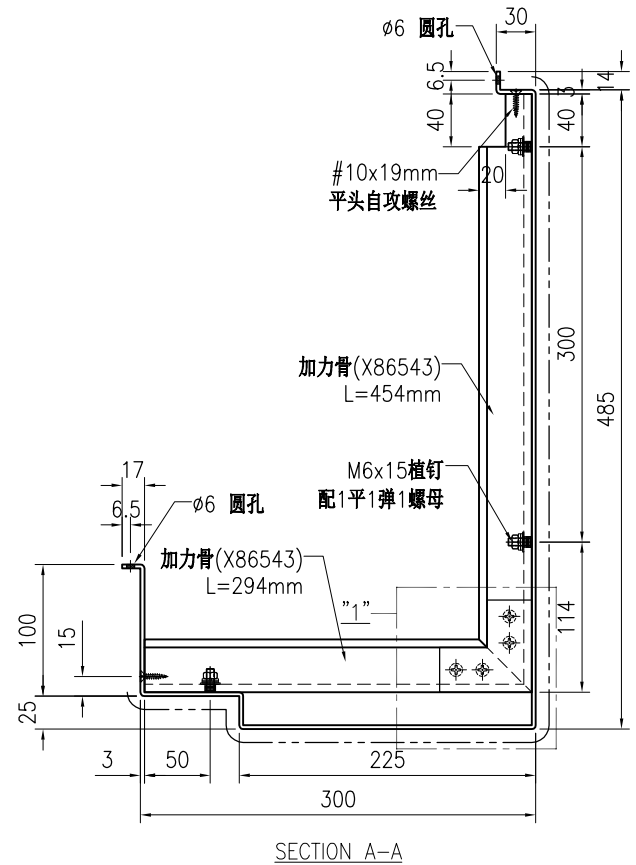
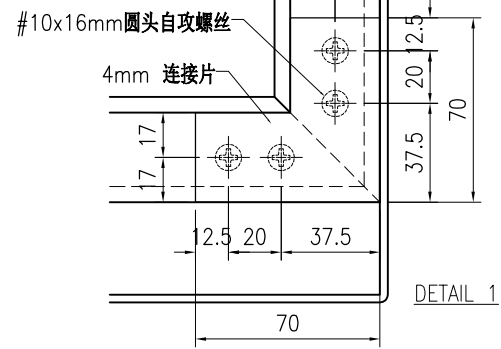
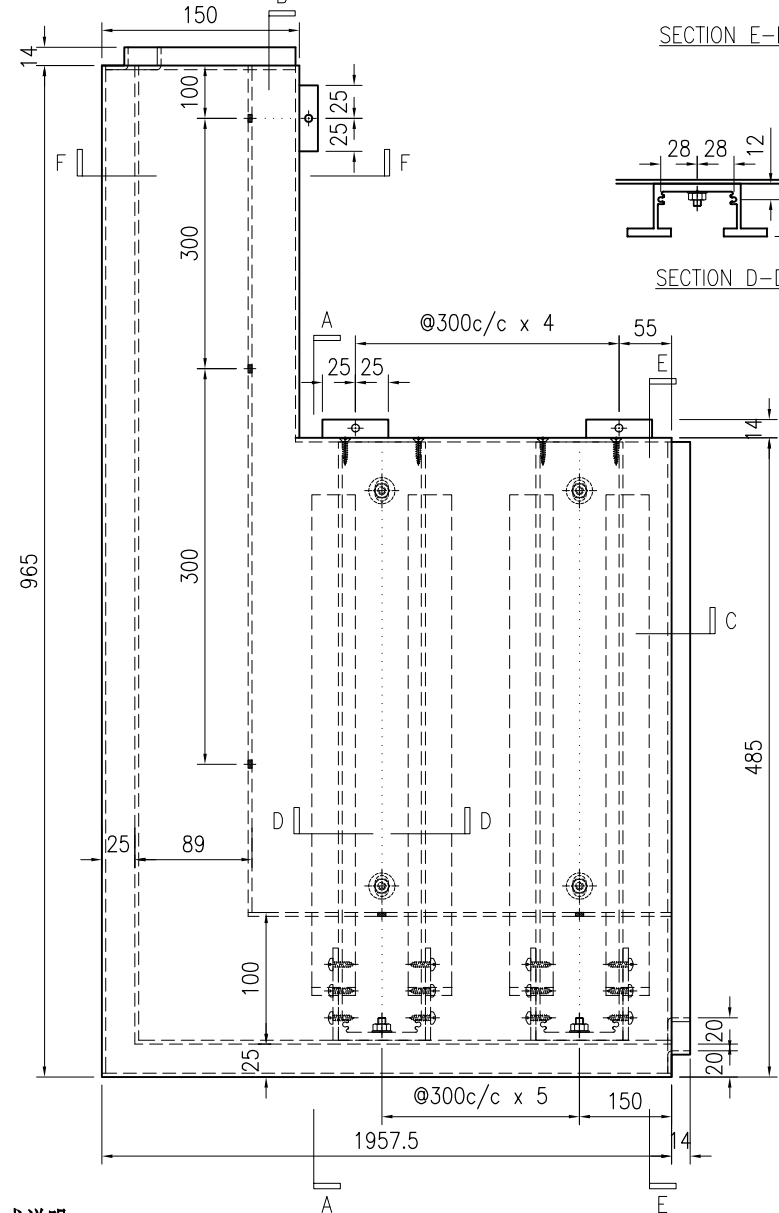
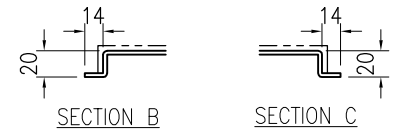
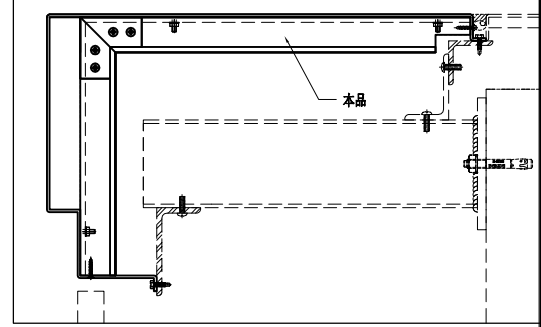
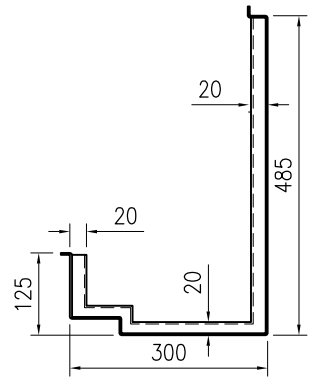
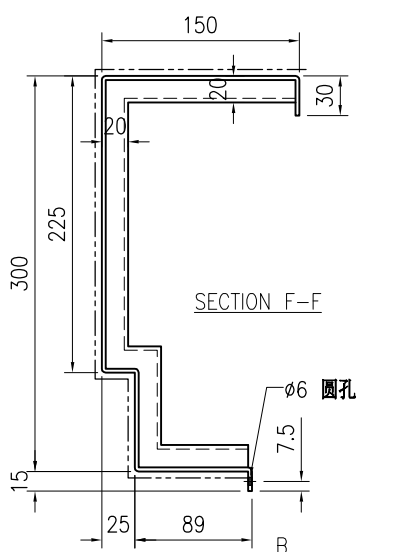


**技术说明:**

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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-754 图号 J853-HAC-AC-754 数量 1		
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 2.86	长度 2922.5	宽度 300

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	454	6
2	加力骨(X86543)	294	6

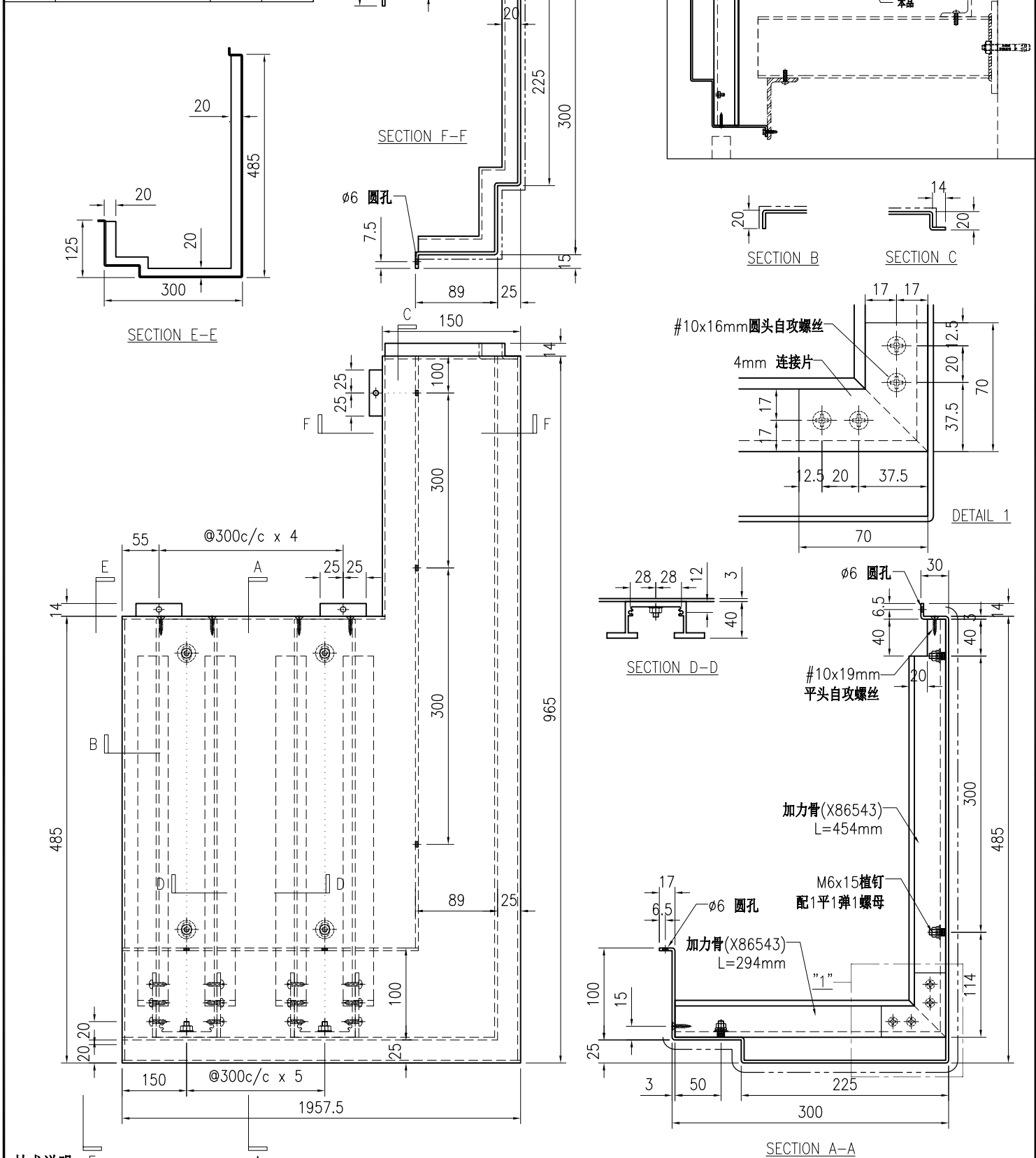


**技术说明:**

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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-755 图号 J853-HAC-AC-755 数量 1
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.86 长度 2922.5 宽度 300			

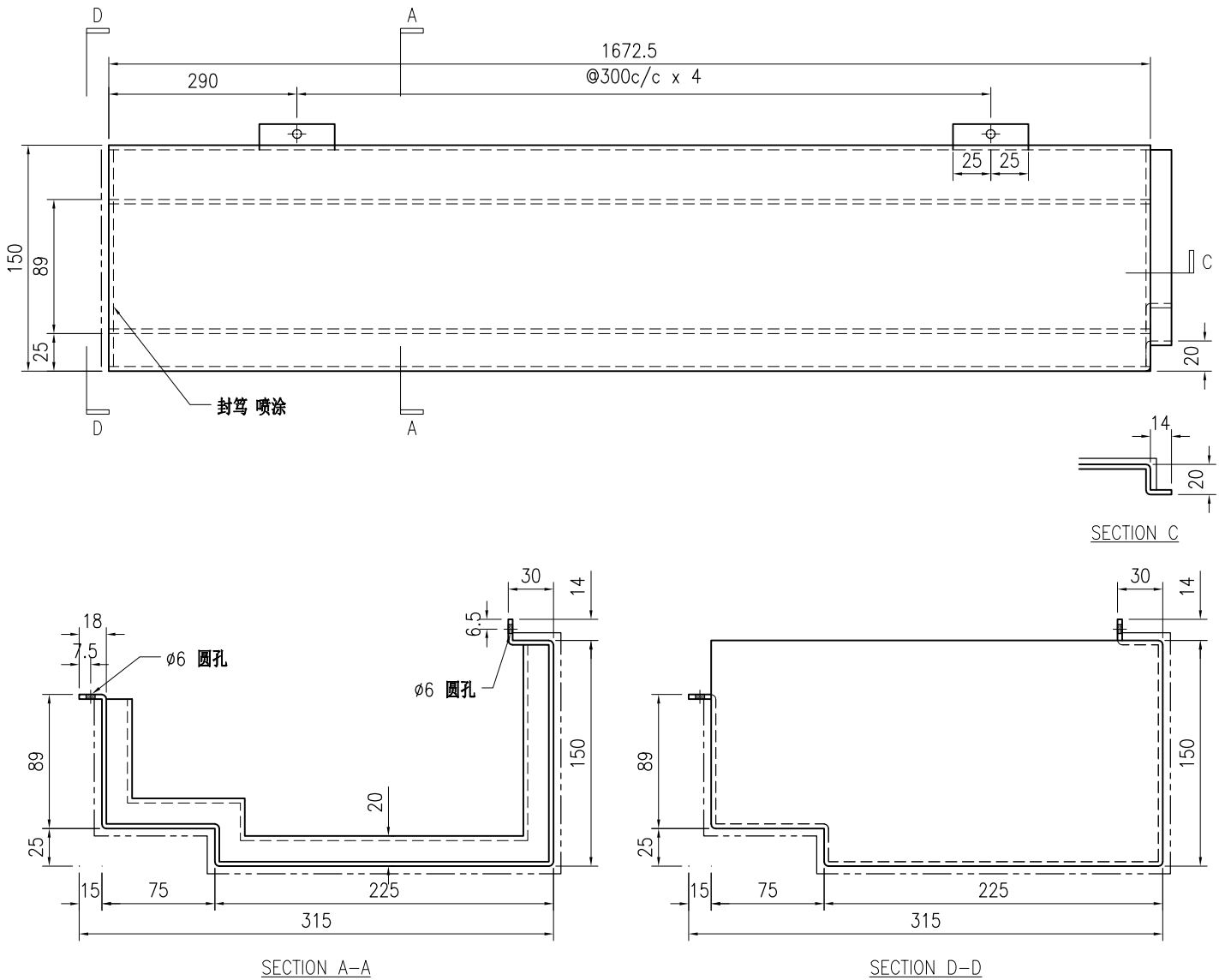
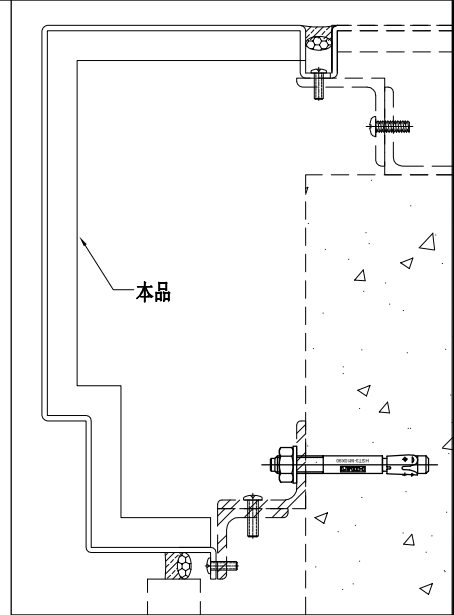
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	454	6
2	加力骨(X86543)	294	6



**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。

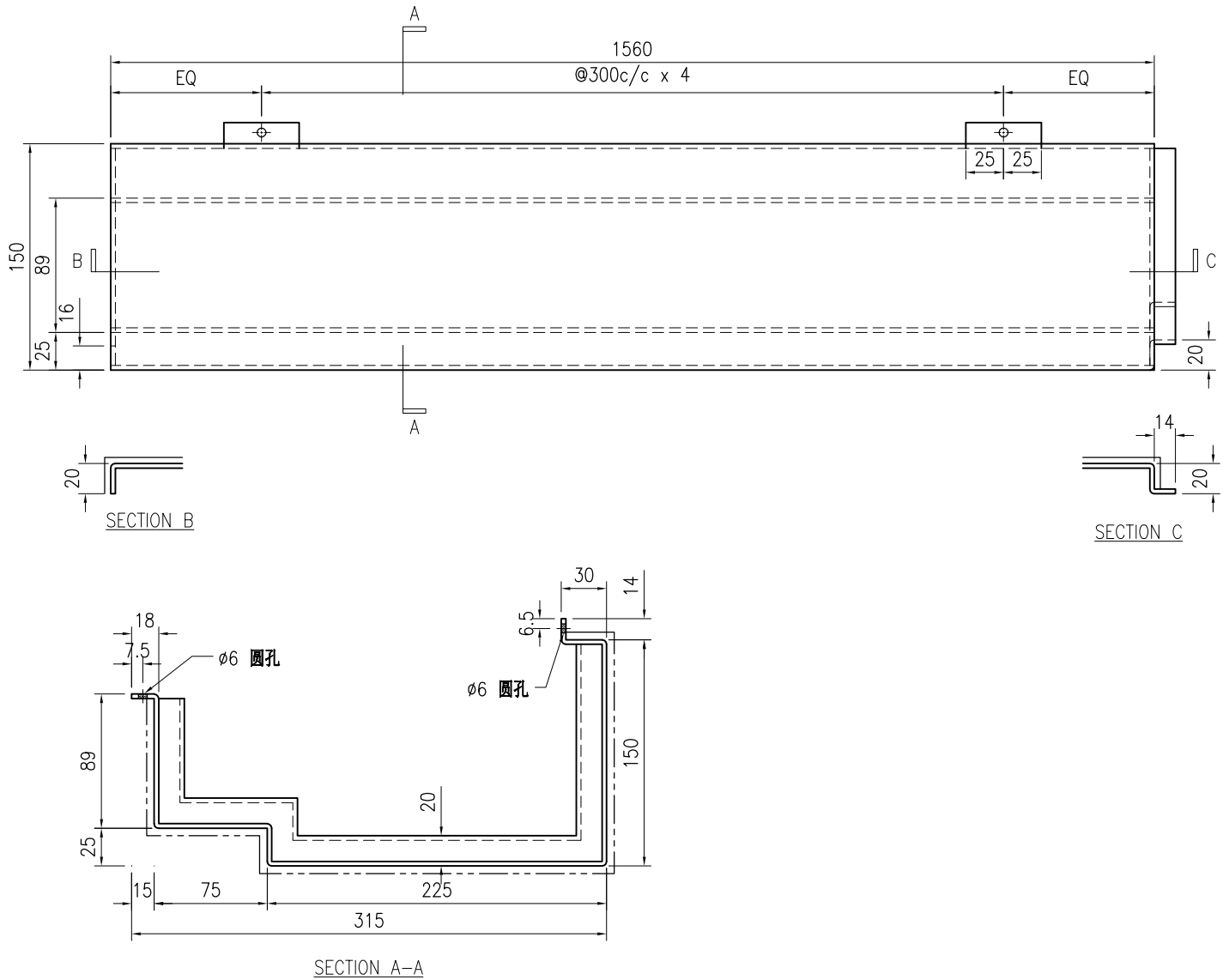
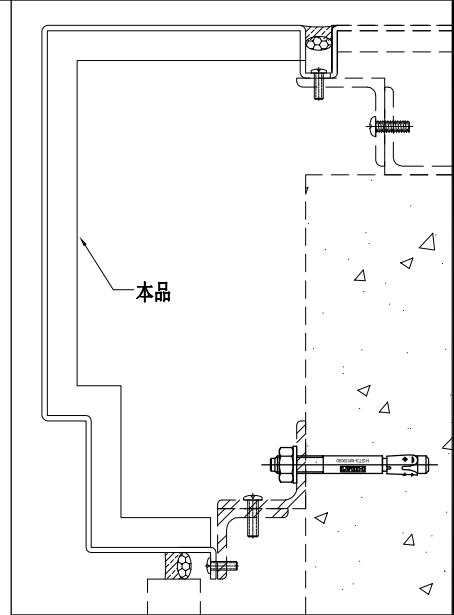
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-756		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-756		
版本		采用	工厂		名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.15	长度	1672.5	宽度	300



**技术说明:**


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

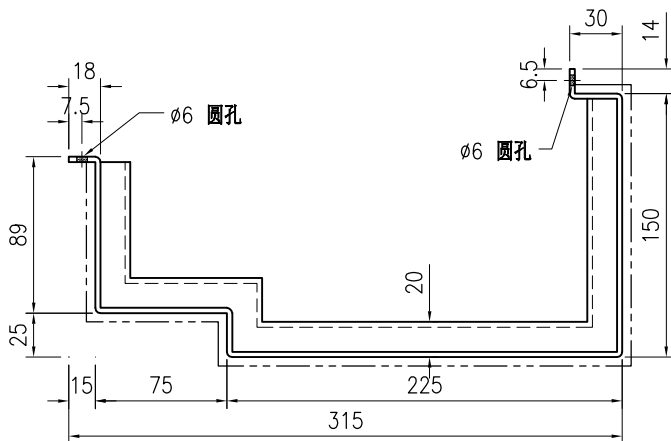
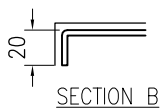
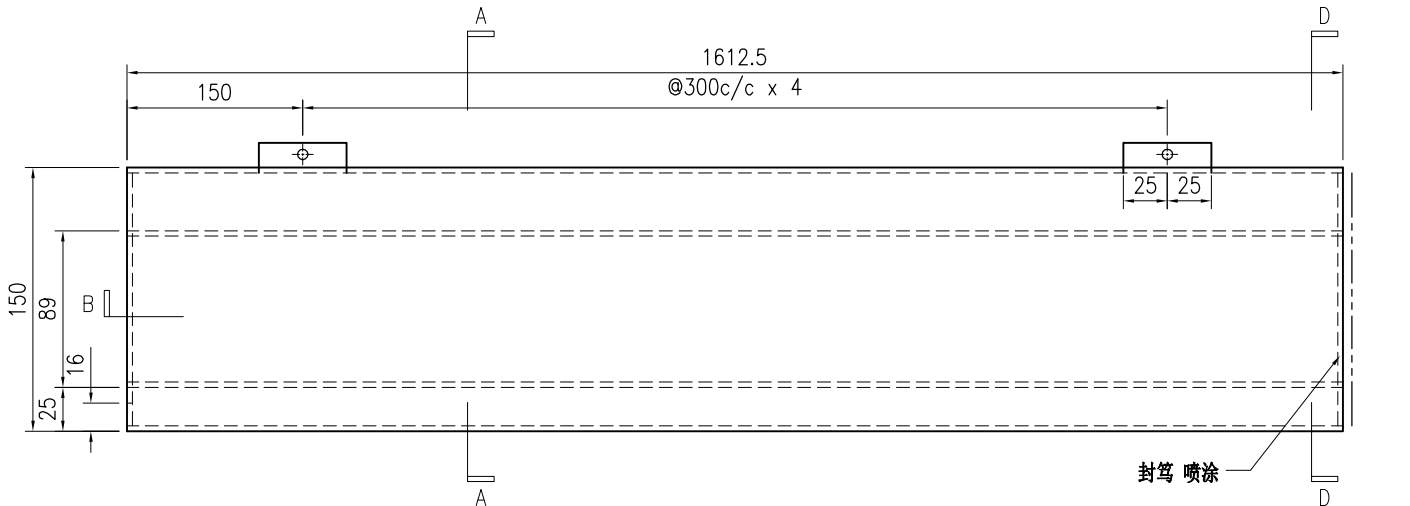
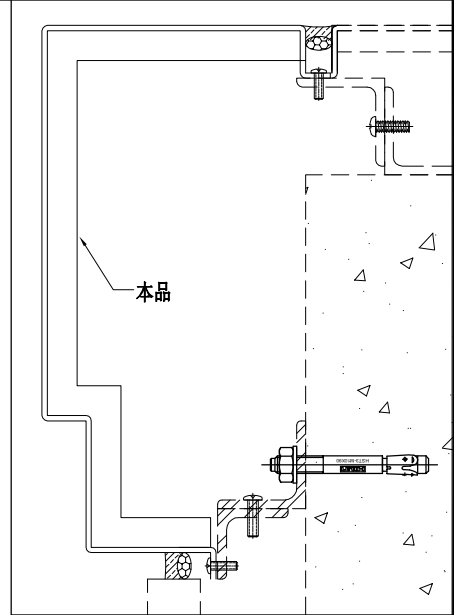
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-757 图号 J853-HAC-AC-757
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 1	数量 2 长度 1560 宽度 300



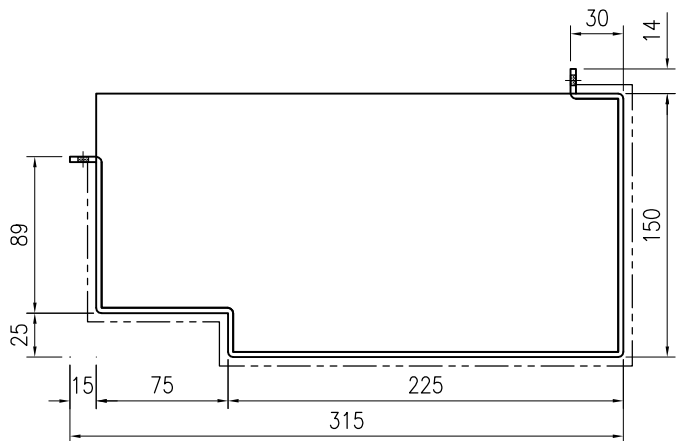
**技术说明:**

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

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-758			
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-758			
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.11	长度	1612.5	宽度	300




SECTION A-A

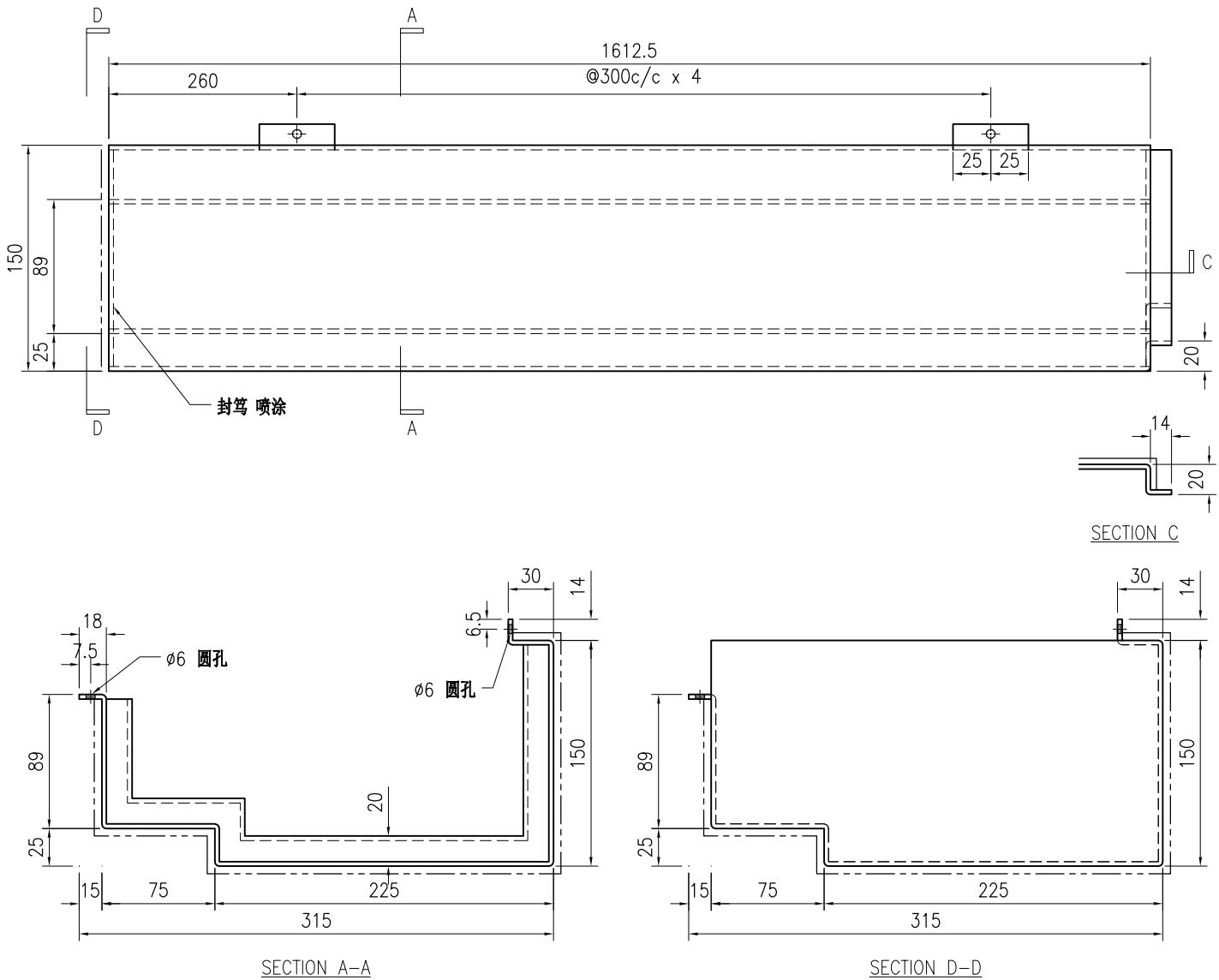
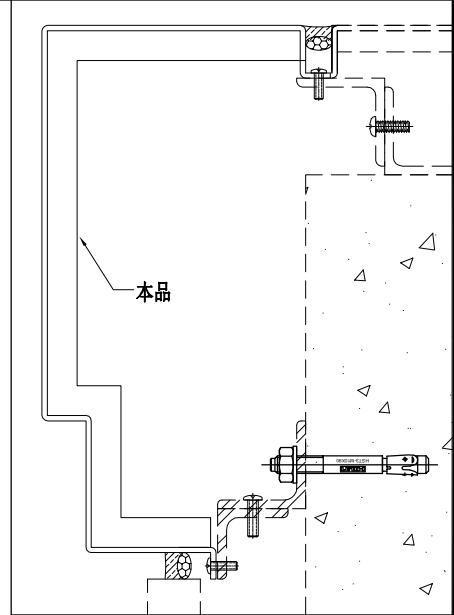


SECTION D-D

**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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

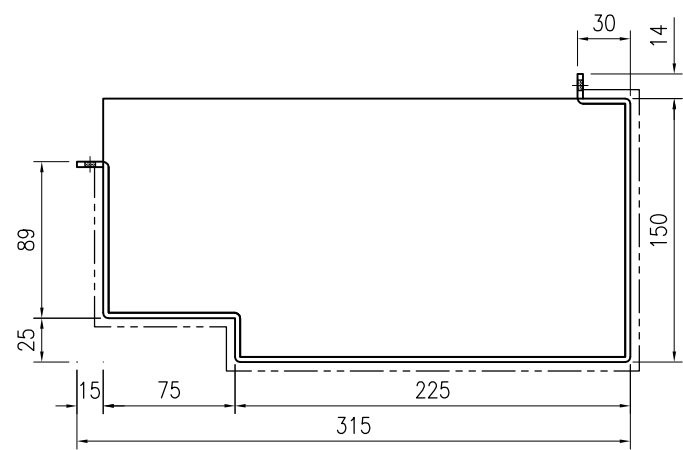
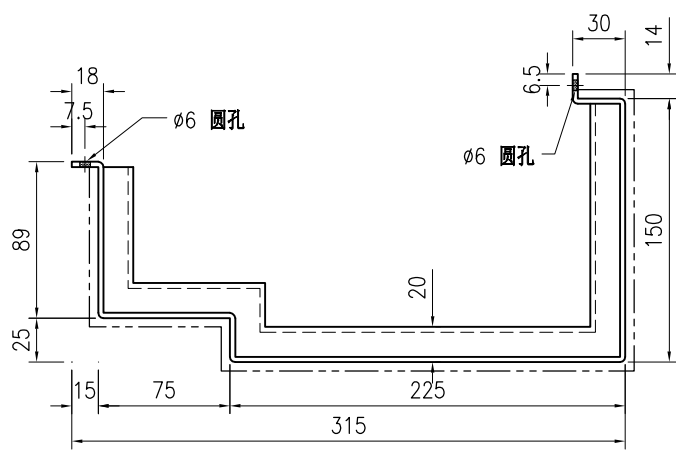
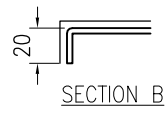
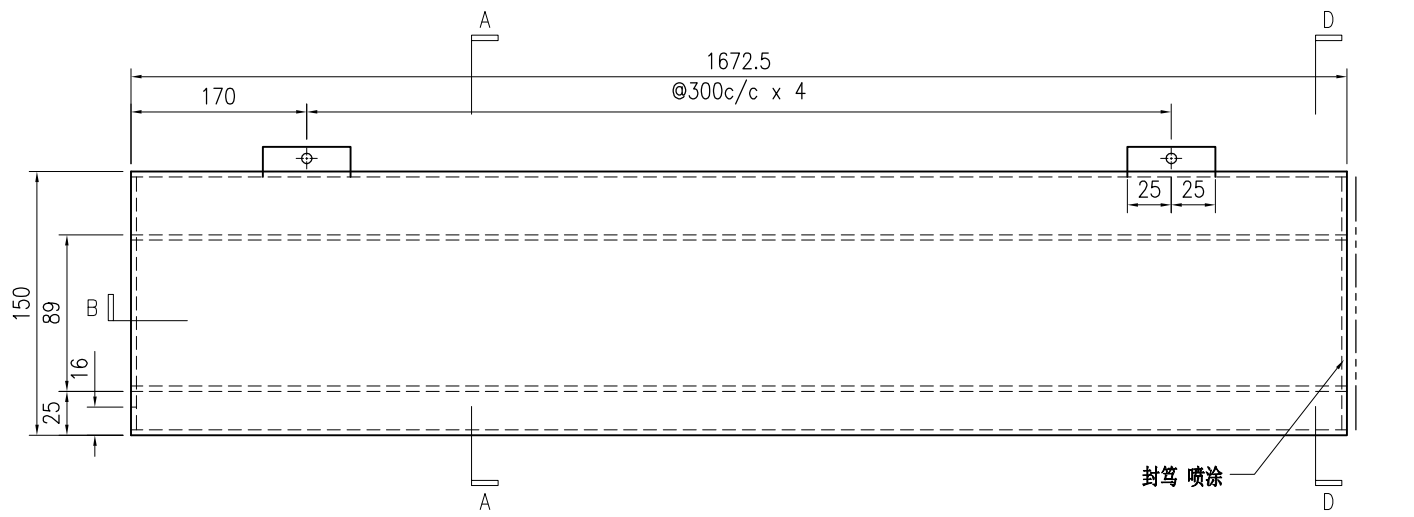
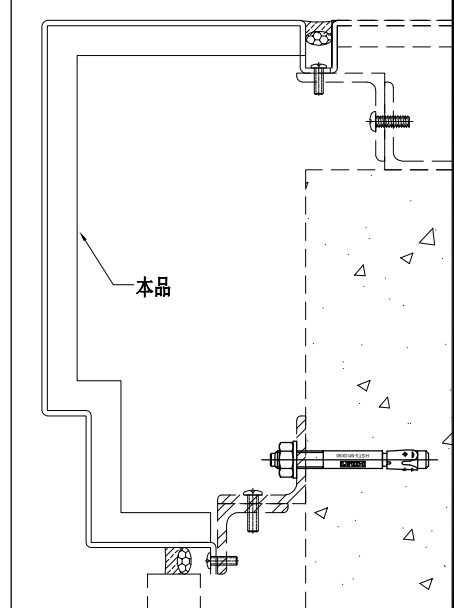
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-759		
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-759		
版本		采用	工厂		名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.11	长度	1612.5	宽度	300



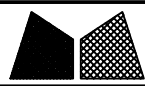
**技术说明:**

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

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-760				
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-760				
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工1		批准	-	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m <sup>2</sup> )	1.15	长度	1672.5	宽度	300

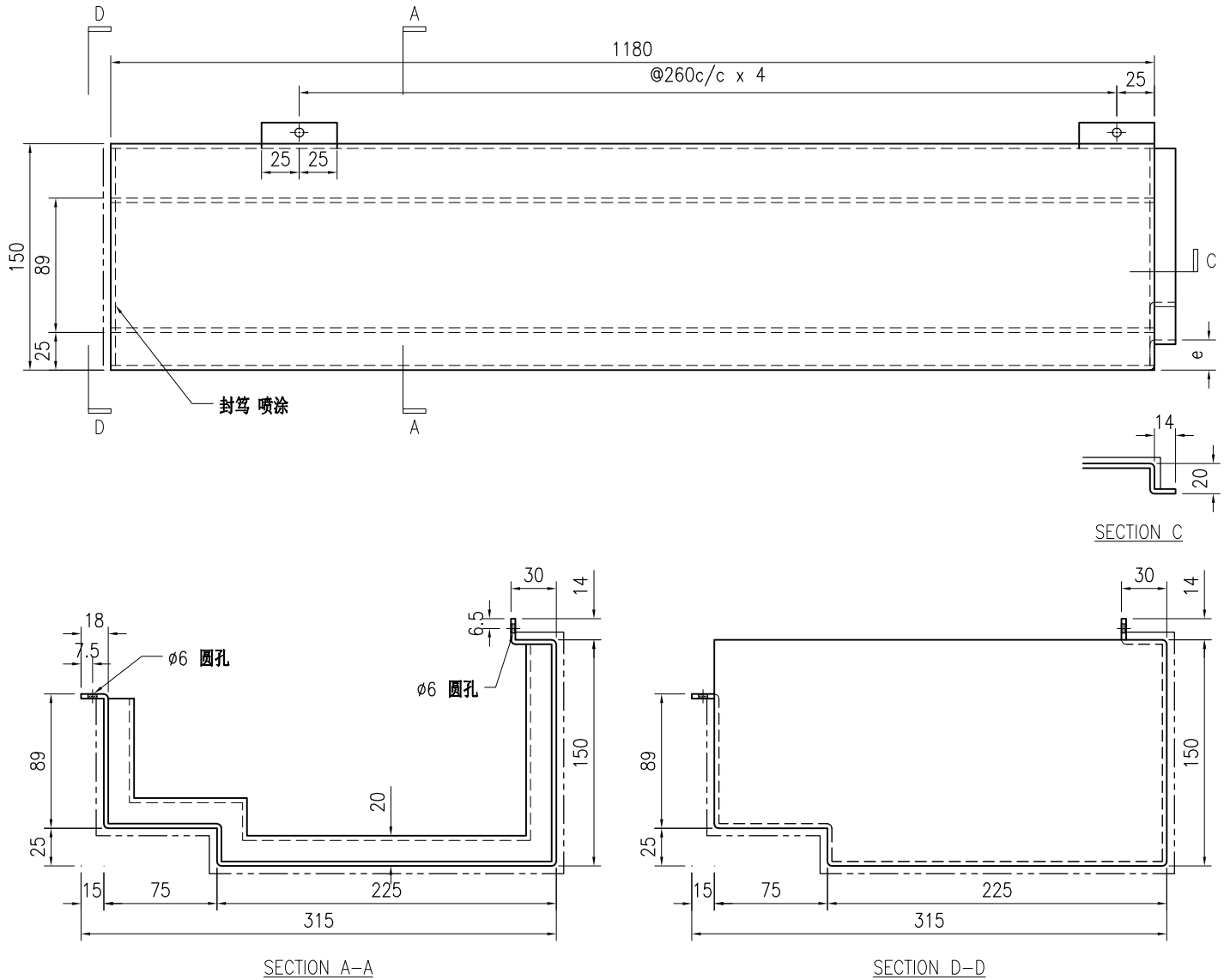
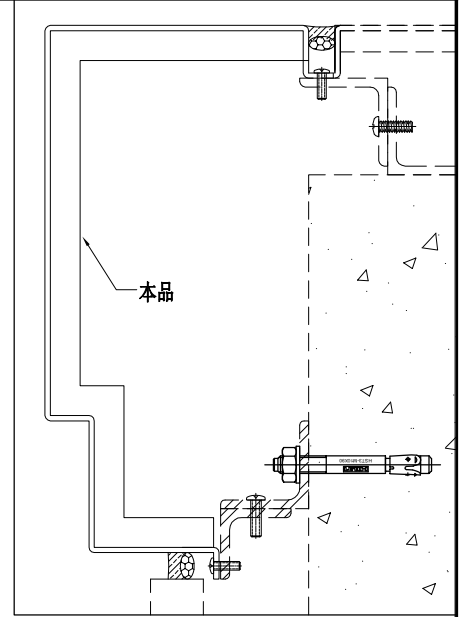


- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
  2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
  4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

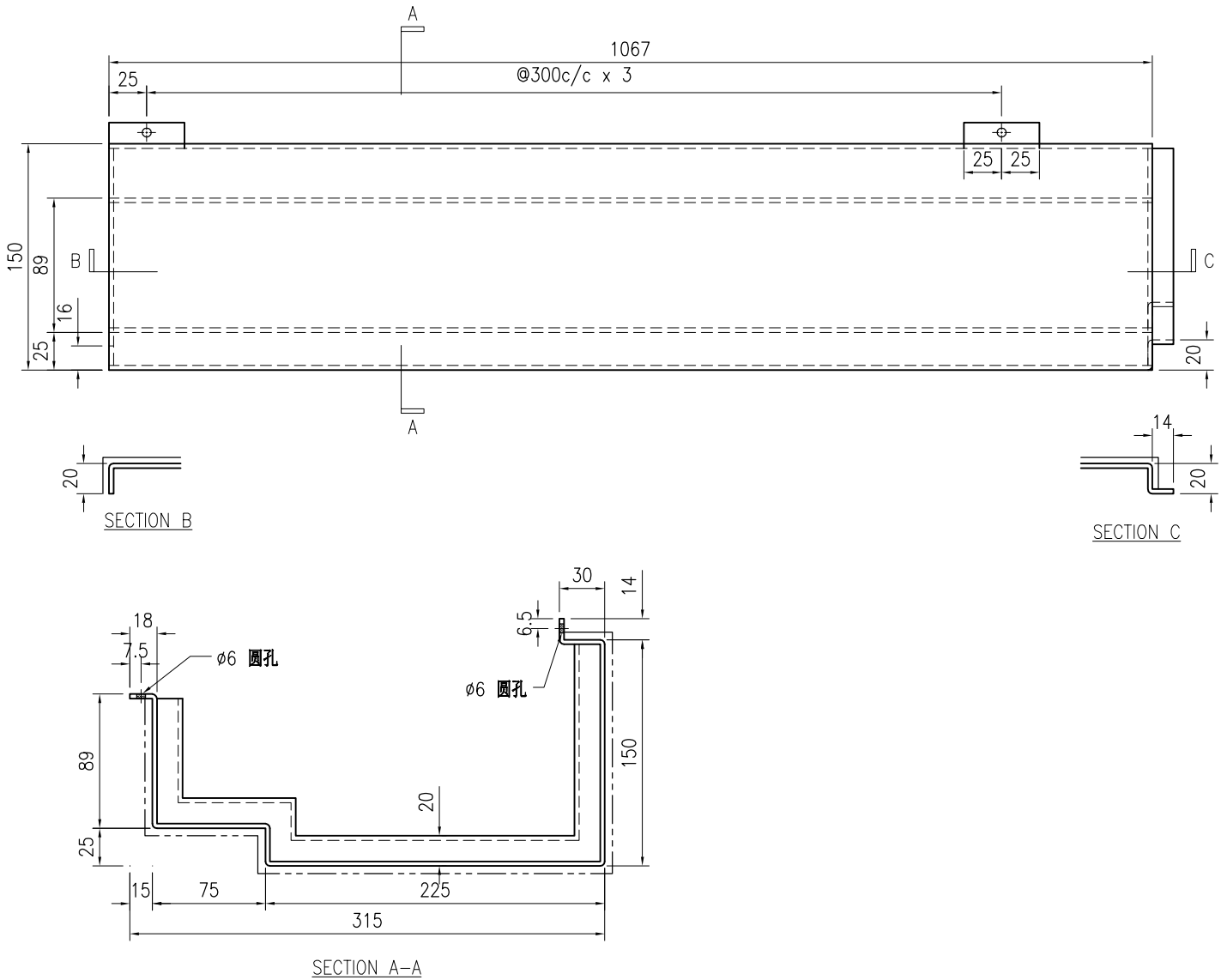
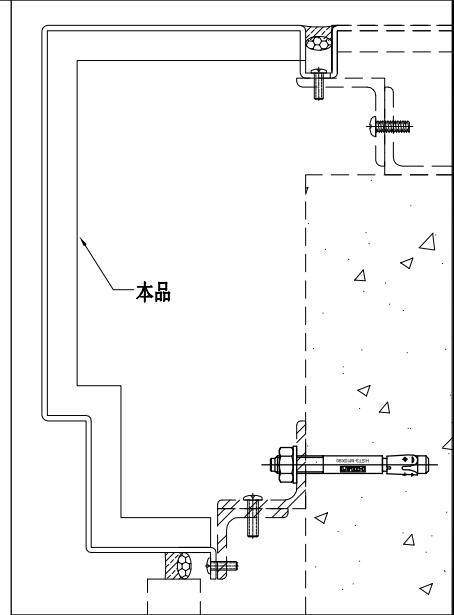
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-761		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-761		
名称	铝板加工1	批准	-	-	数量	1		
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.84	长度	1180	宽度	300	
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		
日期								



技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 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。

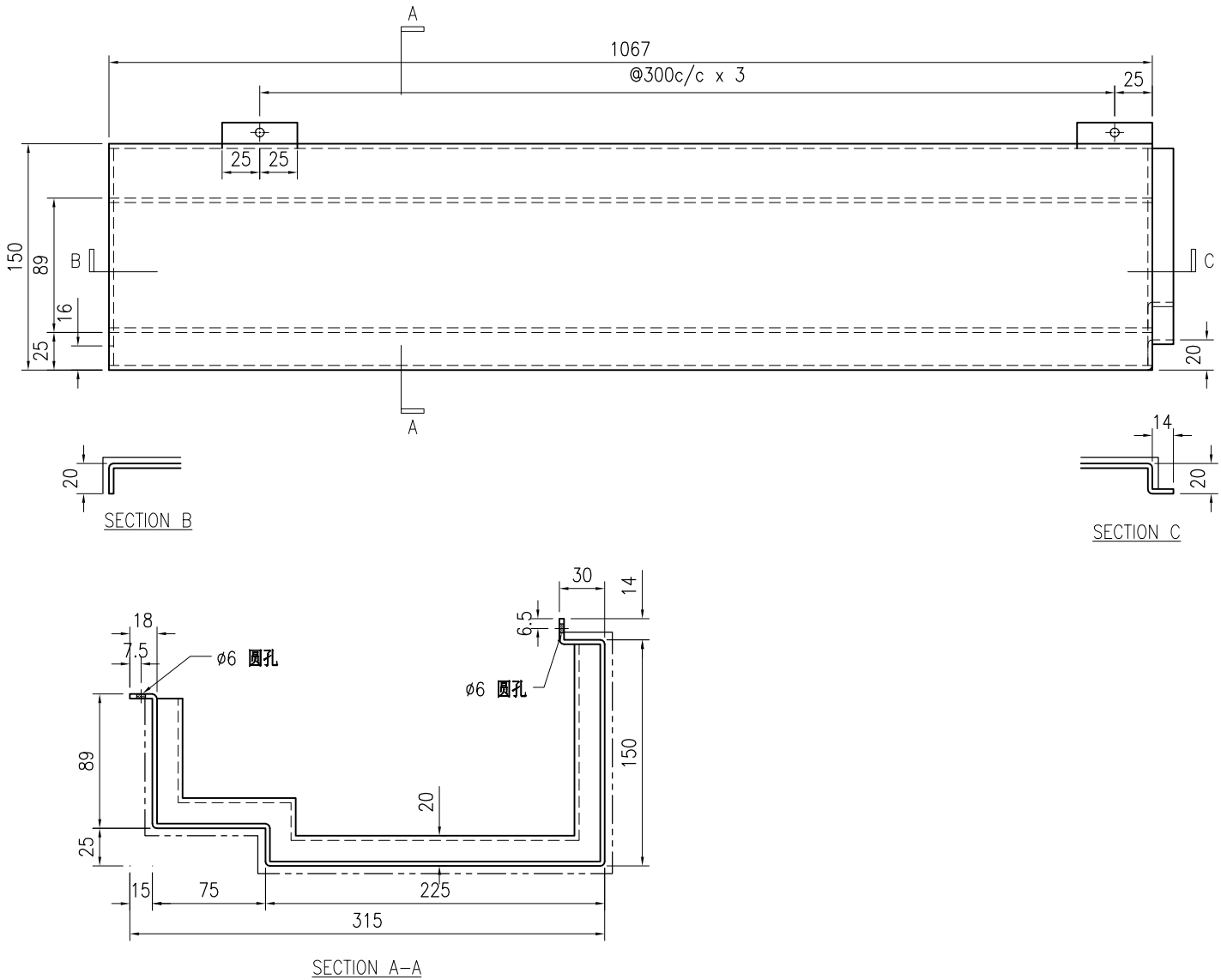
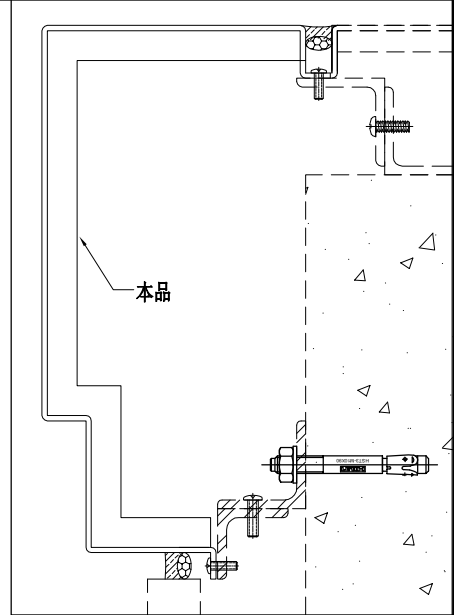
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-762 图号 J853-HAC-AC-762 数量 1
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.69	长度 1067 宽度 300



**技术说明:**

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

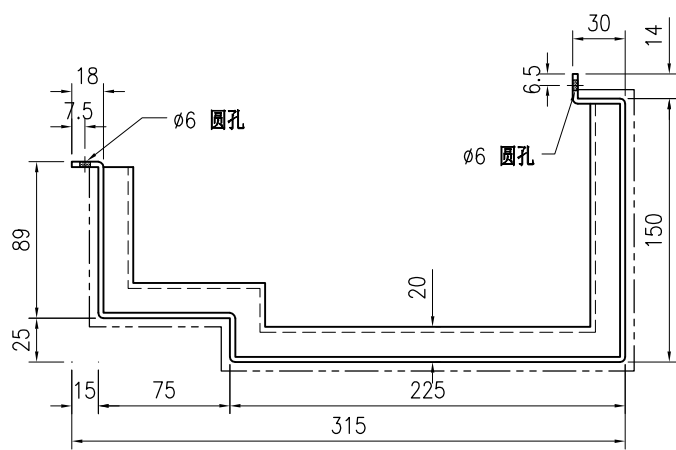
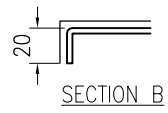
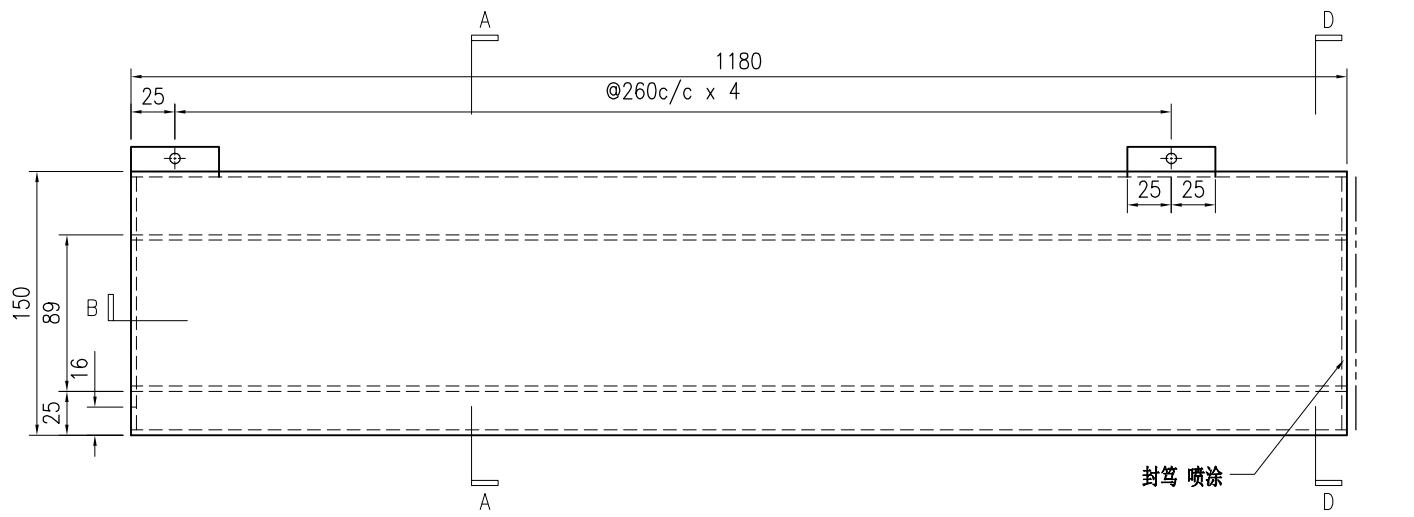
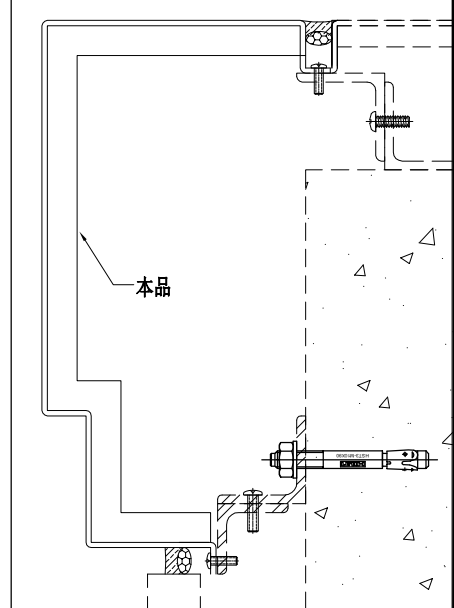
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-763 图号 J853-HAC-AC-763
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 0.69	数量 1 长度 1067 宽度 300



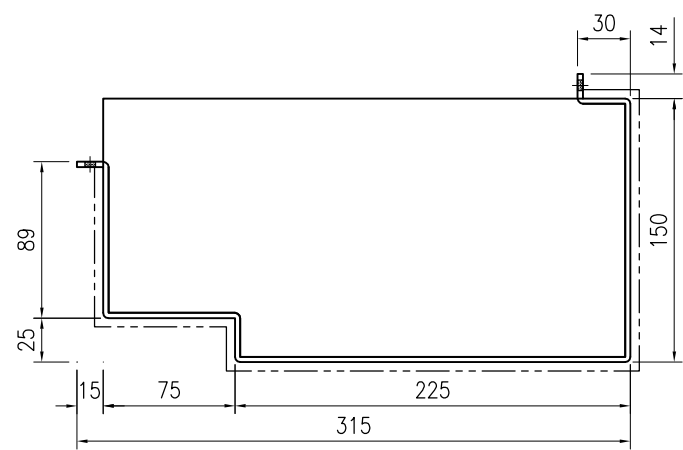
**技术说明:**

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

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-764 图号 J853-HAC-AC-764
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工1 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.84	数量 1 长度 1180 宽度 300



SECTION A-A



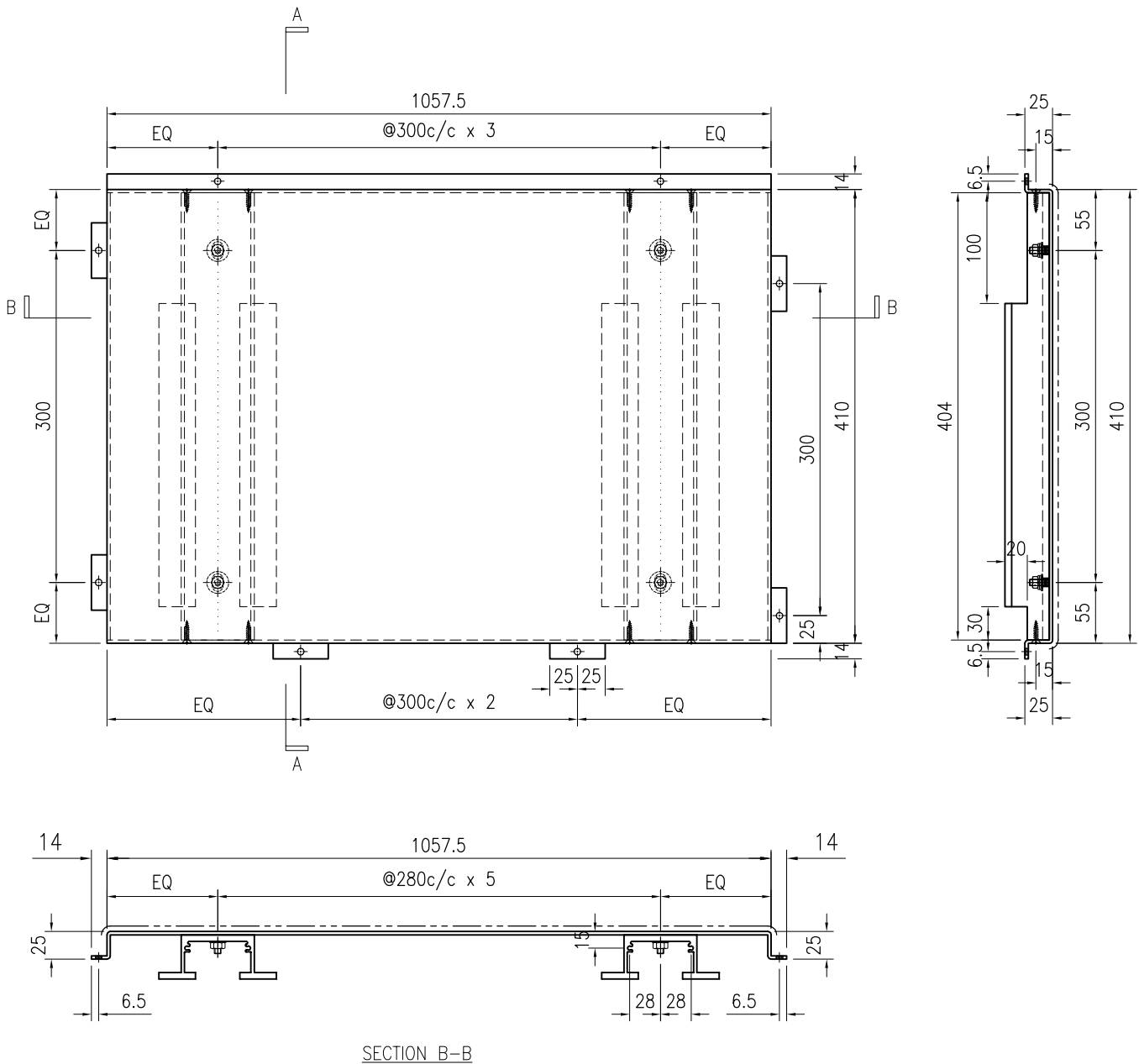
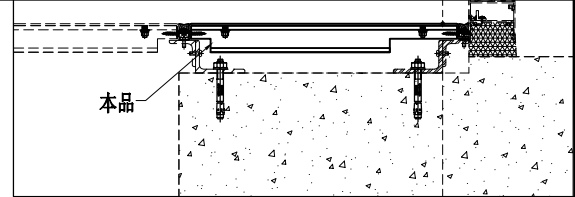
SECTION D-D

**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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-765 图号 J853-HAC-AC-765 数量 1
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.55	长度 1057.5 宽度 410

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	6



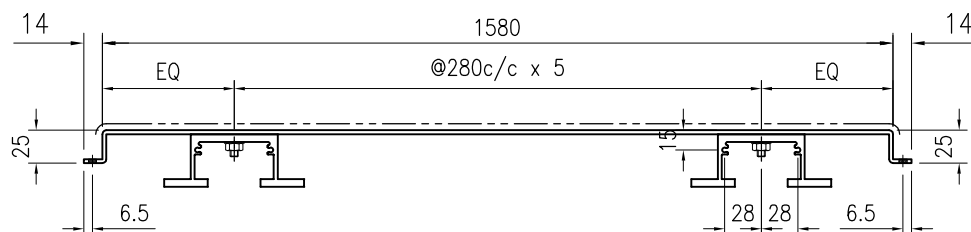
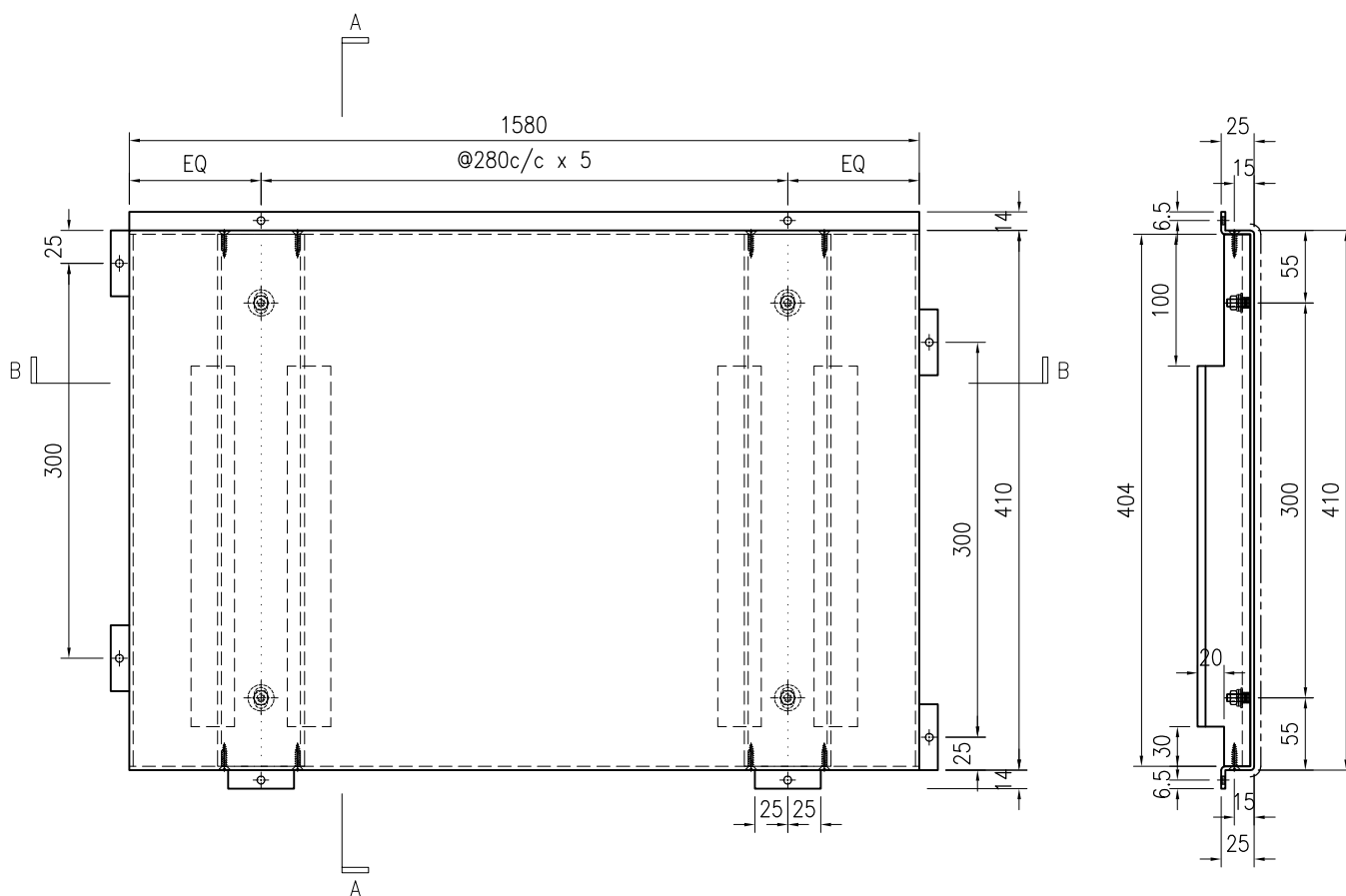
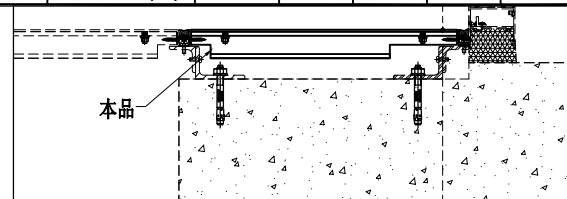
SECTION B-B

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。

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-766 图号 J853-HAC-AC-766 数量 2
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.8	长度 1580 宽度 410	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	6



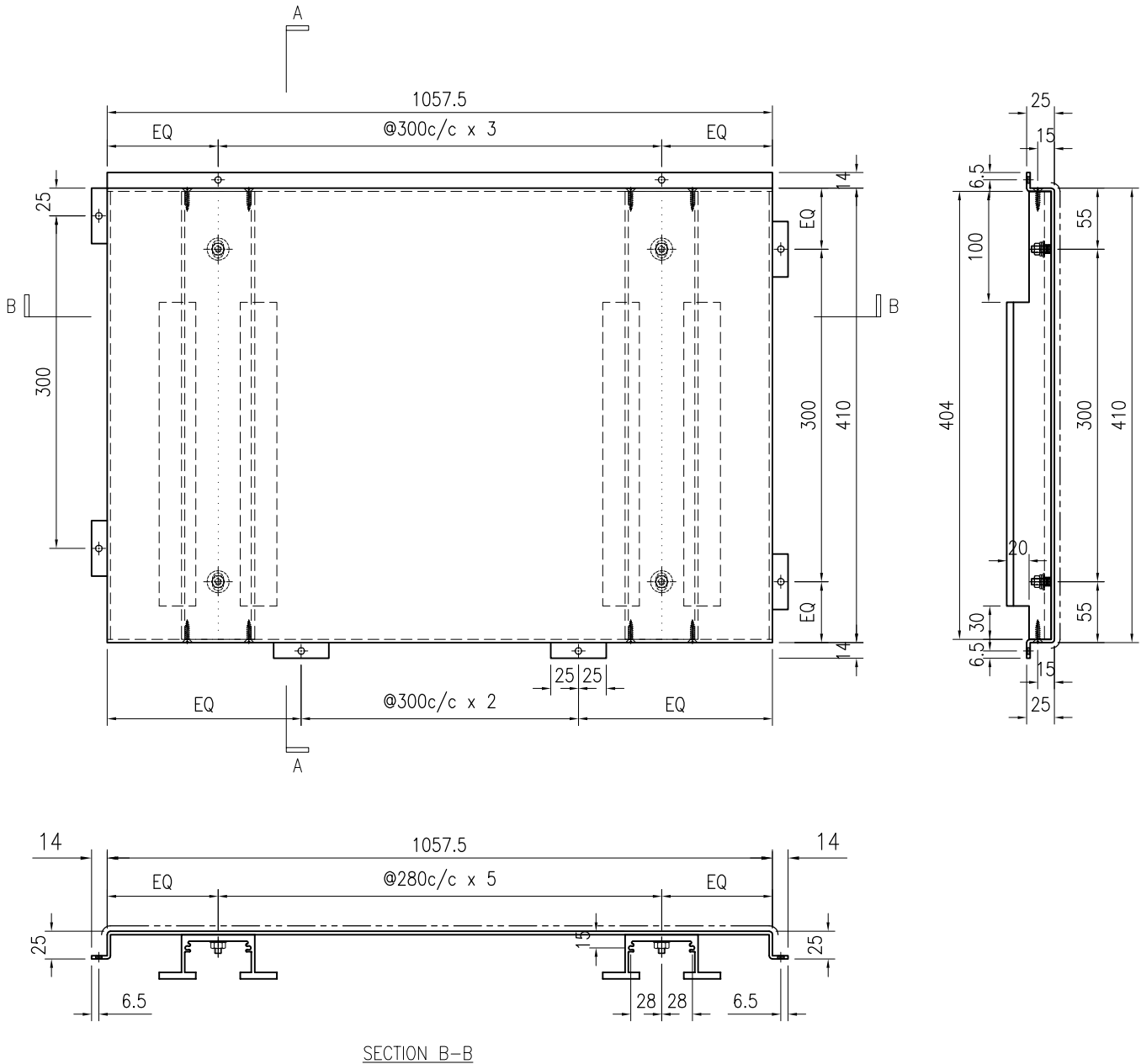
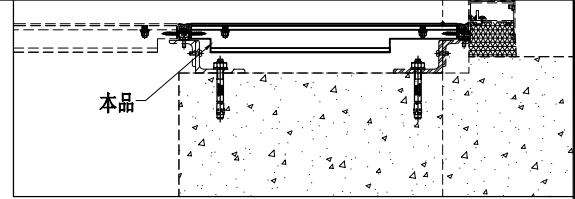
SECTION B-B

**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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-767 图号 J853-HAC-AC-767
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.55	数量 1 长度 1057.5 宽度 410	

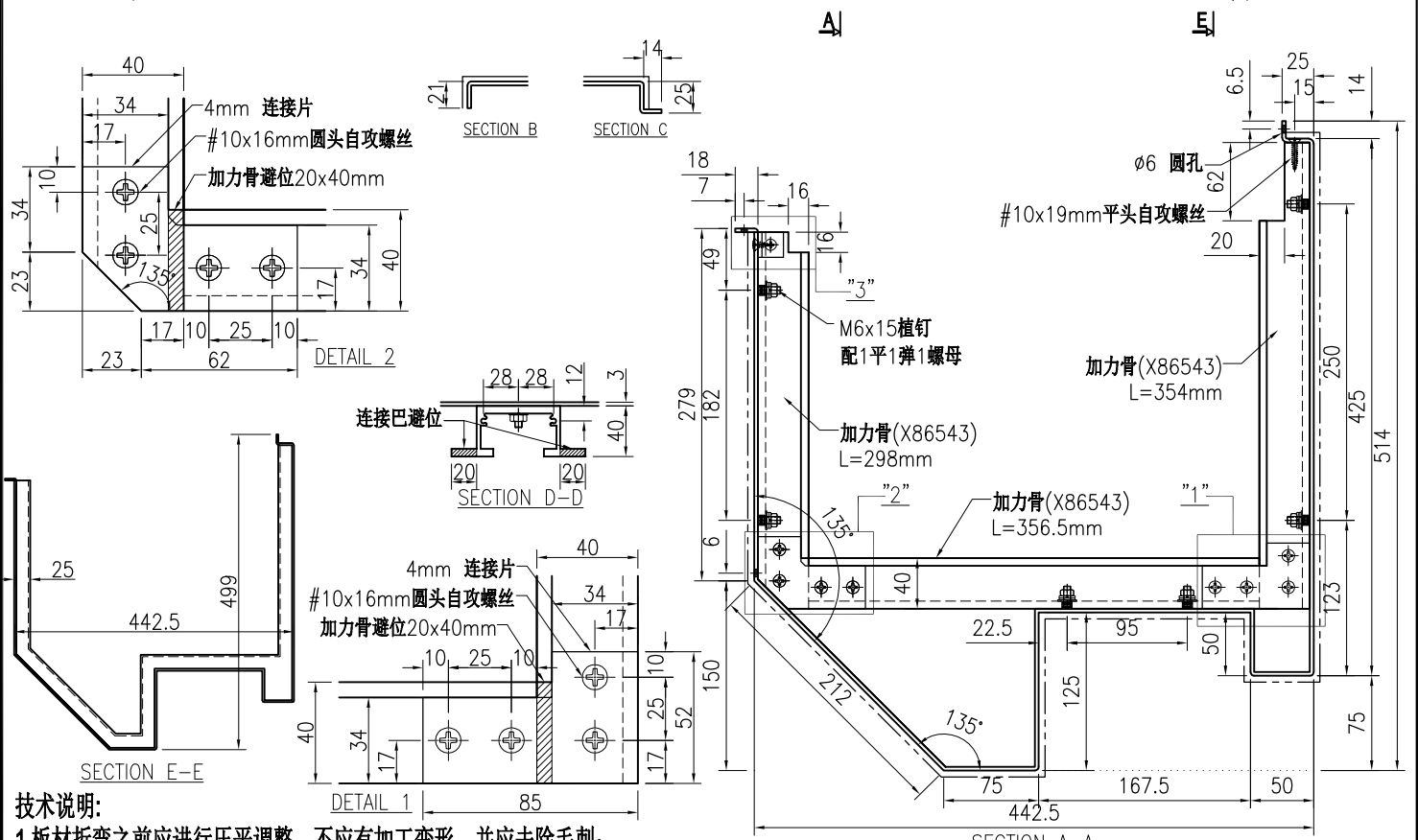
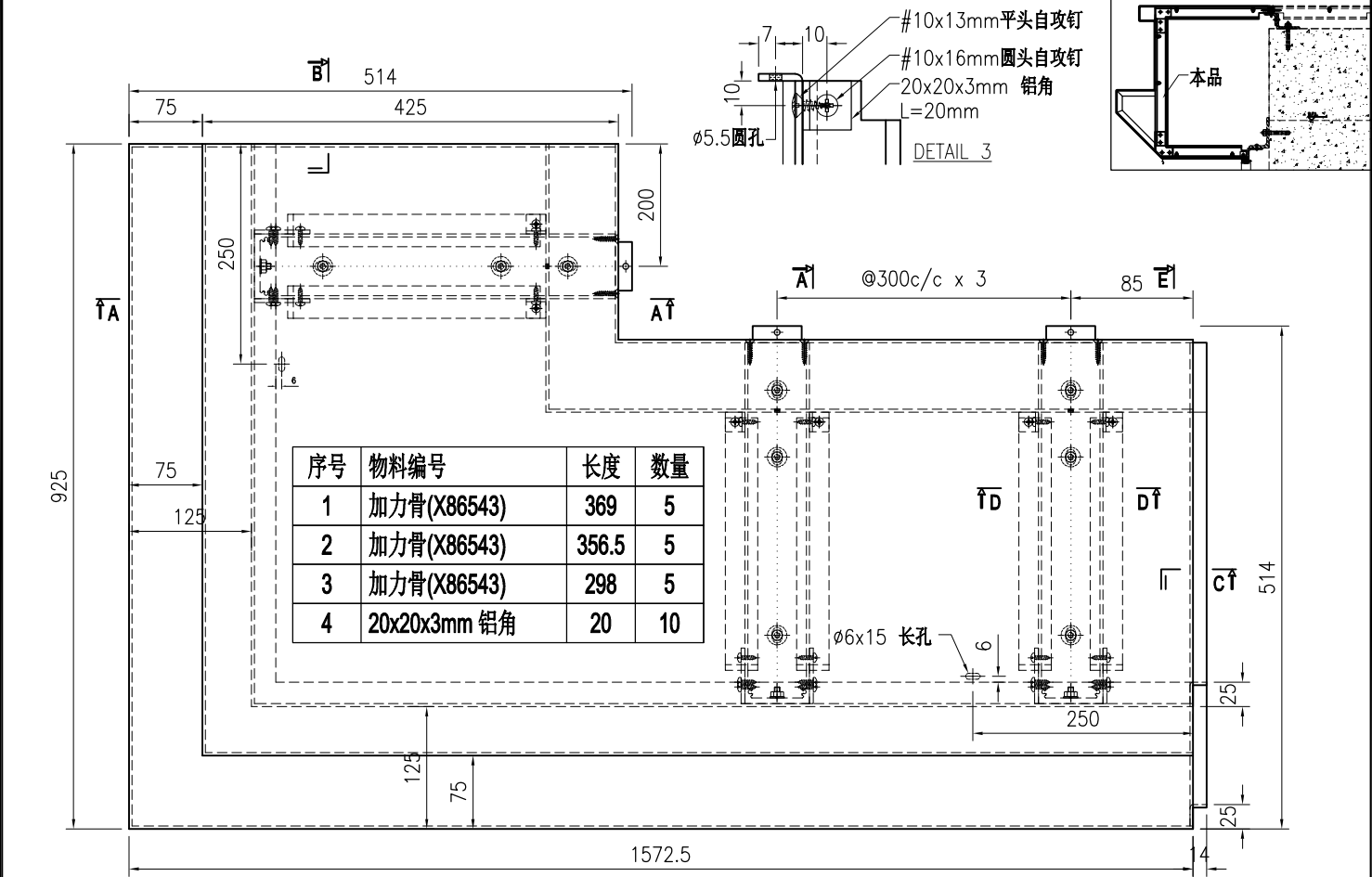
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	404	6



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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

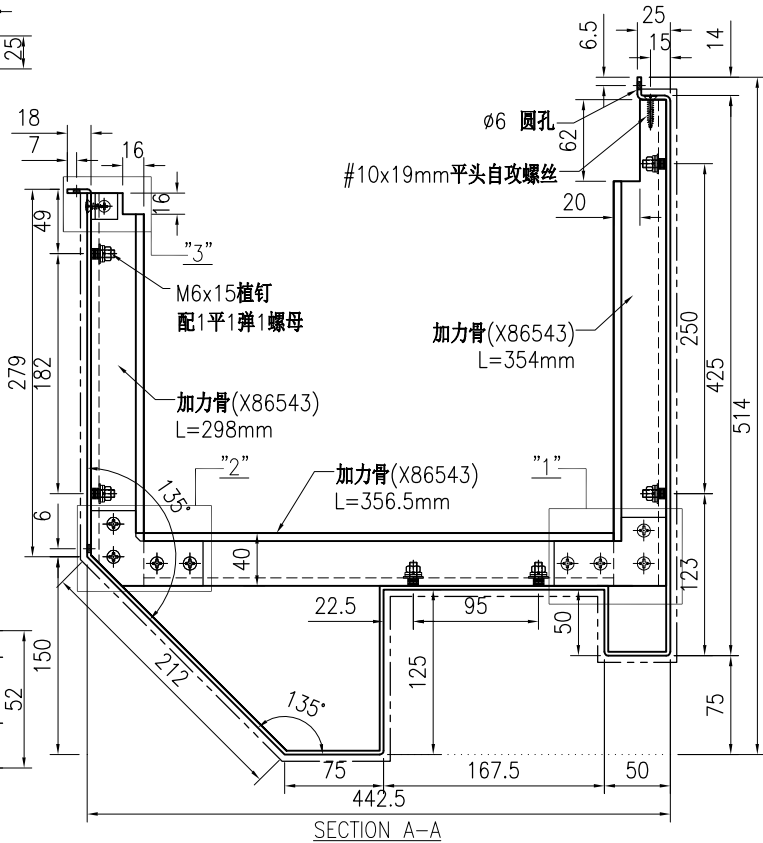
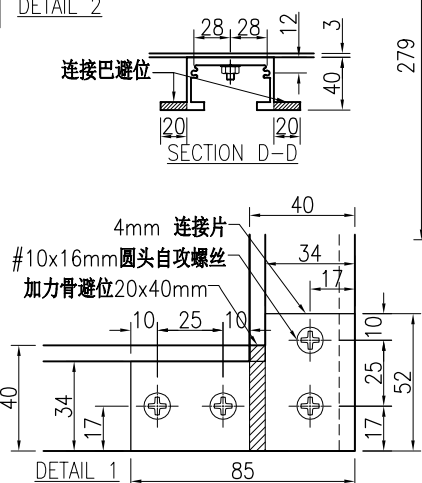
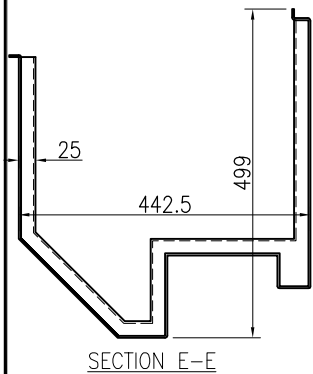
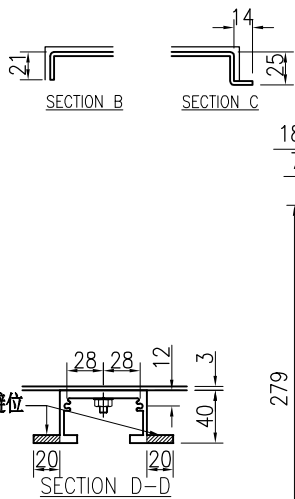
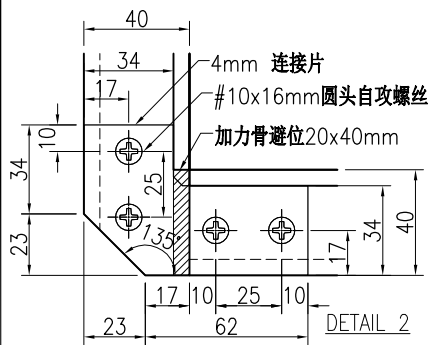
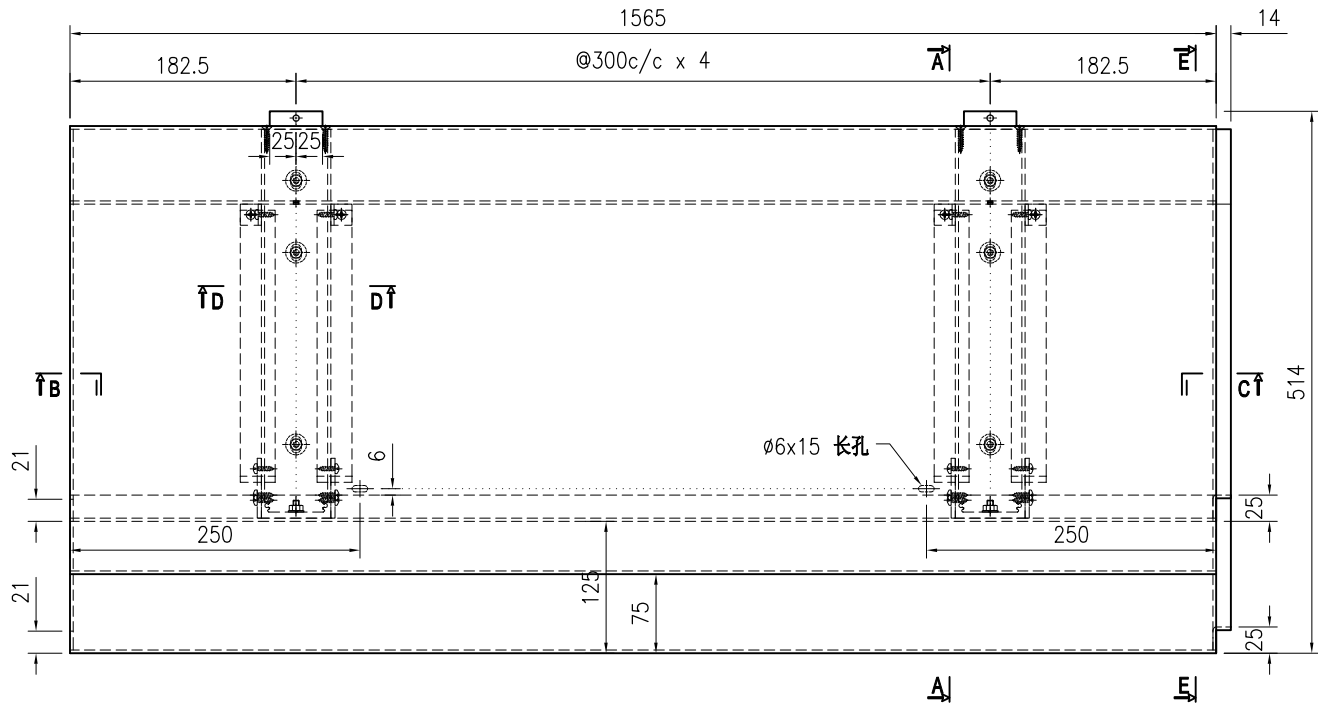
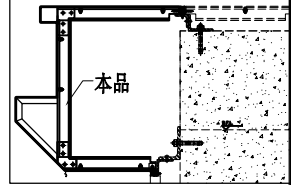
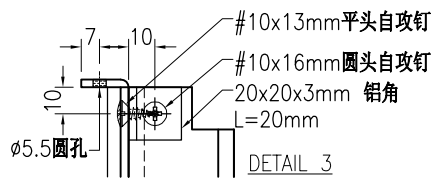
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	25/6/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-768 图号 J853-HAC-AC-768
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 3.66	数量 1 长度 2497.5 宽度 1419.5



**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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-769 图号 J853-HAC-AC-769
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.33	数量 2 长度 1565 宽度 1419.5	

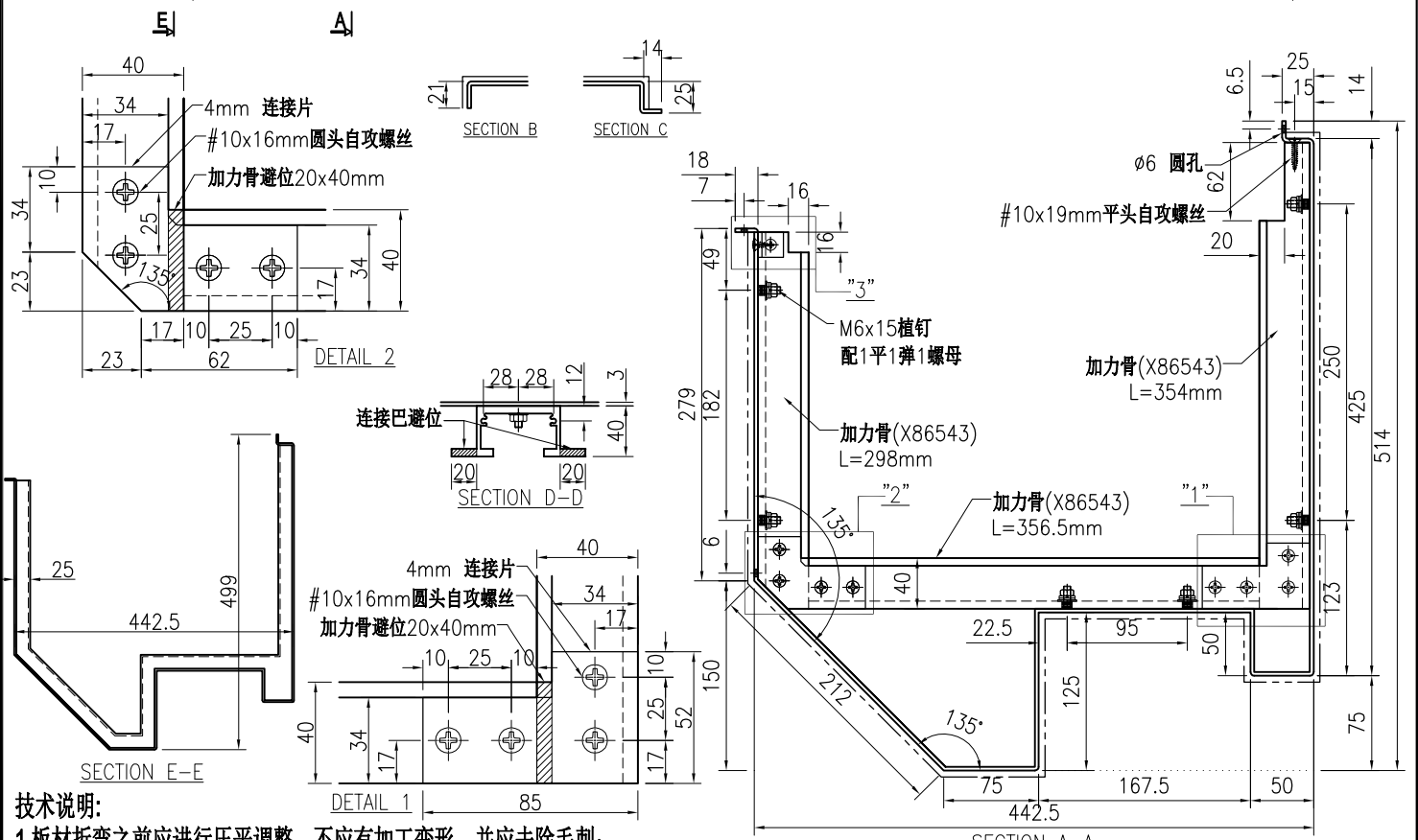
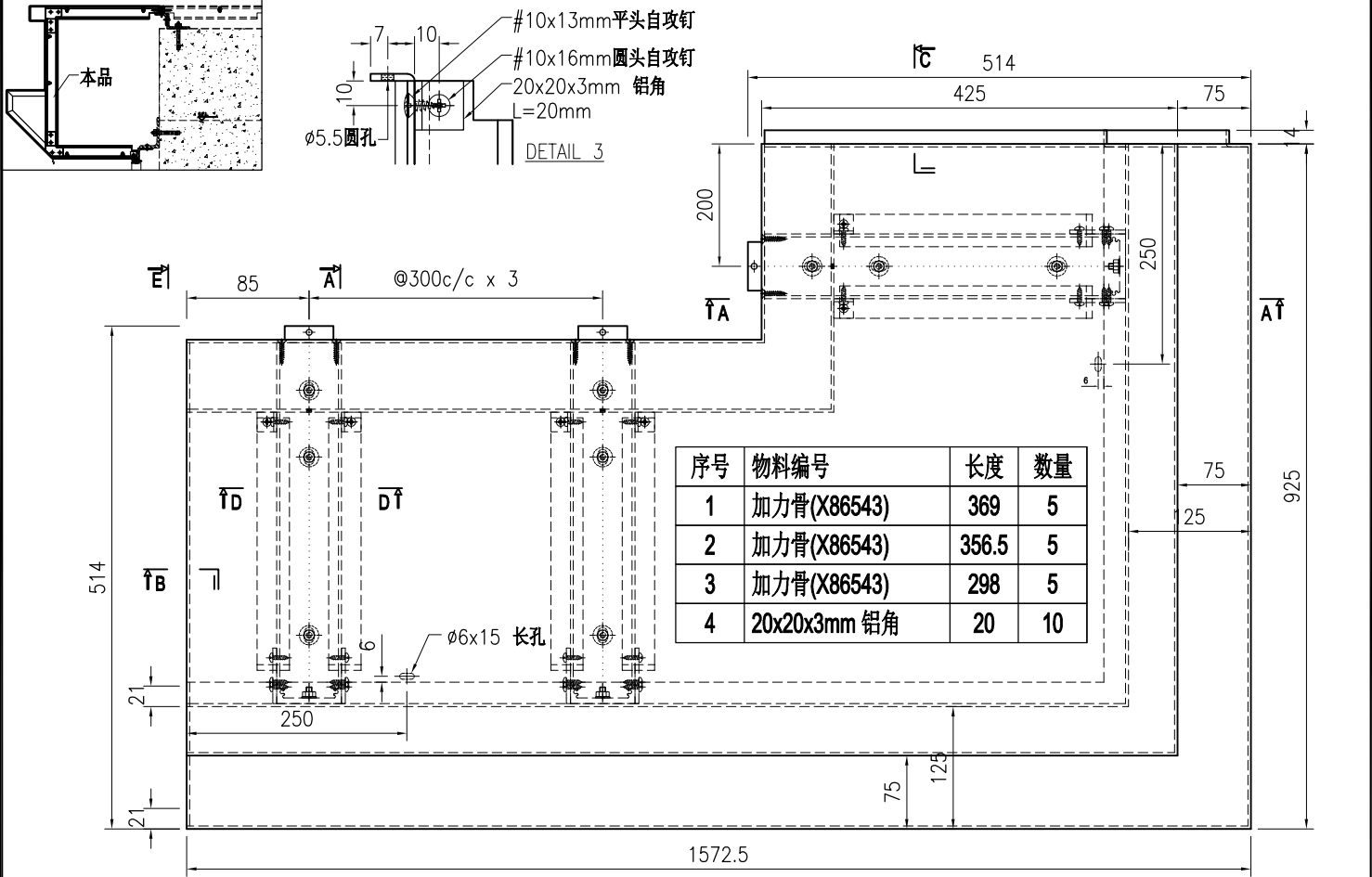
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	369	5
2	加力骨(X86543)	356.5	5
3	加力骨(X86543)	298	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10



**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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	25/6/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-770 图号 J853-HAC-AC-770 数量 1
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 3.66	长度 2497.5 宽度 1419.5

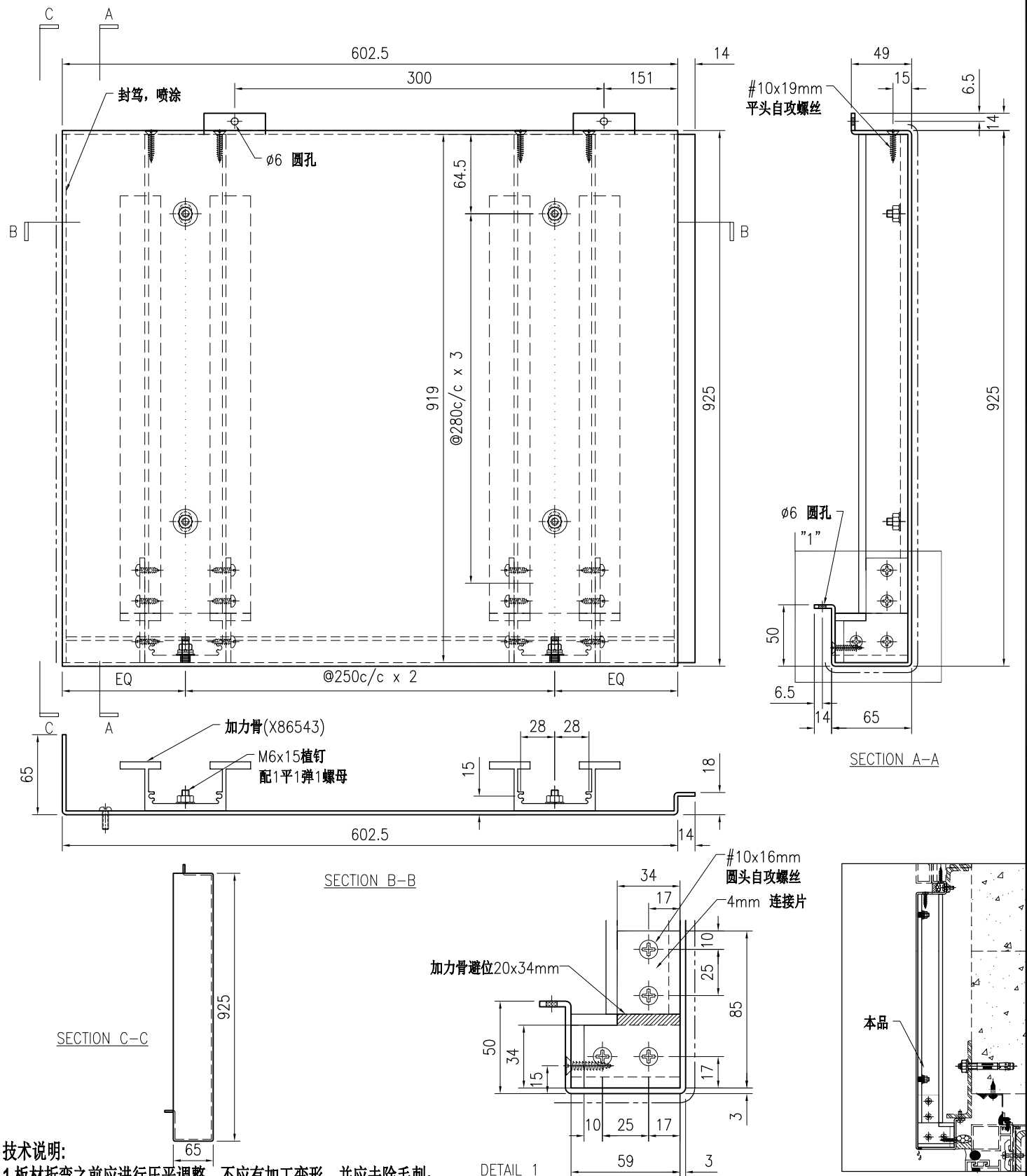


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-771 图号 J853-HAC-AC-771
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡)	- 1	数量 2 长度 602.5 宽度 925

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	59	3
2	加力骨(X86543)	919	3

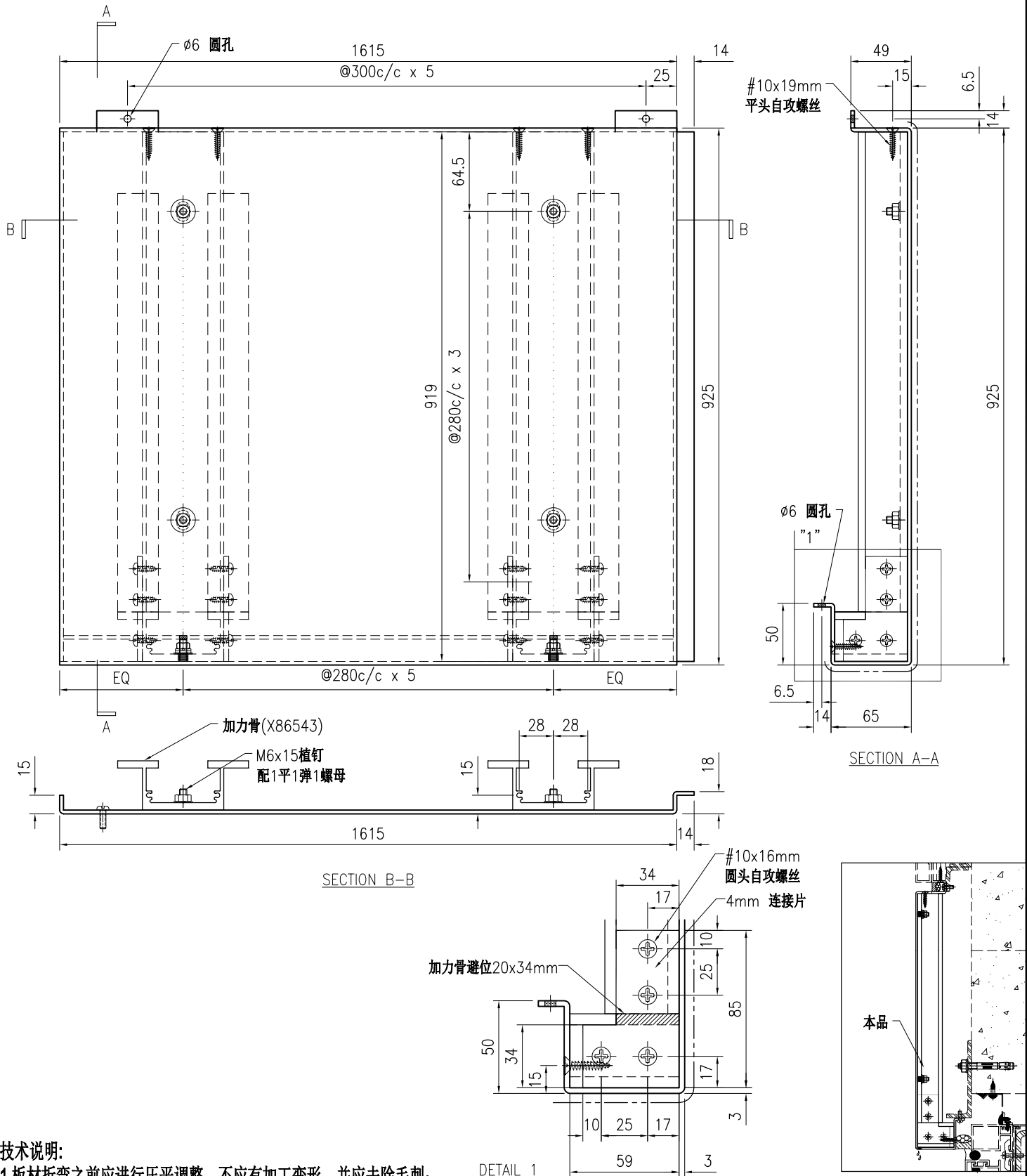


**技术说明:**

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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-772 图号 J853-HAC-AC-772
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(㎡) 2.38	- 长度 1615	数量 2 宽度 925

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	59	6
2	加力骨(X86543)	919	6

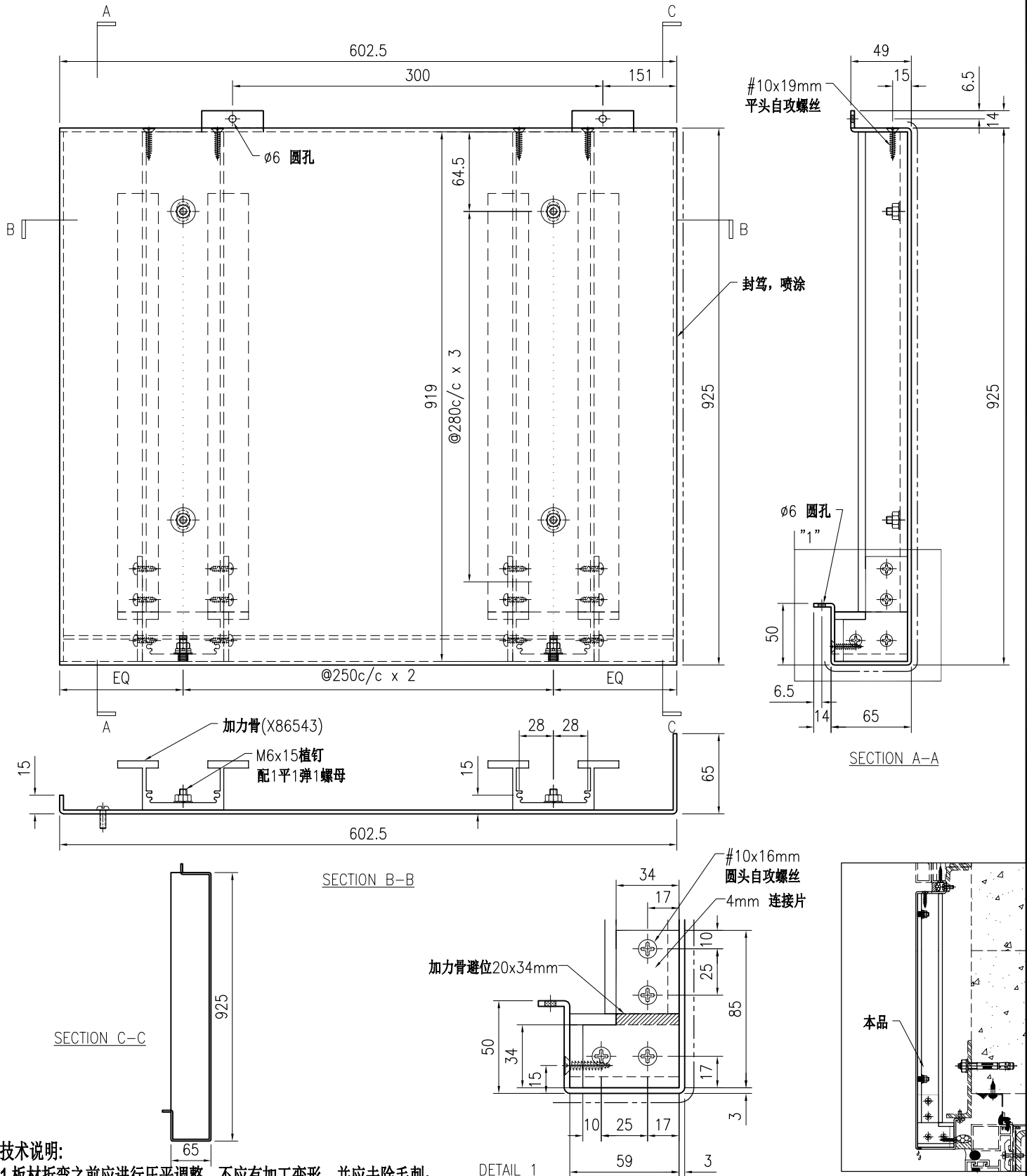


**技术说明:**

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。

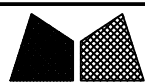
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-773 图号 J853-HAC-AC-773
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1	数量 2 长度 602.5 宽度 925

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	59	3
2	加力骨(X86543)	919	3



**技术说明:**

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

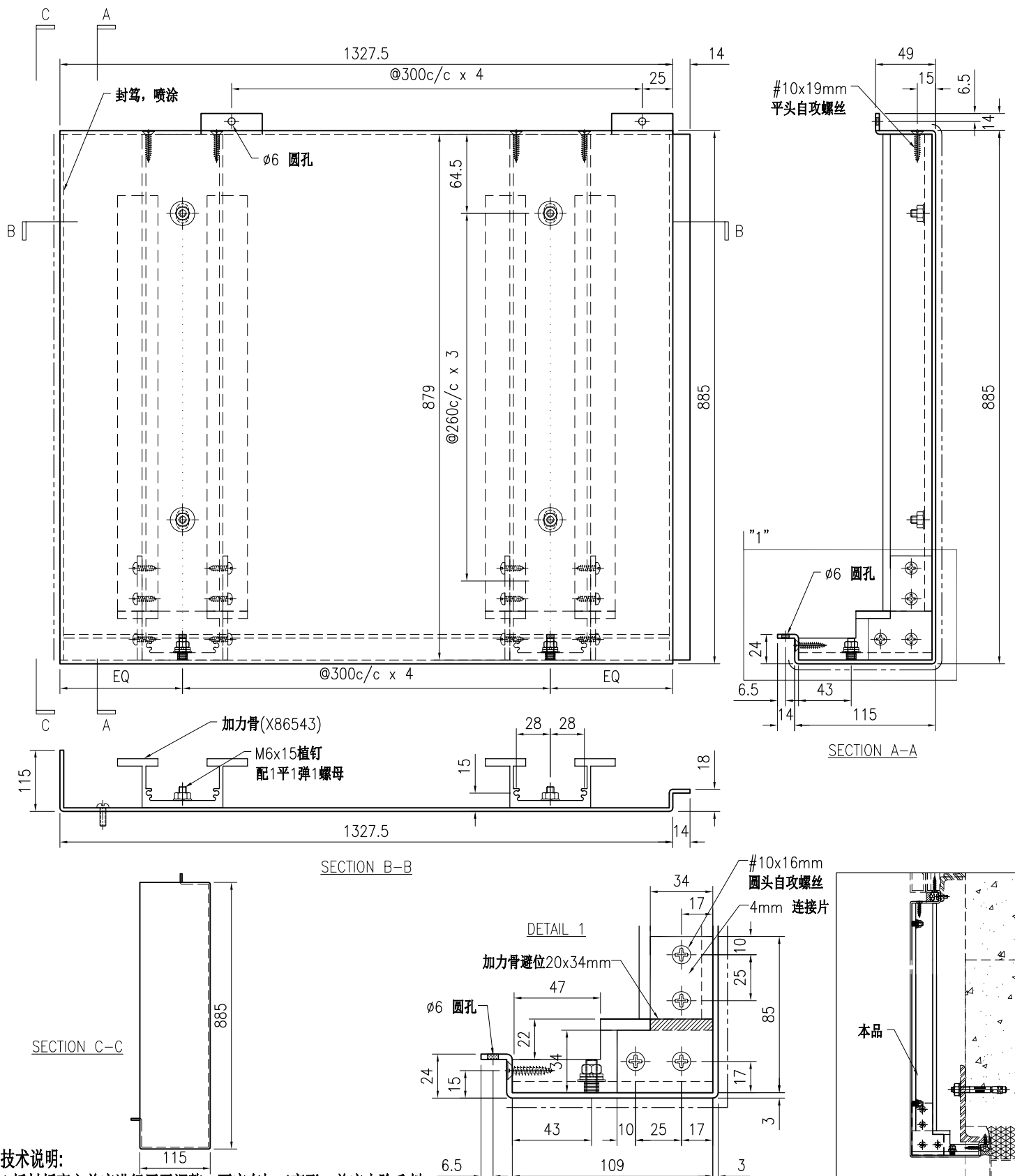


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-774	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-774	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.11	长度	1327.5	宽度	885

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)	109	5
1	加力骨(X86543)	879	5

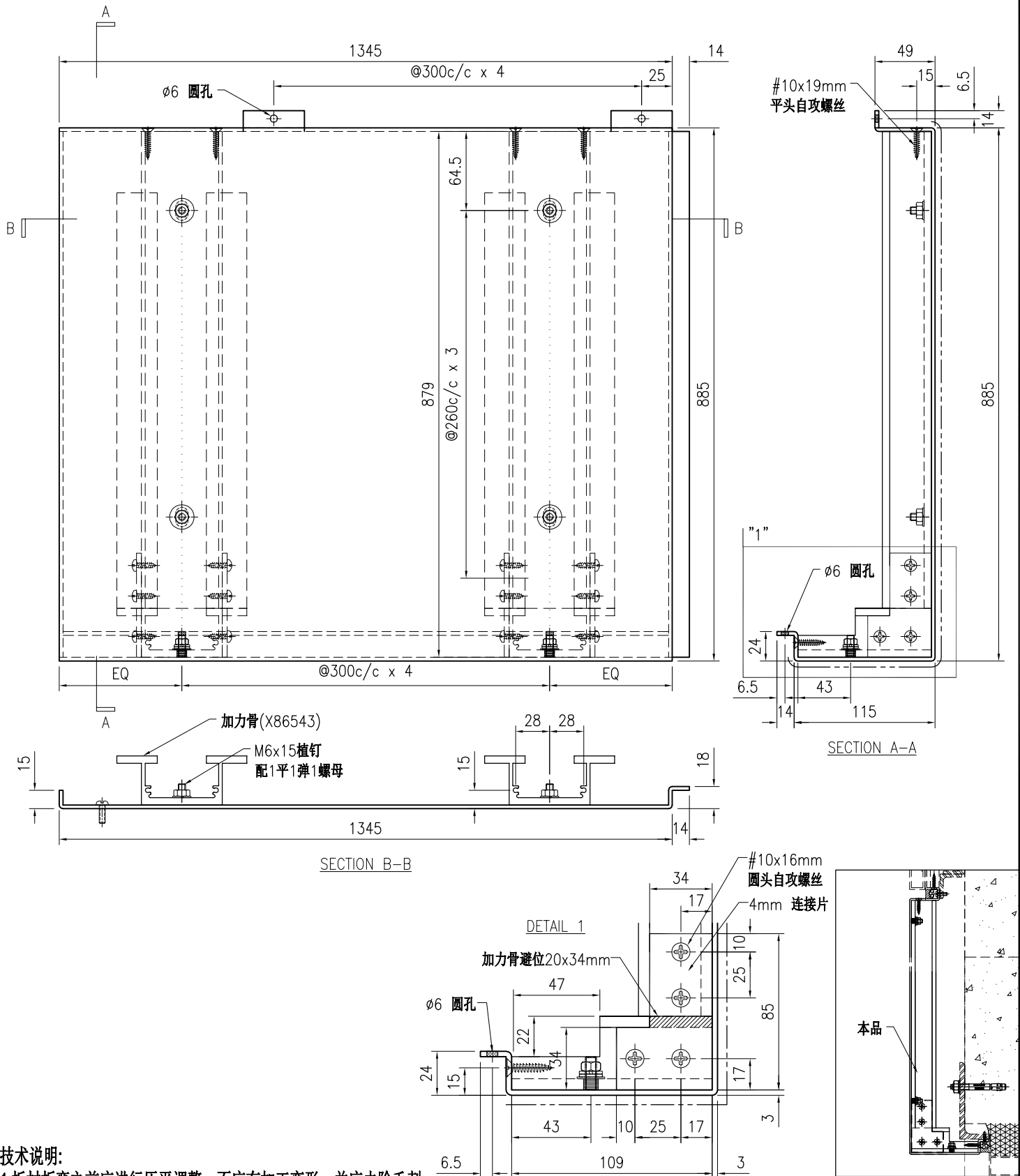


技术说明:

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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-775 图号 J853-HAC-AC-775
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.99	- 长度 1345	- 宽度 885	数量 1

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	109	5
1	加力骨(X86543)	879	5

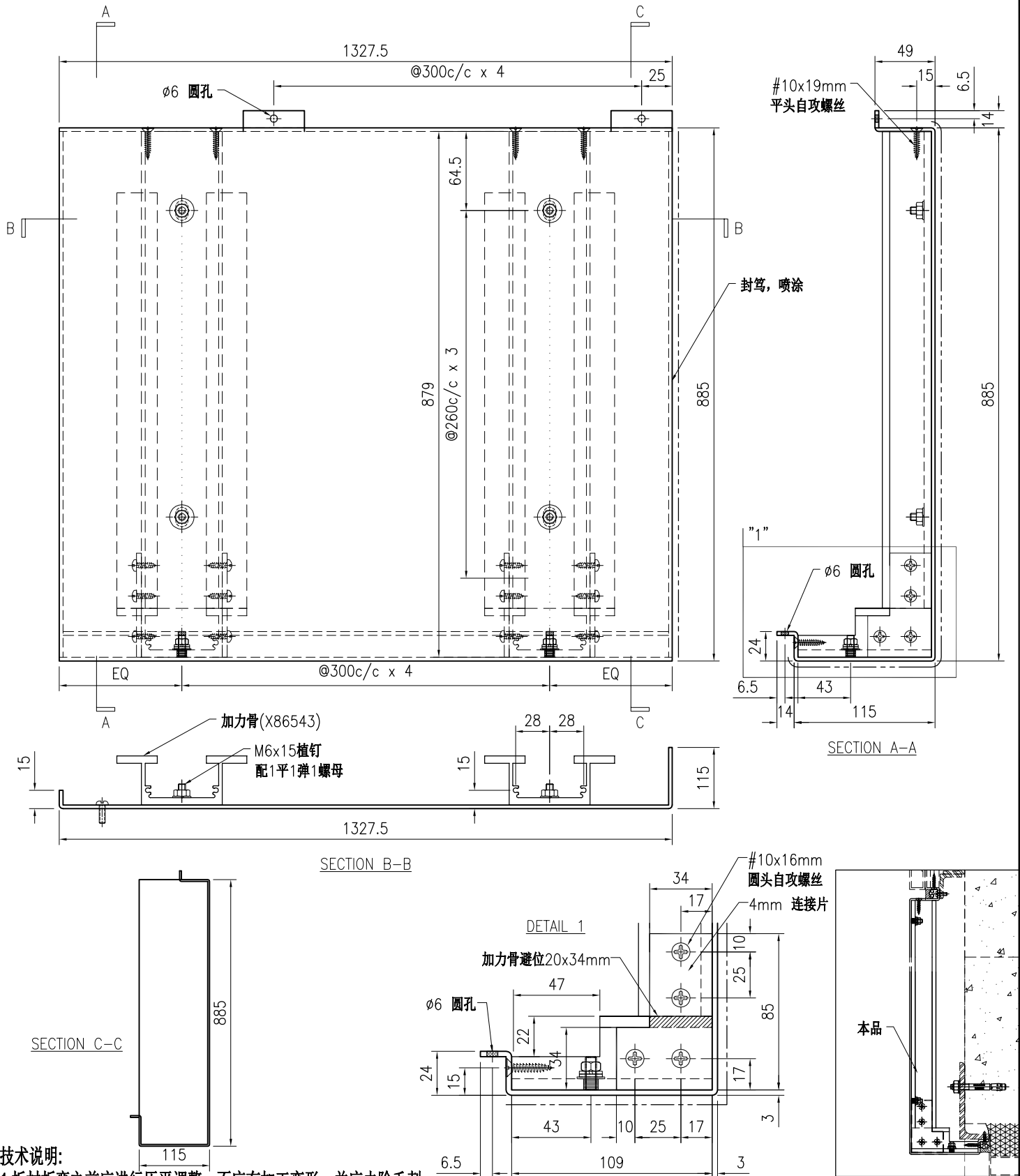


**技术说明:**

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。

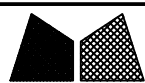
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 物料号 J853-HAC-AC-776
采用 工厂 地盘 <input checked="" type="checkbox"/>				名称 铝板组装图 批准 -	图号 J853-HAC-AC-776 数量 1
日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡) 2.11	长度 1327.5	宽度 885

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	109	5
1	加力骨(X86543)	879	5



**技术说明:**

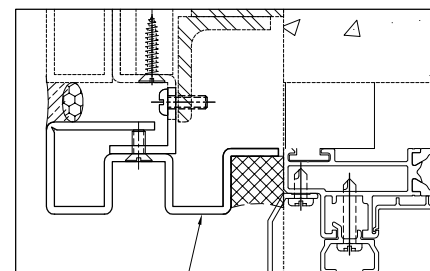
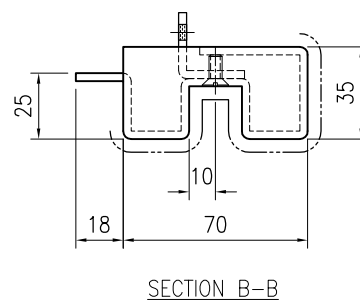
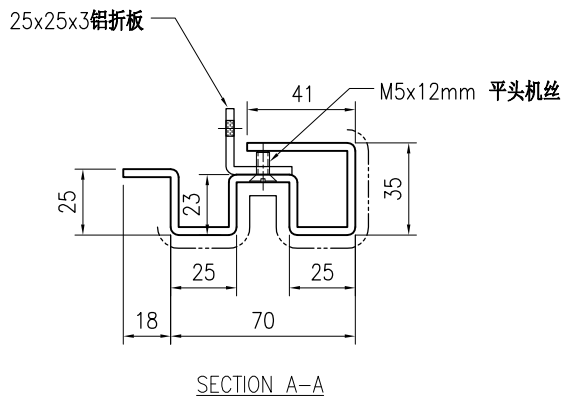
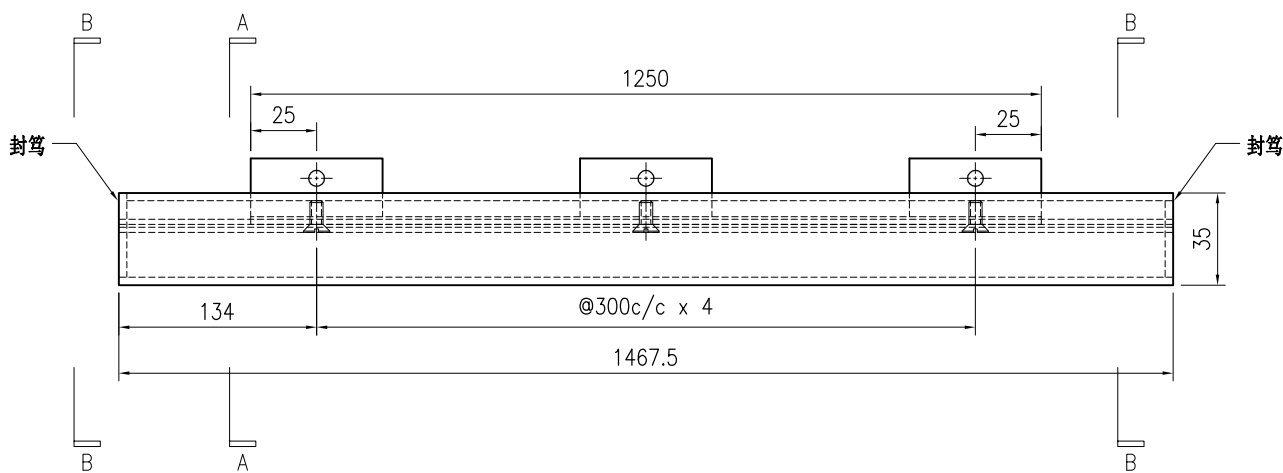
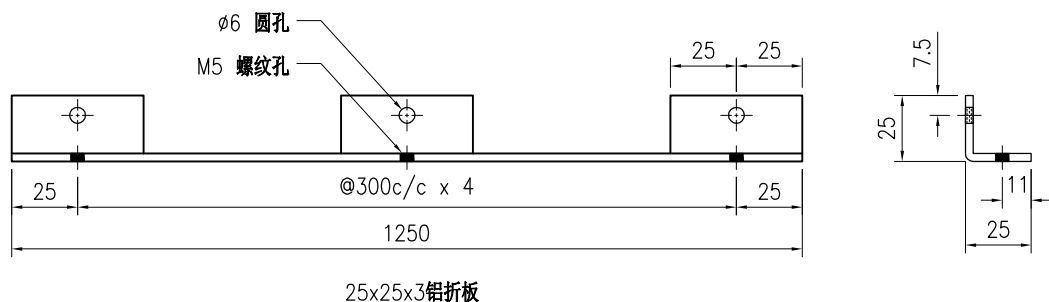
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-777	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-777	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.35	长度	1467.5	宽度	90

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



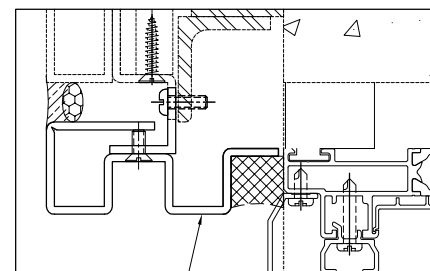
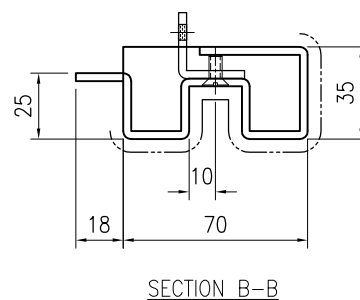
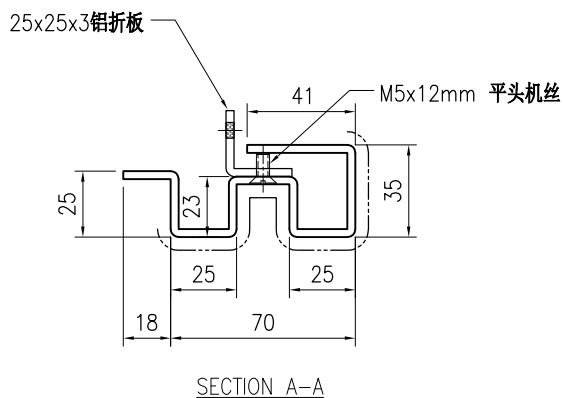
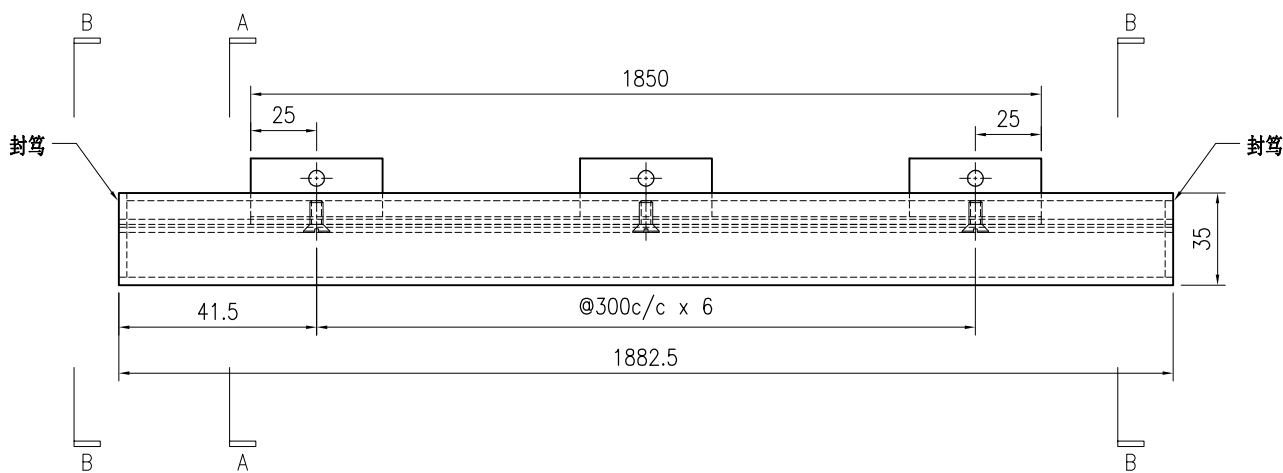
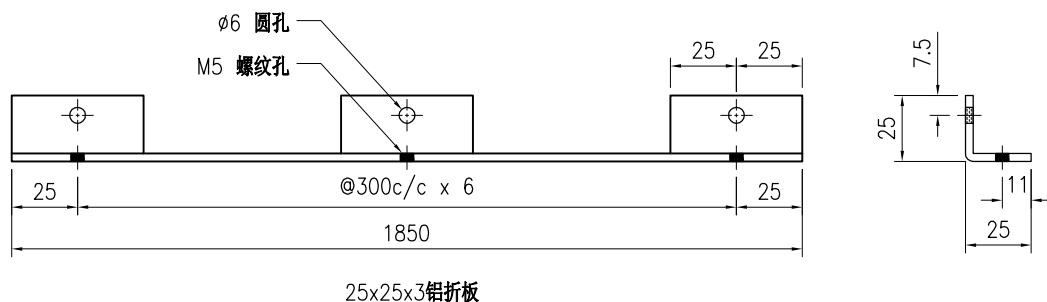
技术说明:

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



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-778
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-778
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.44	长度	1882.5	宽度 90



技术说明:

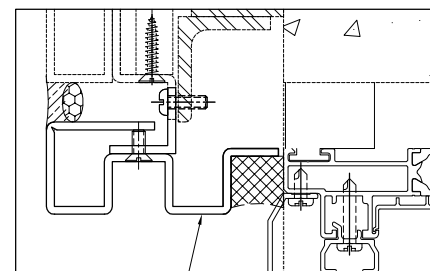
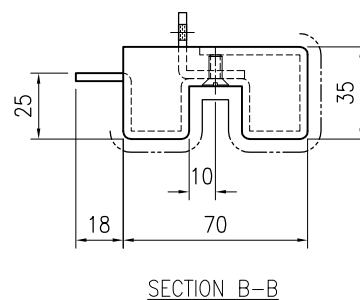
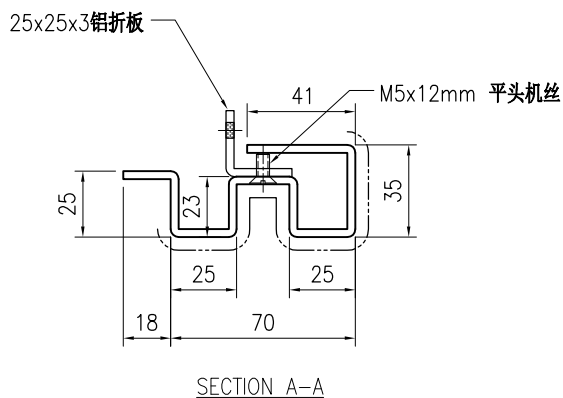
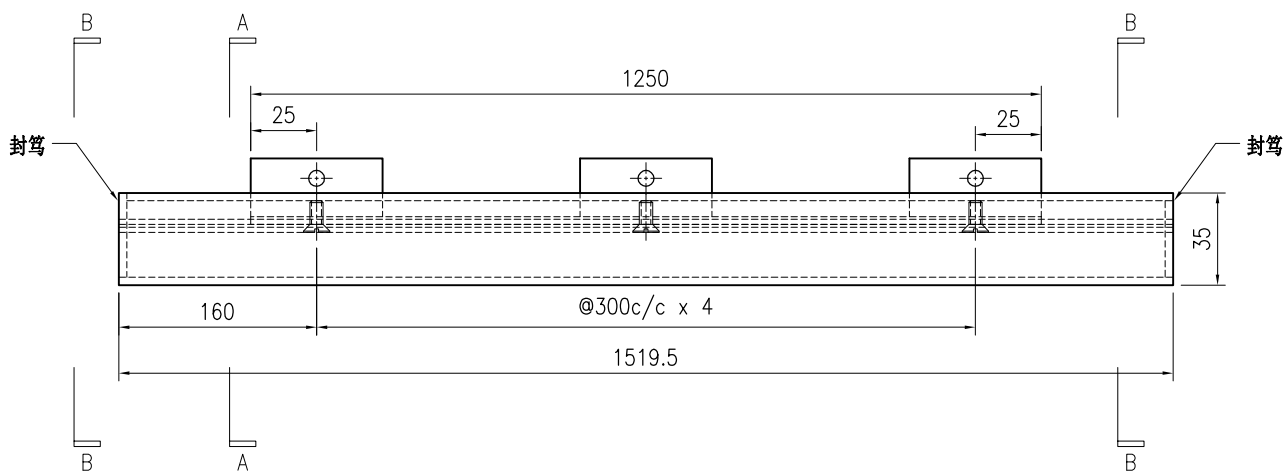
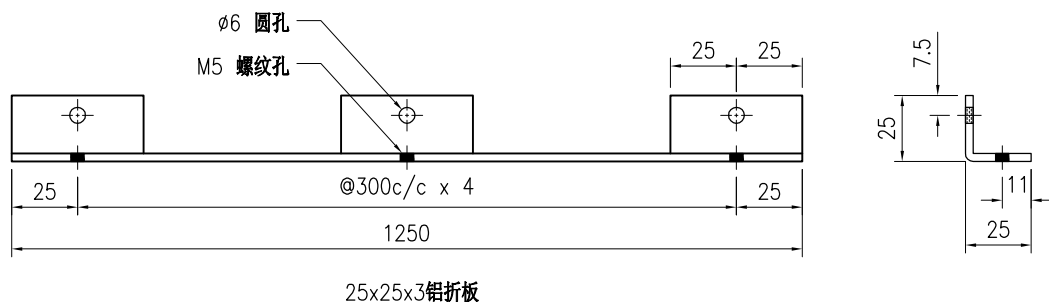
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-779	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-779	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.36	长度	1519.5	宽度	90

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



技术说明:

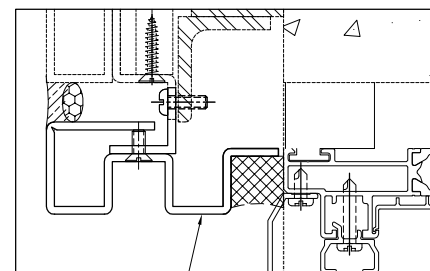
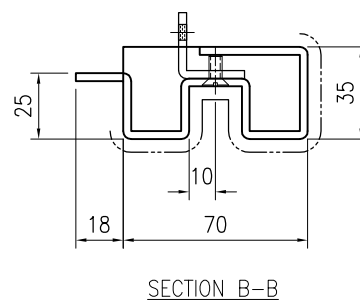
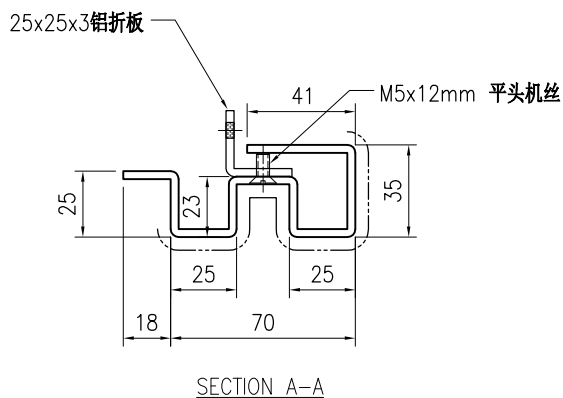
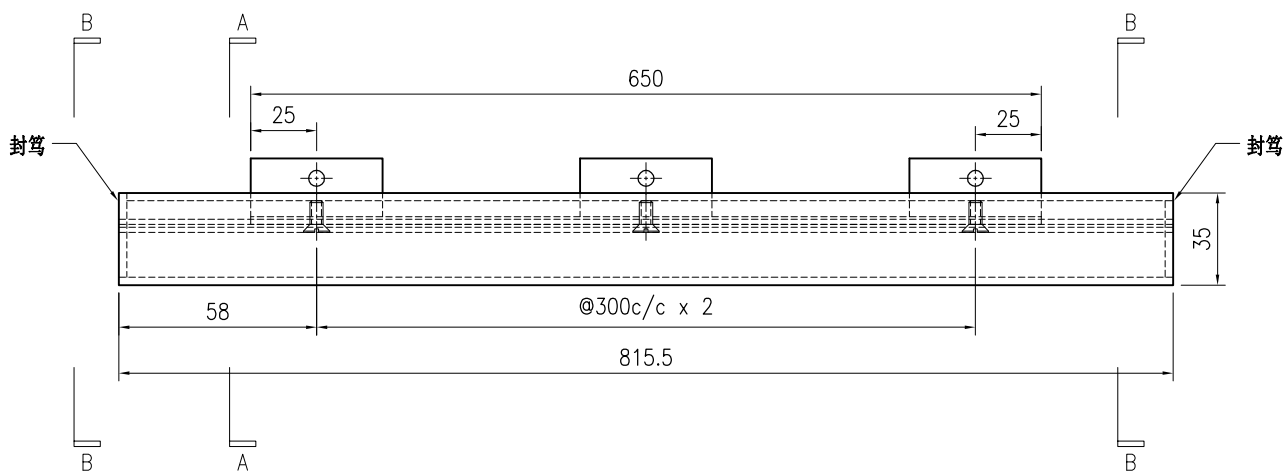
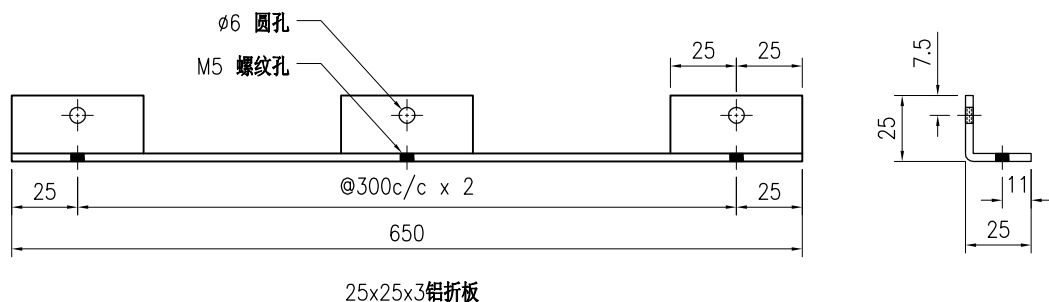
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-780	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-780	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.2	长度	815.5	宽度	90

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



本品

技术说明:

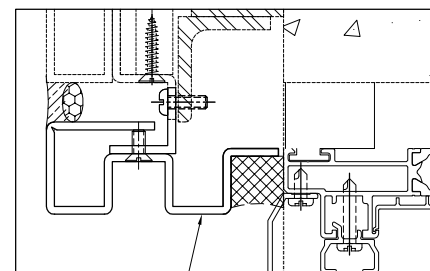
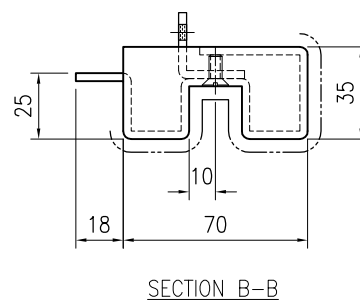
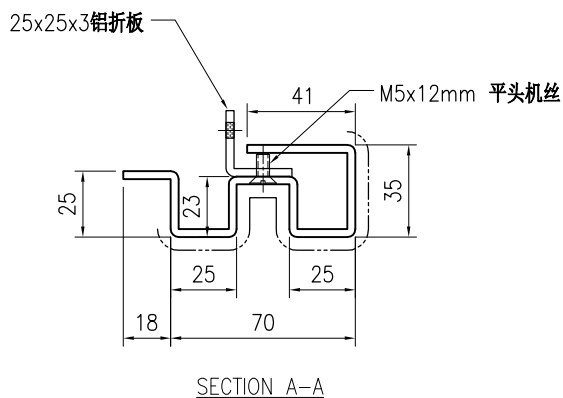
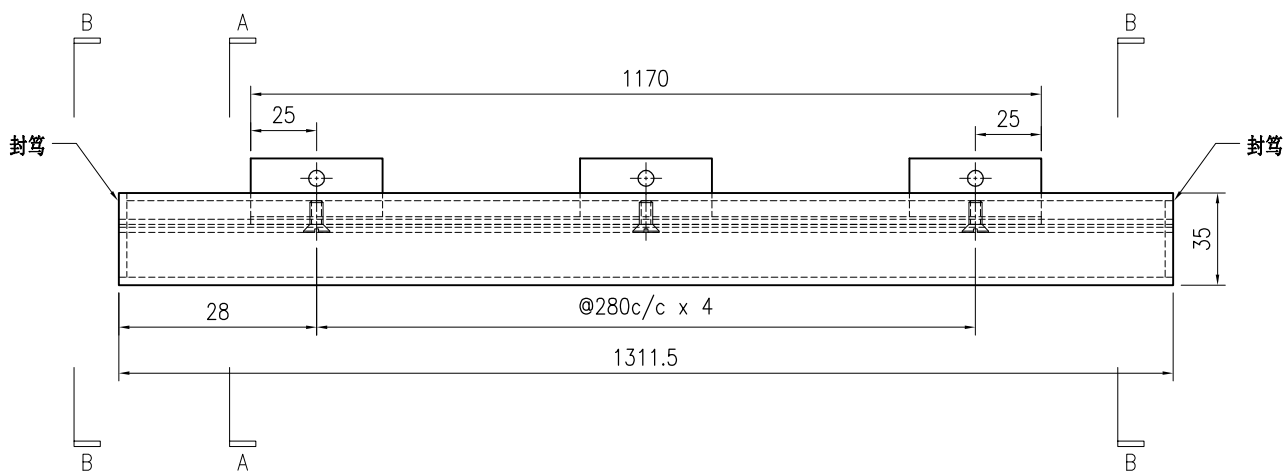
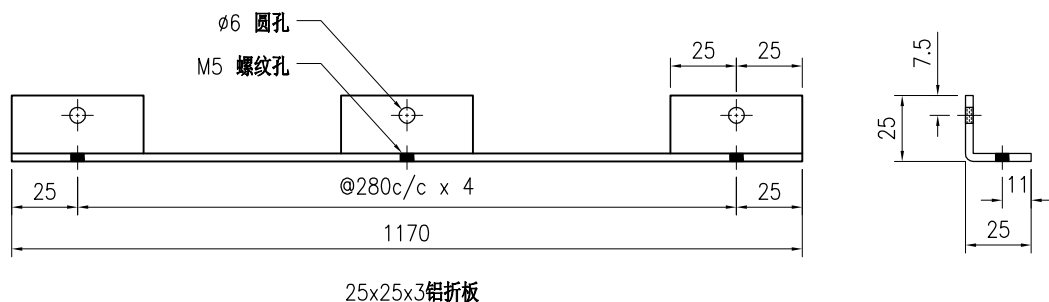
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标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



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-781	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-781	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.31	长度	1311.5	宽度	90

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



本品

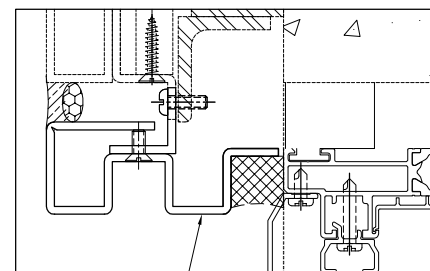
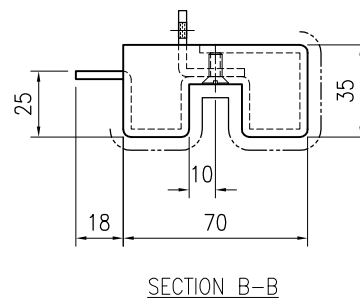
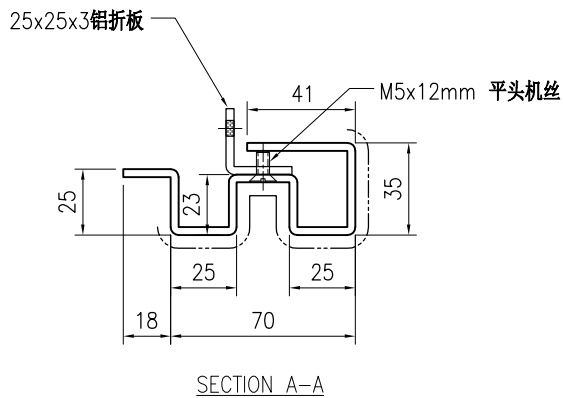
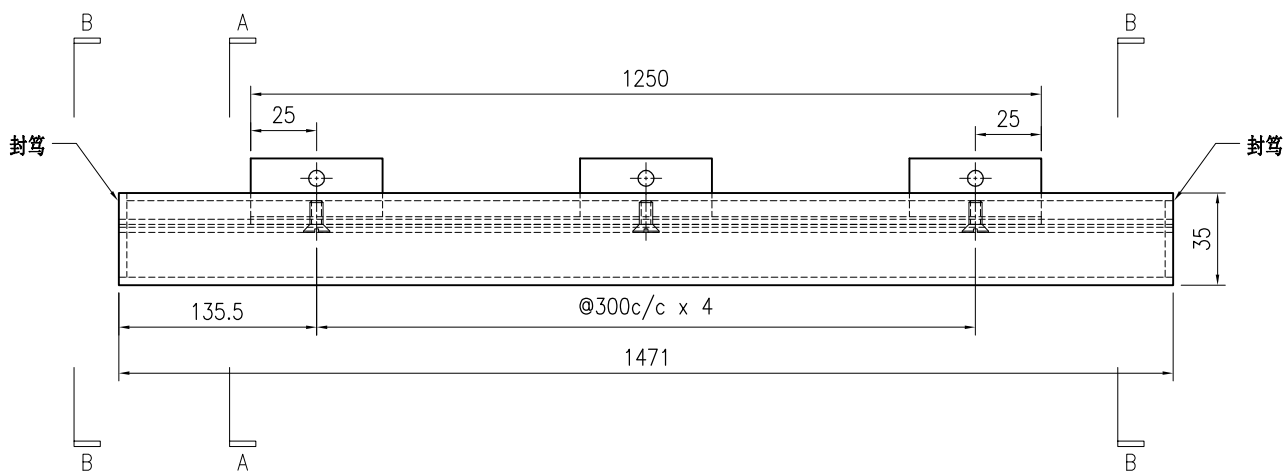
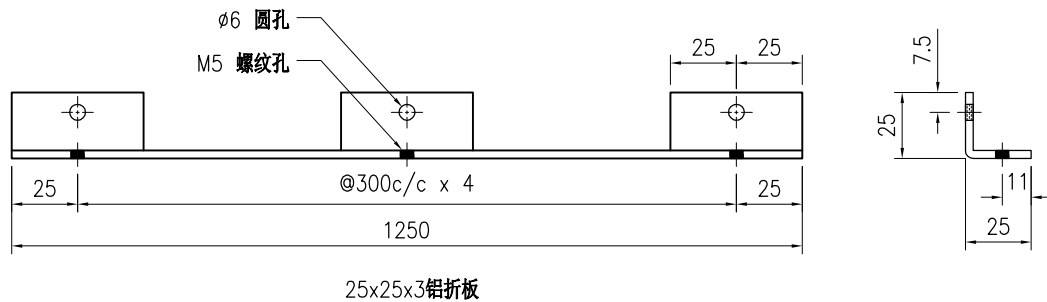
技术说明:

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。



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-782
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-782
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.35	长度	1471	宽度 90
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1
日期						



技术说明:

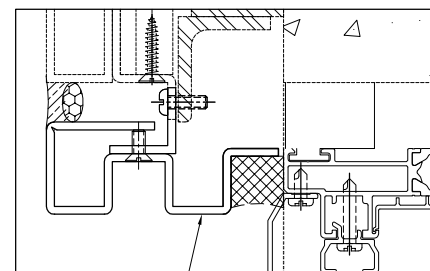
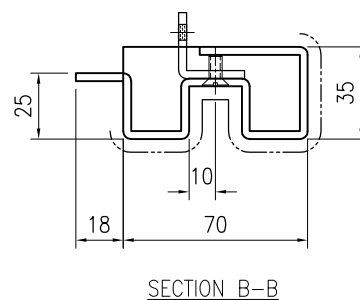
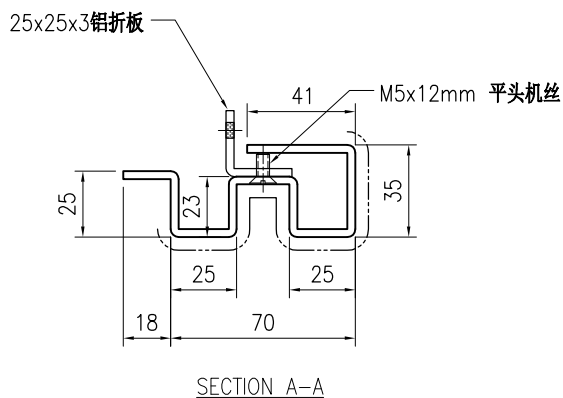
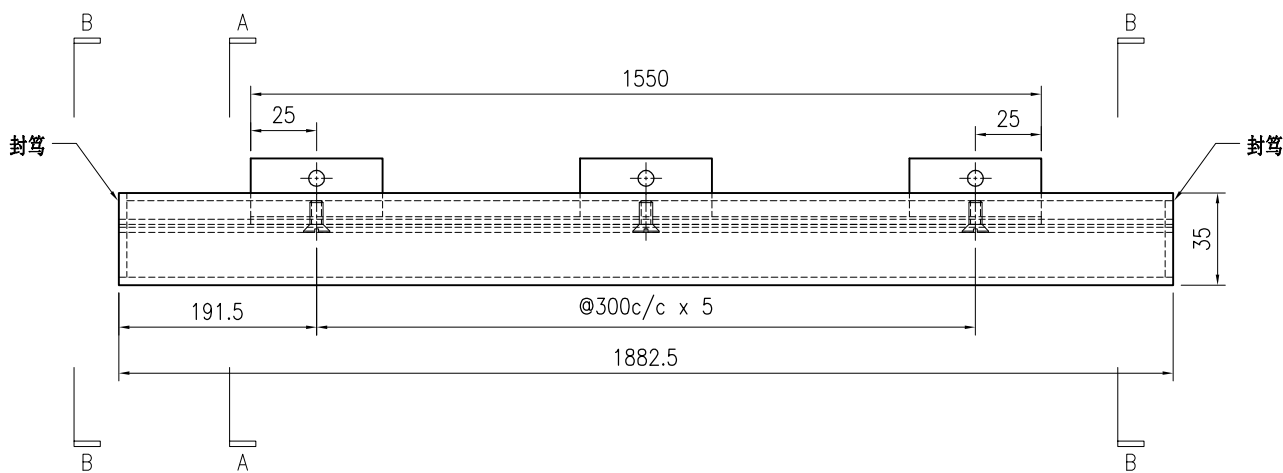
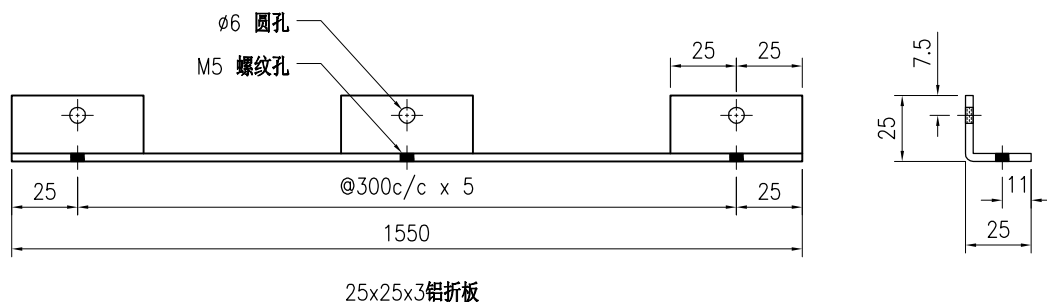
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-783
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-783
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.44	长度	1882.5	宽度 90

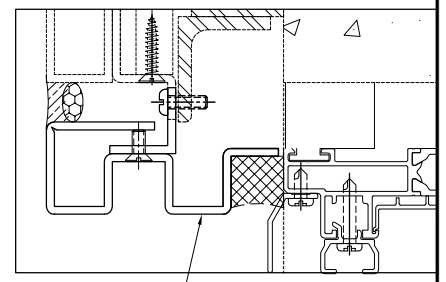
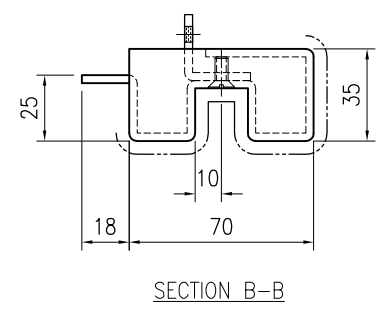
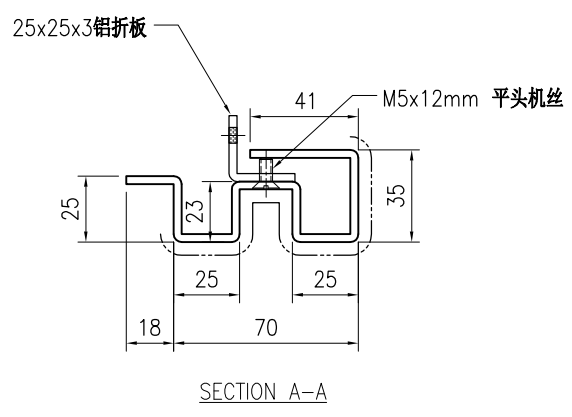
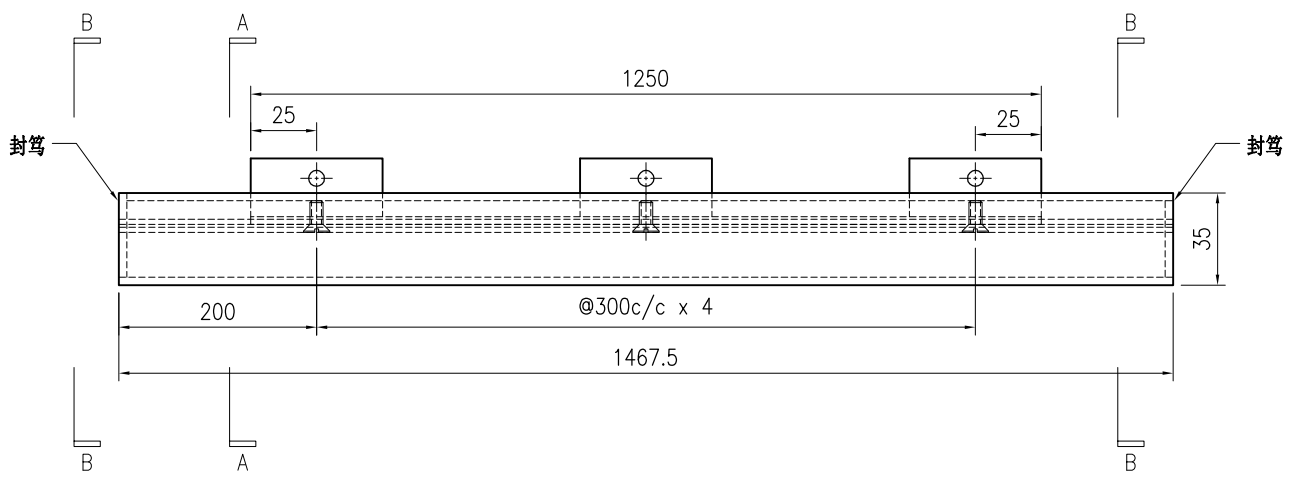
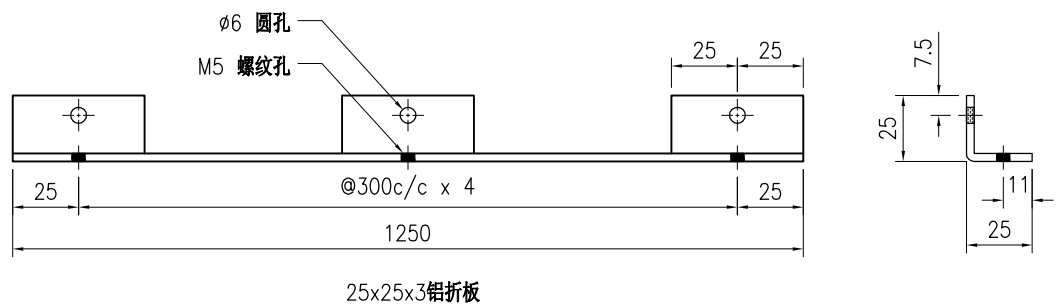
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - -	物料号 J853-HAC-AC-784 图号 J853-HAC-AC-784	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	批准 - -	数量 2	
				材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.35	长度 1467.5	宽度 90



**技术说明:**

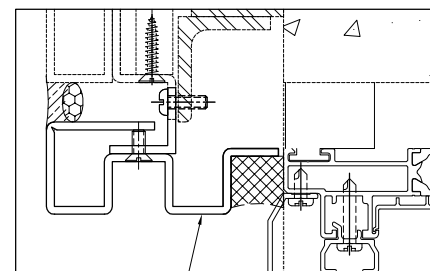
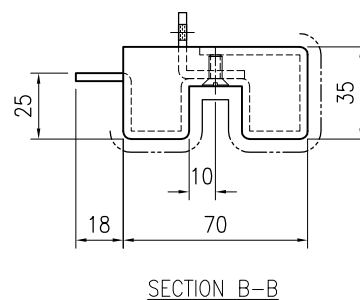
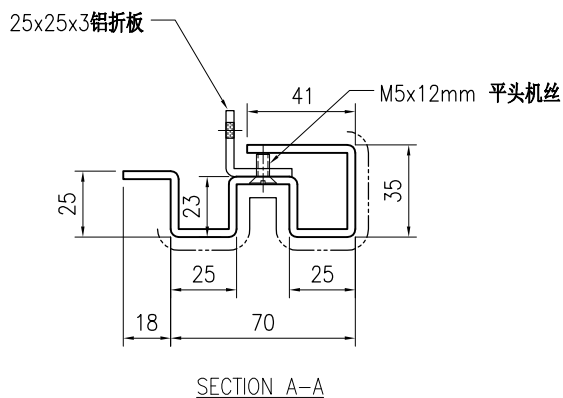
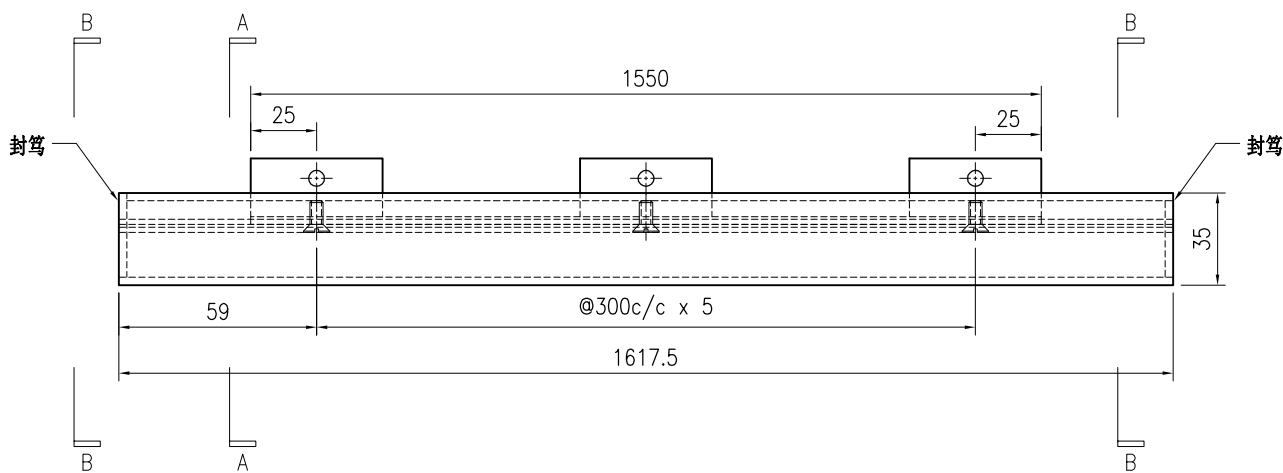
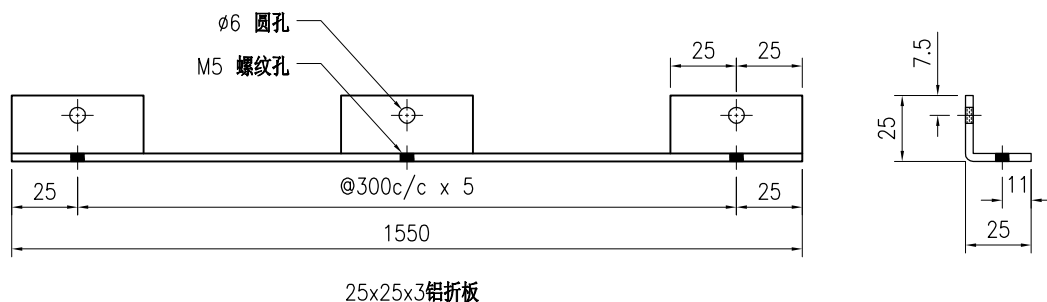
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-785
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-785
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.38	长度	1617.5	宽度 90

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:

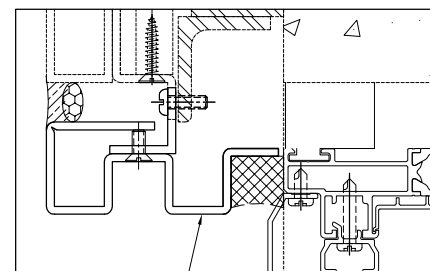
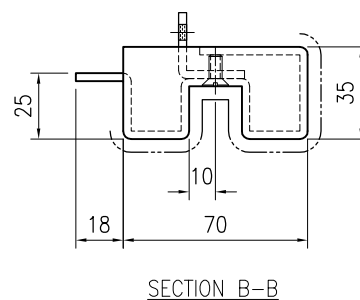
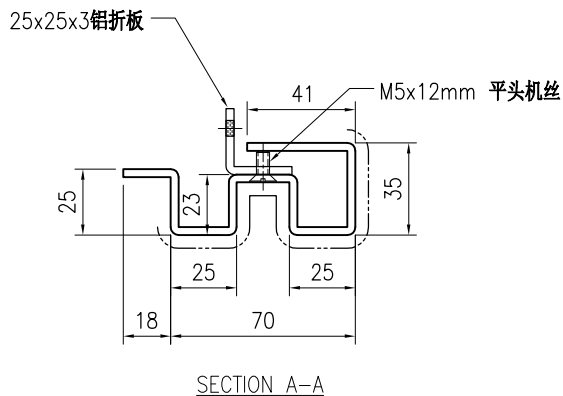
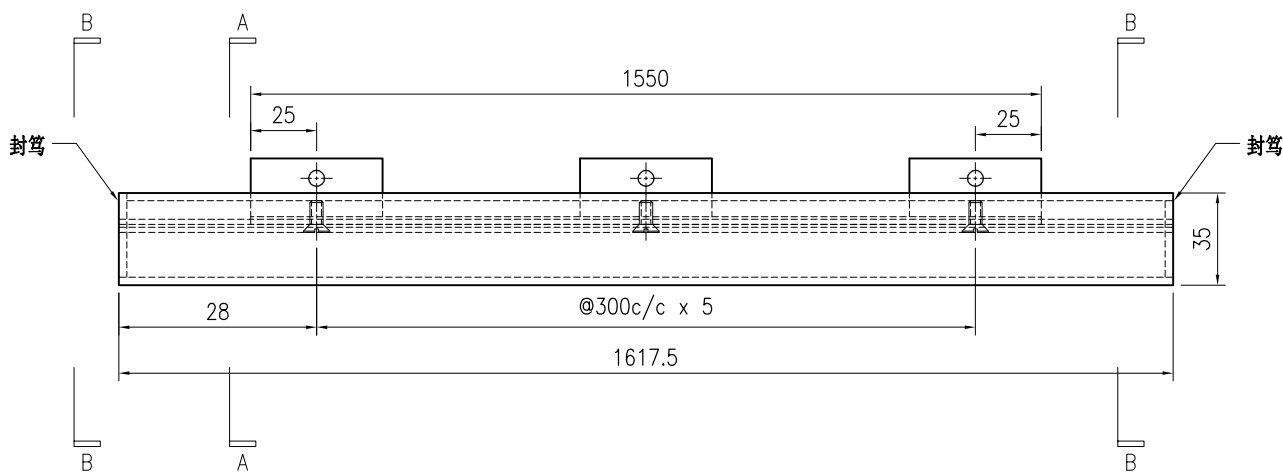
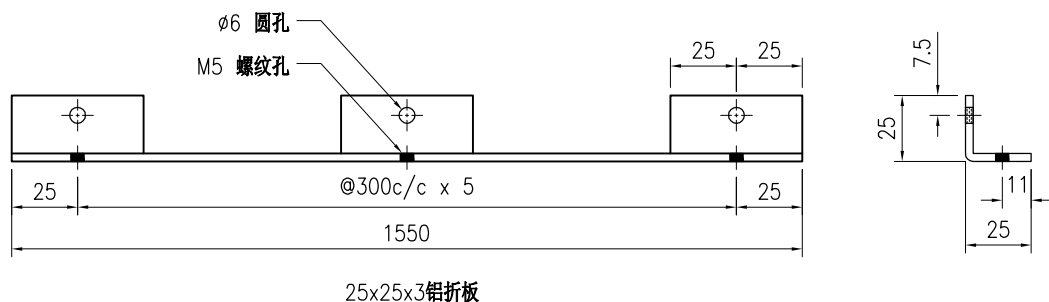
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-786	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-786	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.38	长度	1617.5	宽度	90

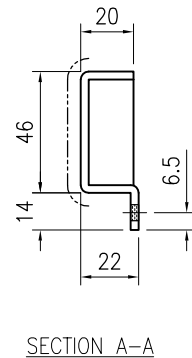
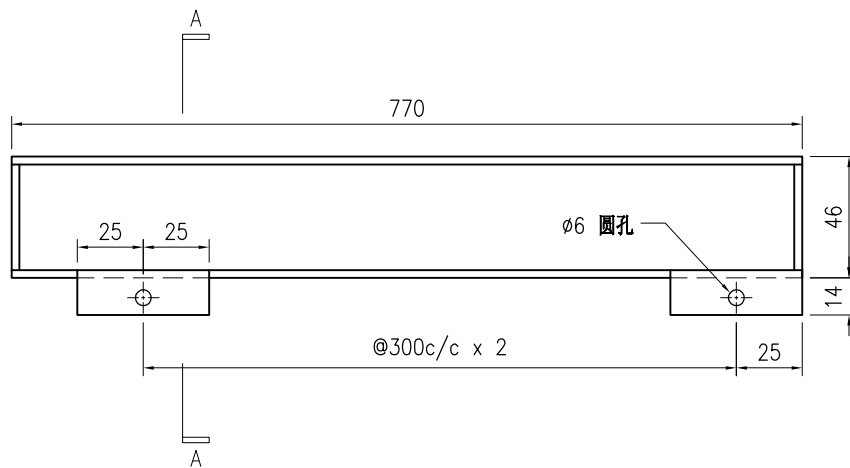
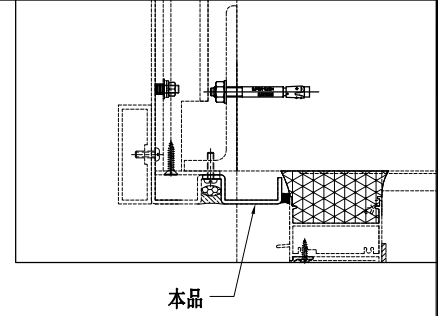
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		



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

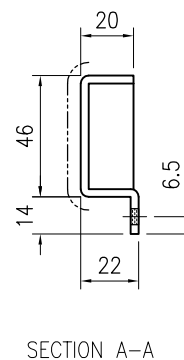
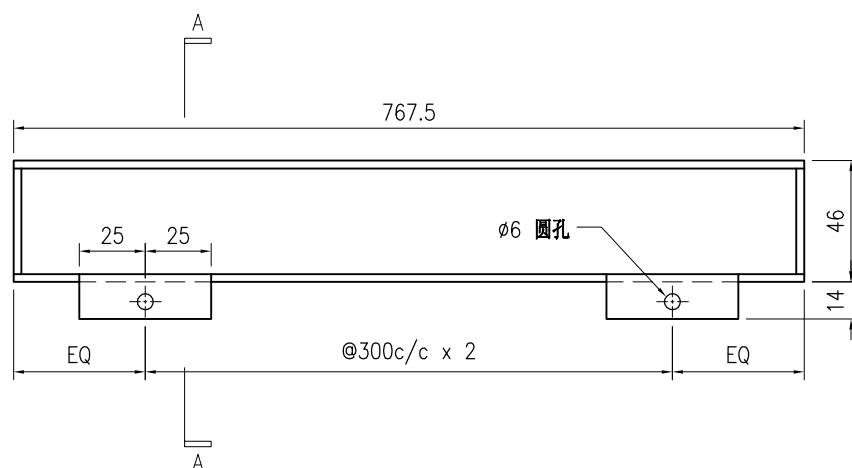
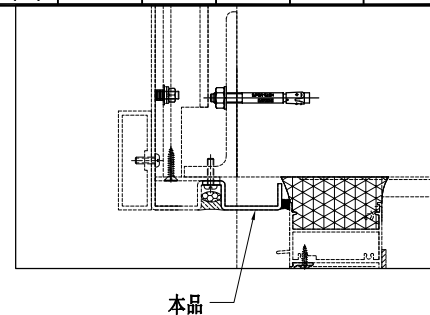
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-787 图号 J853-HAC-AC-787
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.08	数量 2 长度 770 宽度 90



**技术说明:**


1. 板材折弯之前应进行压平调整, 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。

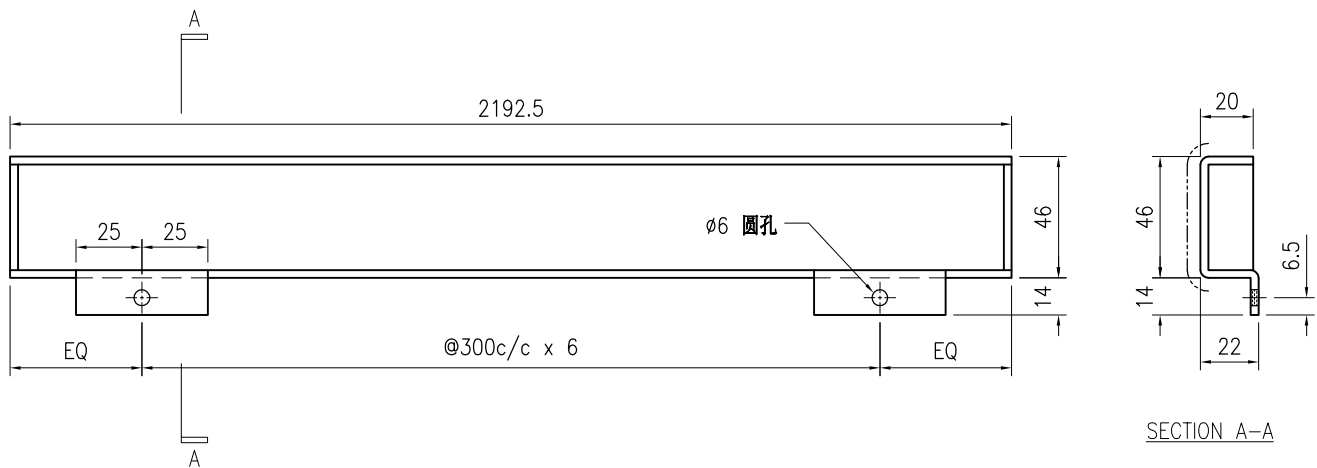
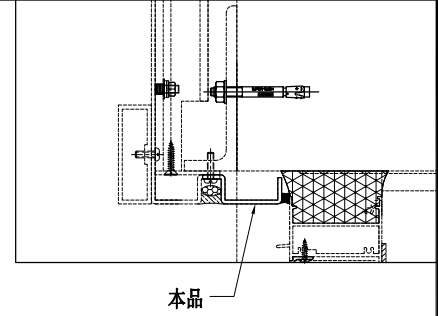
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-788 图号 J853-HAC-AC-788
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 √	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 单件面积(m <sup>2</sup> )	- 0.08	数量 1 长度 767.5 宽度 90



**技术说明:**


1. 板材折弯之前应进行压平调整, 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。

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-789				
				地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-789				
版本		采用	工厂		地盘	√	名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1			材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m <sup>2</sup> )	0.22	长度	2192.5	宽度	90

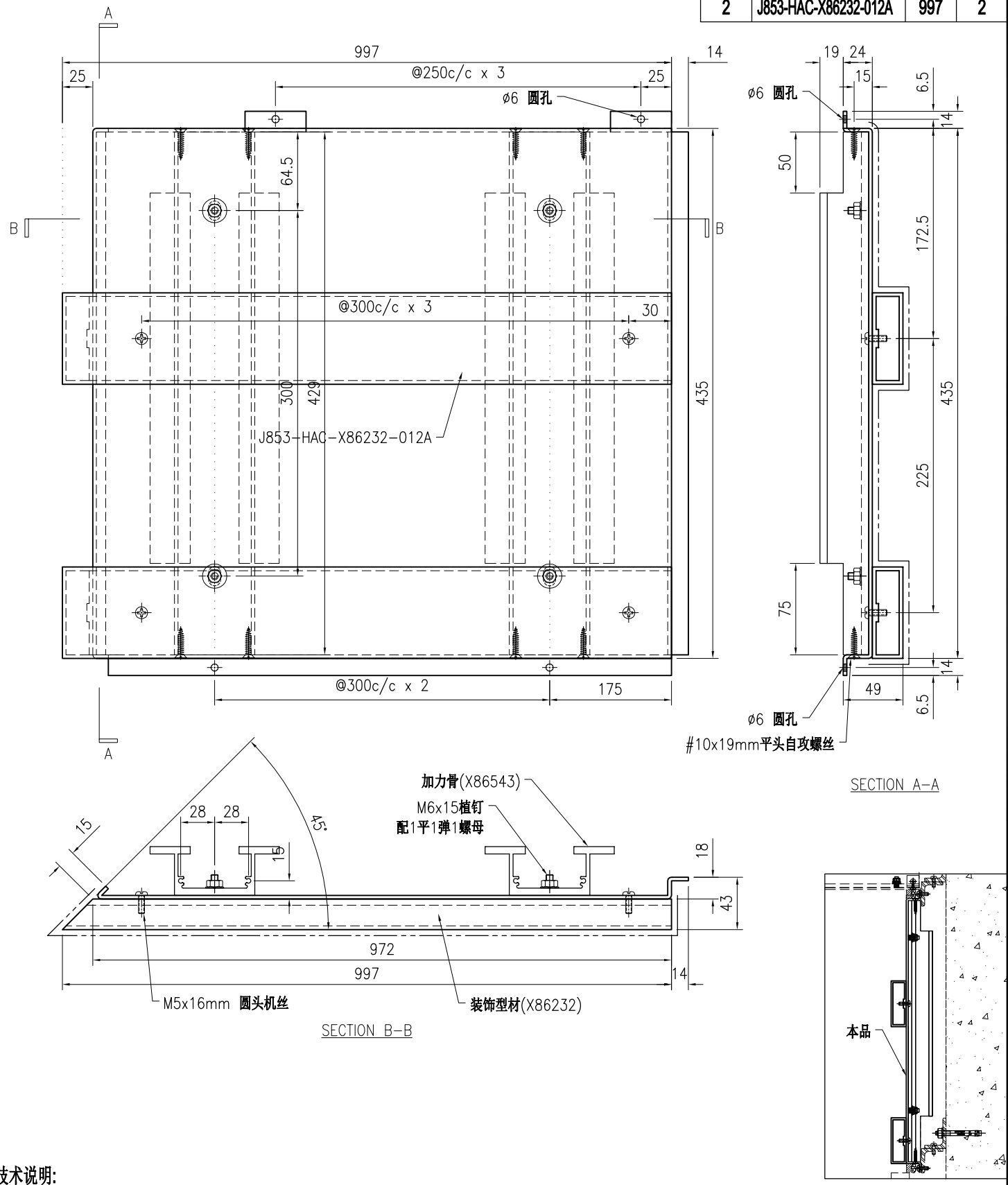


**技术说明:**

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-790 图号 J853-HAC-AC-790	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.51	数量 3
				长度 997	宽度 435		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-HAC-X86232-012A	997	2

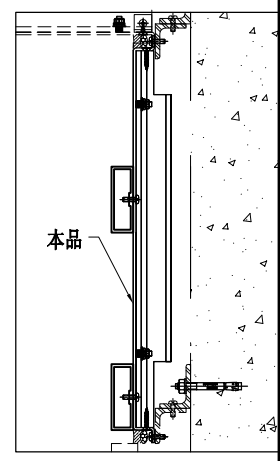
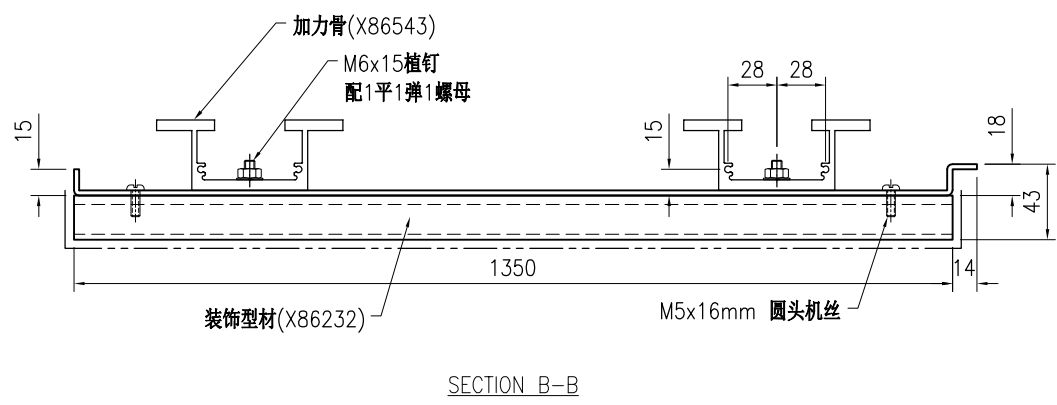
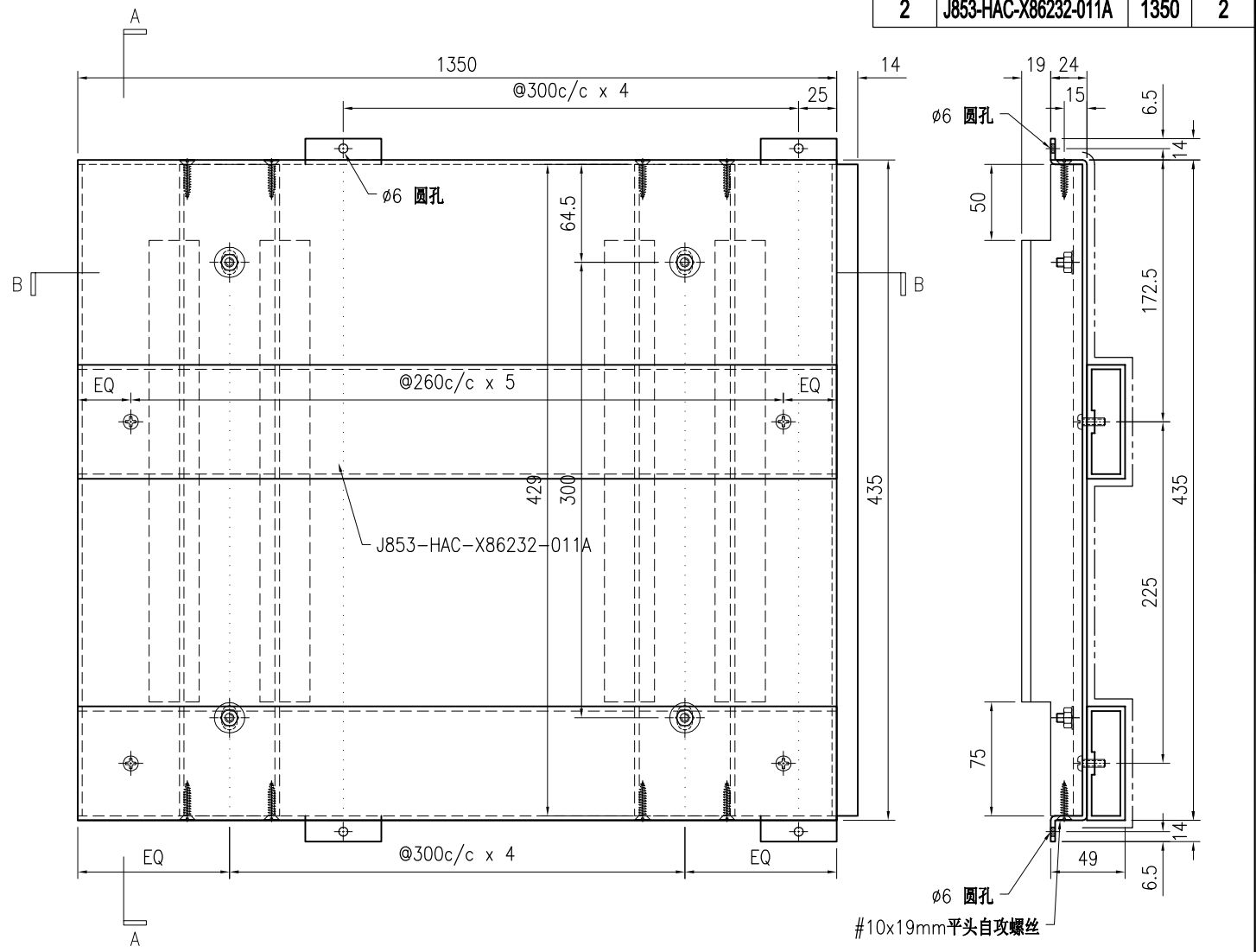


**技术说明:**

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。

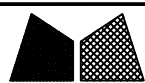
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-791
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.7	图号 J853-HAC-AC-791 数量 4 长度 1350 宽度 435	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011A	1350	2



**技术说明:**

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

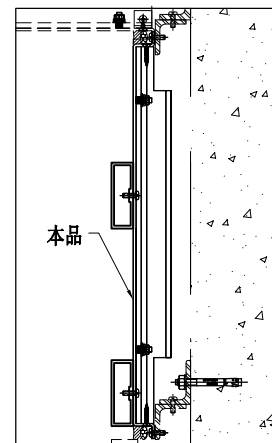
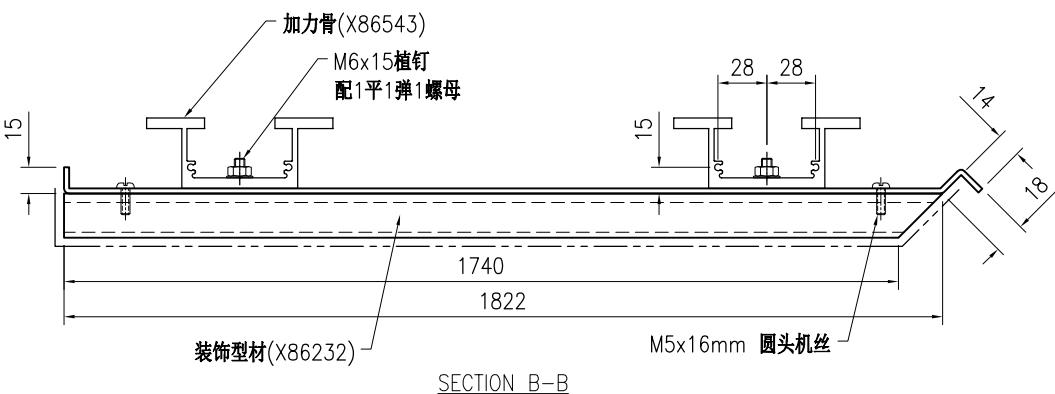
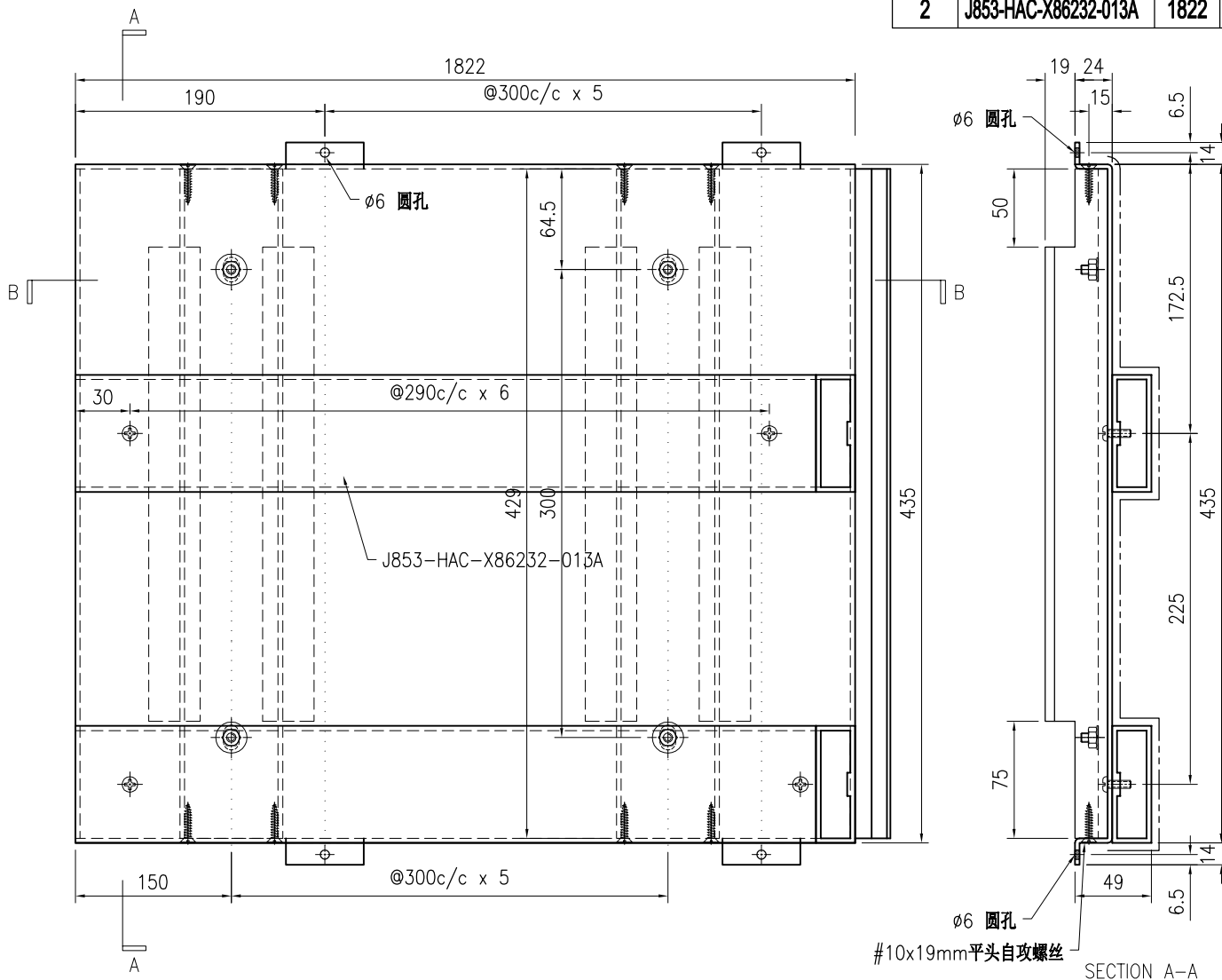


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-792			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-792			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.94	长度	1822	宽度	435

采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	6
2	J853-HAC-X86232-013A	1822	2

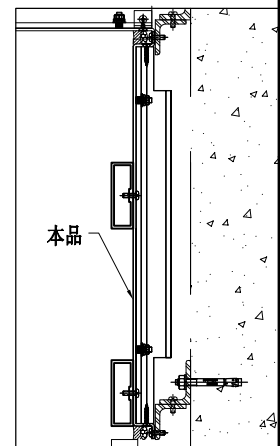
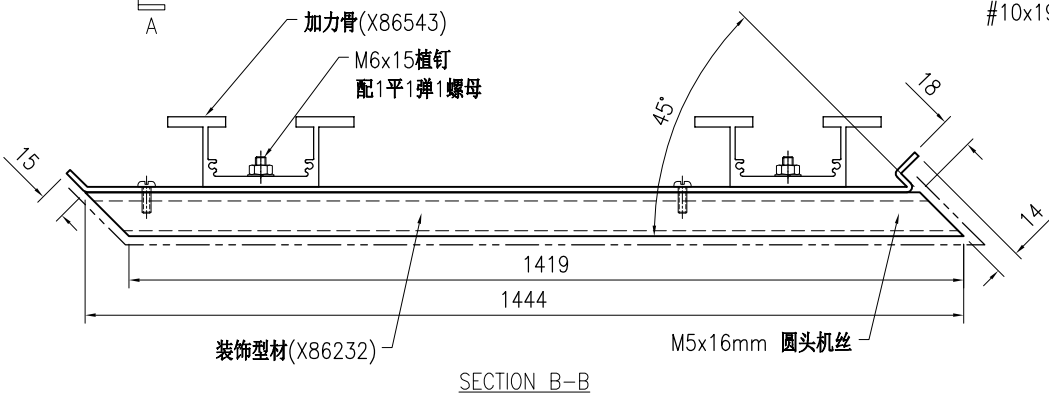
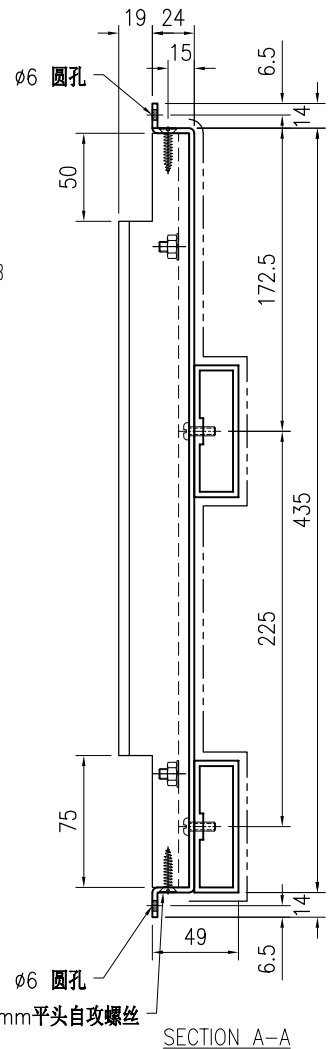
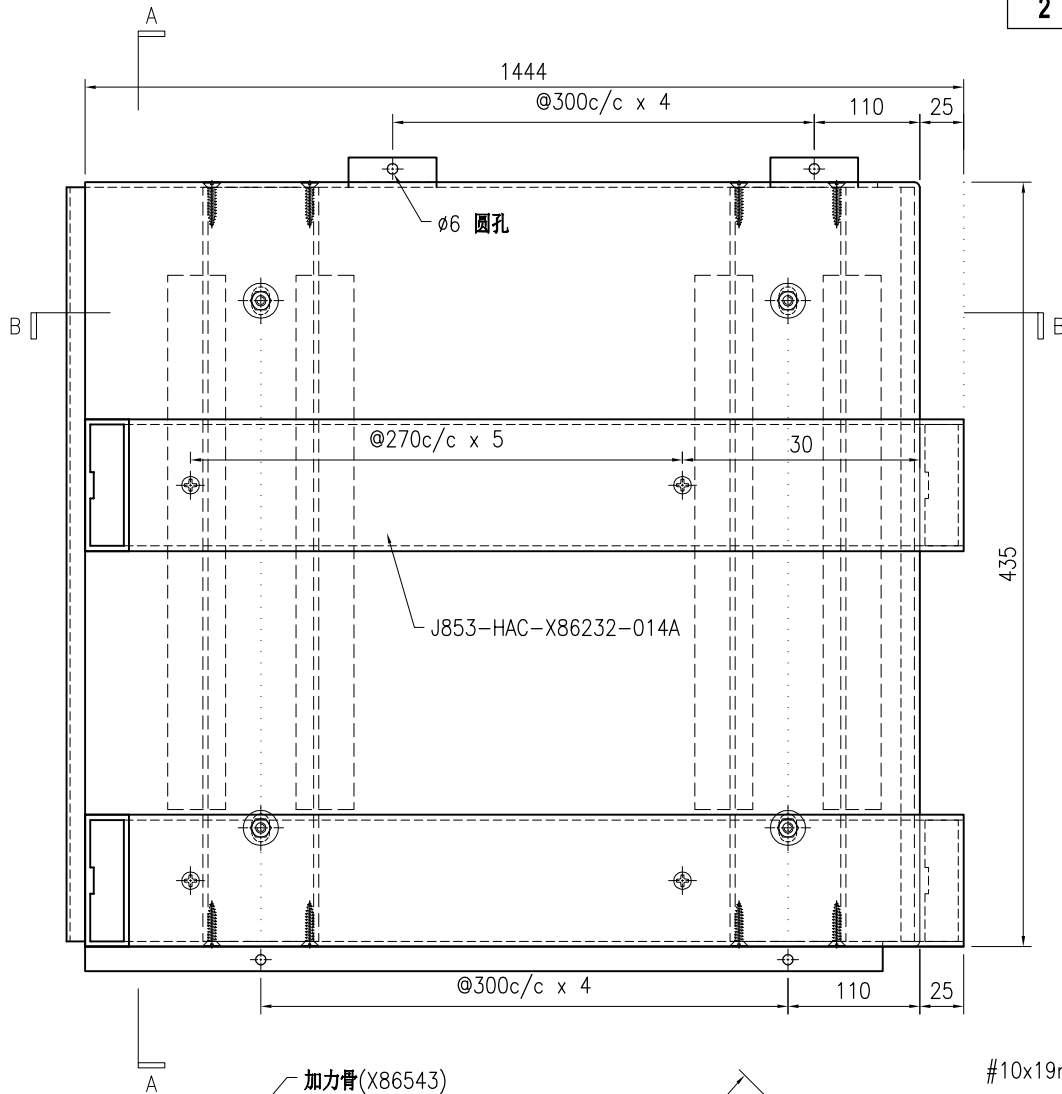


技术说明:

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

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	29/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-793 图号 J853-HAC-AC-793
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 <sup>2</sup> ) 0.74	- 长度 1444	数量 1 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-014A	1444	2

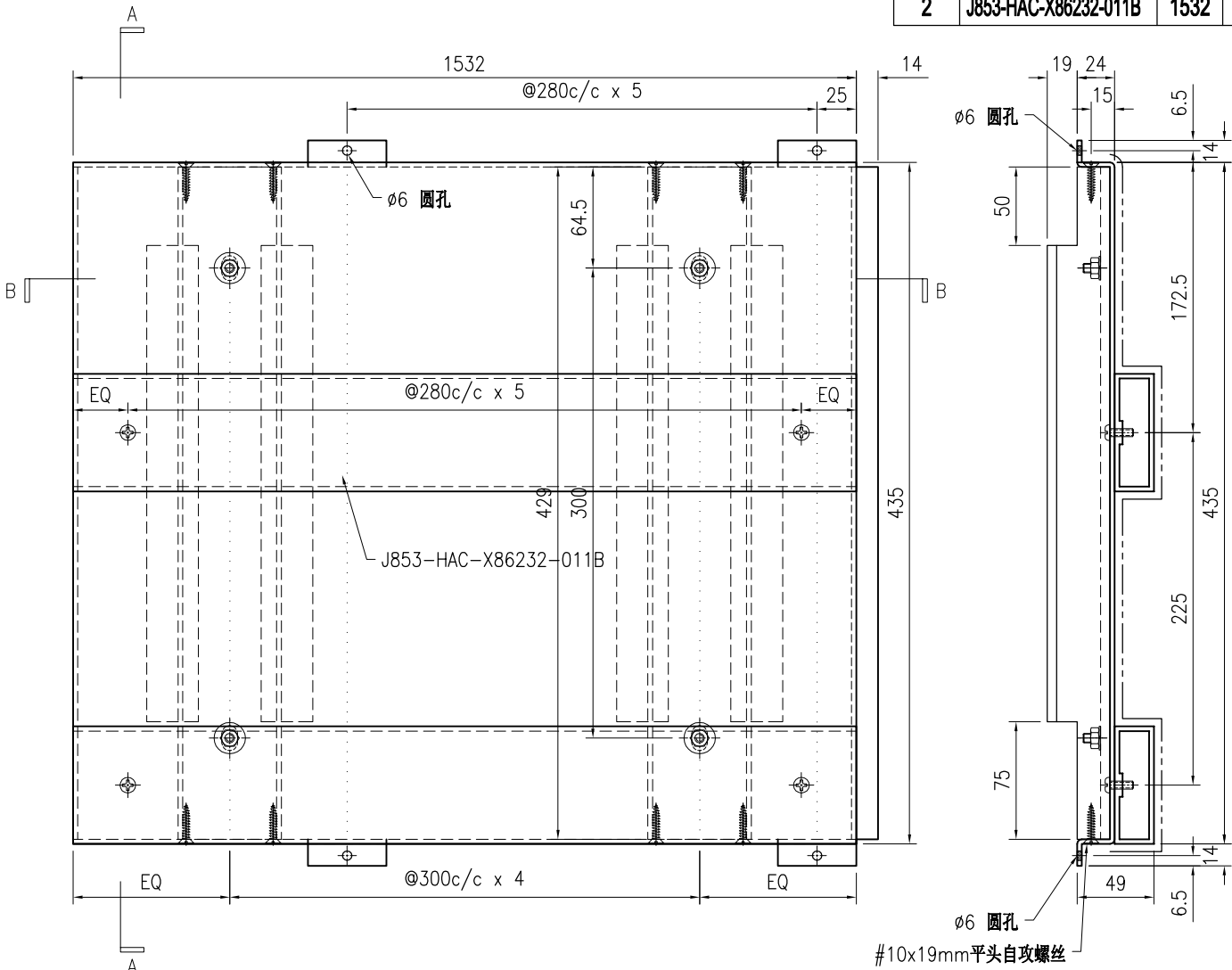


**技术说明:**

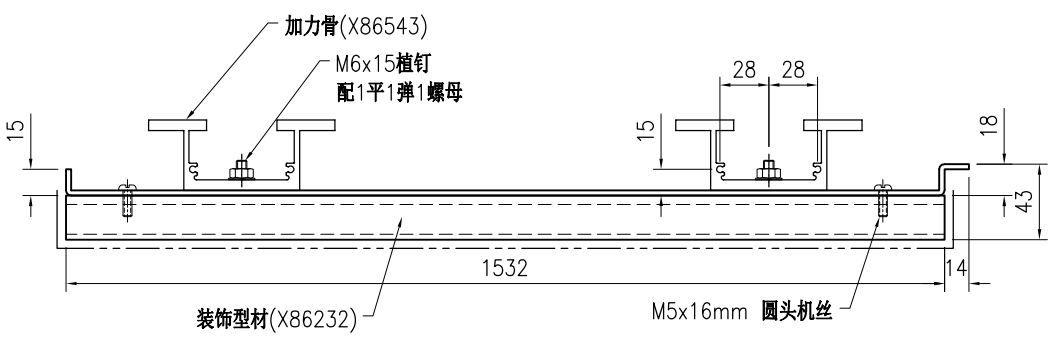
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质</b> 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 -	29/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-794 图号 J853-HAC-AC-794
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 <sup>2</sup> ) 0.8	- 长度 1532	数量 2 宽度 435

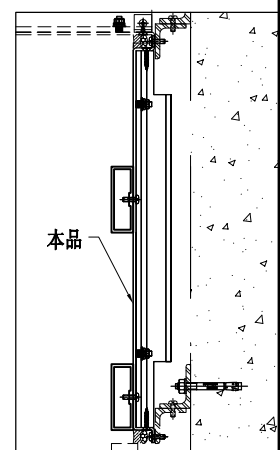
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011B	1532	2



SECTION A-A

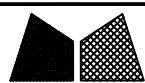


SECTION B-B



本品

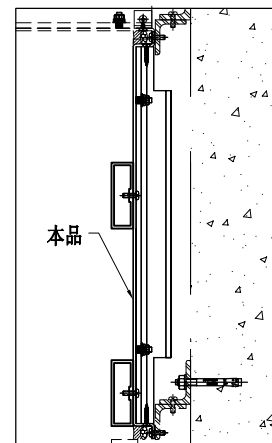
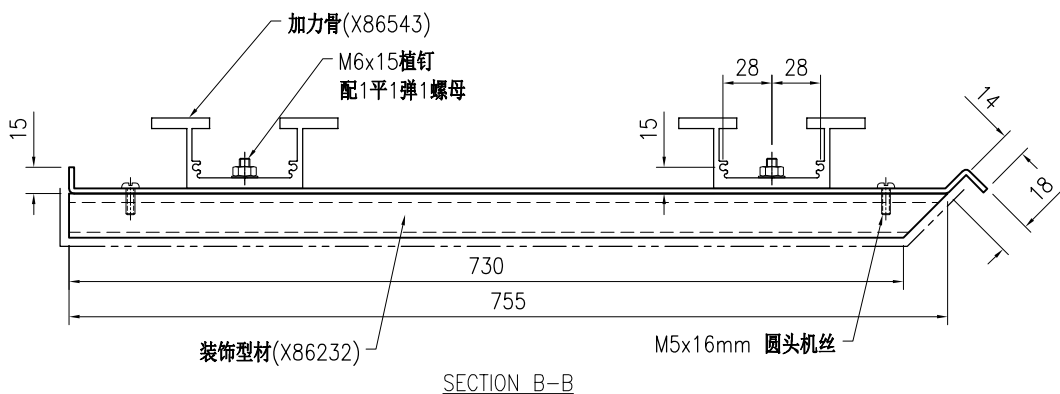
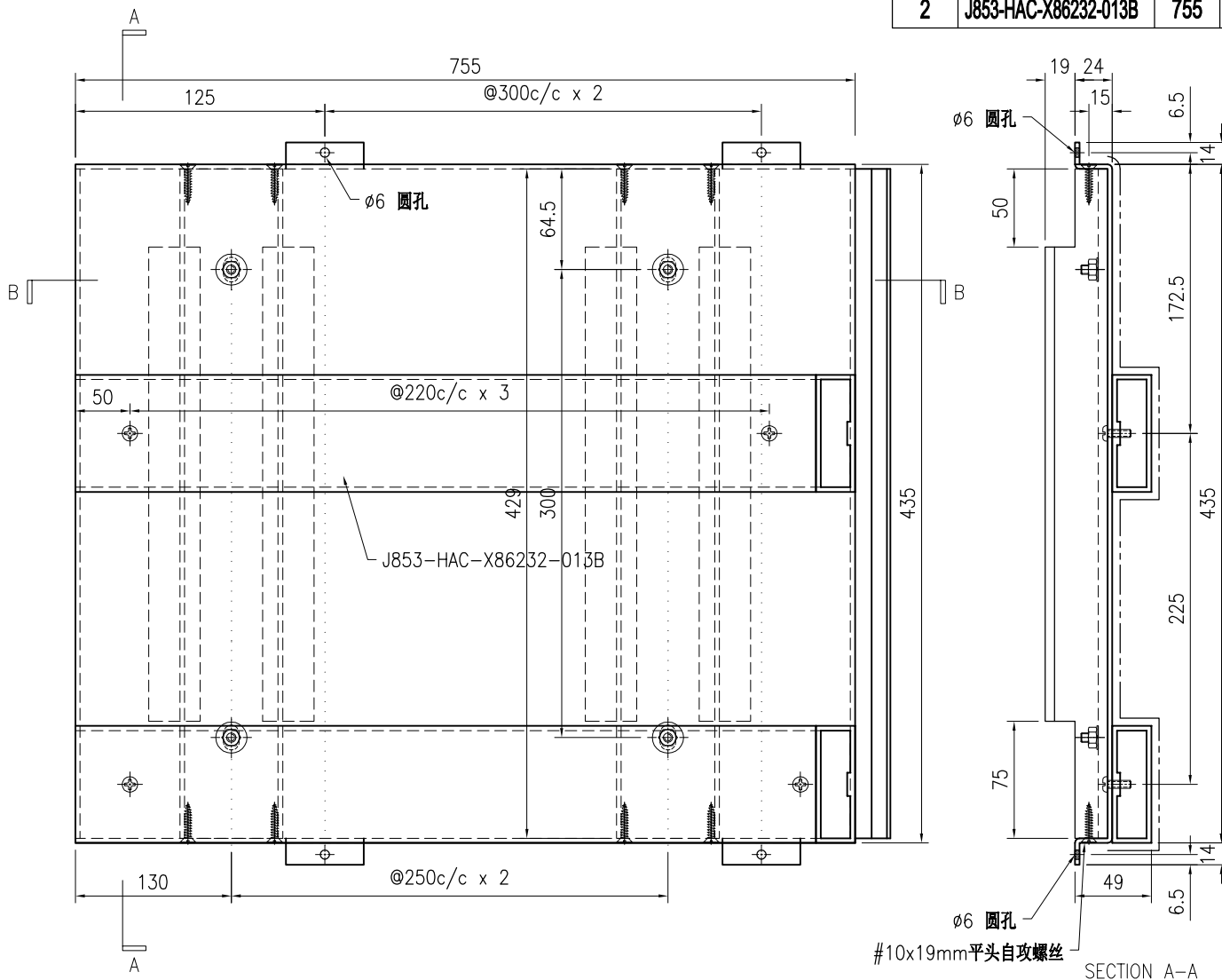
- 技术说明:
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
  2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
  3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
  4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-795	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-795	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.4
						长度	755
						宽度	435

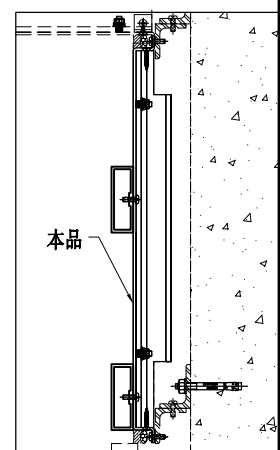
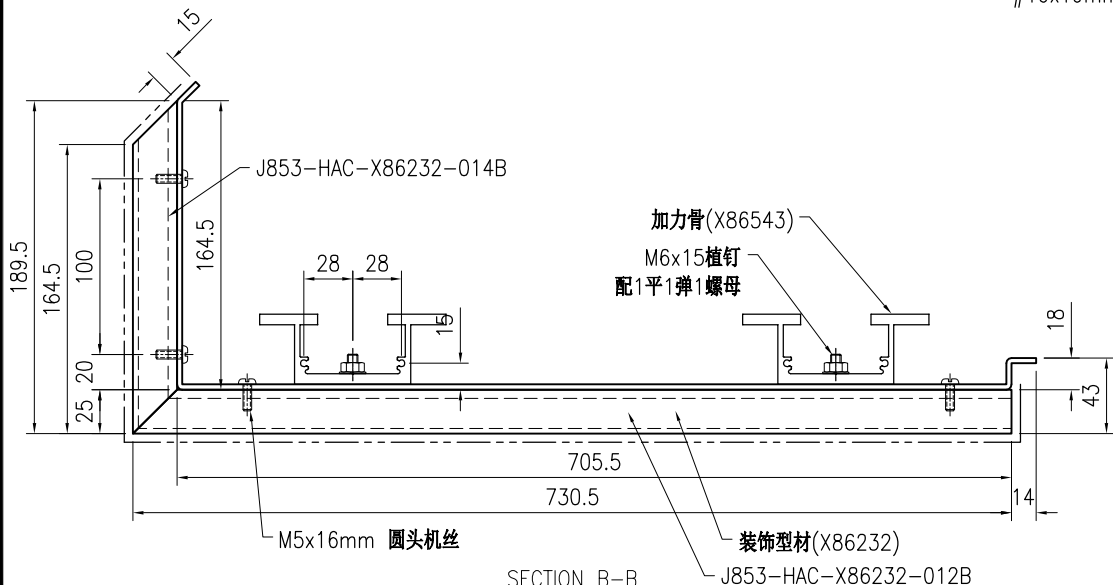
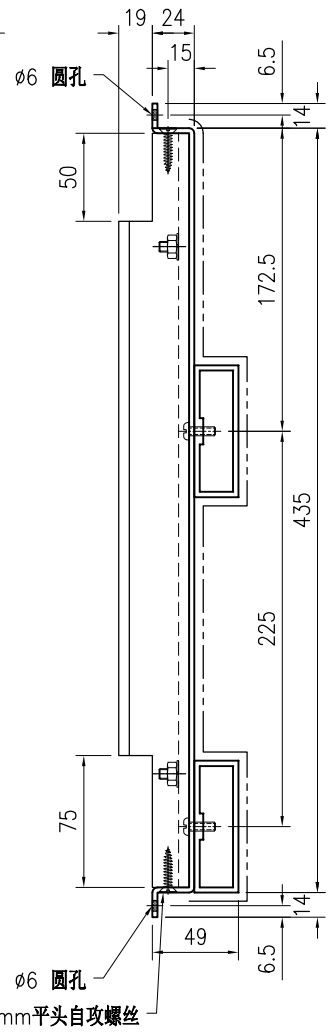
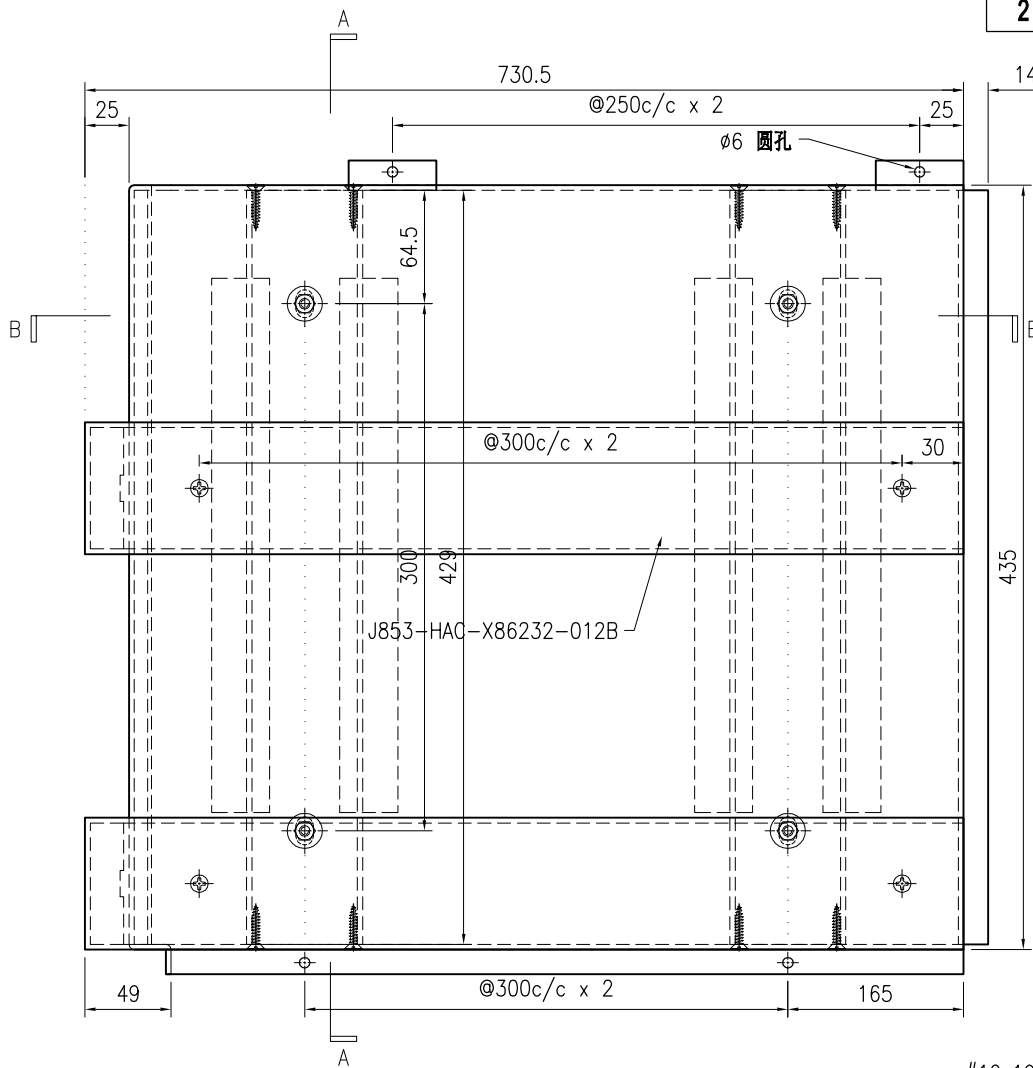
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-HAC-X86232-013B	755	2



技术说明:


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

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-796 图号 J853-HAC-AC-796 数量 1	
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)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.46 长度 920 宽度 435	序号 1	物料编号 加力骨(X86543)	长度 429	数量 3
				序号 1	物料编号 J853-HAC-X86232-012B	长度 730.5	数量 2
				序号 2	物料编号 J853-HAC-X86232-014B	长度 189.5	数量 2



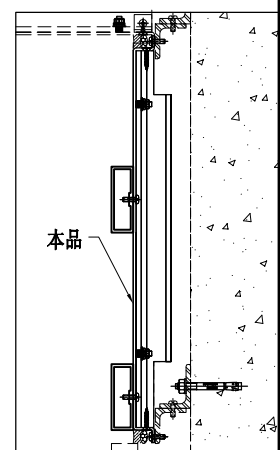
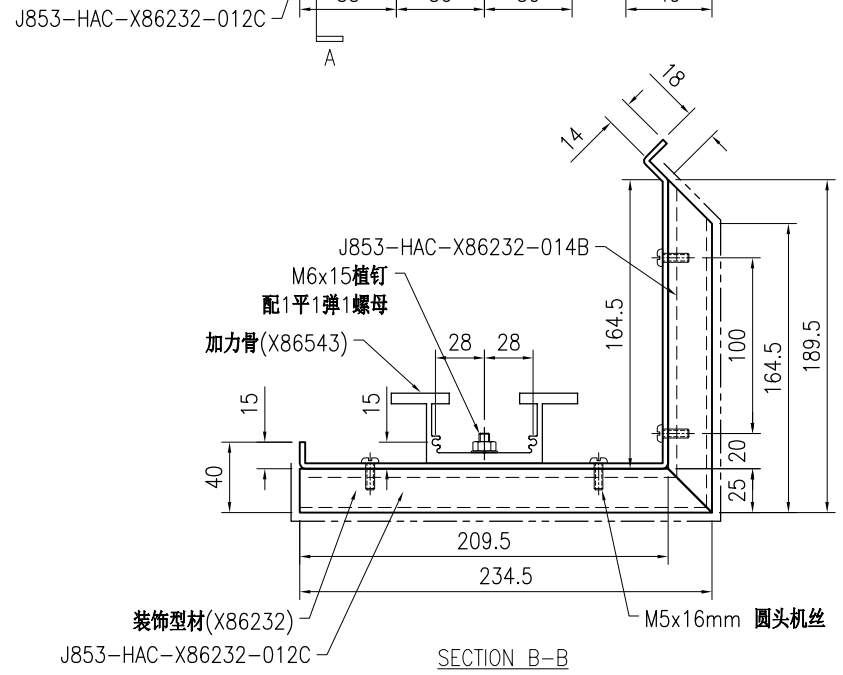
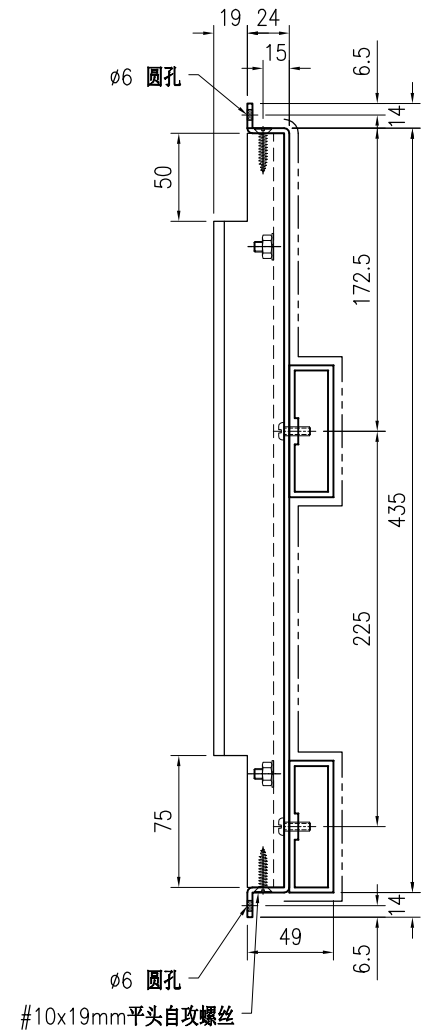
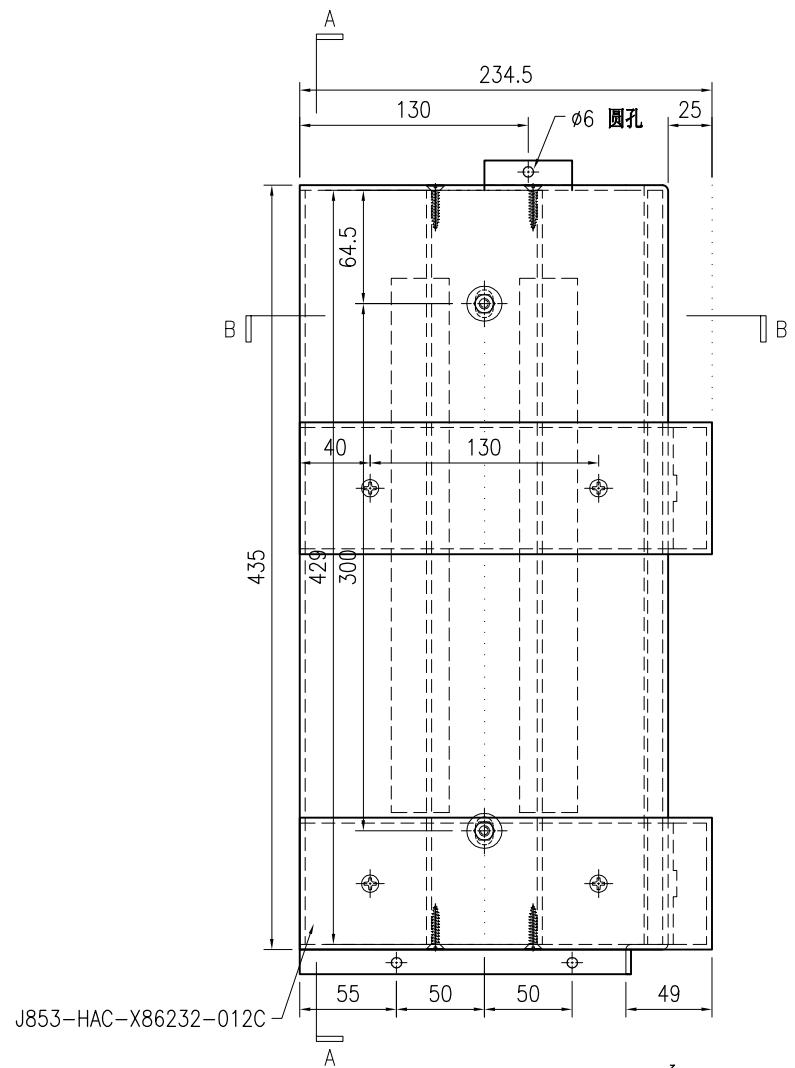
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-797
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)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-797 数量 1 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.21 长度 424 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-HAC-X86232-012C	234.5	2
2	J853-HAC-X86232-014B	189.5	2

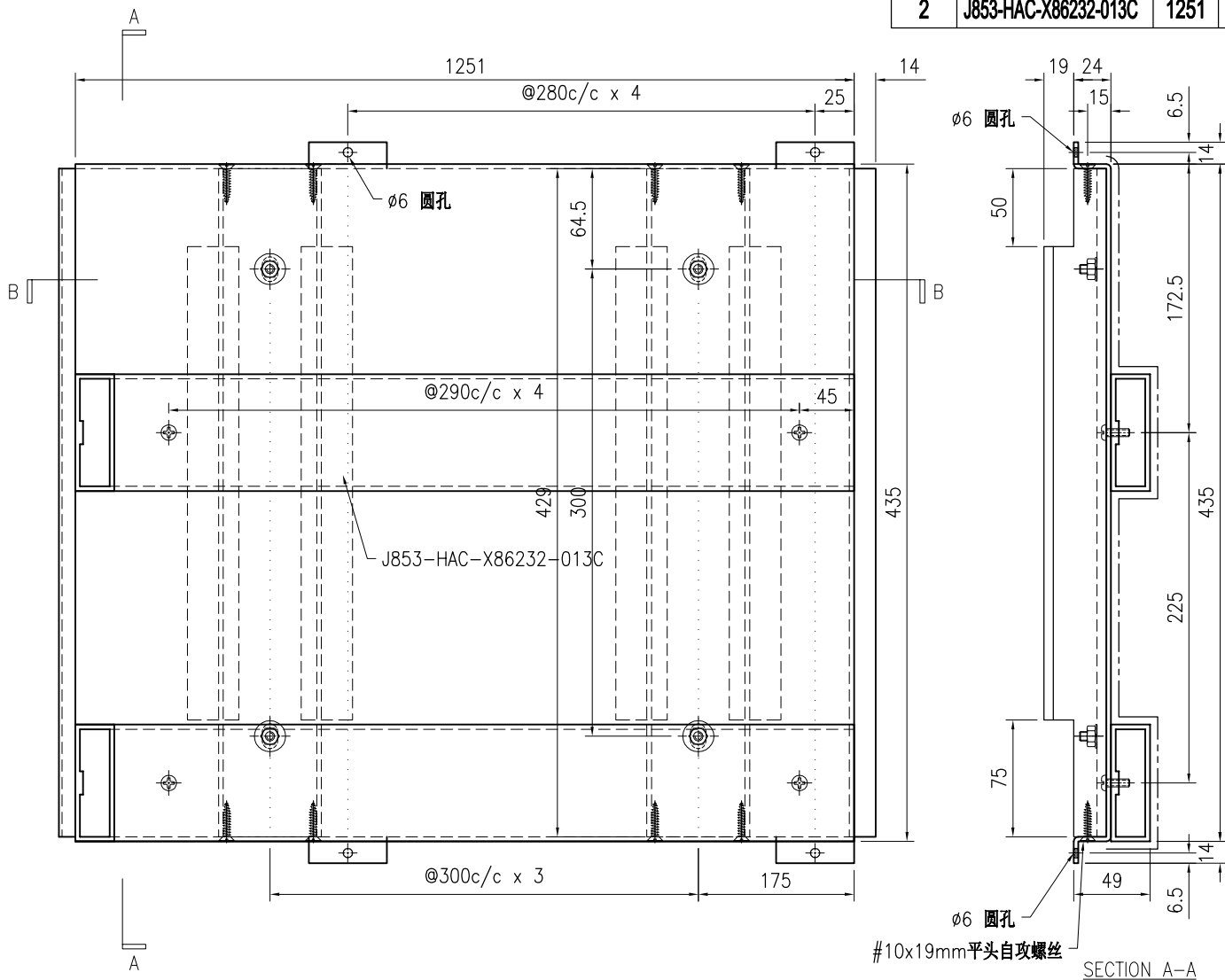


**技术说明:**

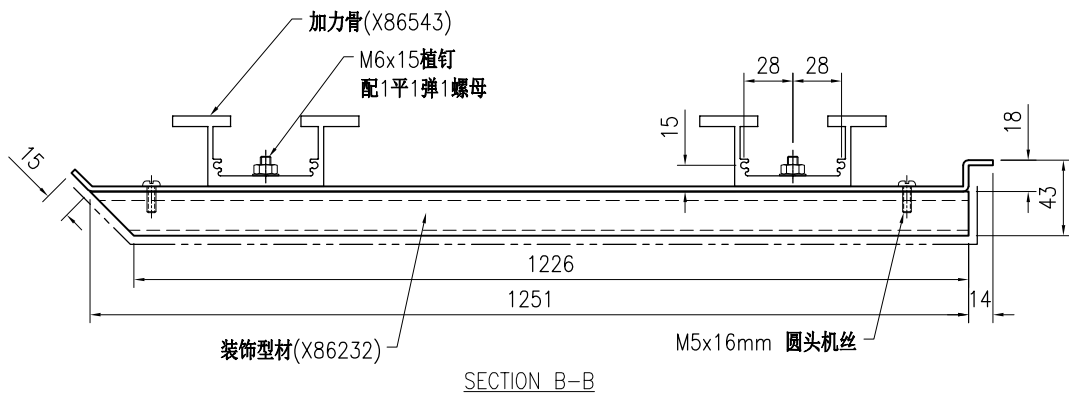
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-798 图号 J853-HAC-AC-798	数量 1			
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.65	长度 1251	宽度 435		

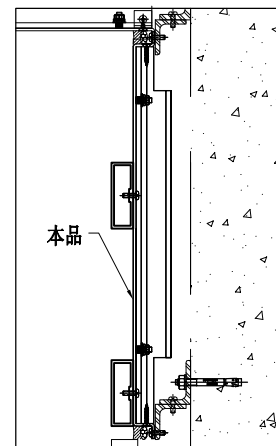
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-HAC-X86232-013C	1251	2



SECTION A-A




SECTION B-B

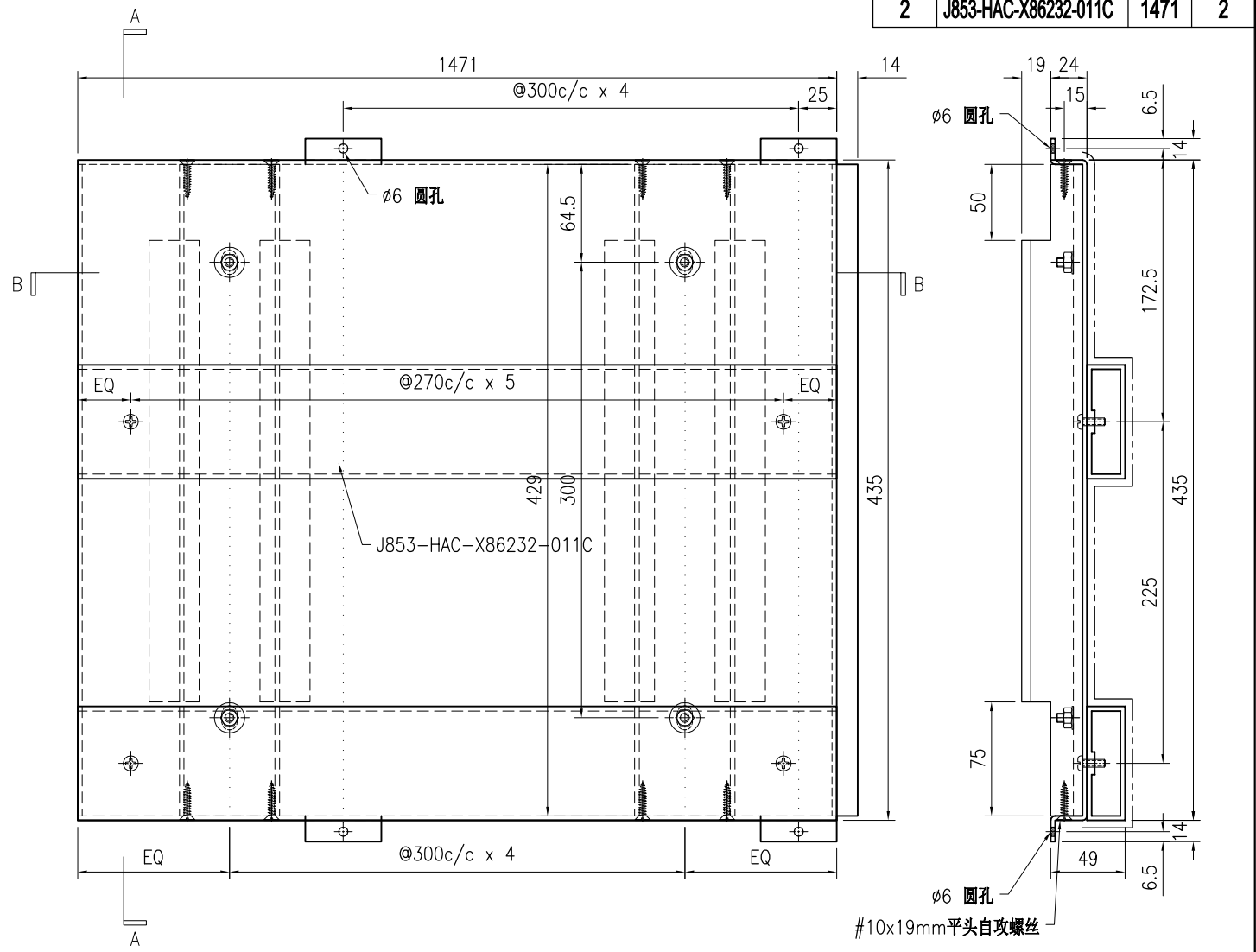


技术说明:

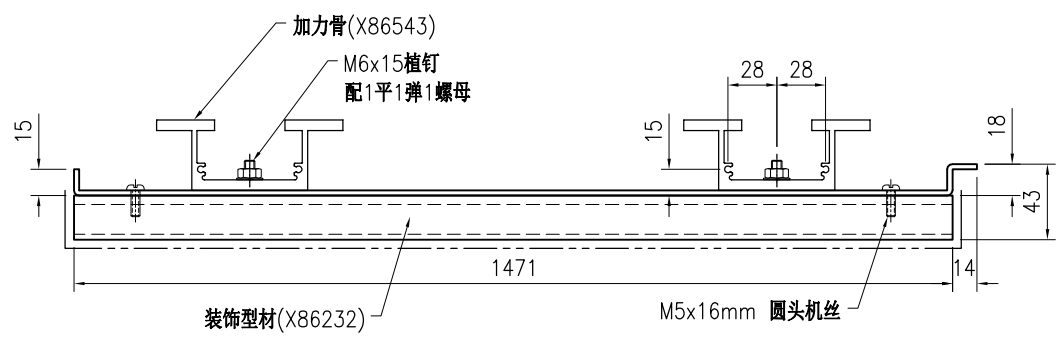
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质</b> 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 -	29/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-799 图号 J853-HAC-AC-799
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 <sup>2</sup> )	- 0.77	数量 2 长度 1471 宽度 435

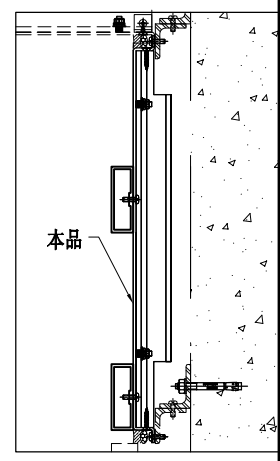
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011C	1471	2



SECTION A-A




SECTION B-B

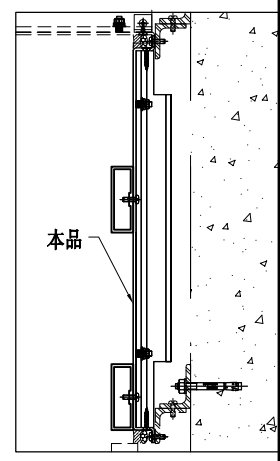
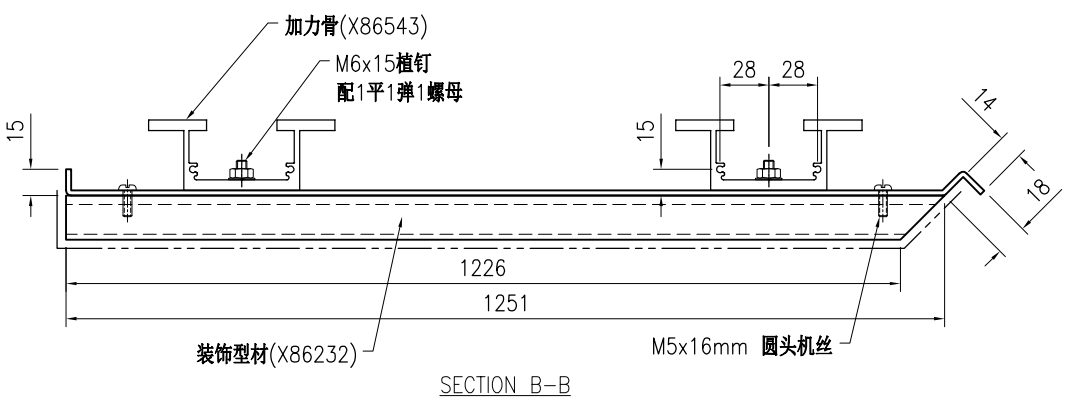
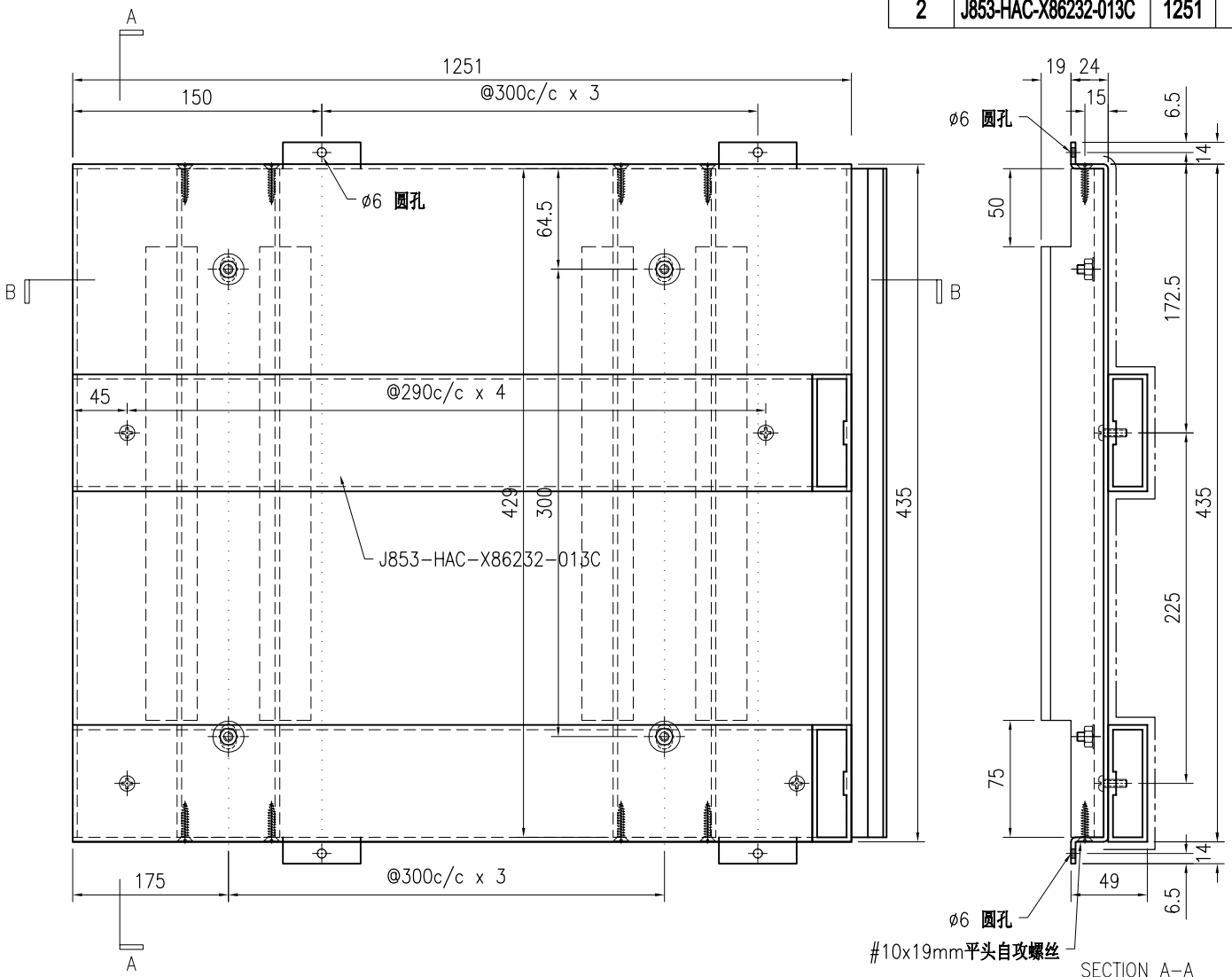


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-800	
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)	复核 - 批准 - 单件面积(㎡) 0.65	图号 J853-HAC-AC-800 数量 1 长度 1251 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-HAC-X86232-013C	1251	2



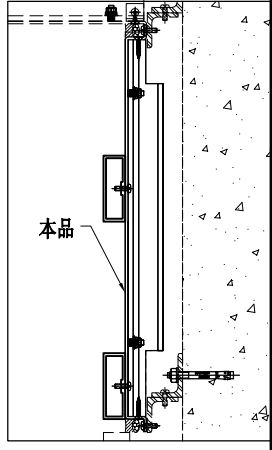
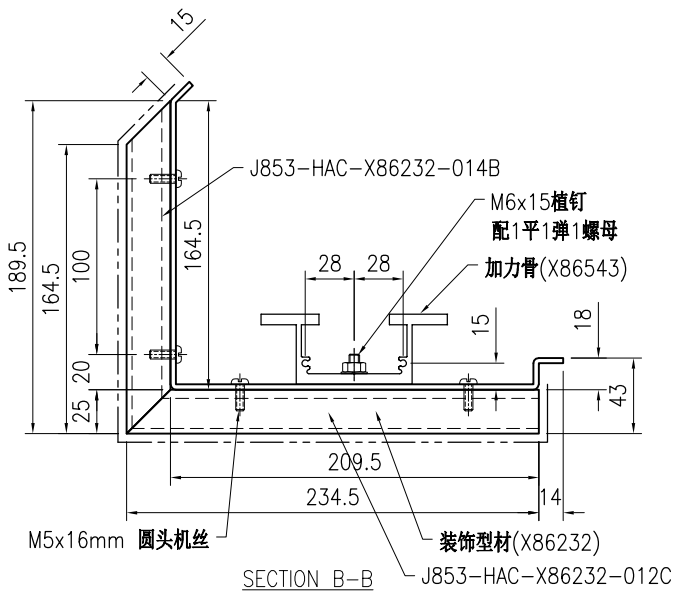
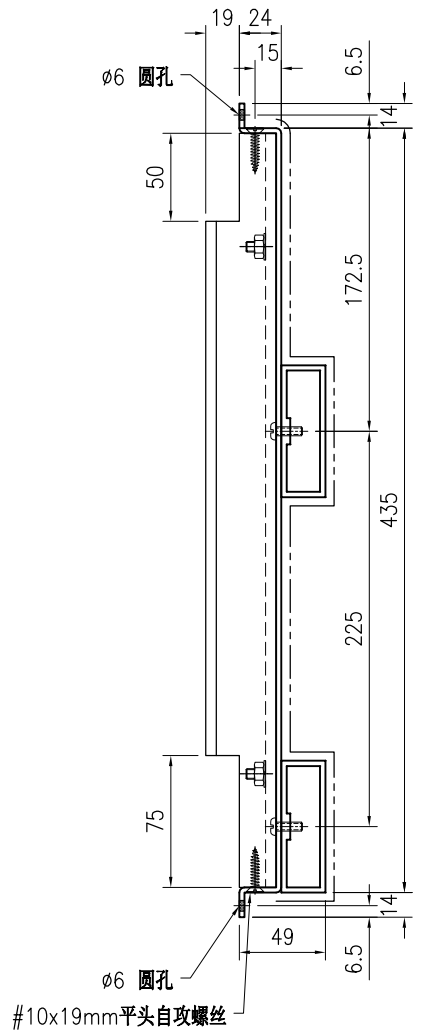
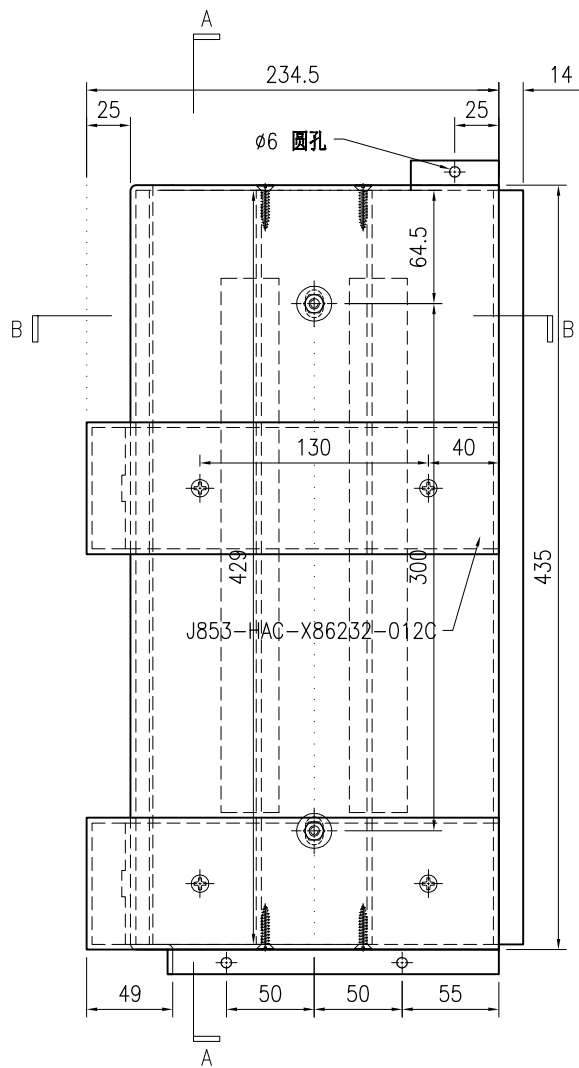
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-801 图号 J853-HAC-AC-801 数量 1								
版本	采用	工厂	地盘	√	名称	铝板加工图	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.21	长度	424	宽度	435		
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	序号	物料编号	长度	数量


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	1

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-HAC-X86232-012C	234.5	2
2	J853-HAC-X86232-014B	189.5	2



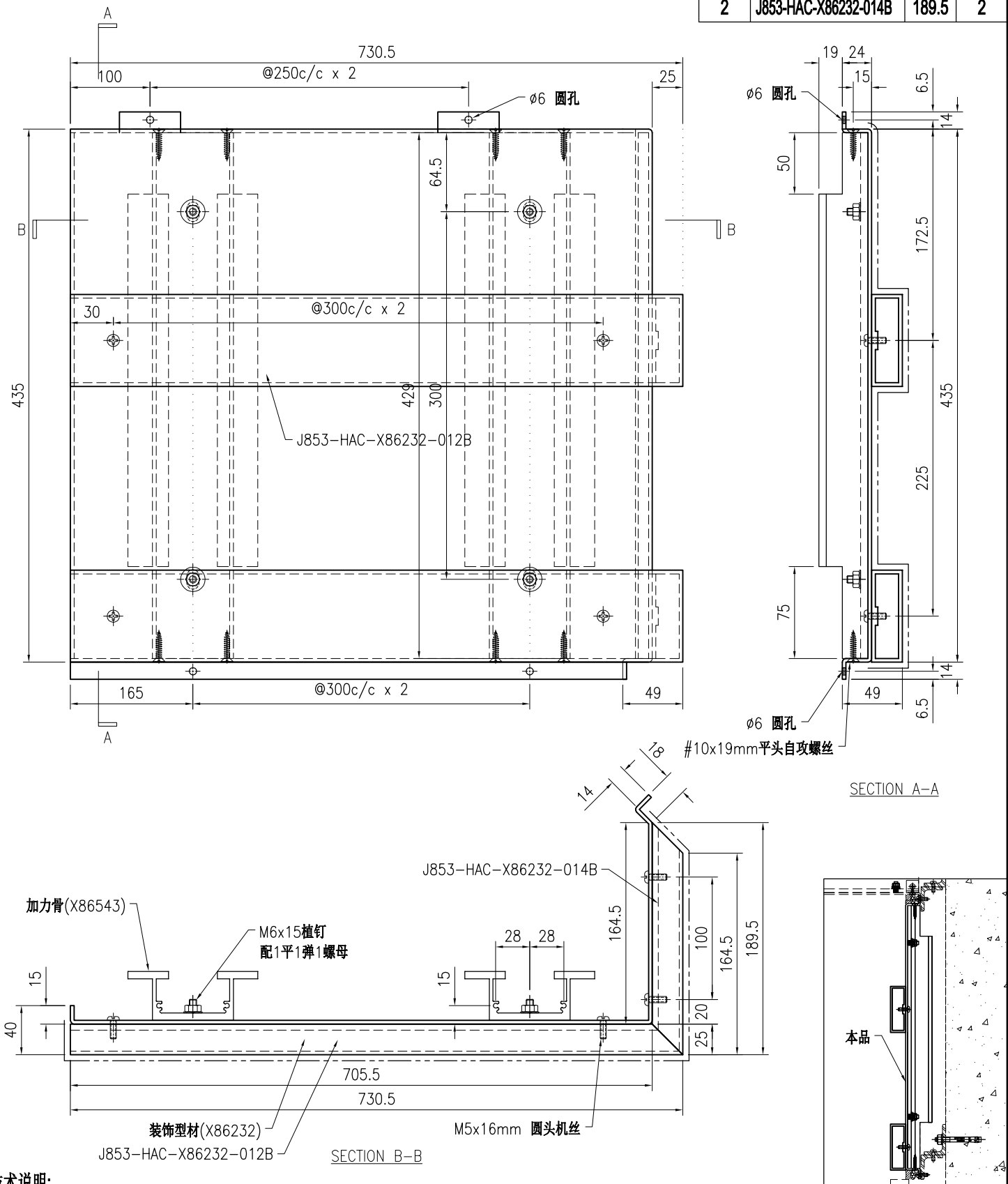
**技术说明:**

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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-802
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 -	图号 J853-HAC-AC-802 数量 1	单件面积(㎡) 0.46 长度 920 宽度 435


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-HAC-X86232-012B	730.5	2
2	J853-HAC-X86232-014B	189.5	2

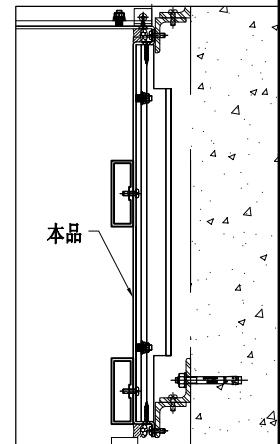
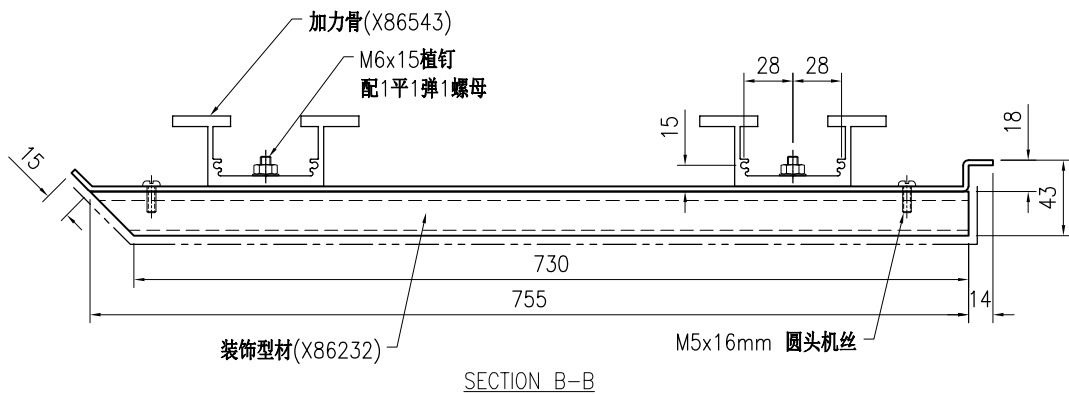
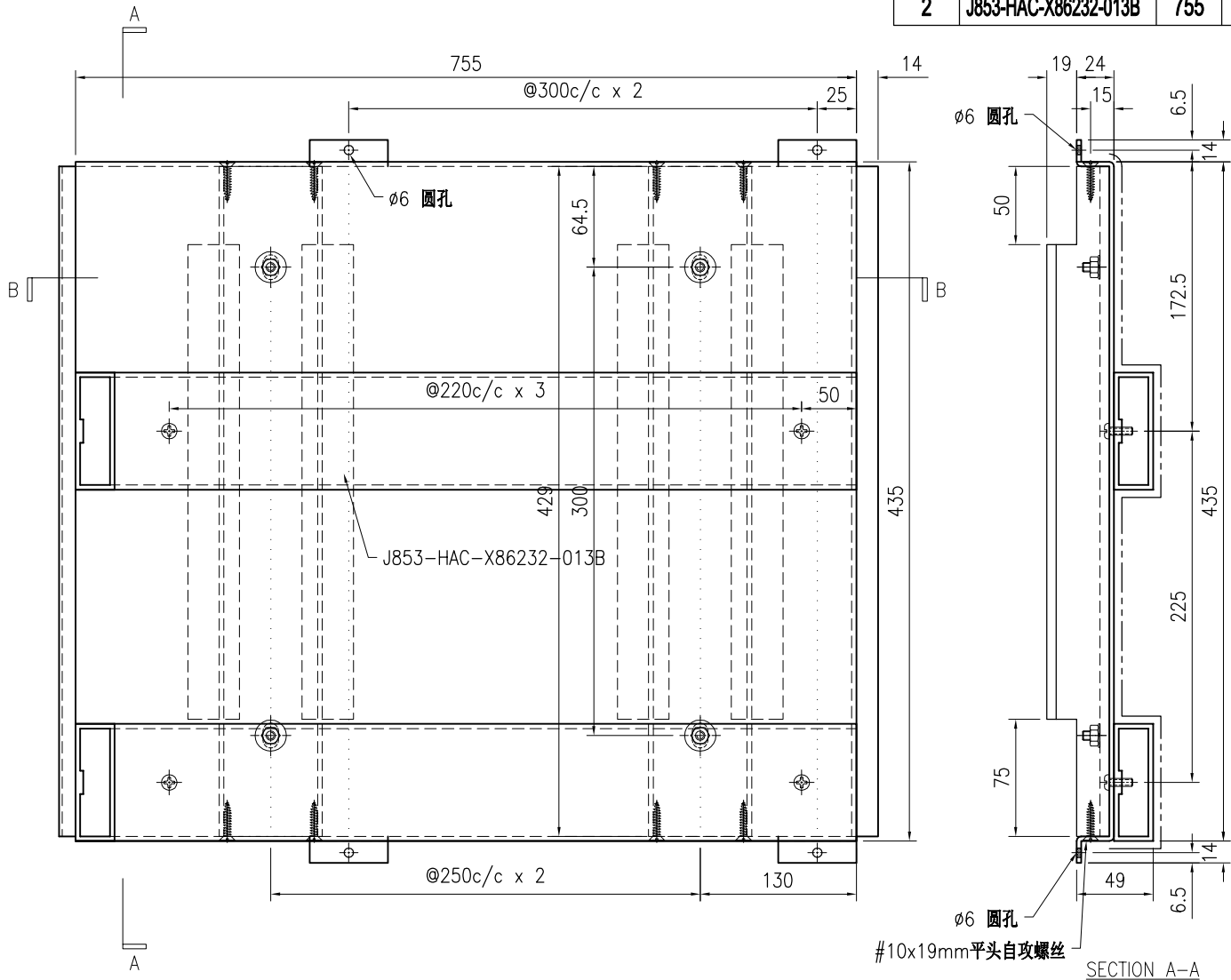


**技术说明:**

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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

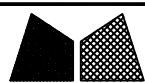
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-803 图号 J853-HAC-AC-803 数量 1
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.4 长度 755 宽度 435	数量 1

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-HAC-X86232-013B	755	2



**技术说明:**

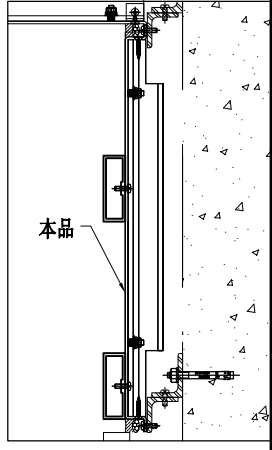
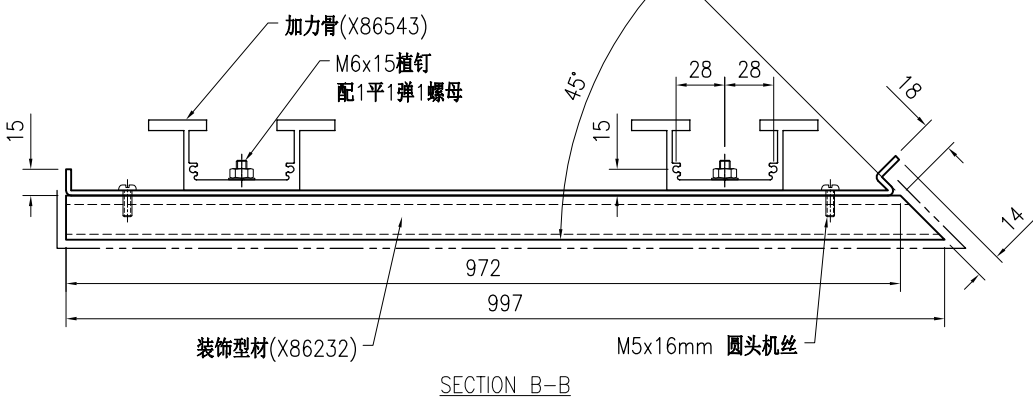
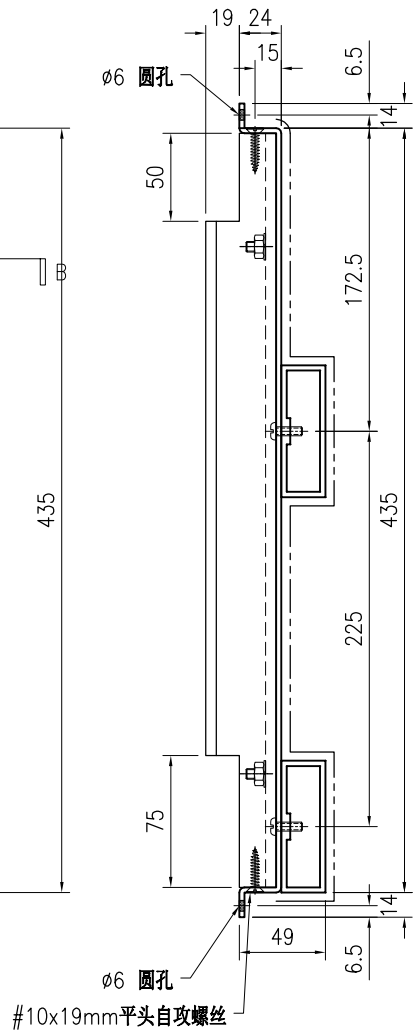
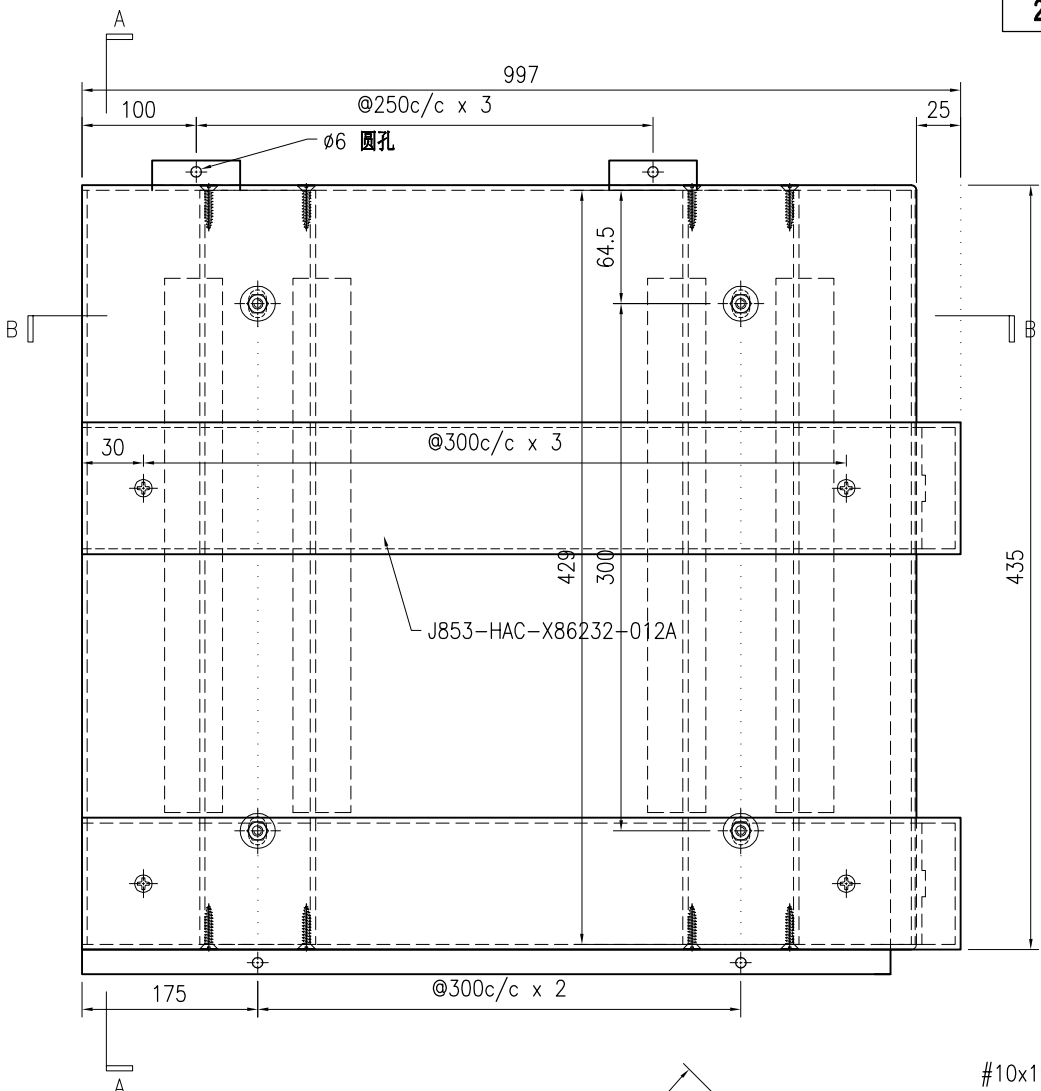
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

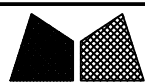
工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-804	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-804	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	3
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.51
						长度	997
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-HAC-X86232-012A	997	2



技术说明:

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

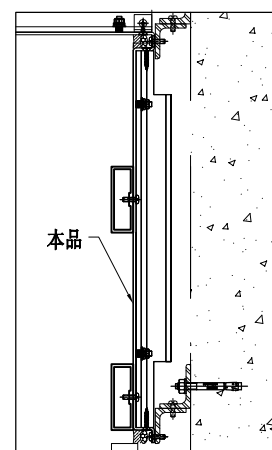
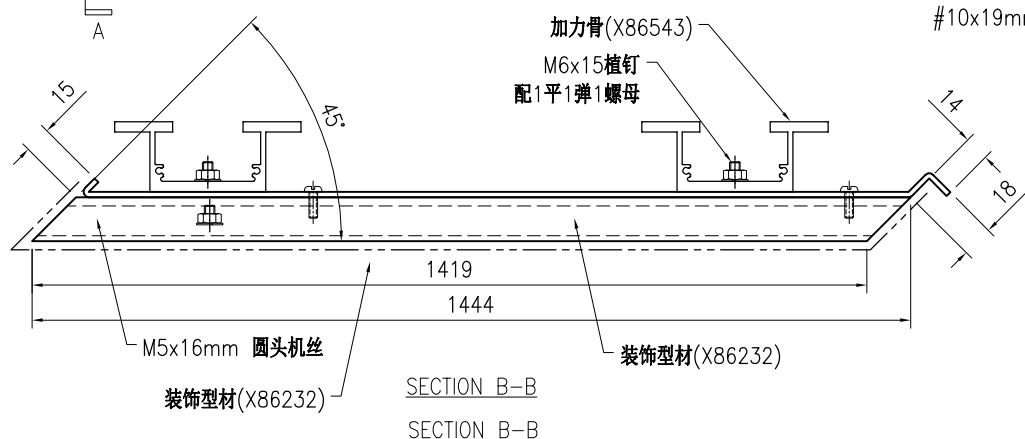
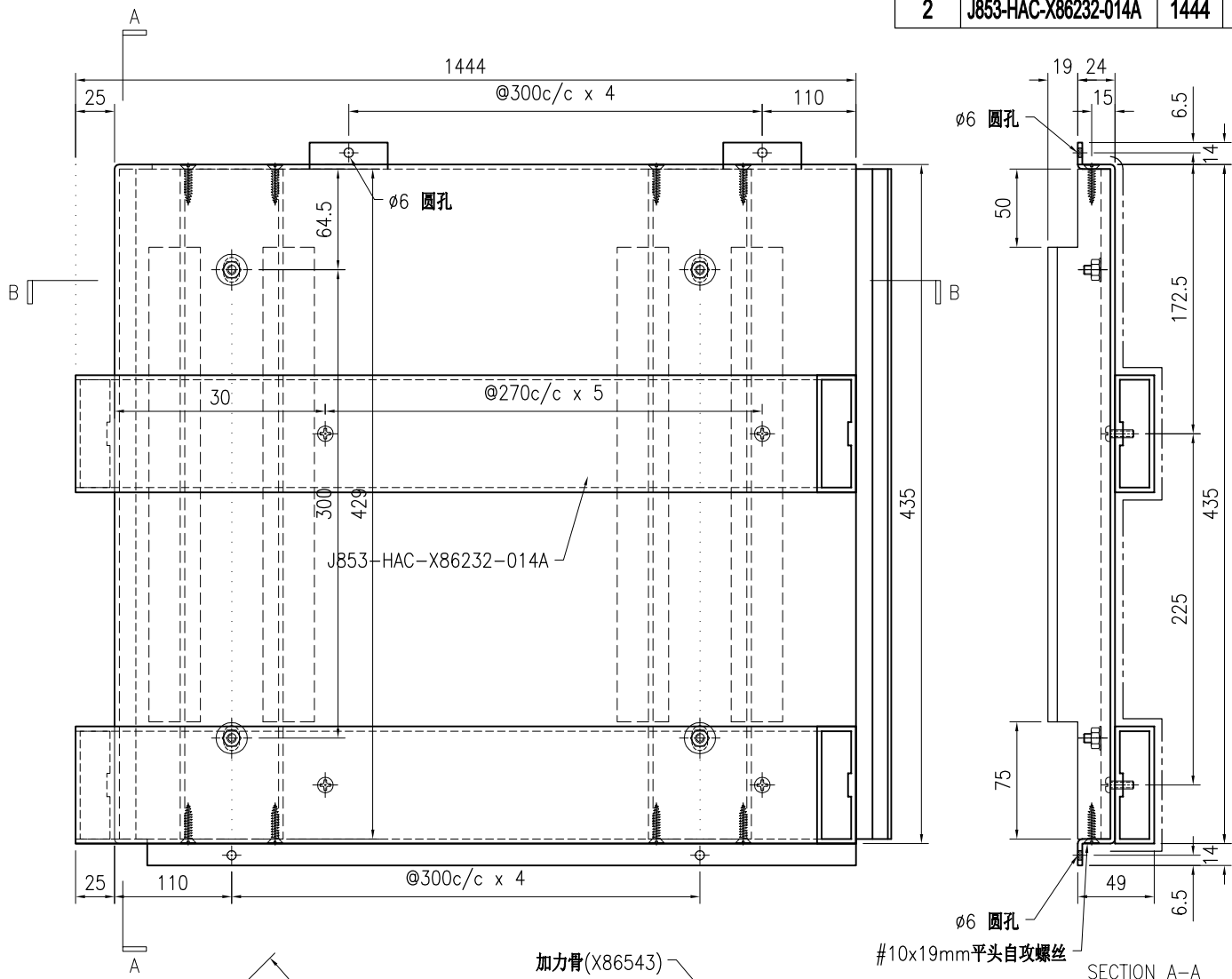


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-805	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-805	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.74	长度	1444	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-HAC-X86232-014A	1444	2

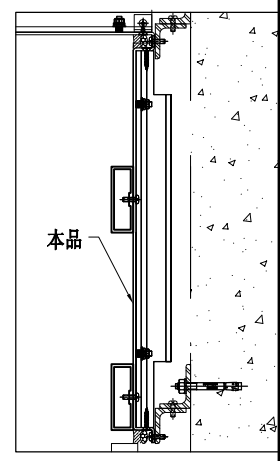
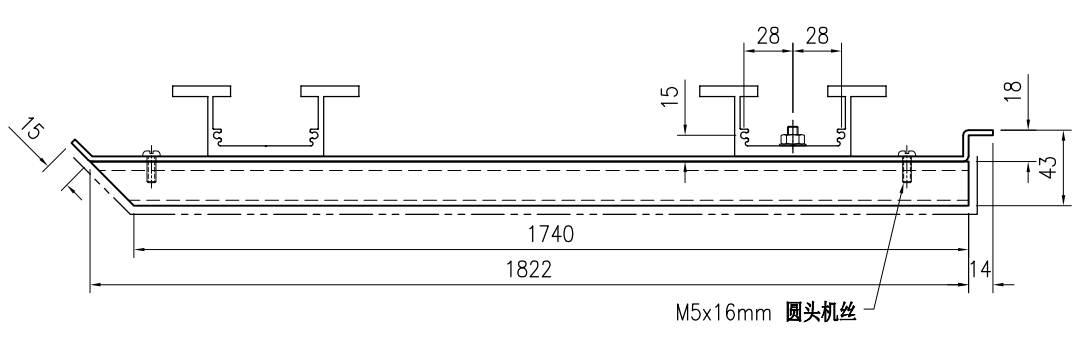
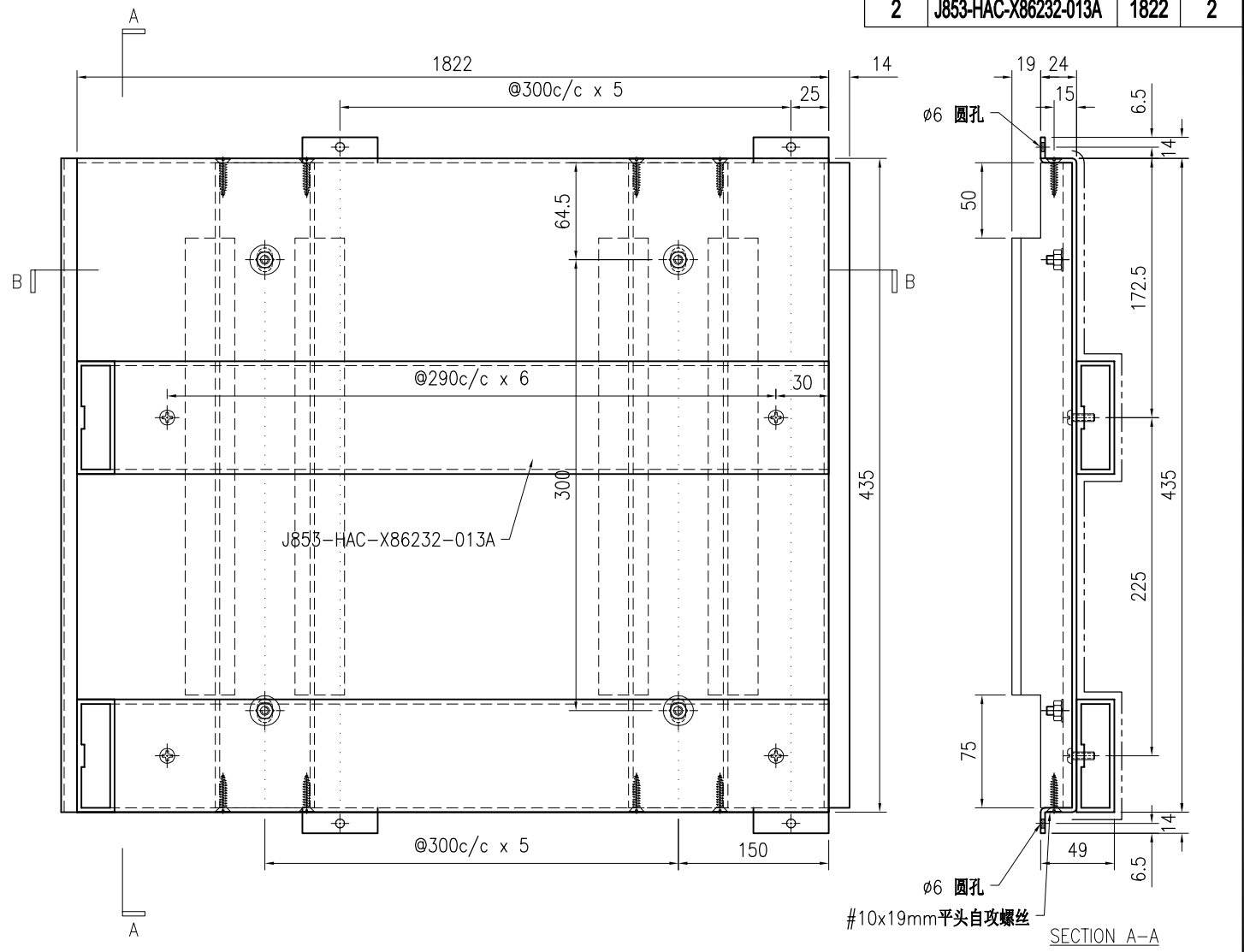


技术说明:

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


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	29/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-806 图号 J853-HAC-AC-806
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(㎡) 0.94	- 长度 1822	数量 1 宽度 435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	6
2	J853-HAC-X86232-013A	1822	2

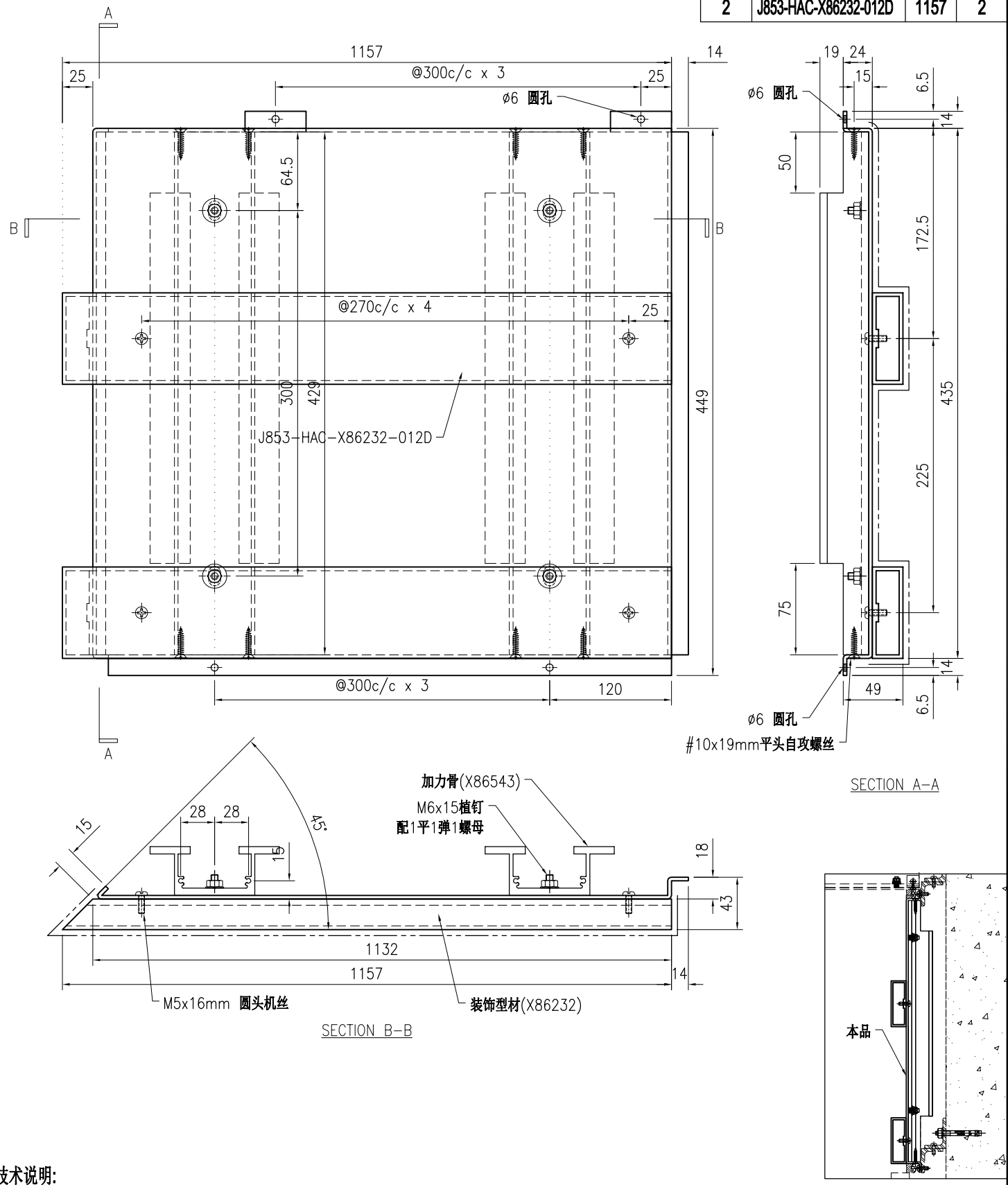


**技术说明:**

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。

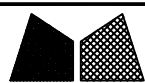
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	物料号 J853-HAC-AC-807 图号 J853-HAC-AC-807 数量 2	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) 单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.59 长度 1157 宽度 435
版本	采用	工厂	地盘	名称	批准	数量	长度	宽度
日期	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		铝板加工图		2	1157	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-HAC-X86232-012D	1157	2



**技术说明:**

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

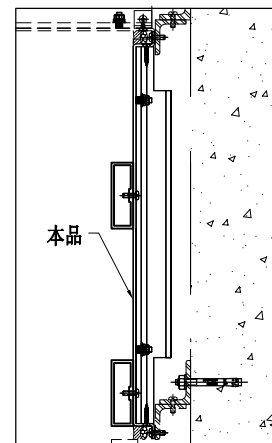
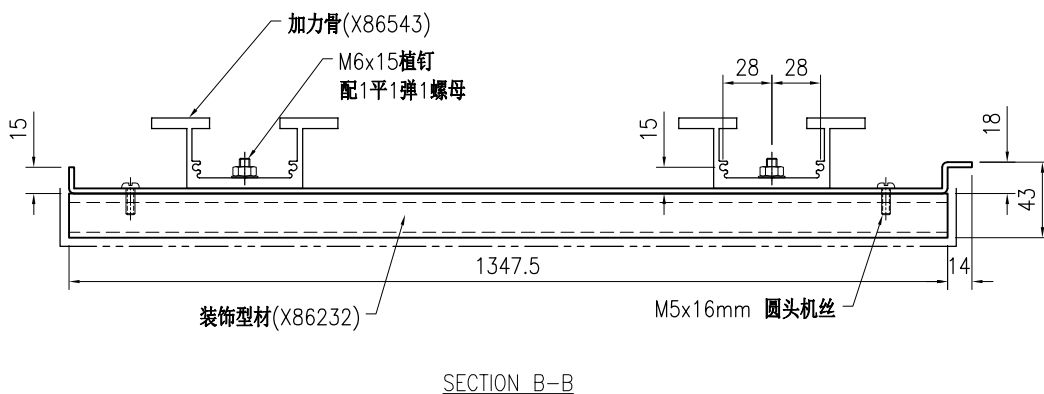
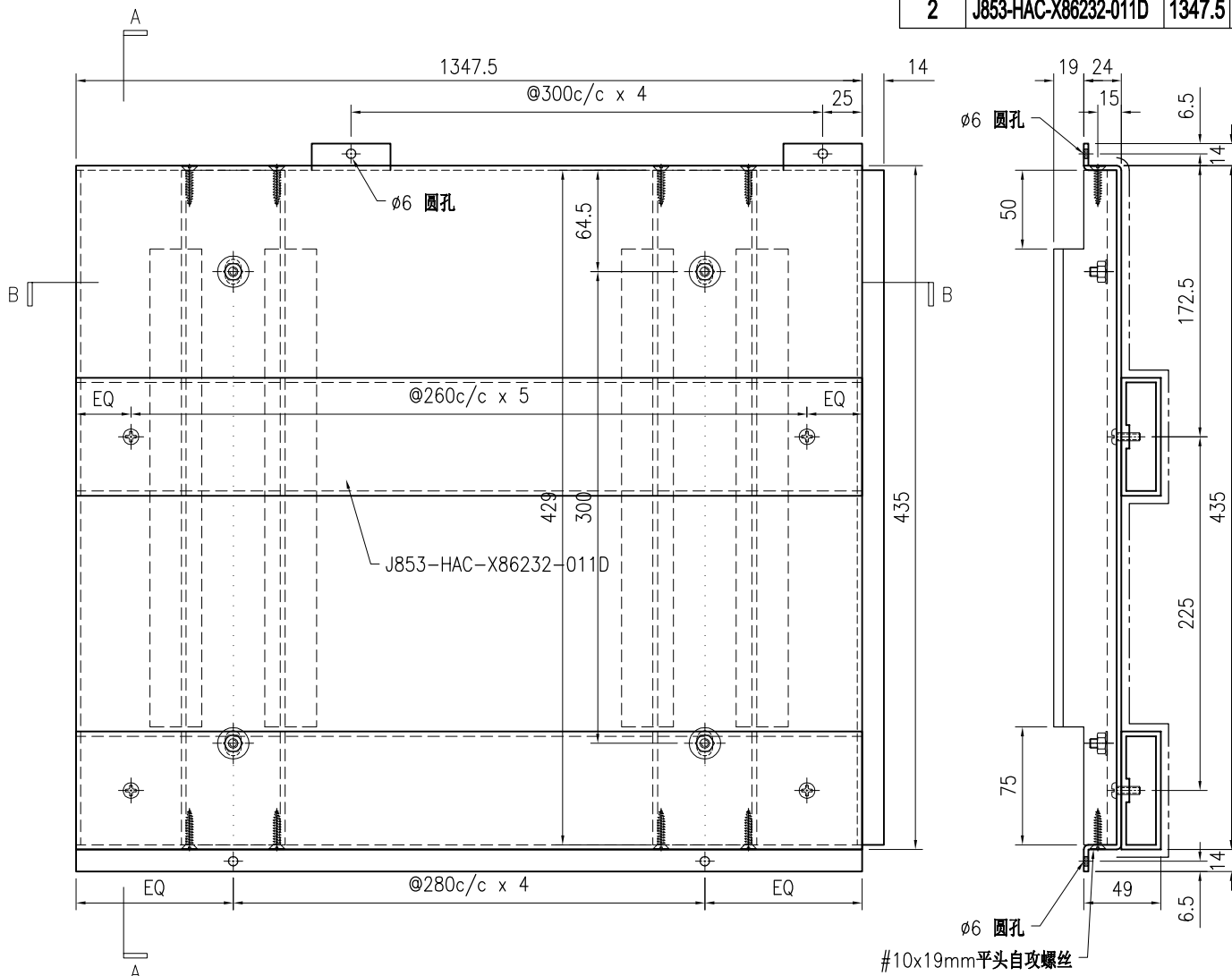


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-808	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-808	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	4	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.7	长度	1347.5	宽度	435

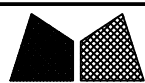
版本		采用	工厂	地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-HAC-X86232-011D	1347.5	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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

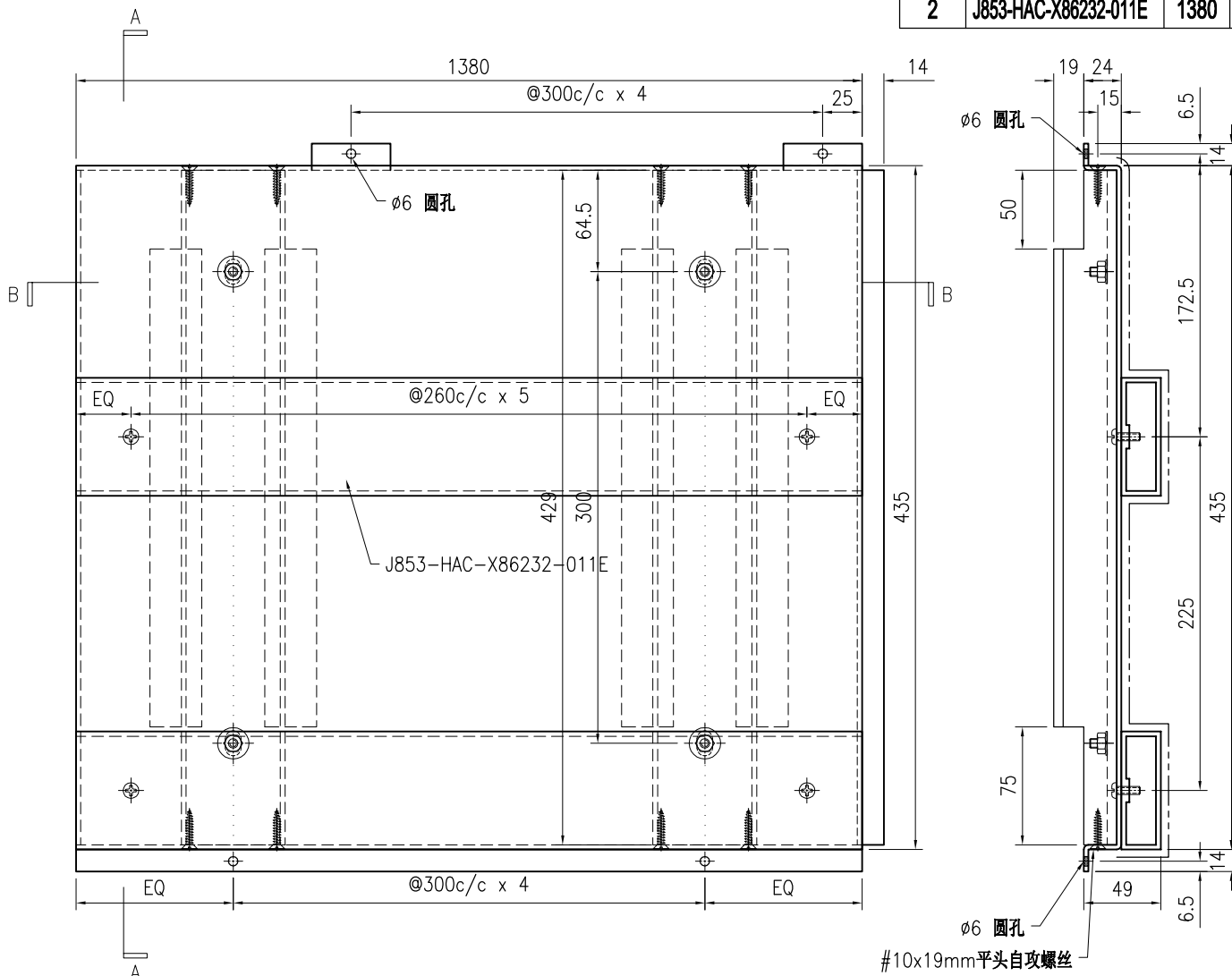


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

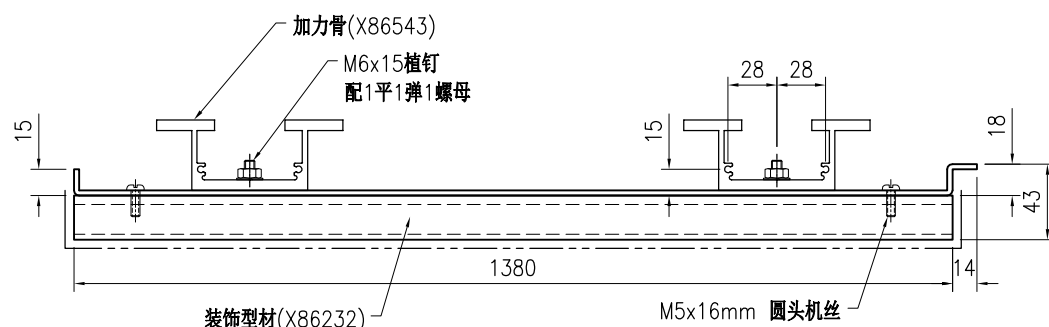
工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-809	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-809	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	3	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.72	长度	1380	宽度	435

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

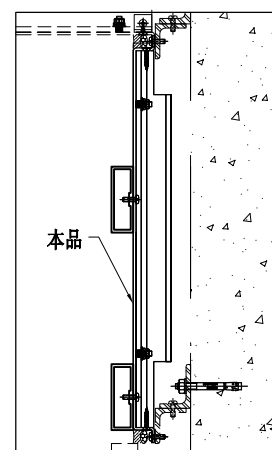
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



SECTION A-A




SECTION B-B

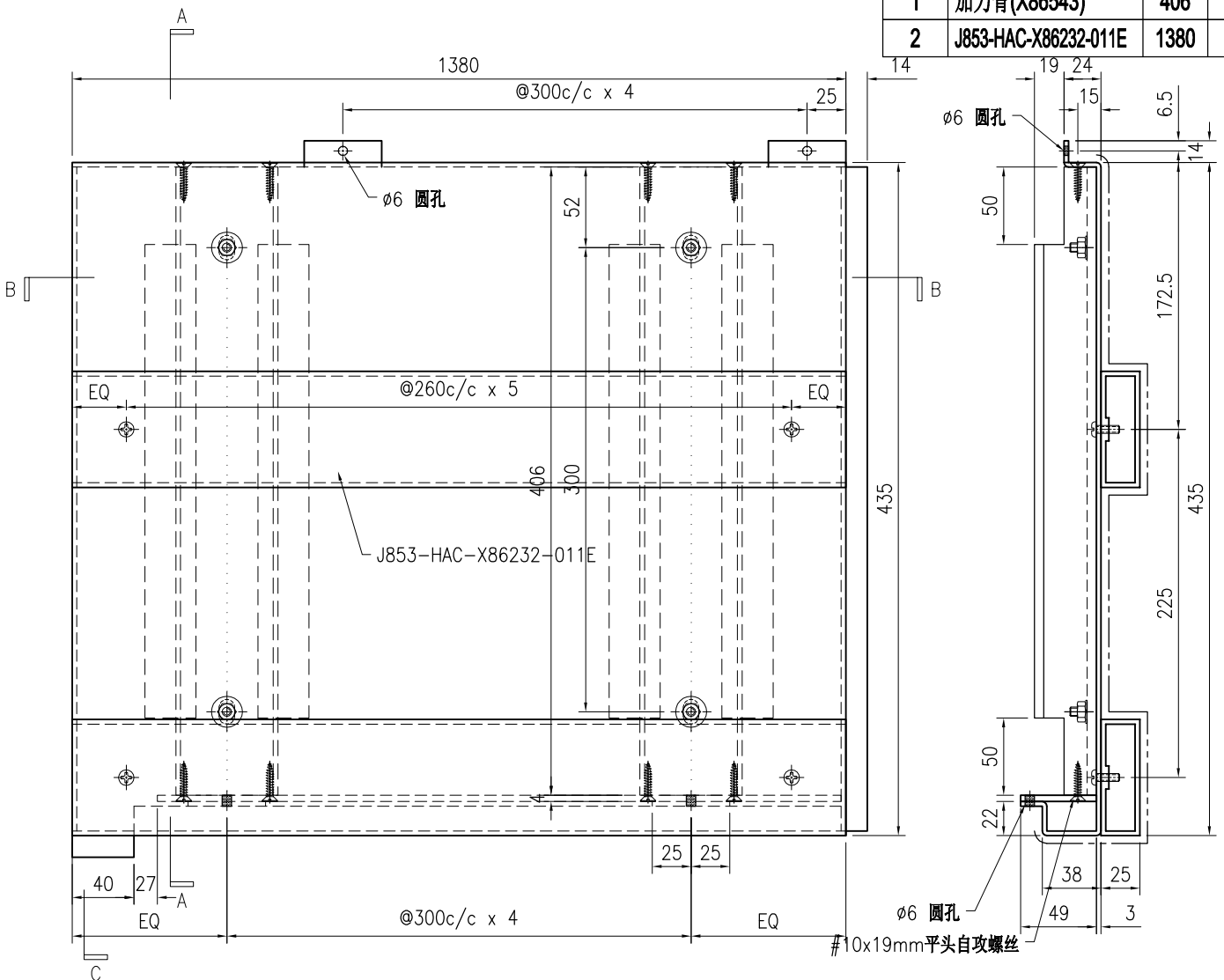


技术说明:

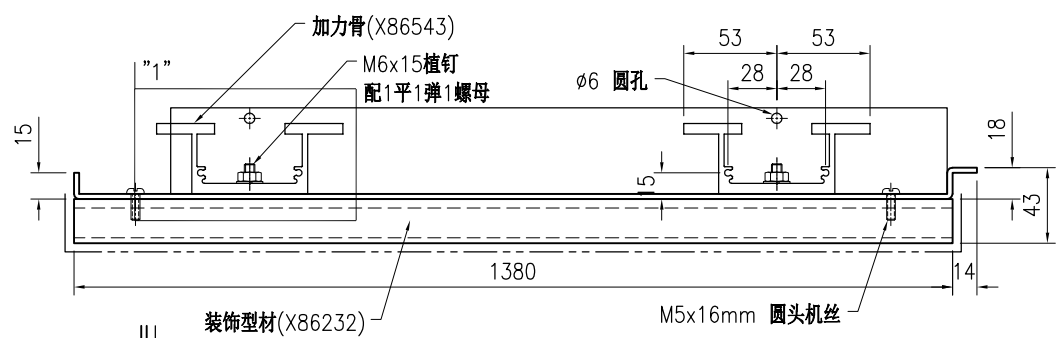
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853	制图 J.L.	29/6/24	物料号 J853-HAC-AC-810	
				地盘 香港延坪路	复核 -	-	图号 J853-HAC-AC-810	
版本		采用 工厂	地盘	√	名称 铝板加工图	批准 -	-	数量 1
日期		颜色 EC-DG-D334232-ZD1	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(㎡) 0.72	长度 1380	宽度 435	

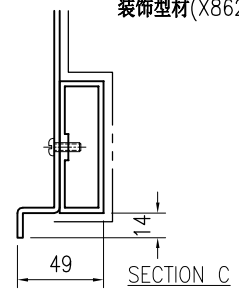
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	406	5
2	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



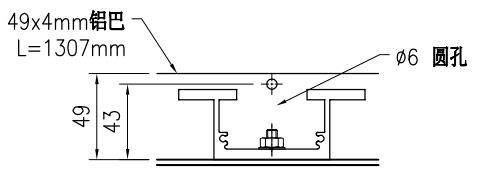
SECTION A-A



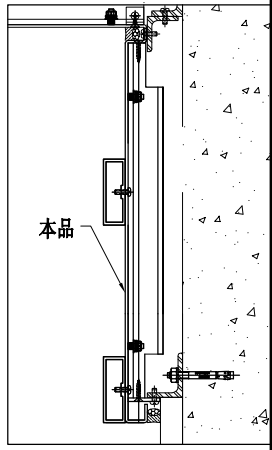
SECTION B-B



SECTION C

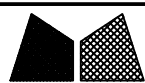


DETAIL 1



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。

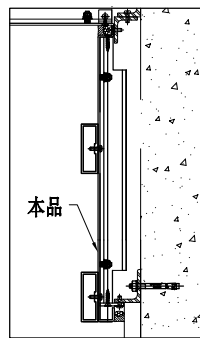
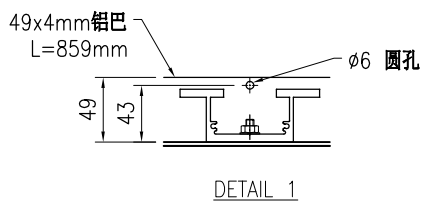
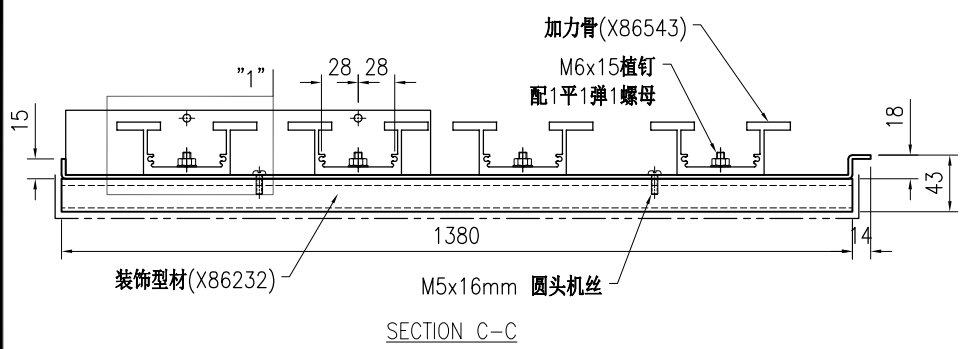
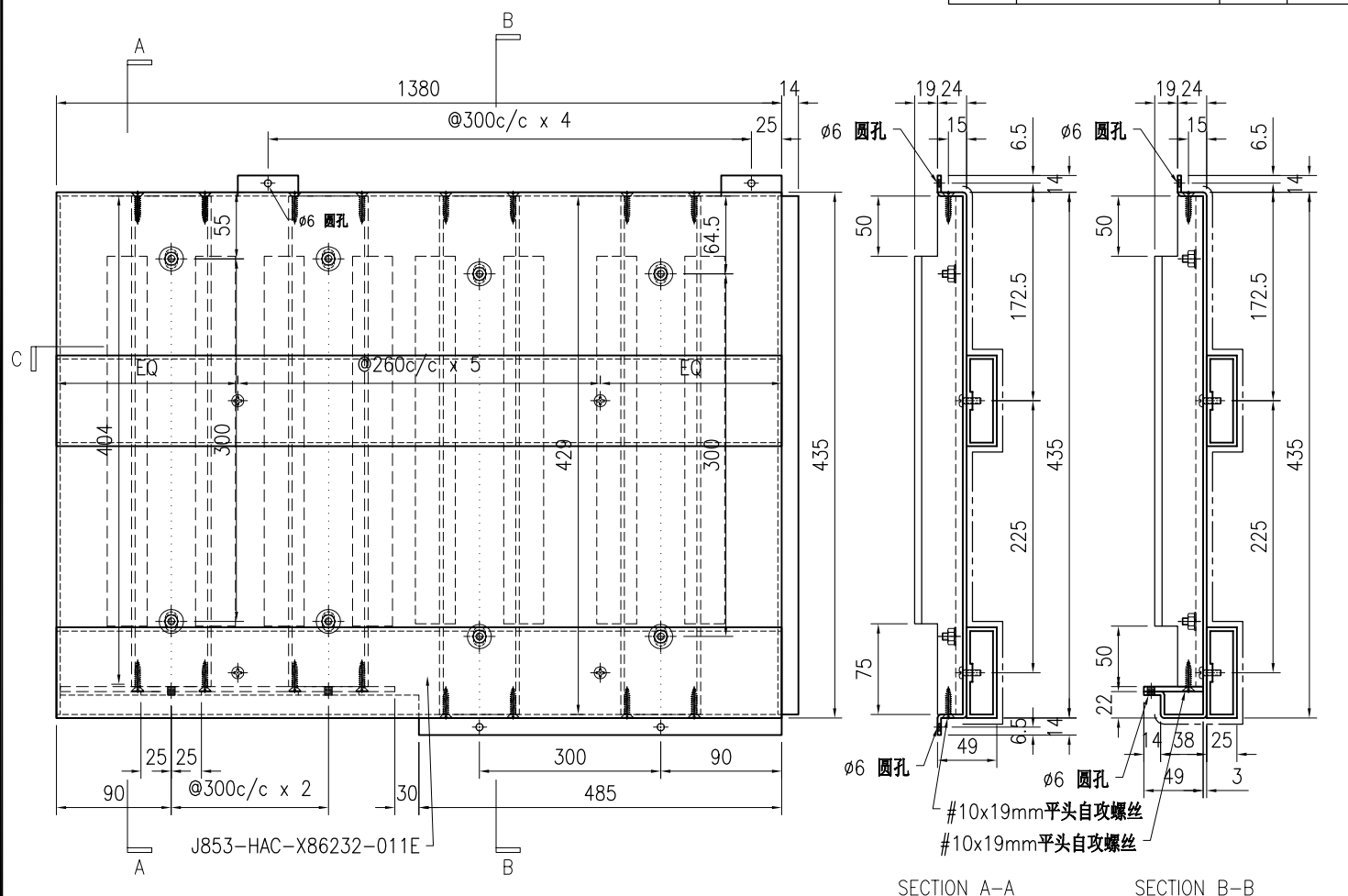


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-811			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-811			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.72	长度	1380	宽度	435

采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	406	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



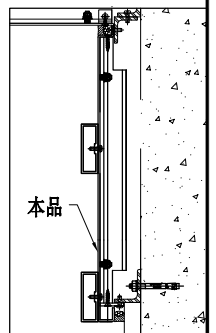
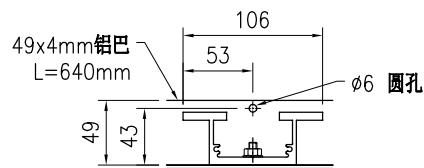
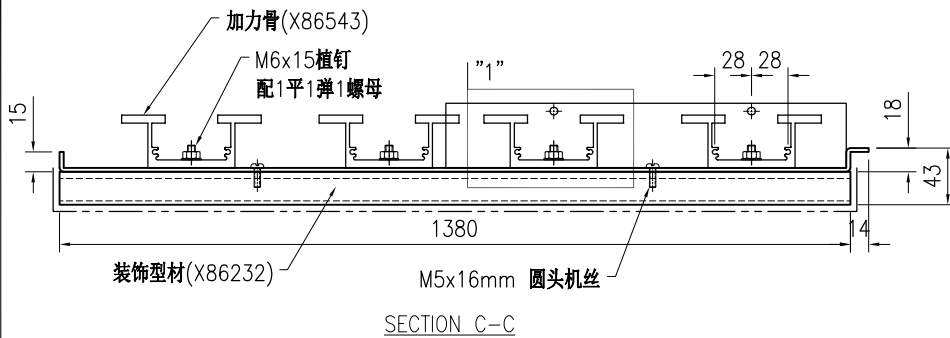
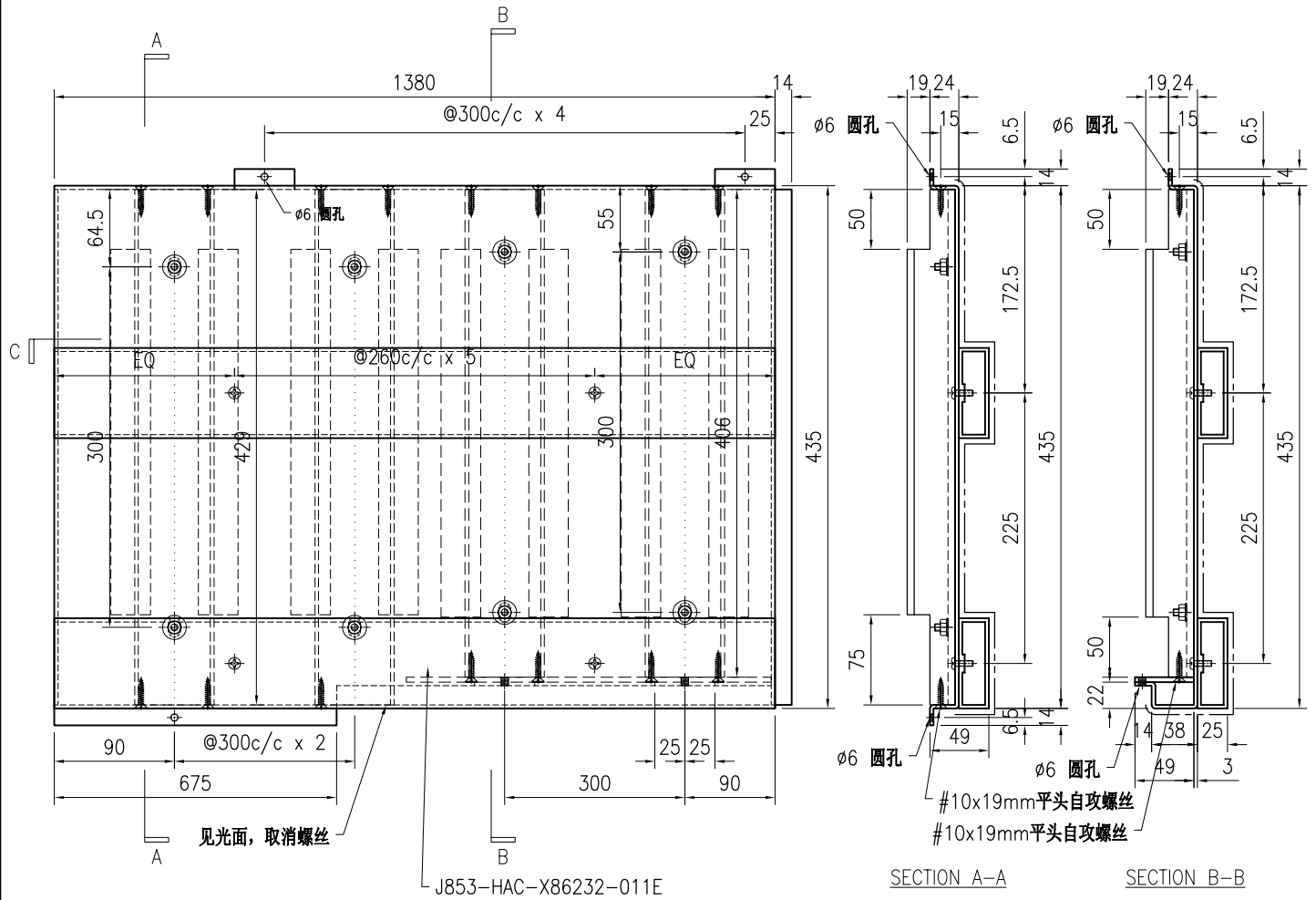
技术说明:  
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;  
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;  
 4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-812					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-812					
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1					
版本		采用	工厂		地盘	√					
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.72	长度	1380	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	406	2
2	加力骨(X86543)	429	3
3	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



技术说明:

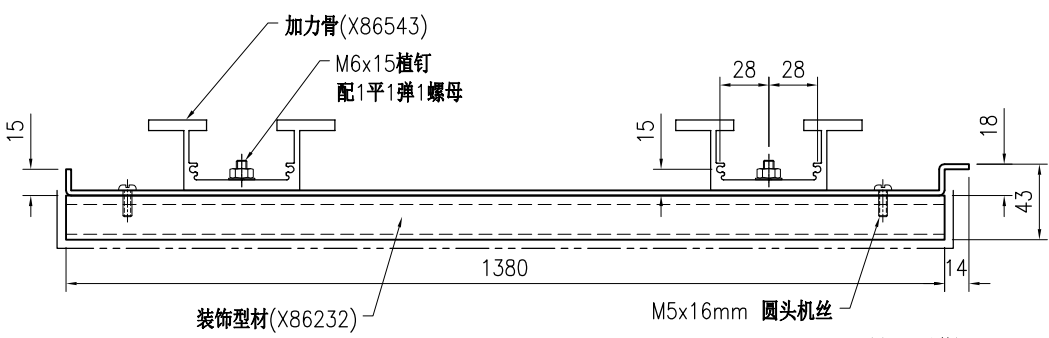
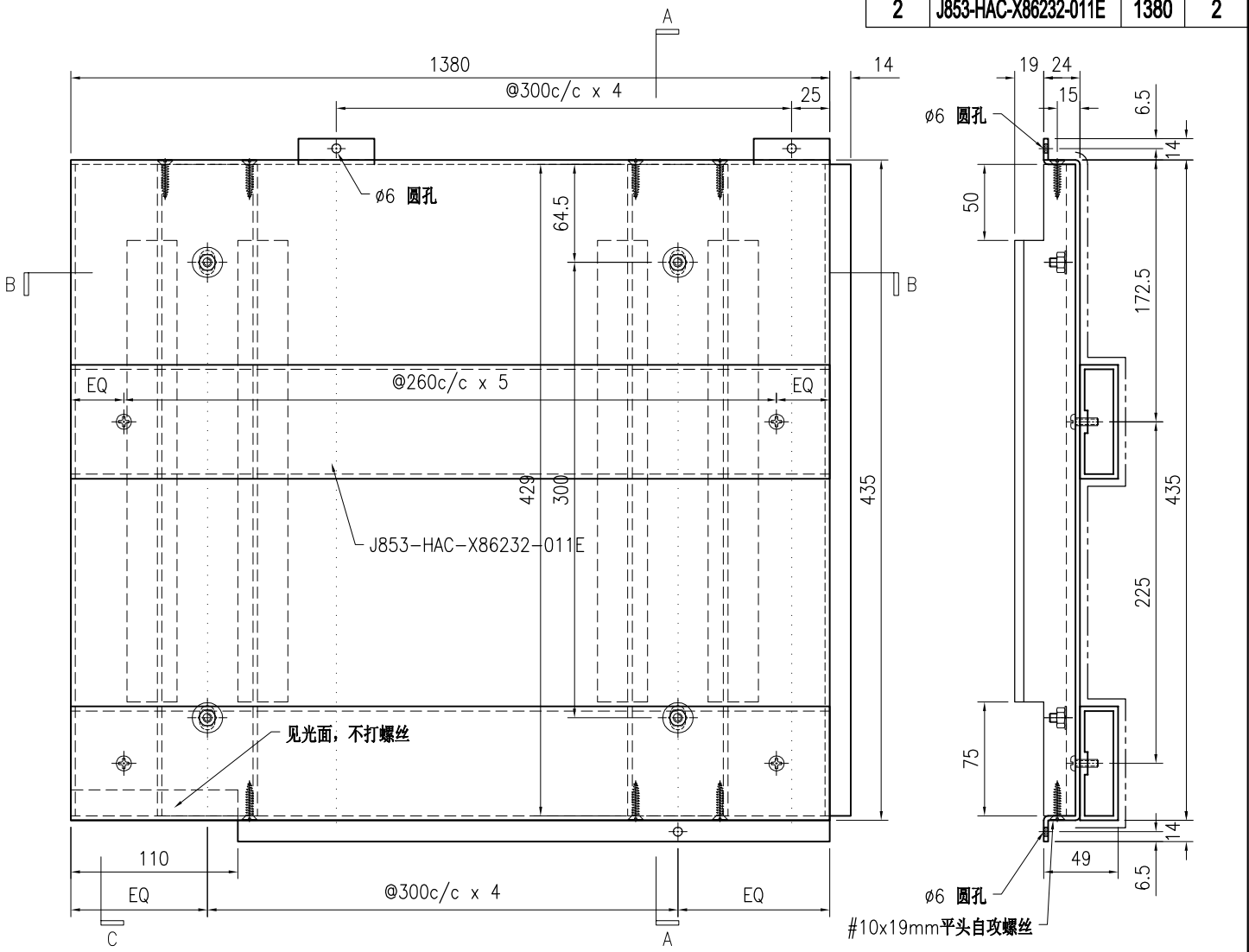
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



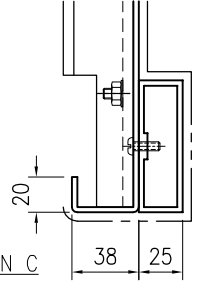
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-813			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-813			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.72	长度	1380	宽度	435
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1						

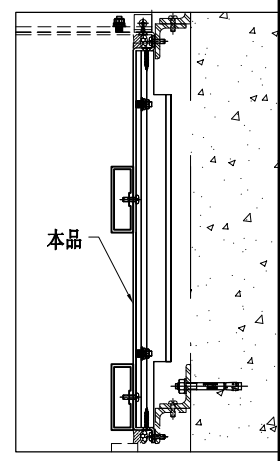
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



SECTION B-B

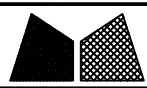


SECTION C



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。

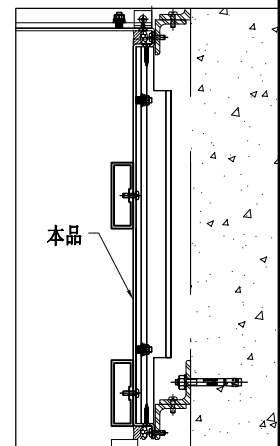
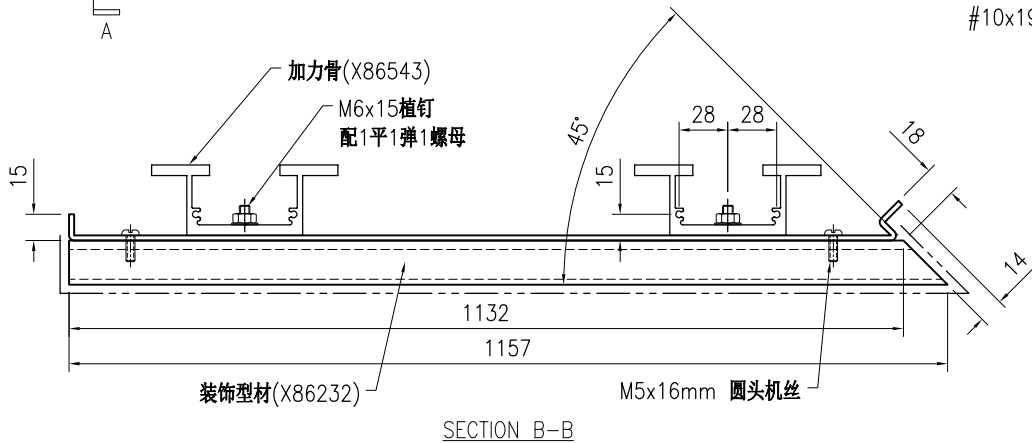
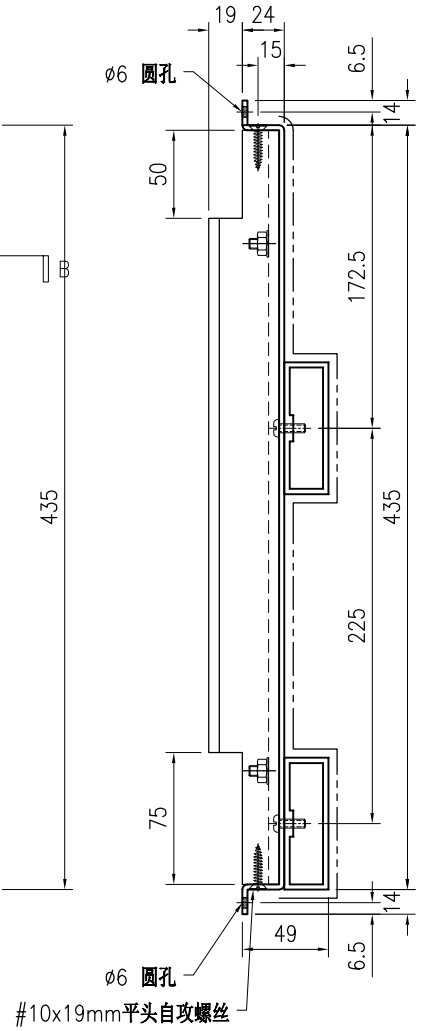
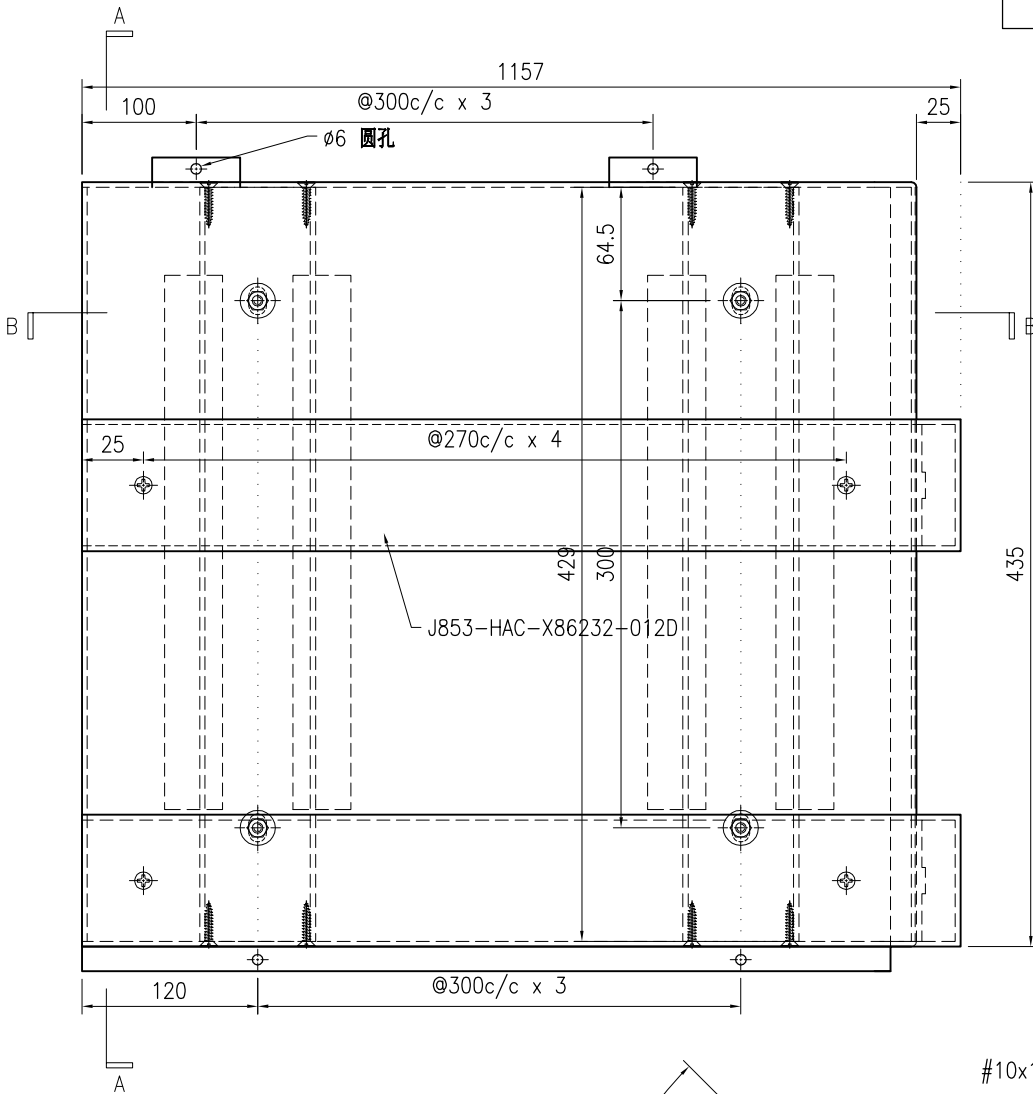


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-814	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-814	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.59	长度	1157	宽度	435

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

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-HAC-X86232-012D	1157	2



技术说明:

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

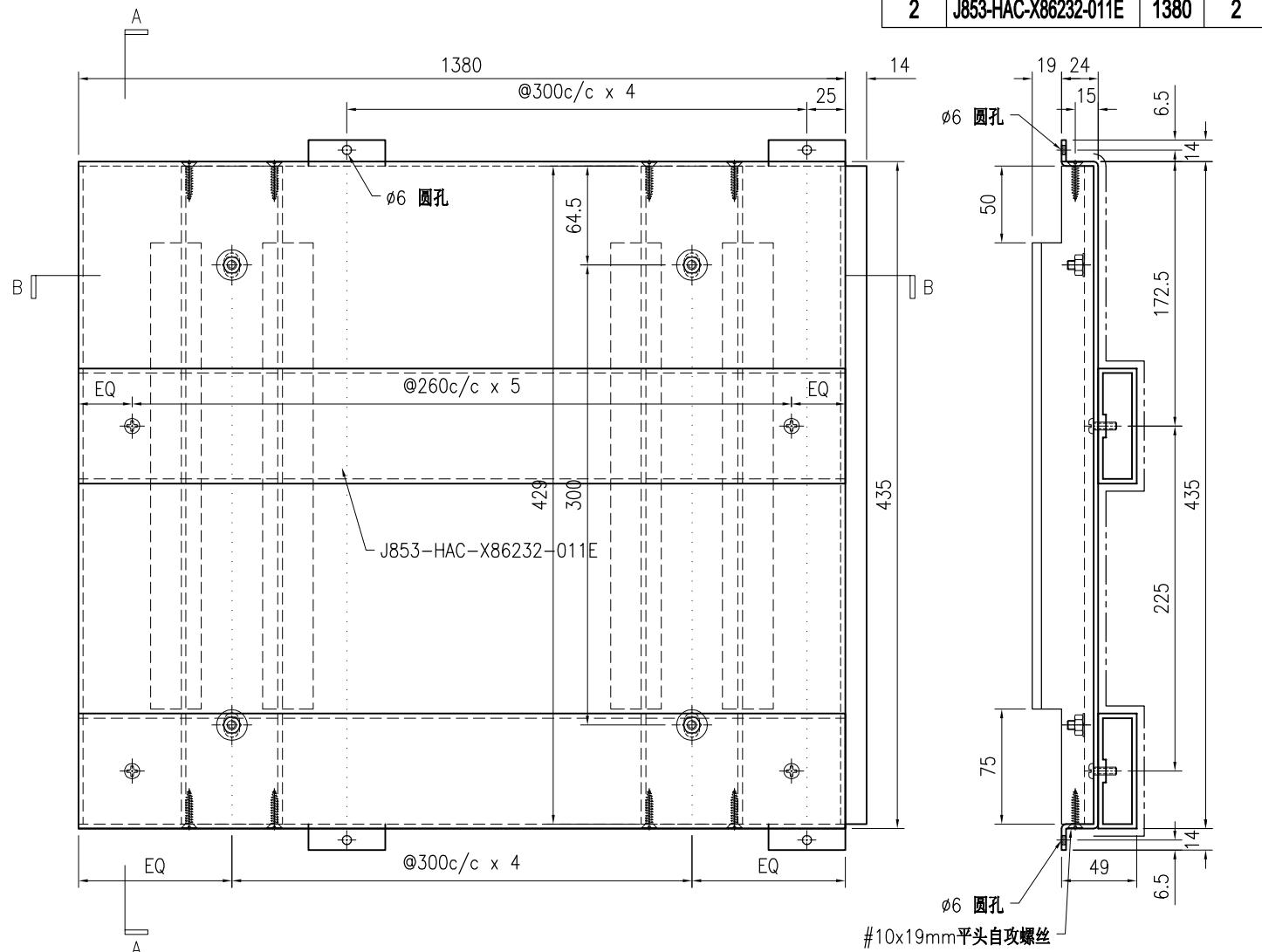


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-815	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-815	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.72	长度	1380	宽度	435

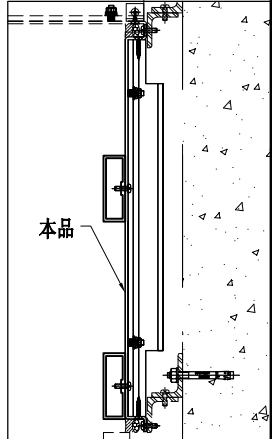
版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011E	1380	2




SECTION A-A

SECTION B-B

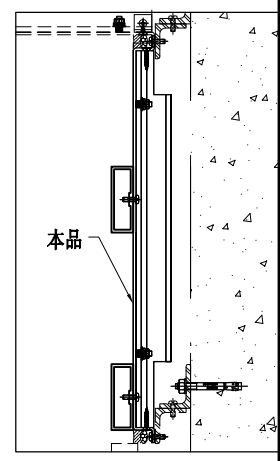
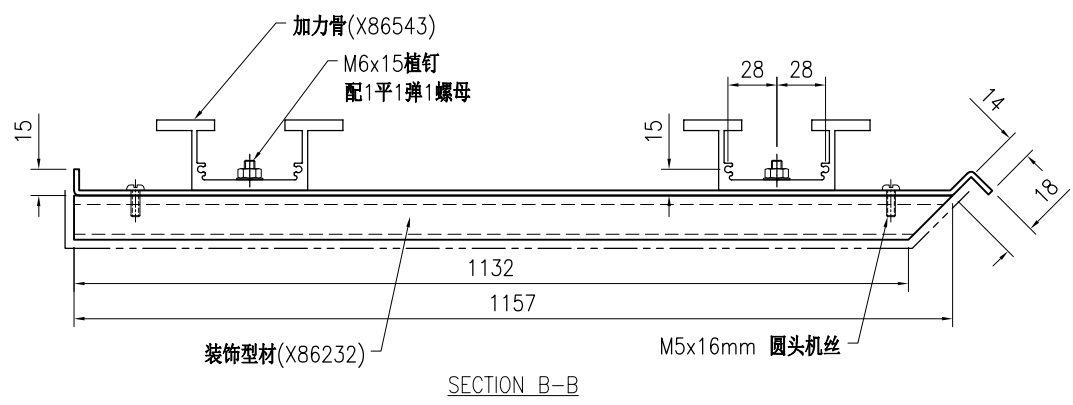
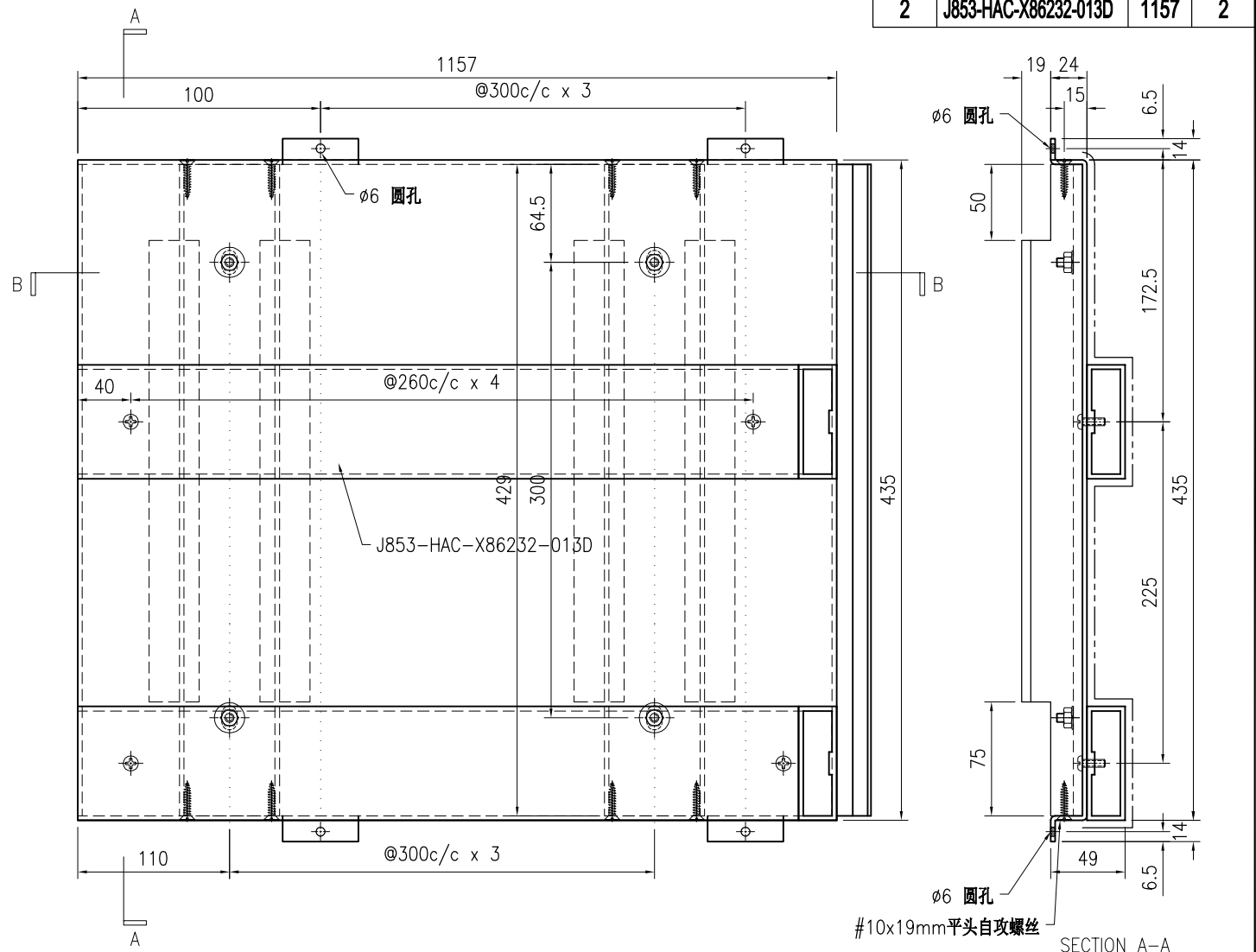


技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	物料号 J853-HAC-AC-816 图号 J853-HAC-AC-816 数量 1	单件面积(㎡) 0.61 长度 1157 宽度 435
版本	采用	工厂	地盘	名称	材料	数量	长度	宽度
			√	铝板加工图	3mm 厚铝板 (3003 H14)	1	1157	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-HAC-X86232-013D	1157	2

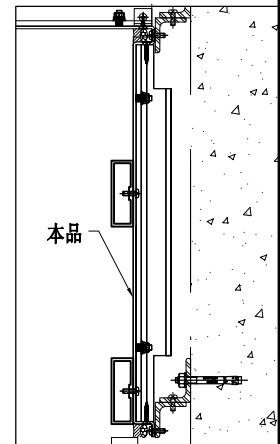
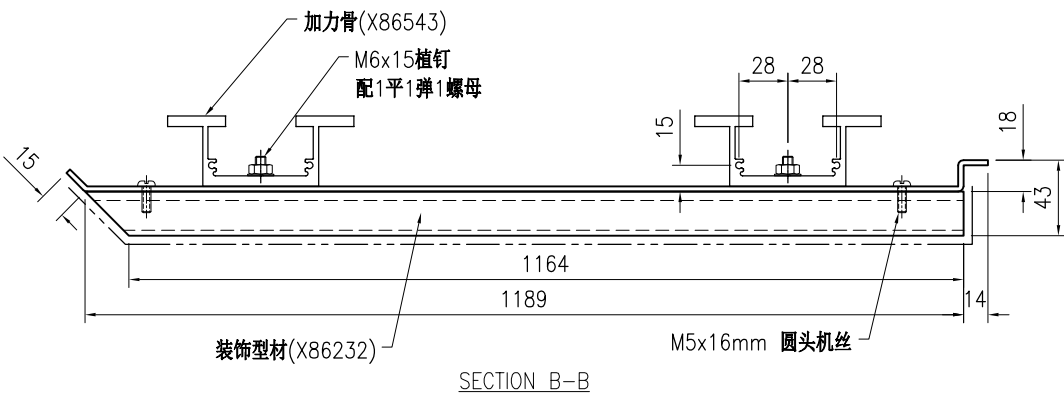
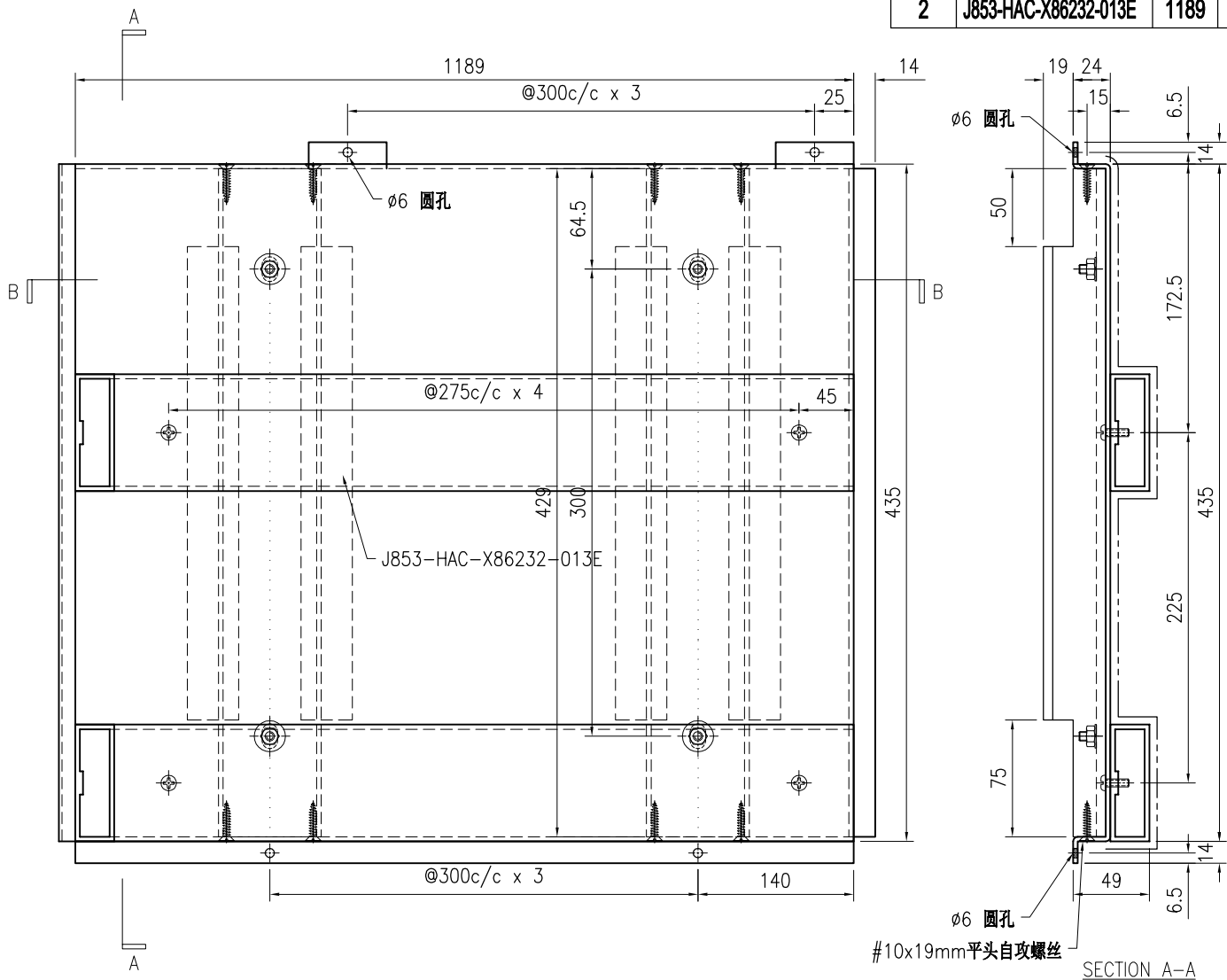


**技术说明:**

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。

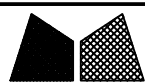
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-817 图号 J853-HAC-AC-817 数量 1
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.62	长度 1189 宽度 435	数量 1

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-013E	1189	2



**技术说明:**

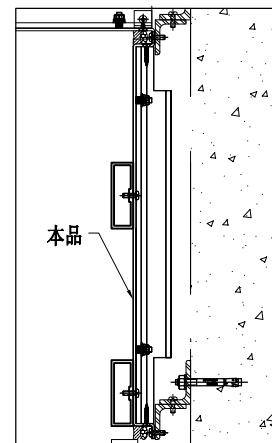
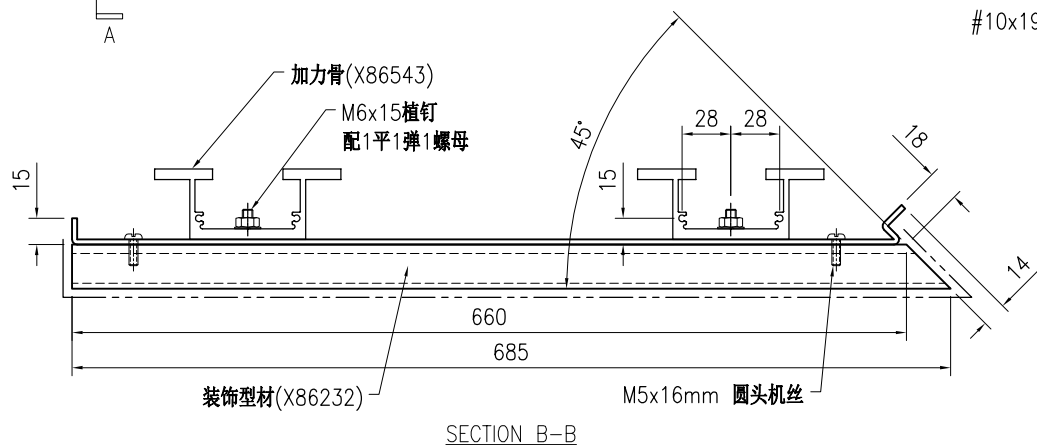
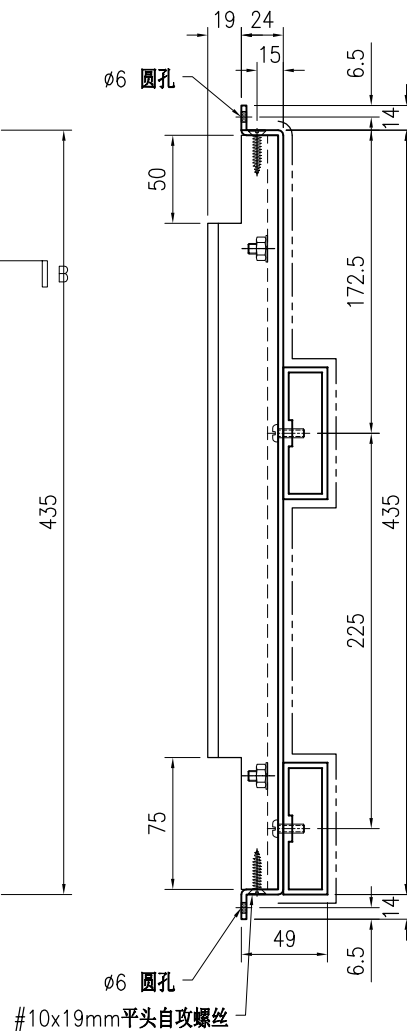
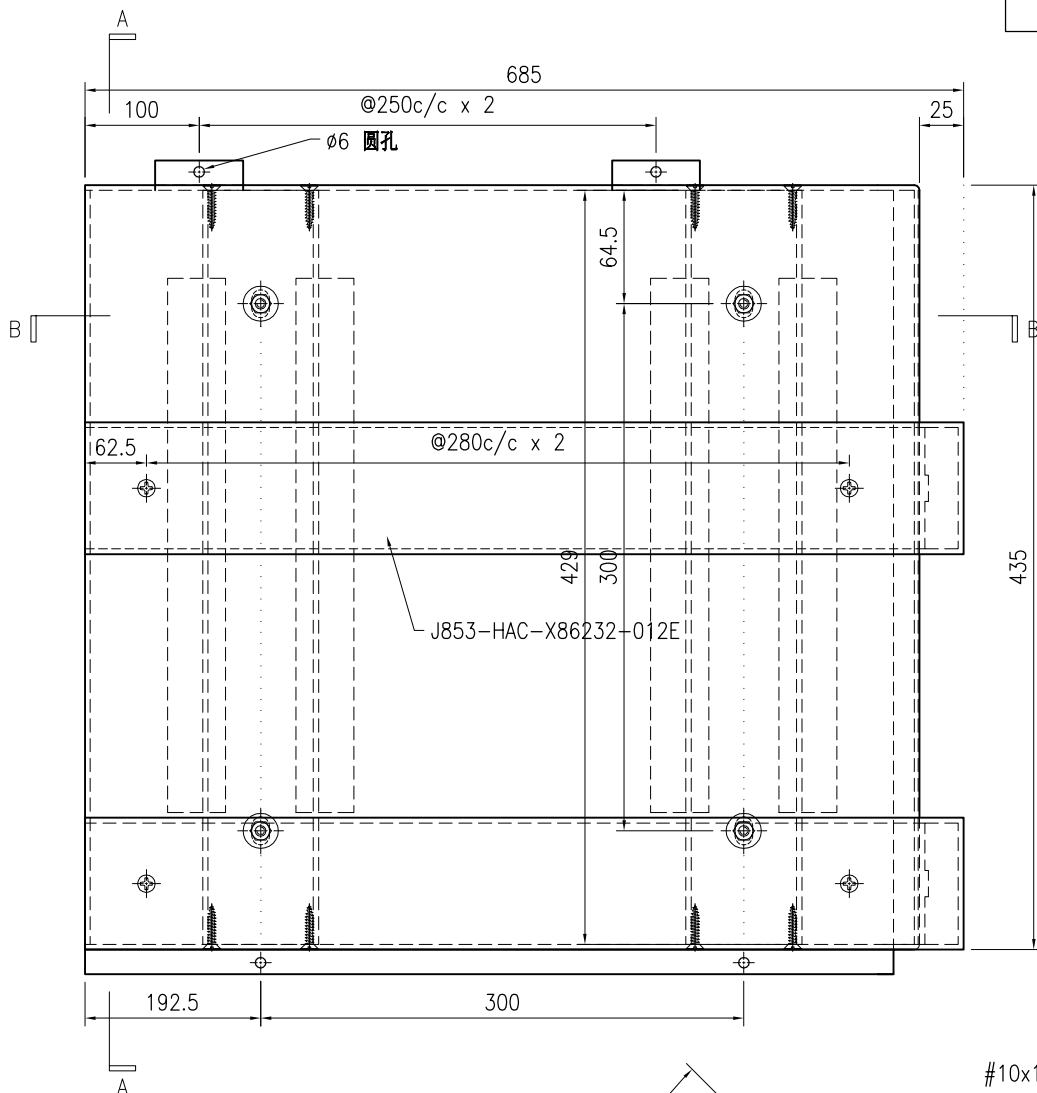
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-818	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-818	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.36
						长度	685
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	J853-HAC-X86232-012E	685	2

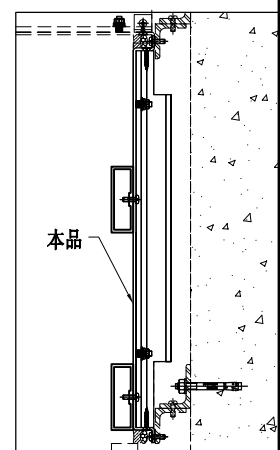
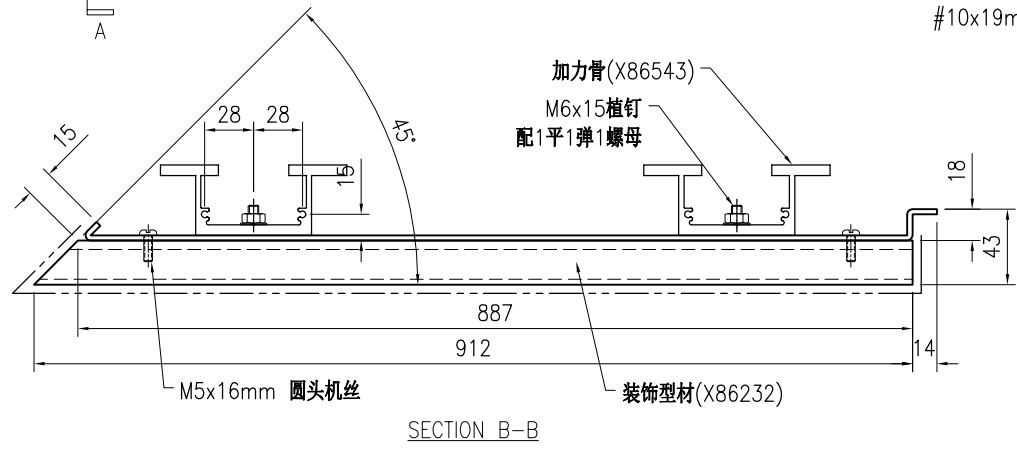
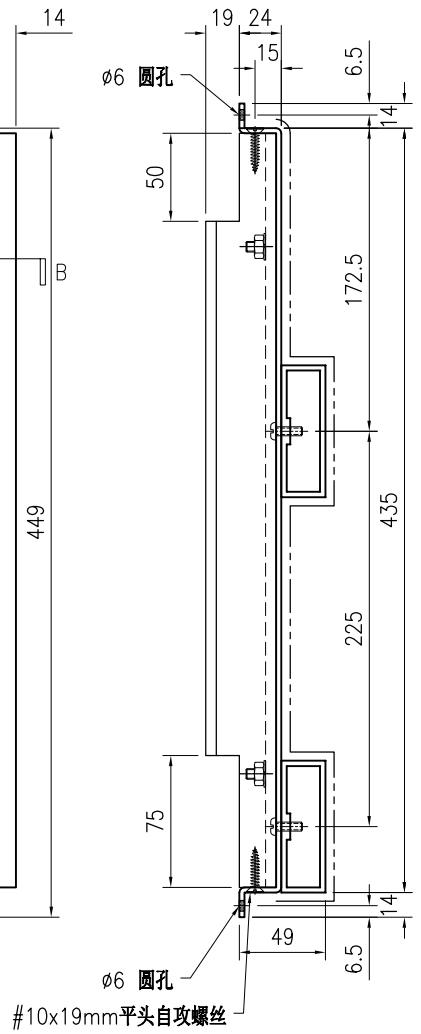
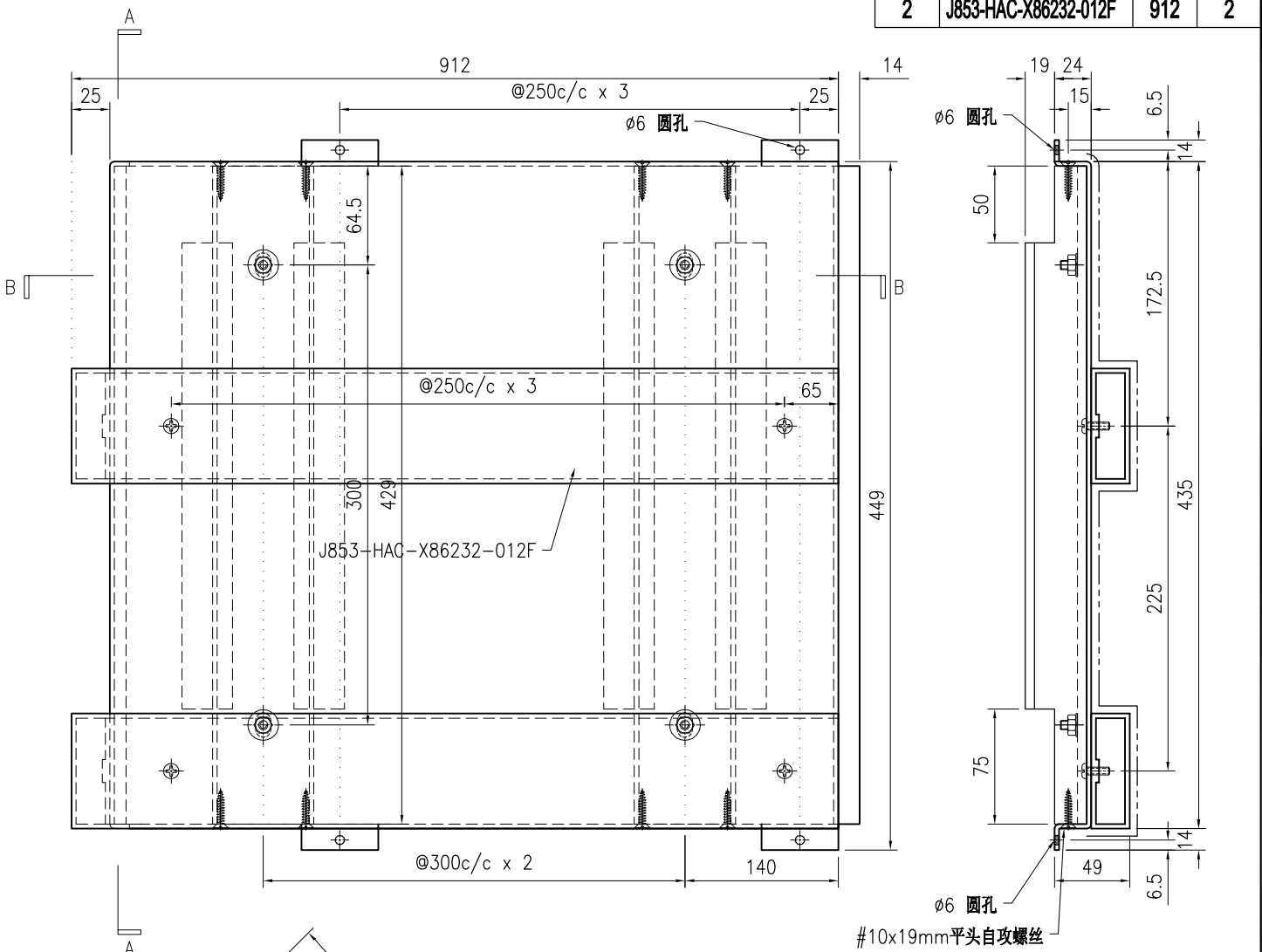


技术说明:

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

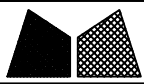
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-819 图号 J853-HAC-AC-819	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.47	数量 1

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-HAC-X86232-012F	912	2



**技术说明:**

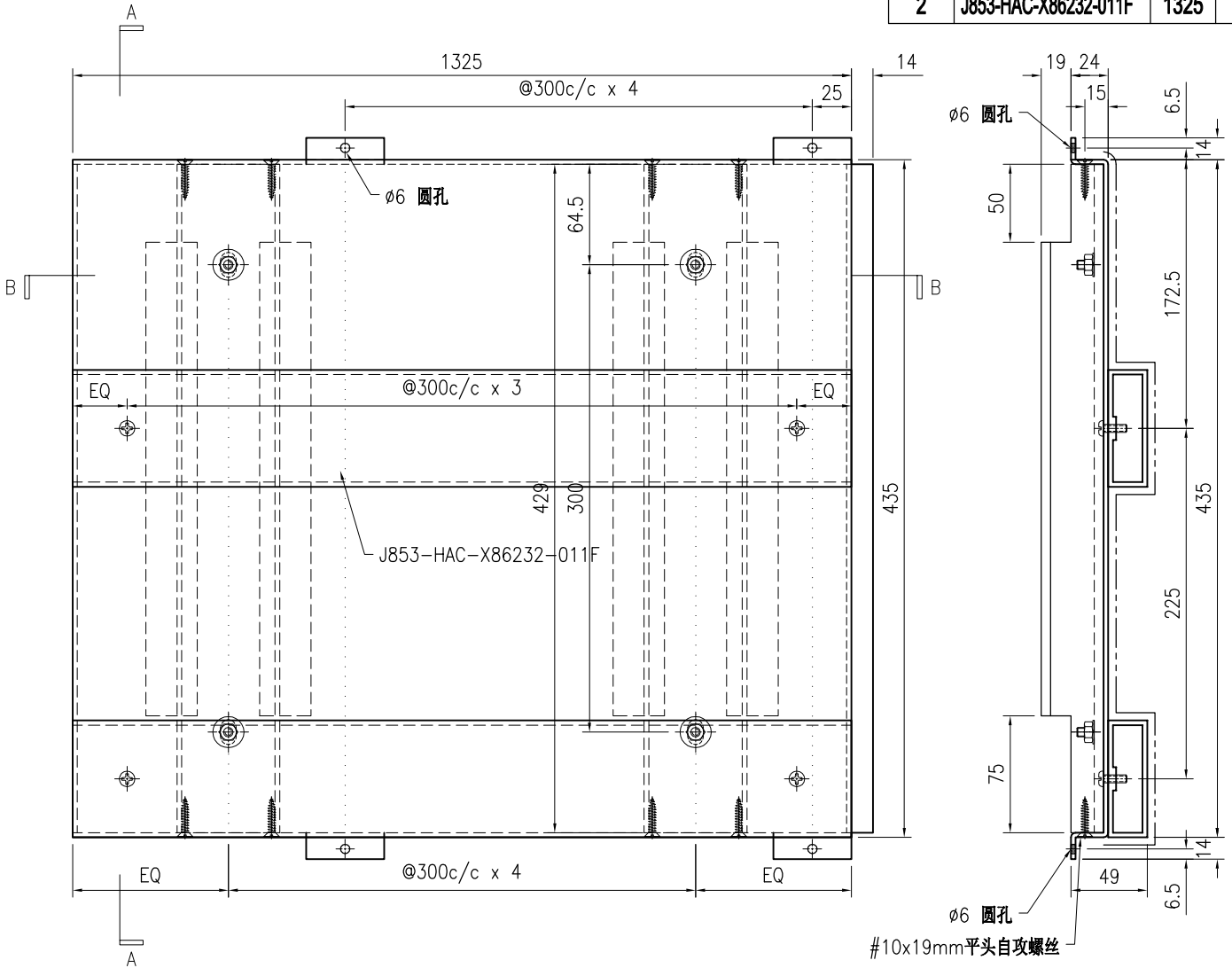
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

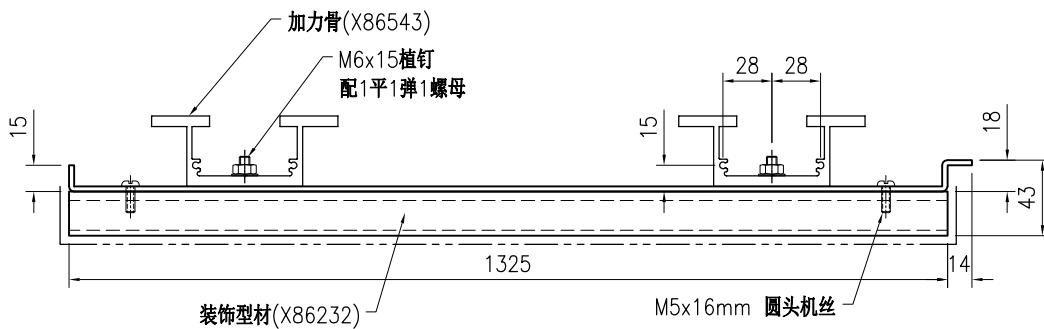
工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-820					
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-820					
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	8				
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.69	长度	1325	宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011F	1325	2

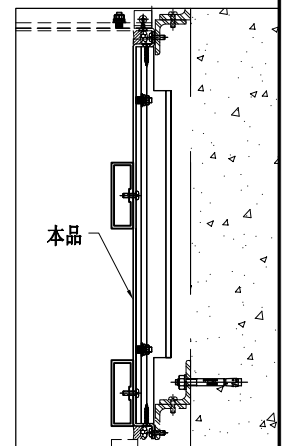


#10x19mm平头自攻螺丝

SECTION A-A



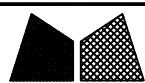
SECTION B-B



本品

技术说明:

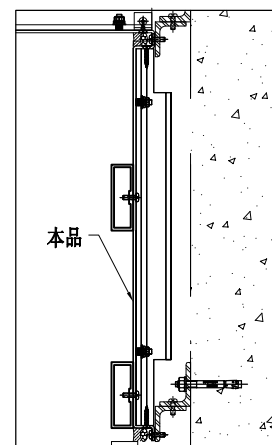
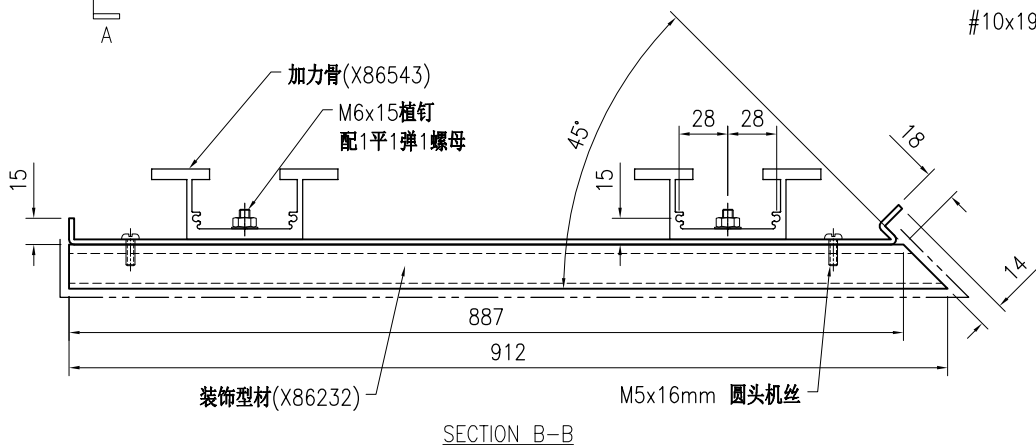
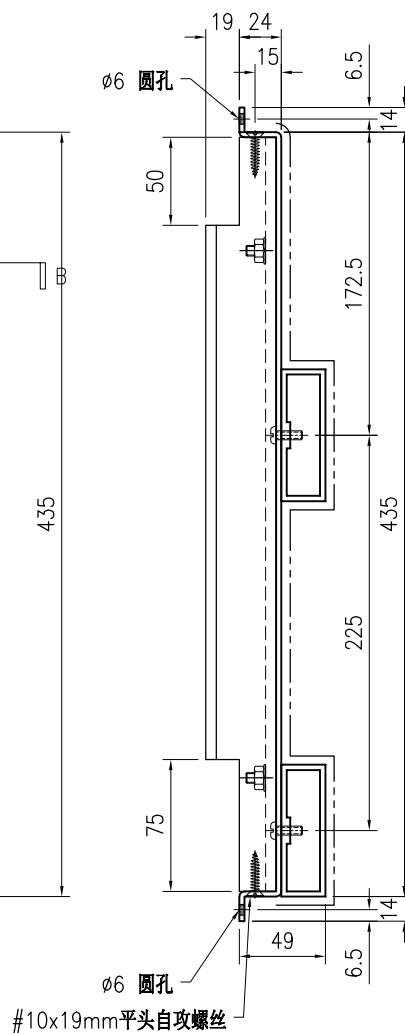
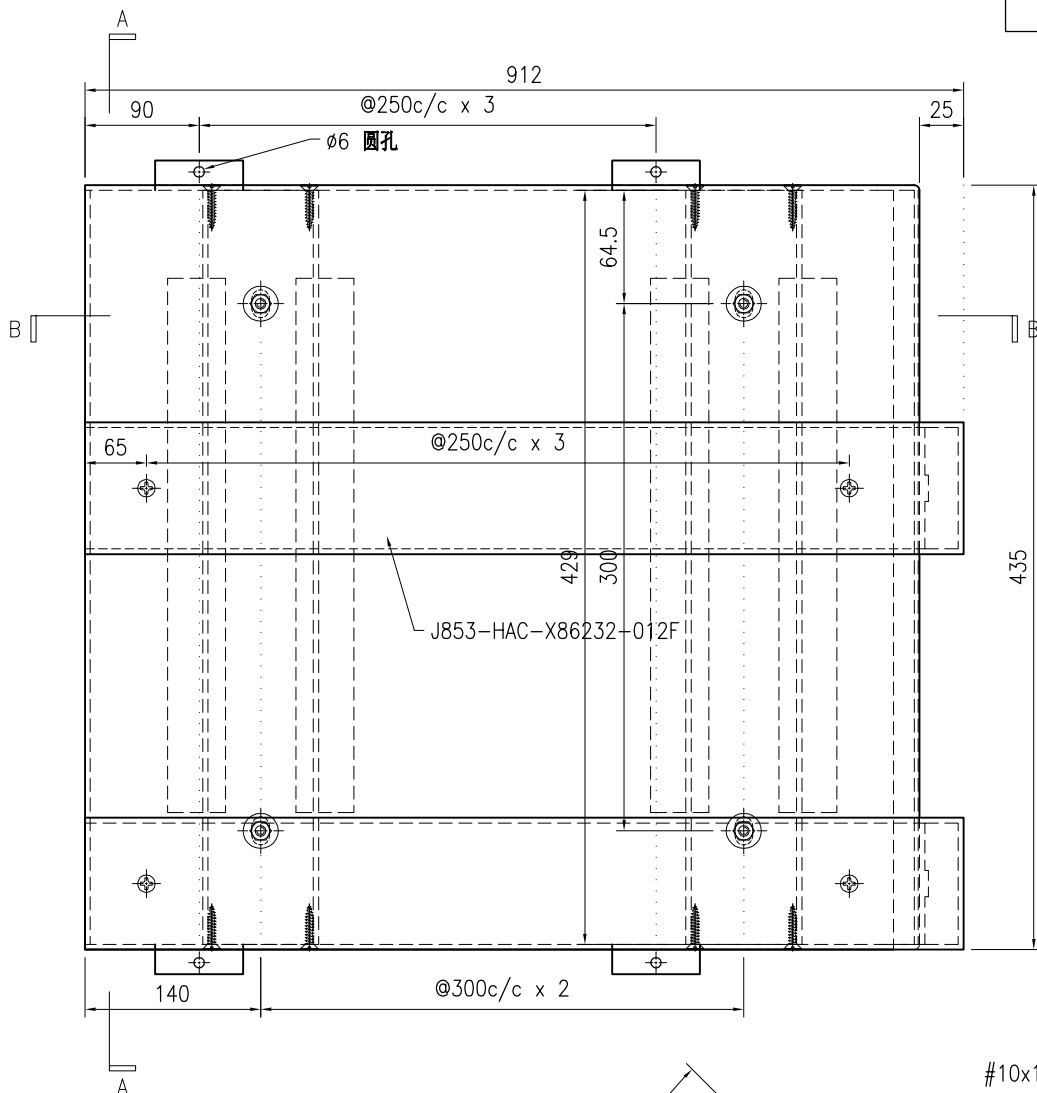
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-821	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-821	
版本		名称	铝板加工图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	0.47
						长度	912
						宽度	435

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	3
2	J853-HAC-X86232-012F	912	2

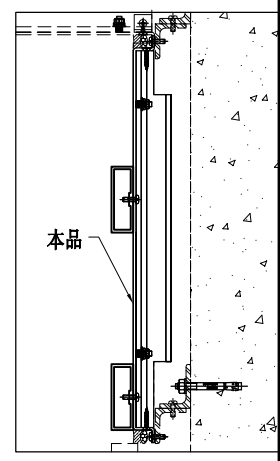
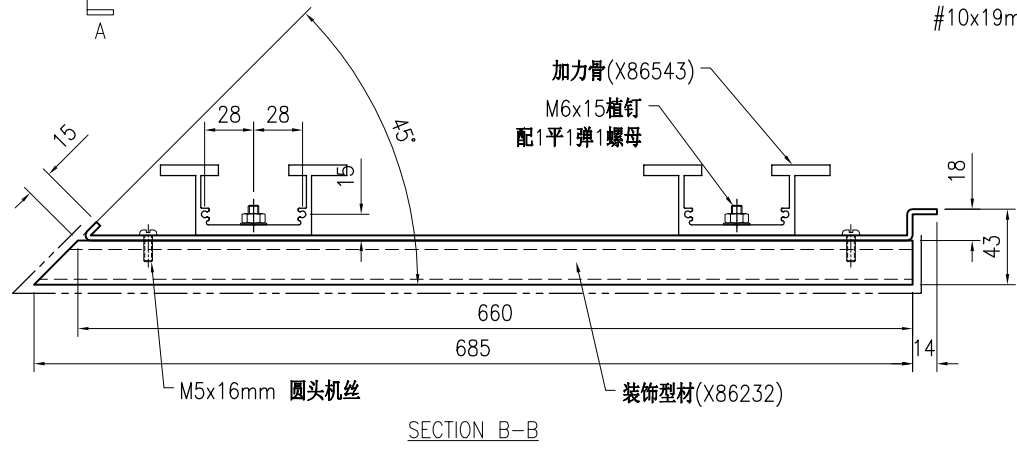
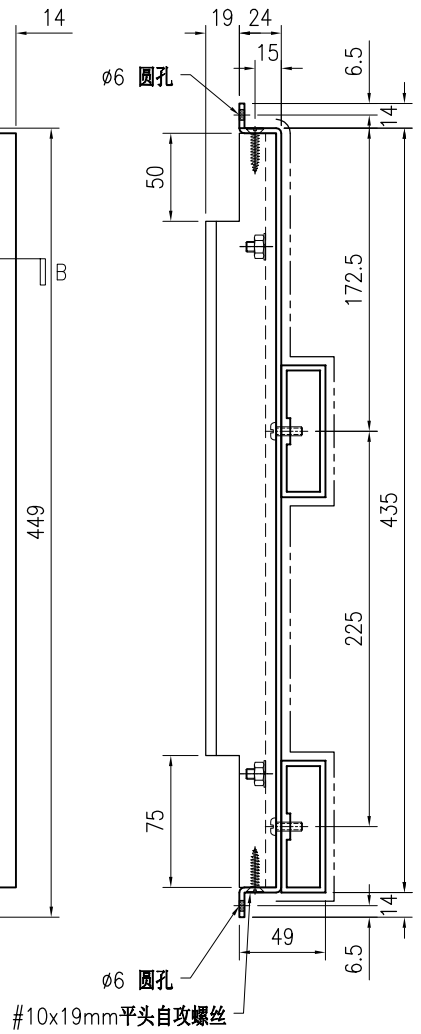
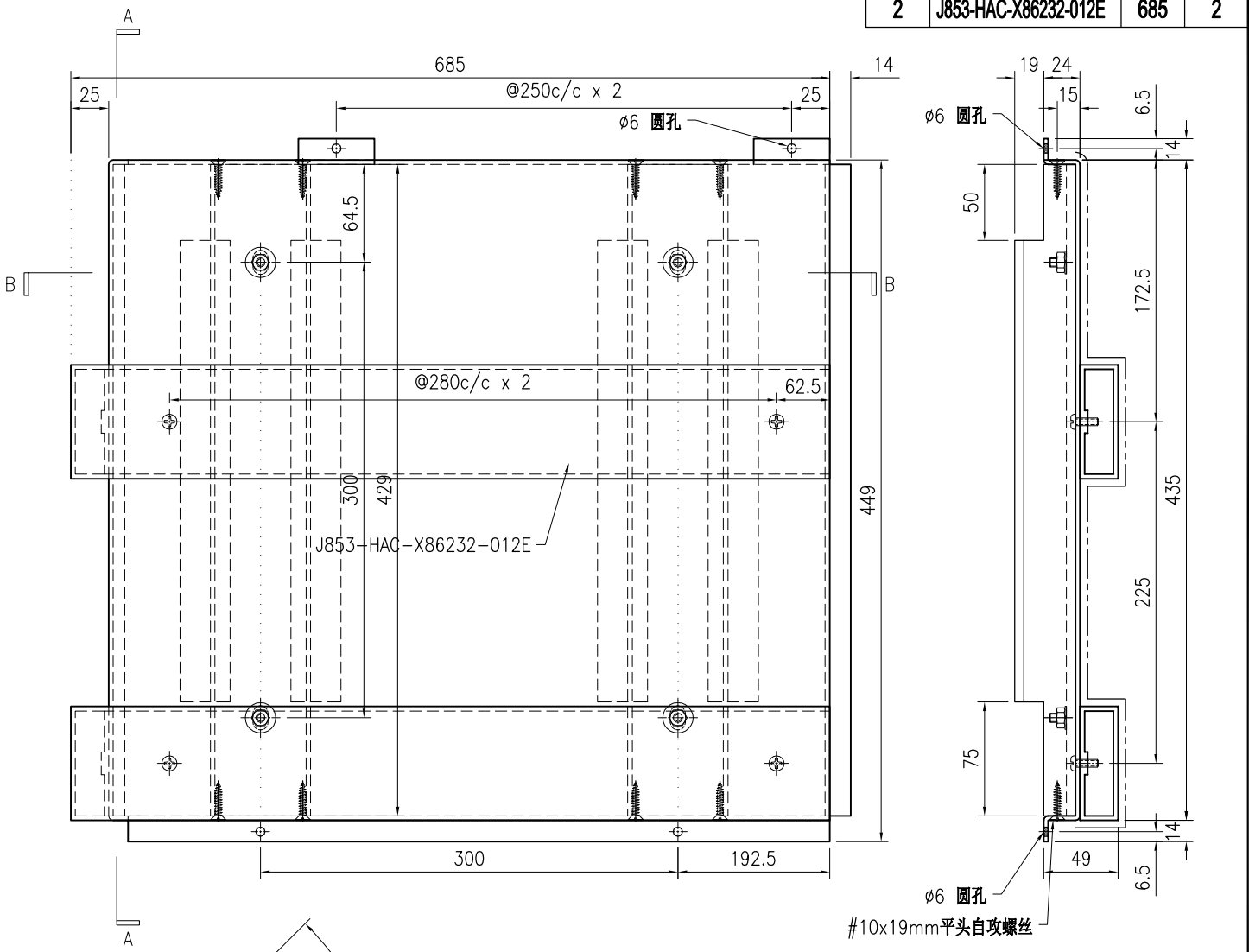


技术说明:

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

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-822 图号 J853-HAC-AC-822	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.36	数量 1

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	2
2	J853-HAC-X86232-012E	685	2



**技术说明:**

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

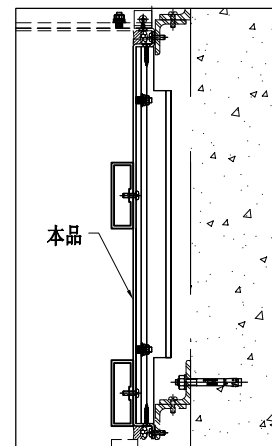
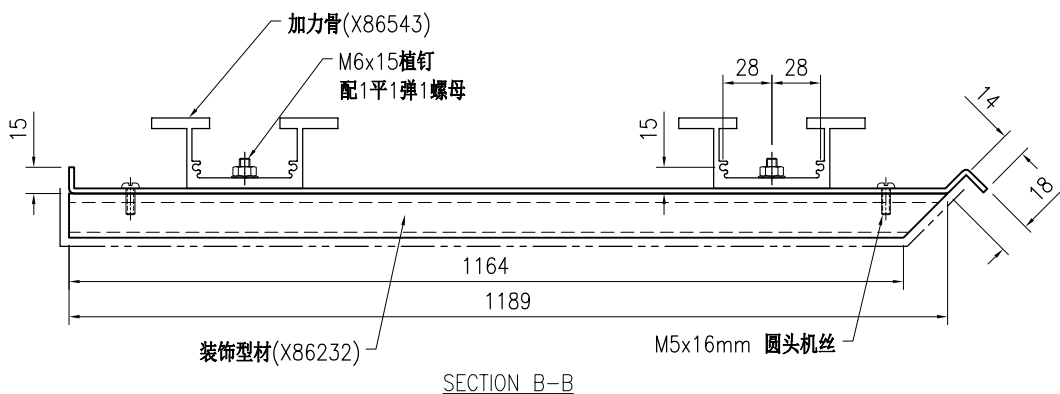
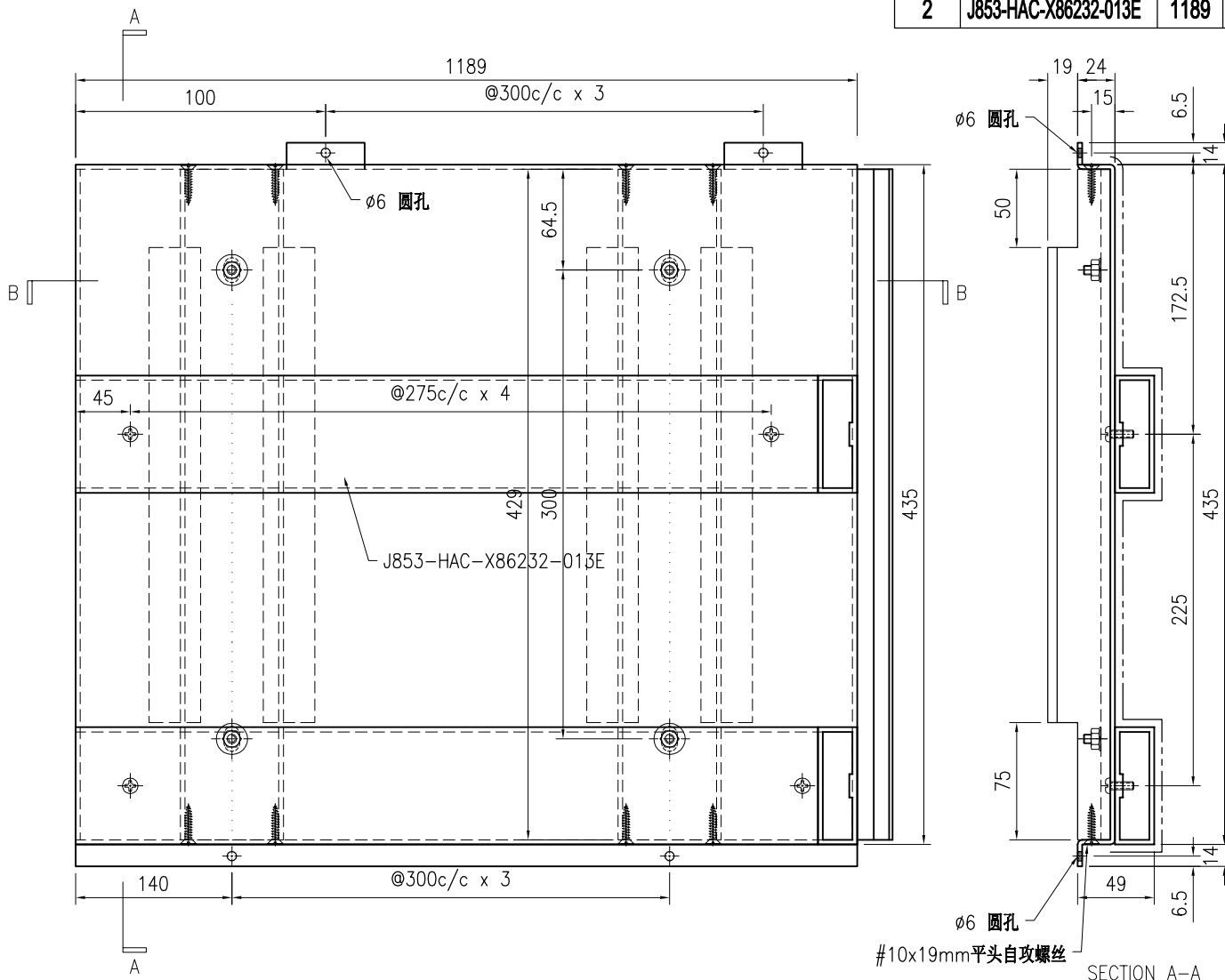


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-823			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-823			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.62	长度	1189	宽度	435


采用	工厂	地盘	√
颜色	EC-DG-D334232-ZD1		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-013E	1189	2

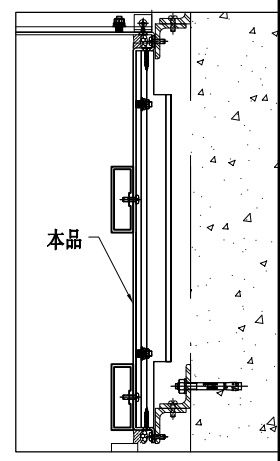
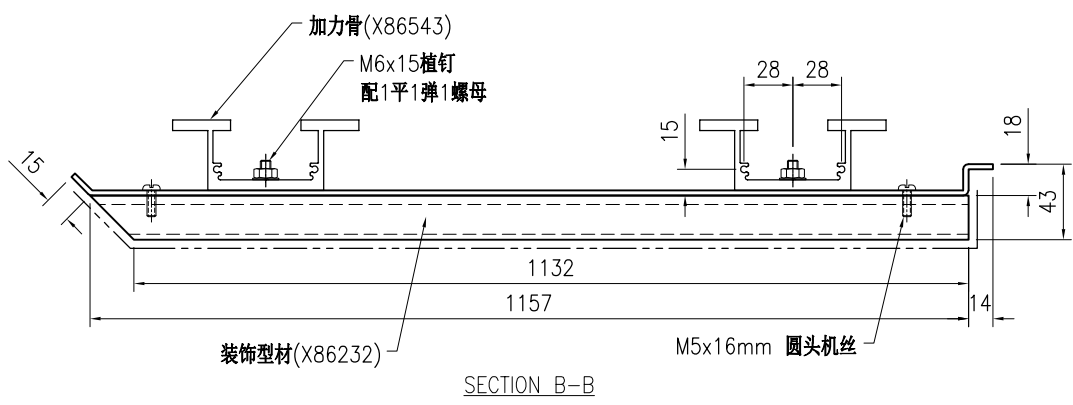
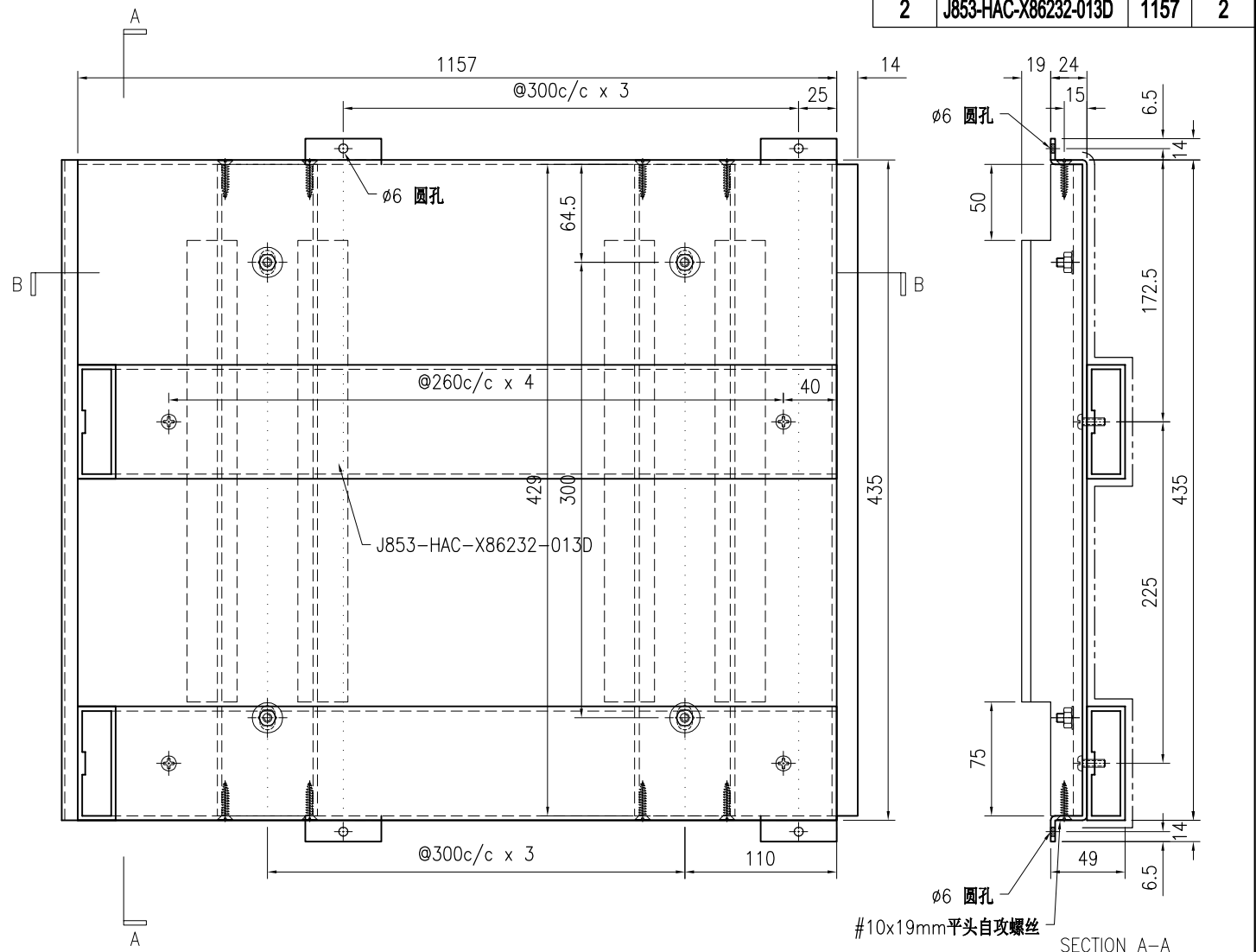


技术说明:

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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-824 图号 J853-HAC-AC-824	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.61	数量 1
						长度 1157 宽度 435	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	4
2	J853-HAC-X86232-013D	1157	2

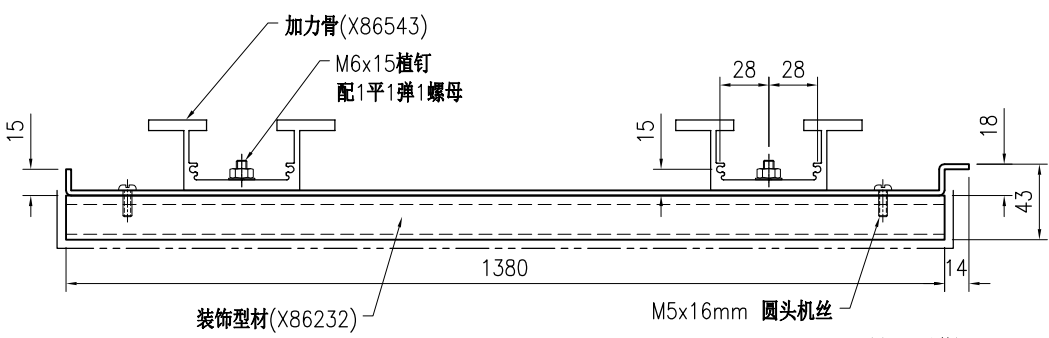
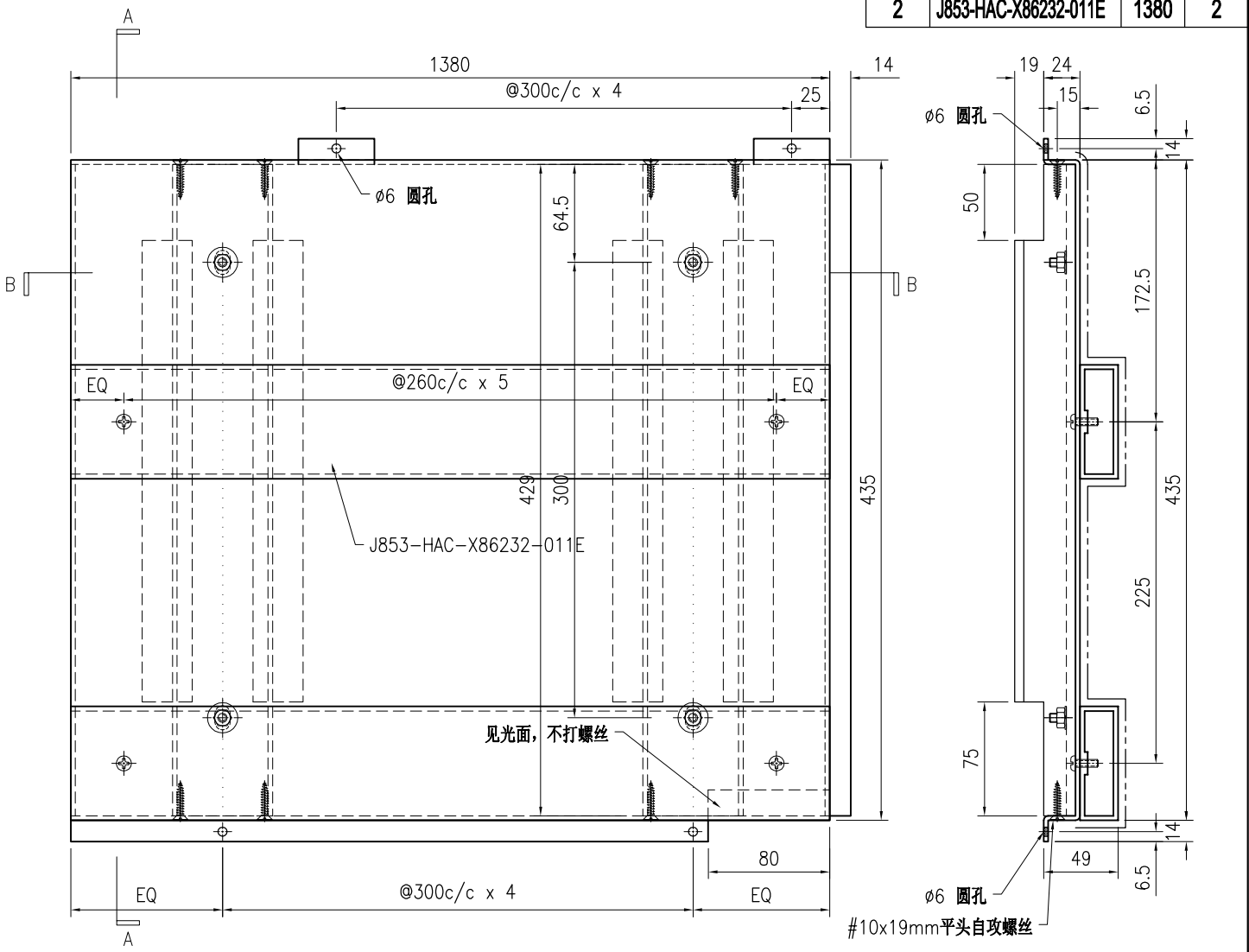


**技术说明:**

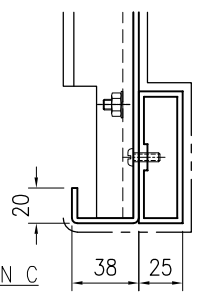
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-825
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-825 数量 1
			单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.72 长度 1380 宽度 435		

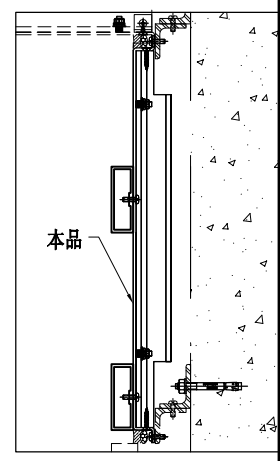
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	429	5
2	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



SECTION B-B




SECTION C

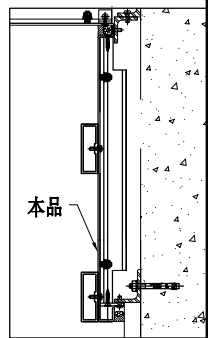
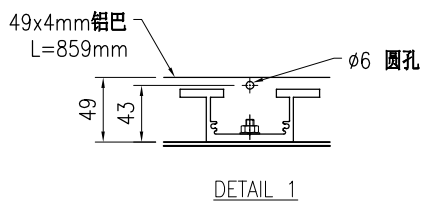
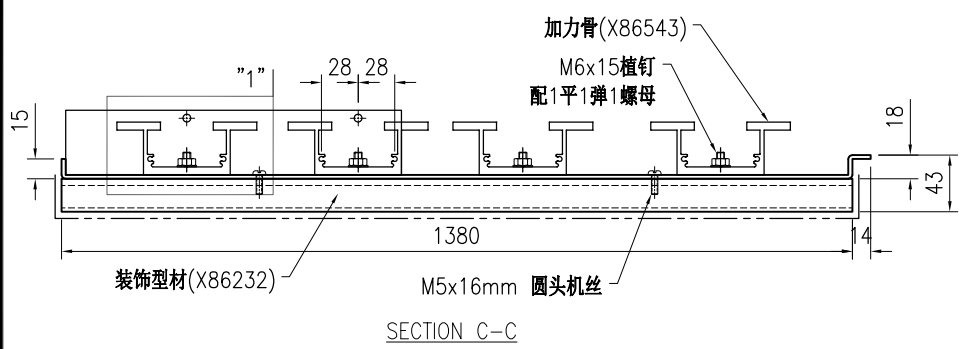
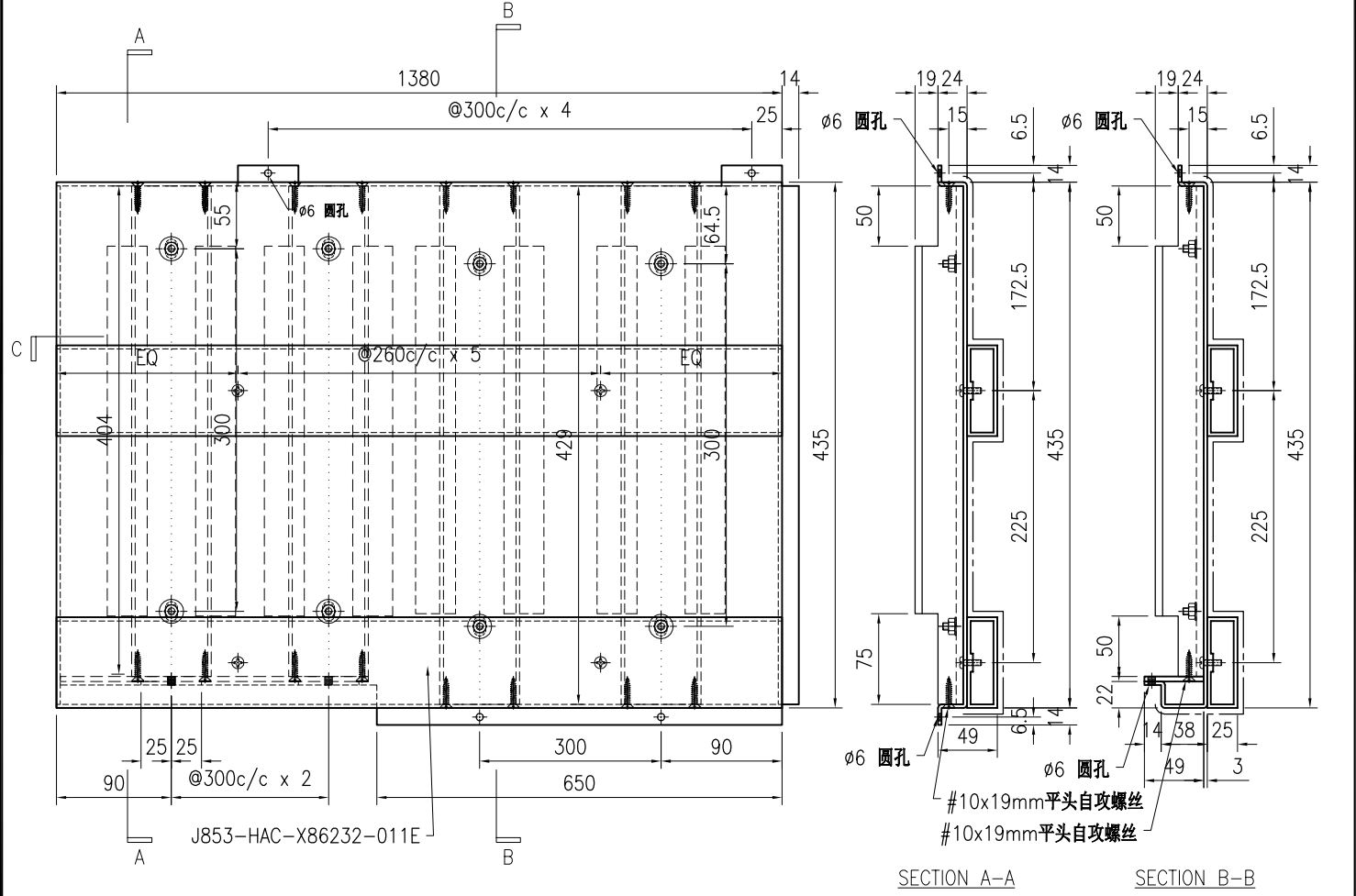


技术说明:

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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 29/6/24 物料号 J853-HAC-AC-826 图号 J853-HAC-AC-826
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板加工图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 0.72 长度 1380 宽度 435	数量 1

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	406	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



**技术说明:**

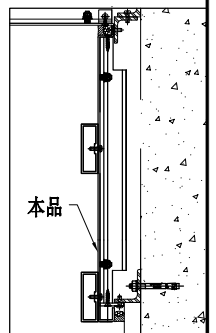
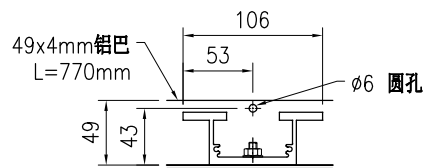
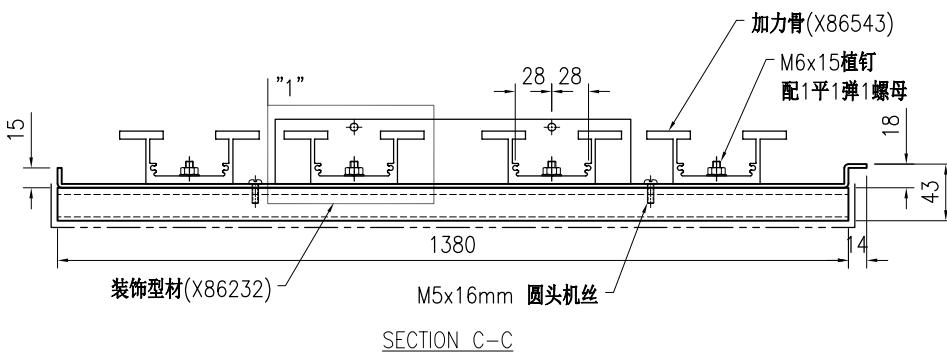
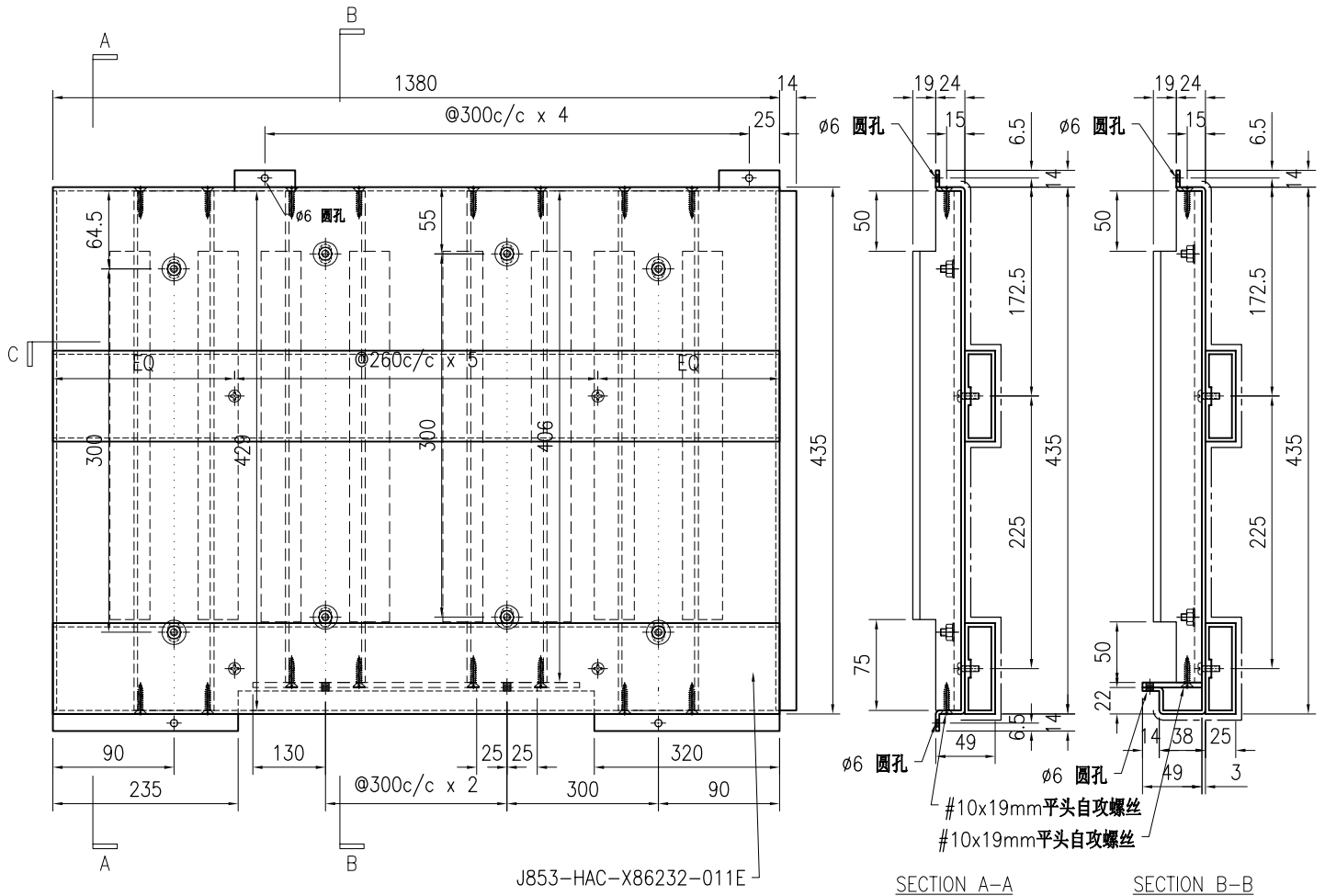
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	29/6/24	物料号	J853-HAC-AC-827			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-827			
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1			
版本		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	0.72	长度	1380	宽度	435
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1						

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	406	3
2	加力骨(X86543)	429	2
3	J853-HAC-X86232-011E	1380	2



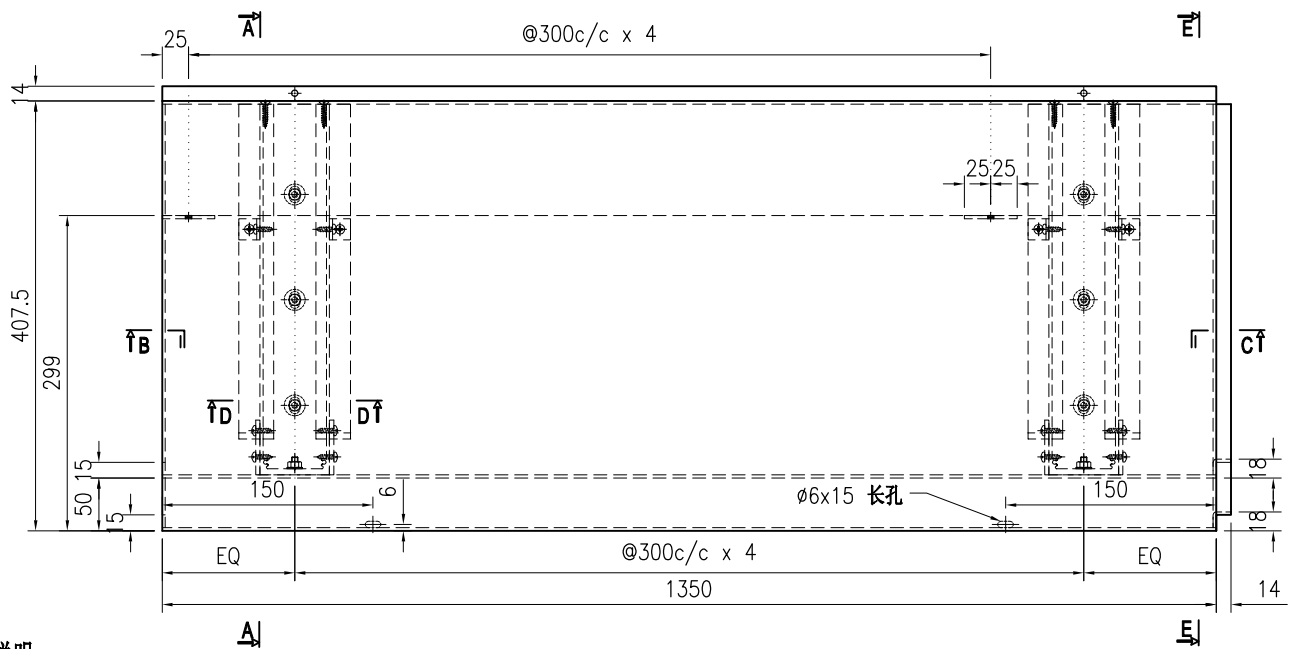
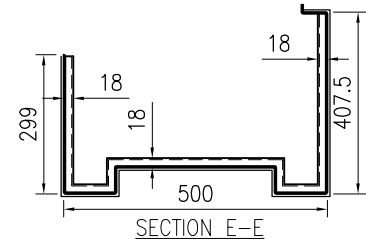
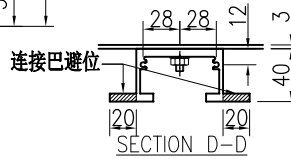
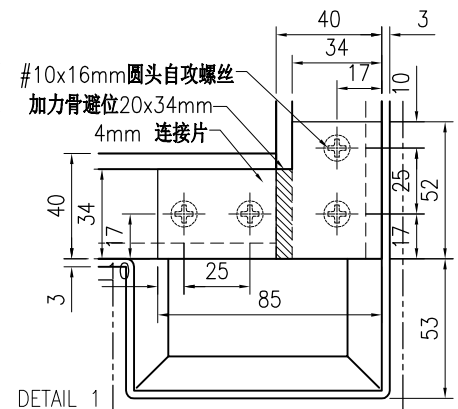
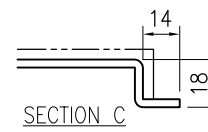
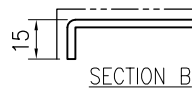
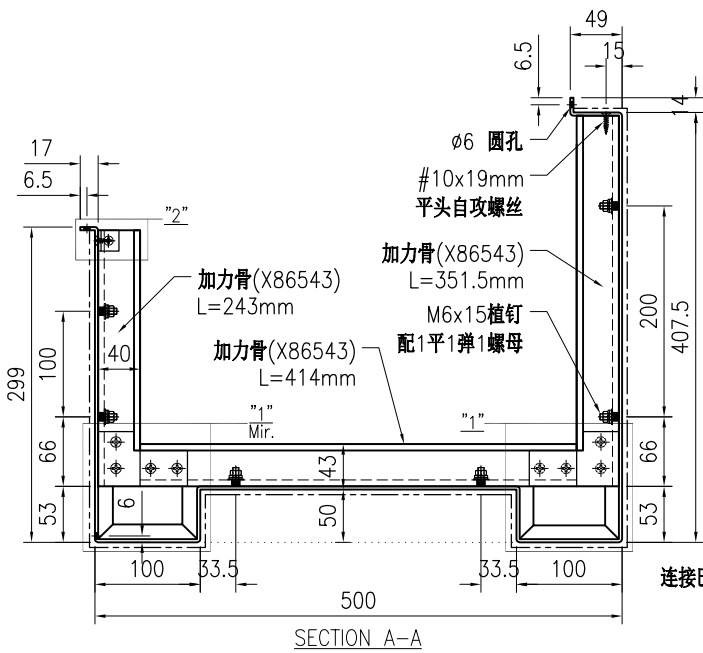
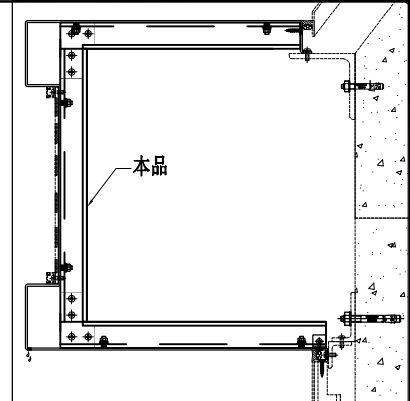
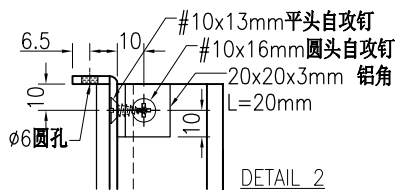
技术说明:

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。



 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	日期 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-829 图号 J853-HAC-AC-829
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.92	数量 2 长度 1350 宽度 500	

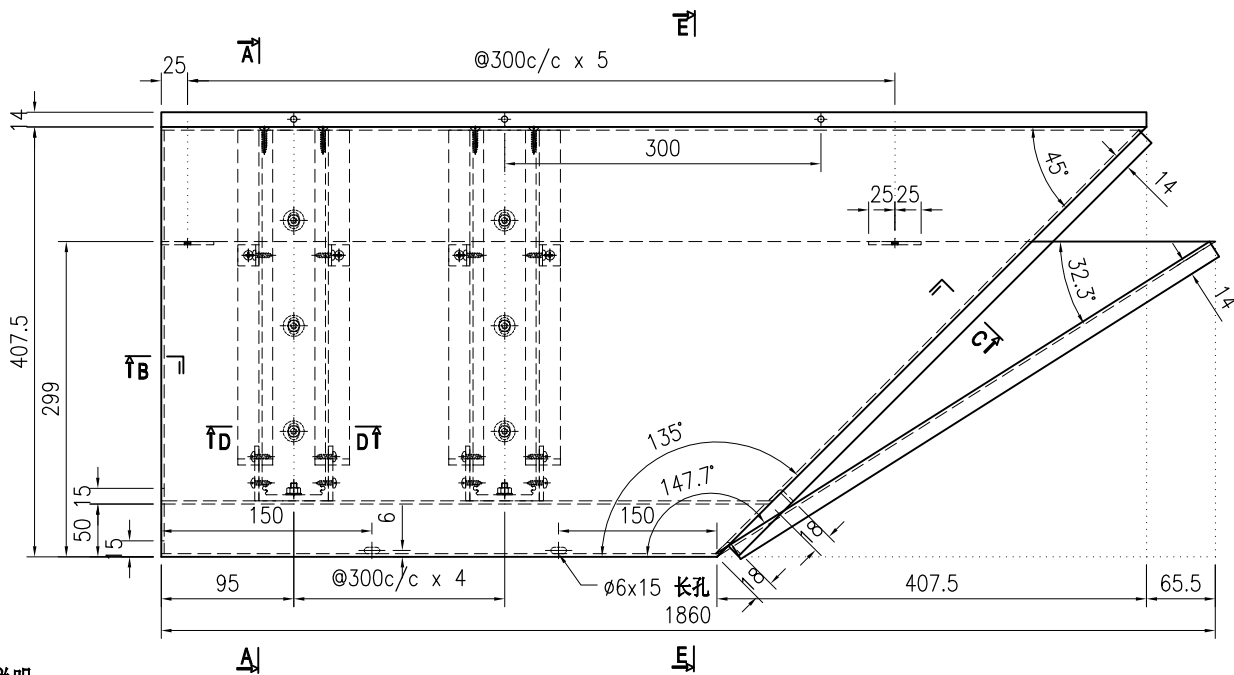
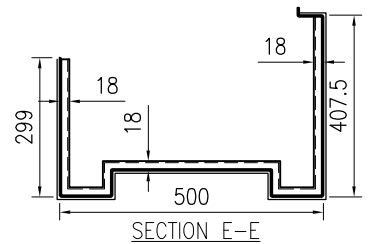
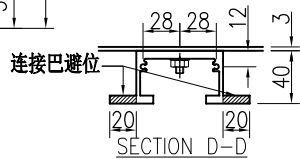
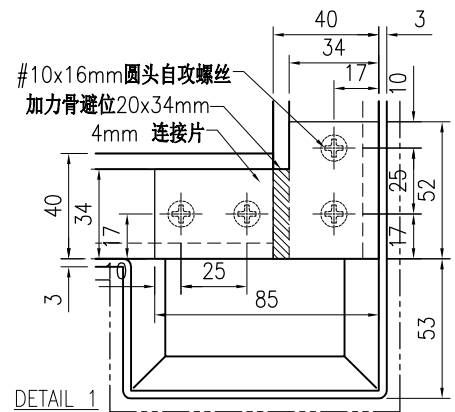
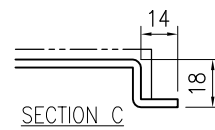
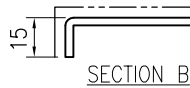
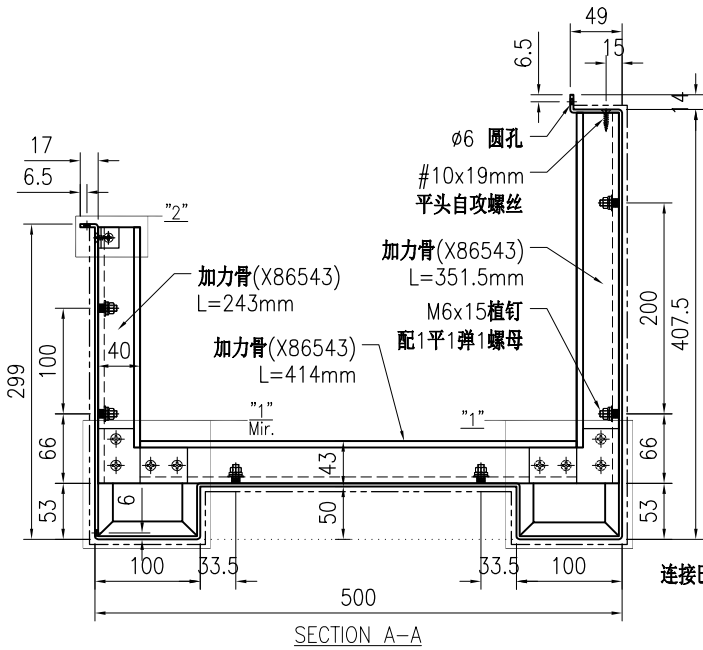
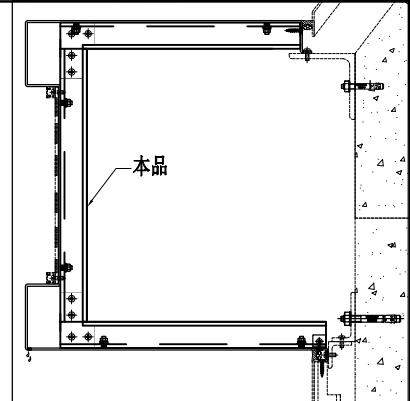
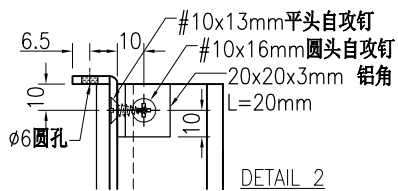
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	243	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10



- 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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	日期 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-830 图号 J853-HAC-AC-830
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.62	数量 1 长度 1860 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	243	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

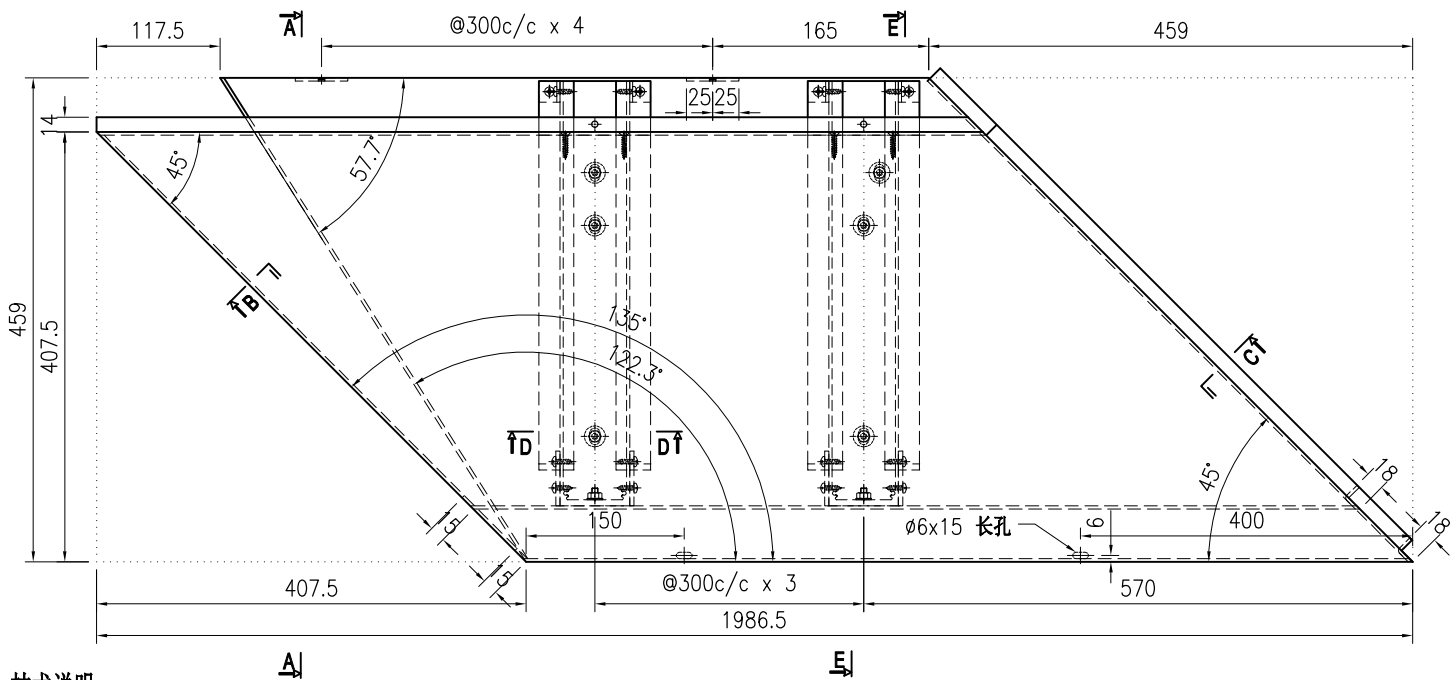
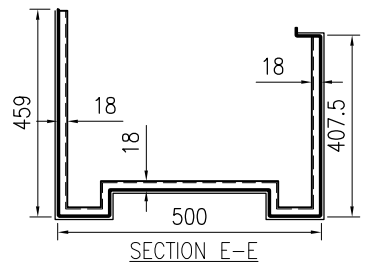
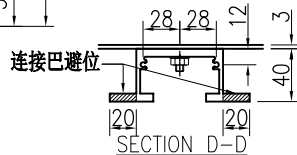
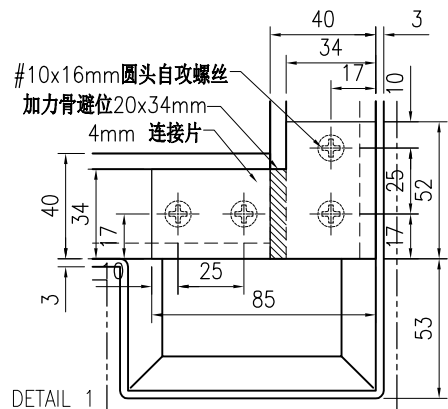
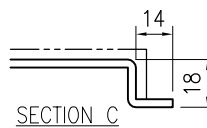
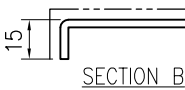
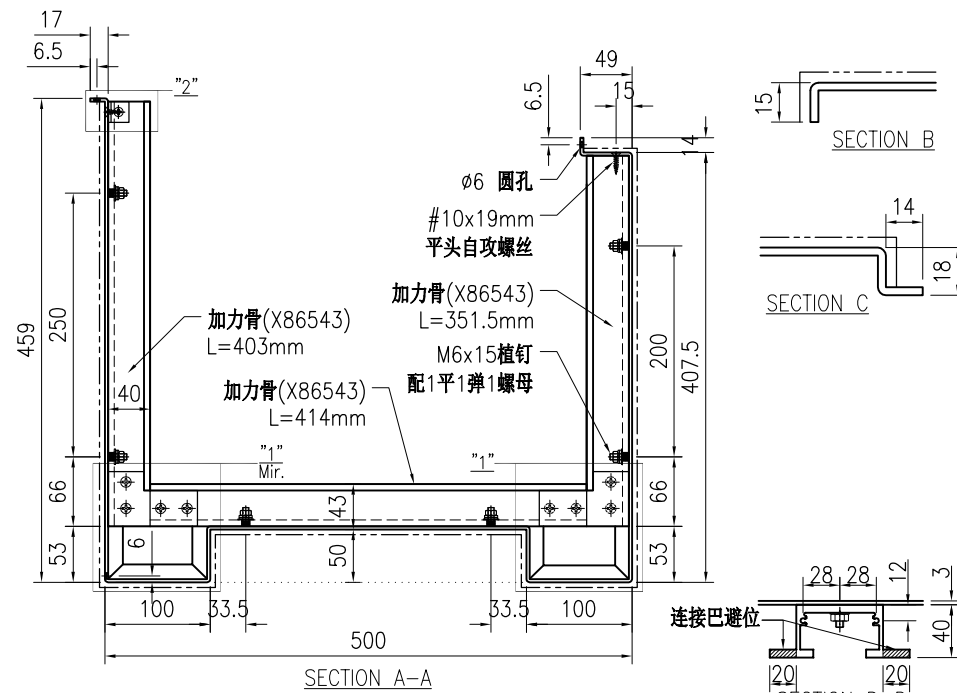
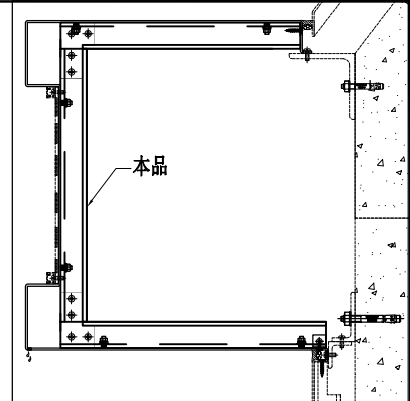
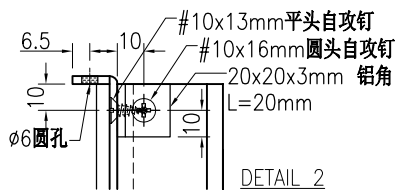


**技术说明:**

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。

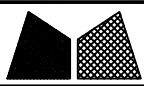
 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-831
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-831 数量 1	单件面积(m <sup>2</sup> ) 3.12 长度 1986.5 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	4
2	加力骨(X86543)	414	4
3	加力骨(X86543)	403	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8



**技术说明:**

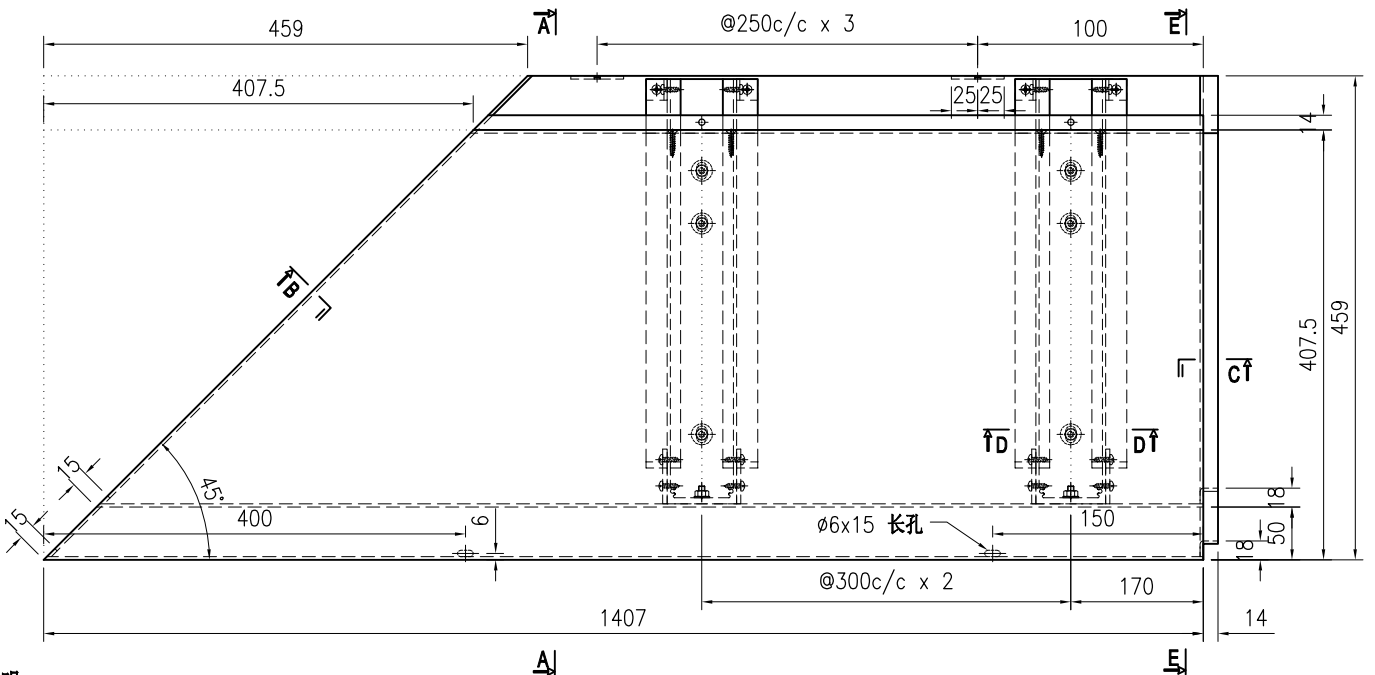
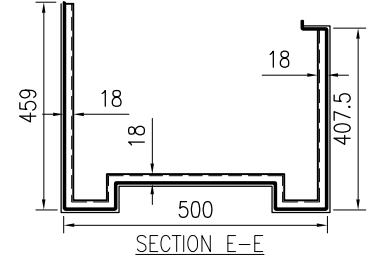
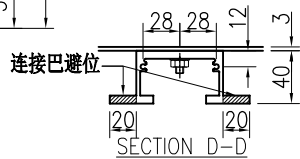
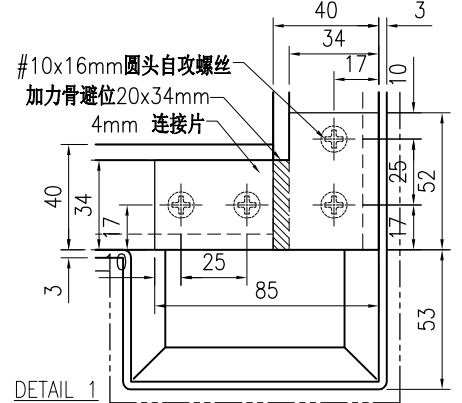
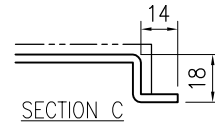
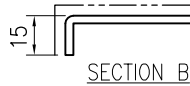
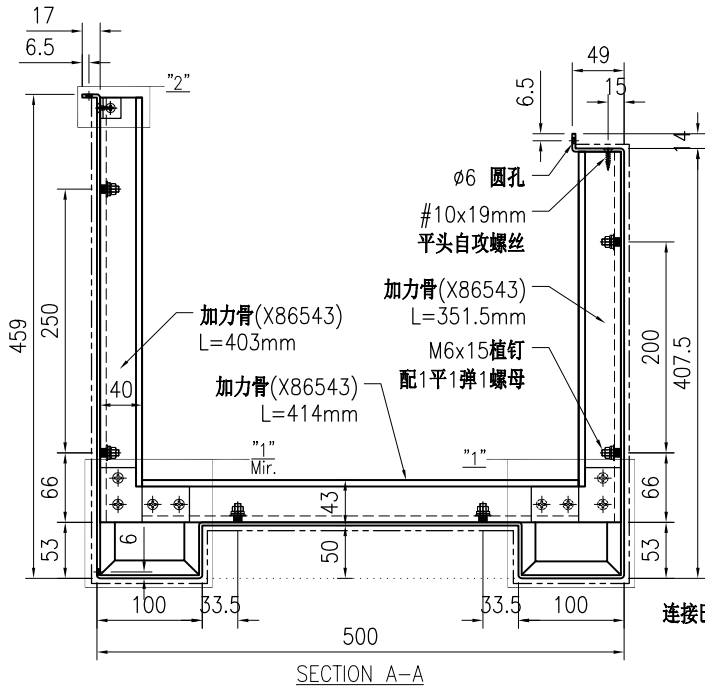
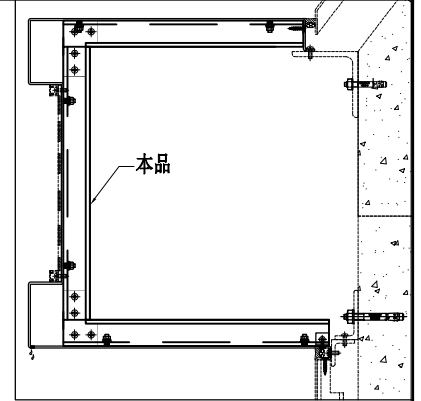
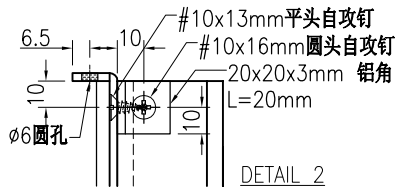
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-832	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-832	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	2.23
		采用	工厂			长度	1407
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

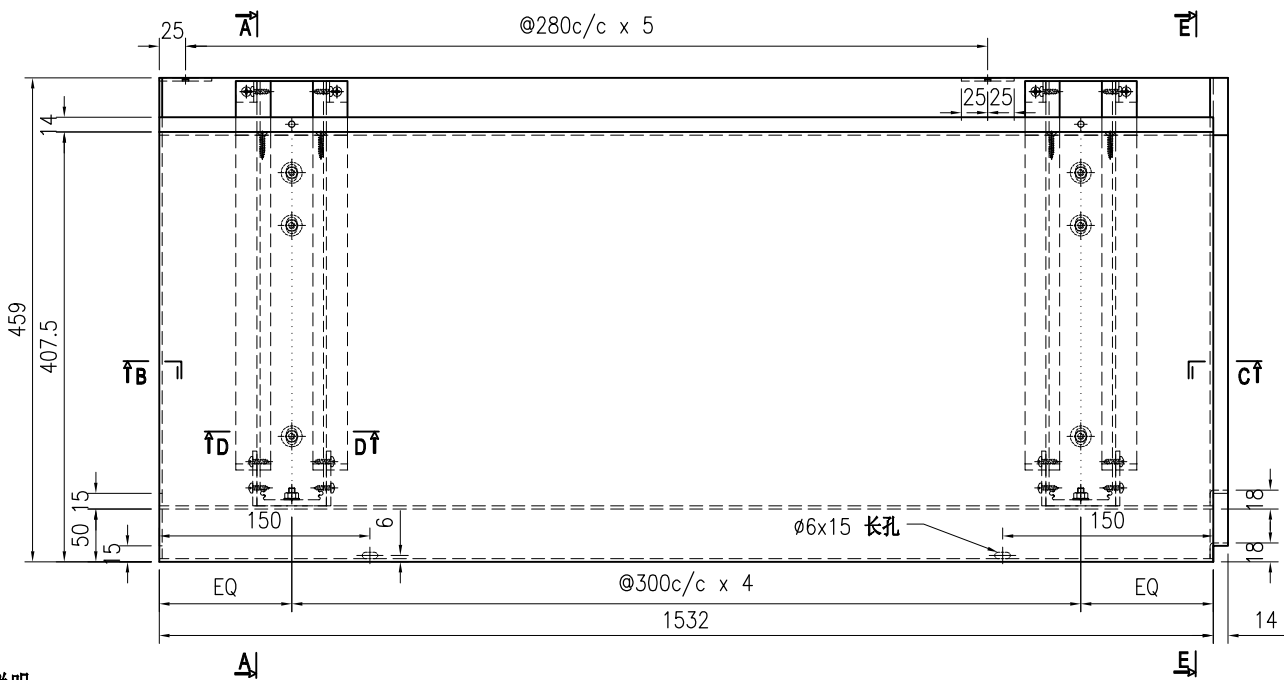
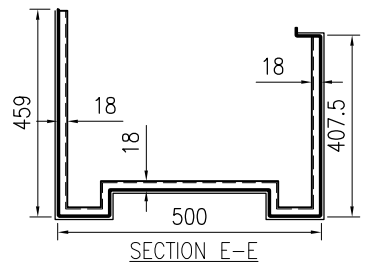
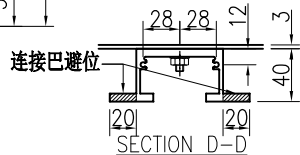
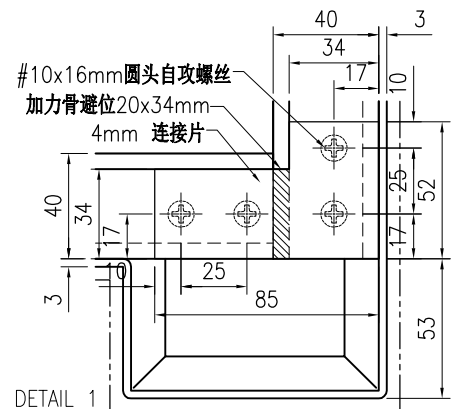
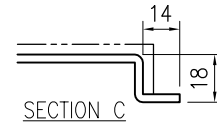
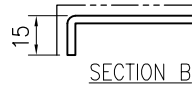
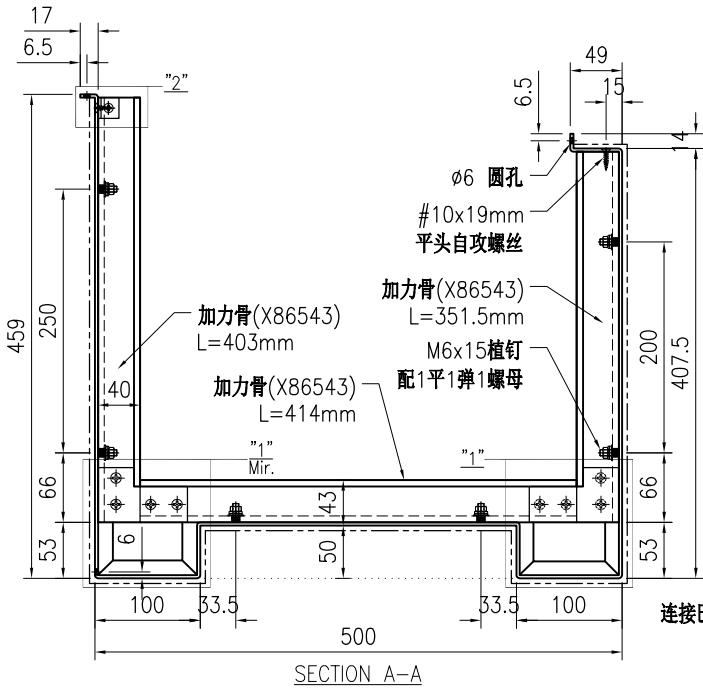
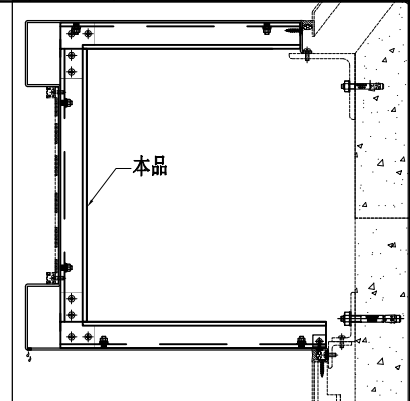
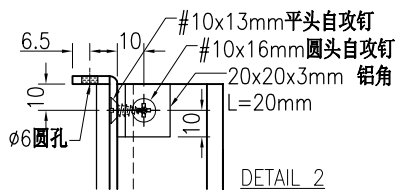


技术说明:

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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-833 图号 J853-HAC-AC-833
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图	批准 -	-	数量 2	2.42 长度 1532 宽度 500
材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )						

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

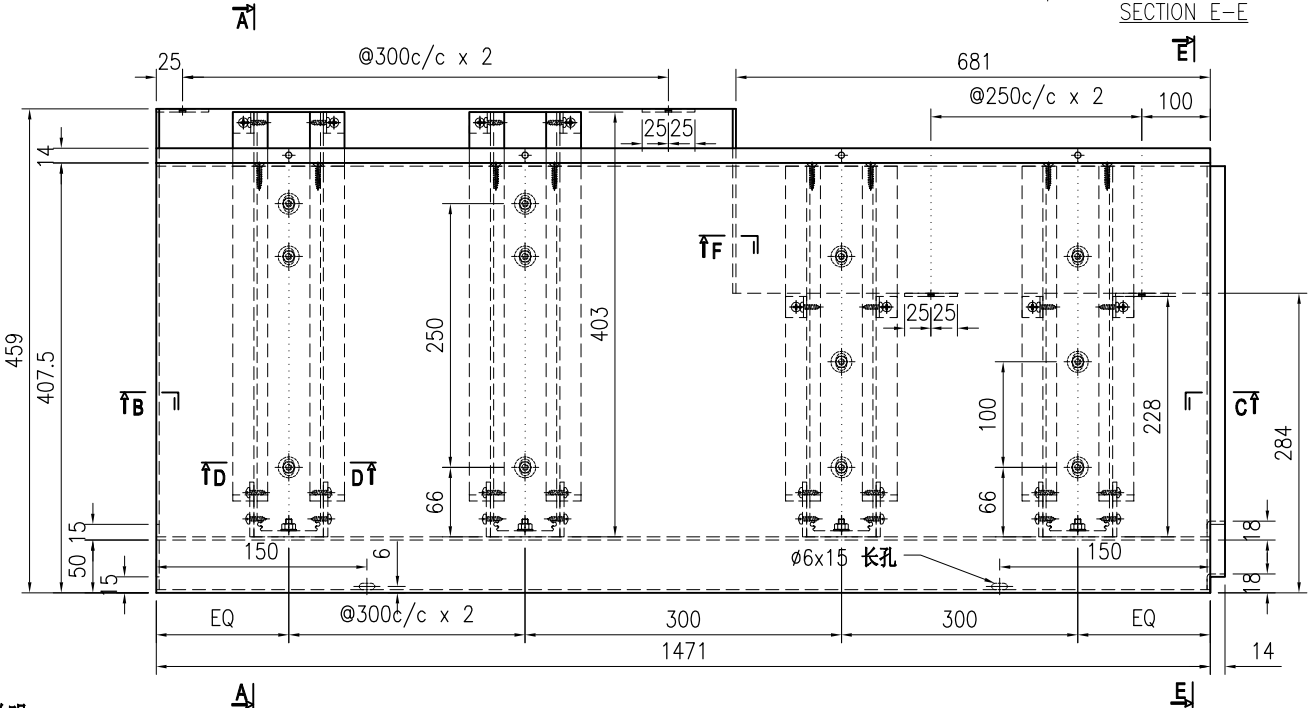
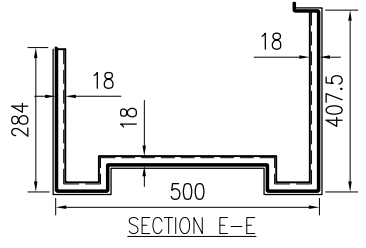
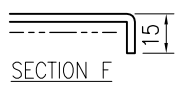
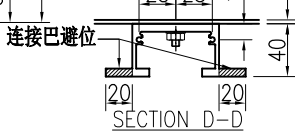
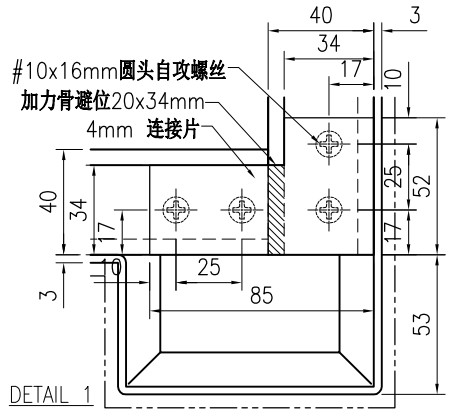
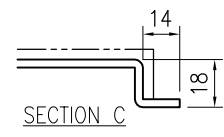
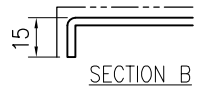
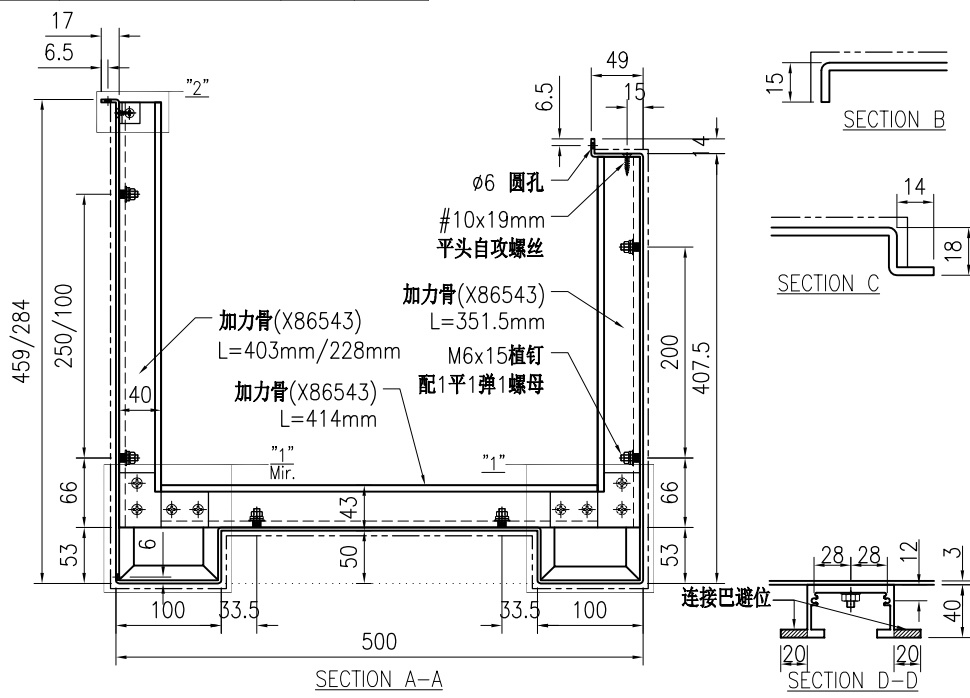
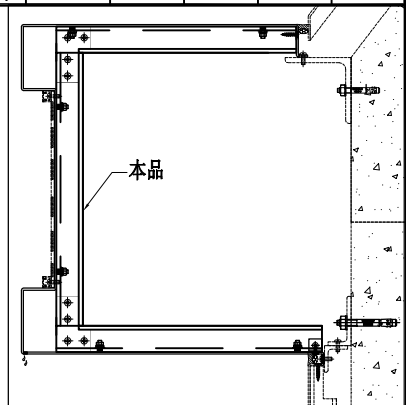
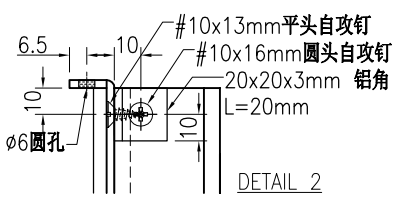


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 2027/24 物料号 J853-HAC-AC-834
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	图号 J853-HAC-AC-834 数量 1 长度 1471 宽度 500	批准 - 单件面积(㎡) 2.33	图号 J853-HAC-AC-834 数量 1 长度 1471 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	3
4	加力骨(X86543)	228	2
5	20x20x3mm 铝角	20	10



**技术说明:**

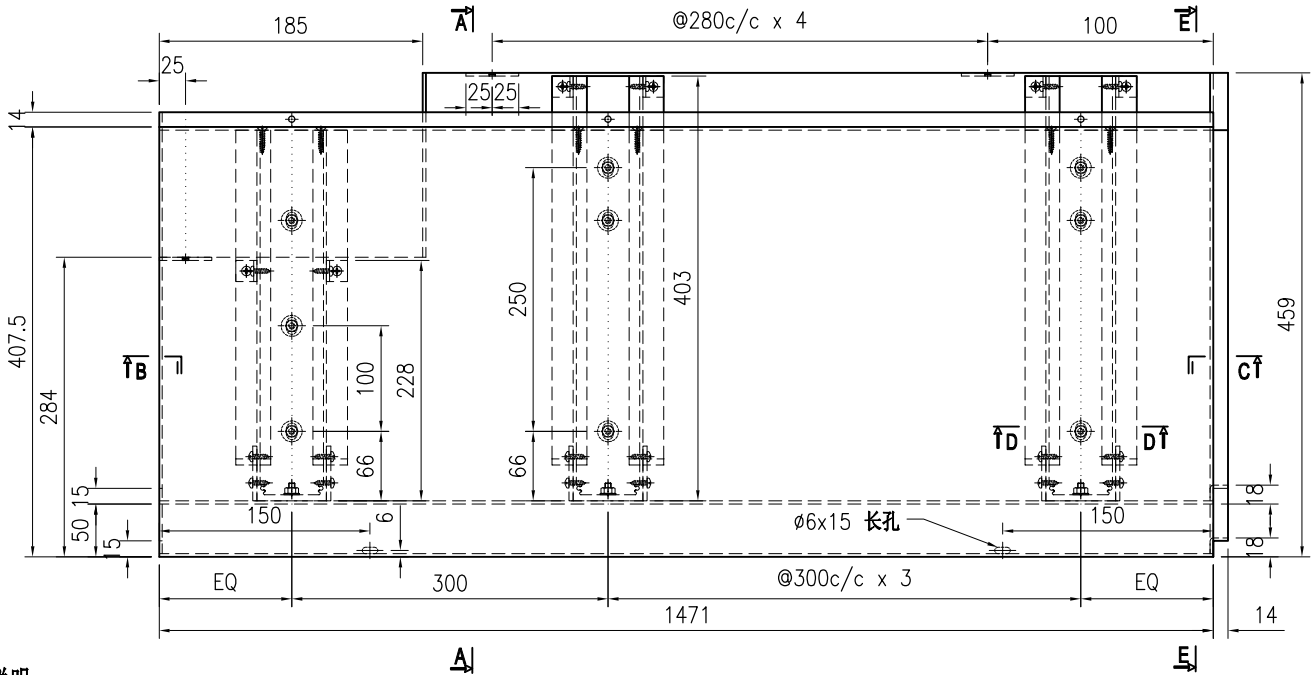
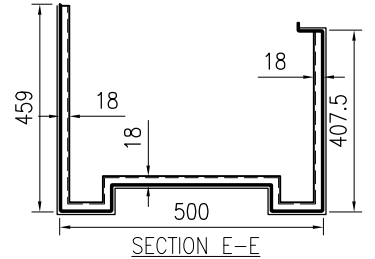
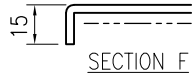
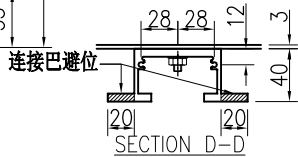
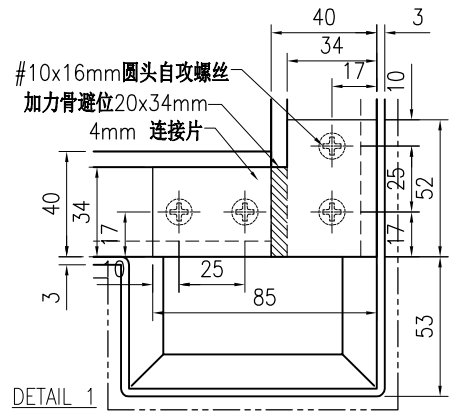
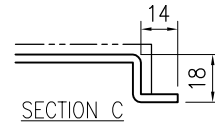
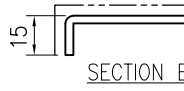
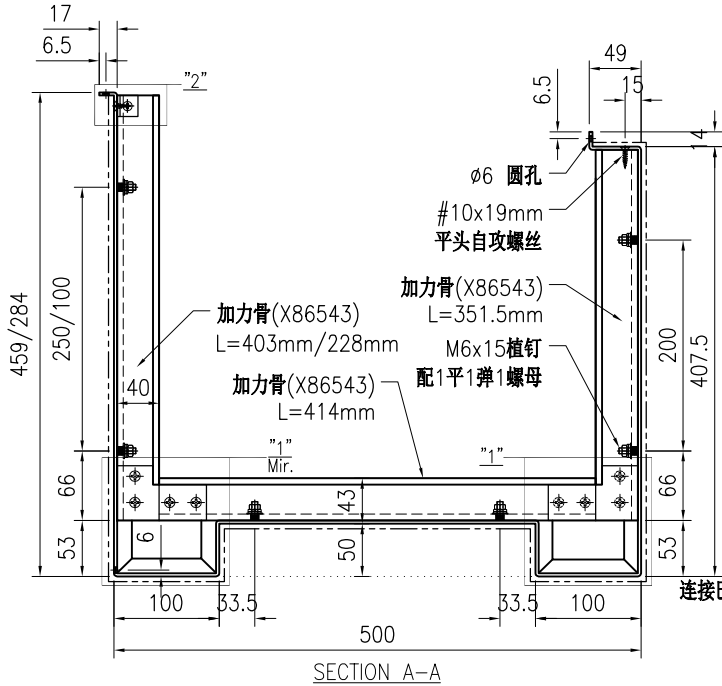
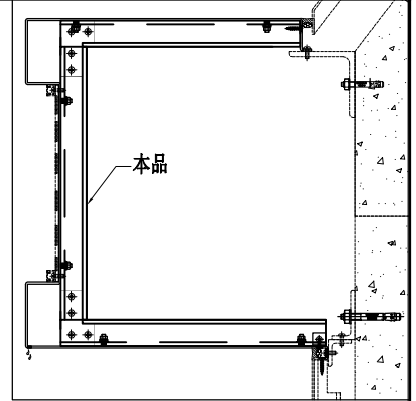
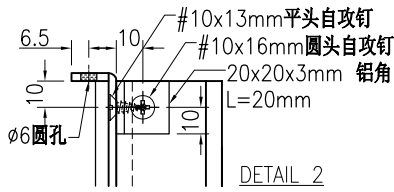
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-835
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-835
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.33	长度 1471 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	4
4	加力骨(X86543)	228	1
4	20x20x3mm 铝角	20	10

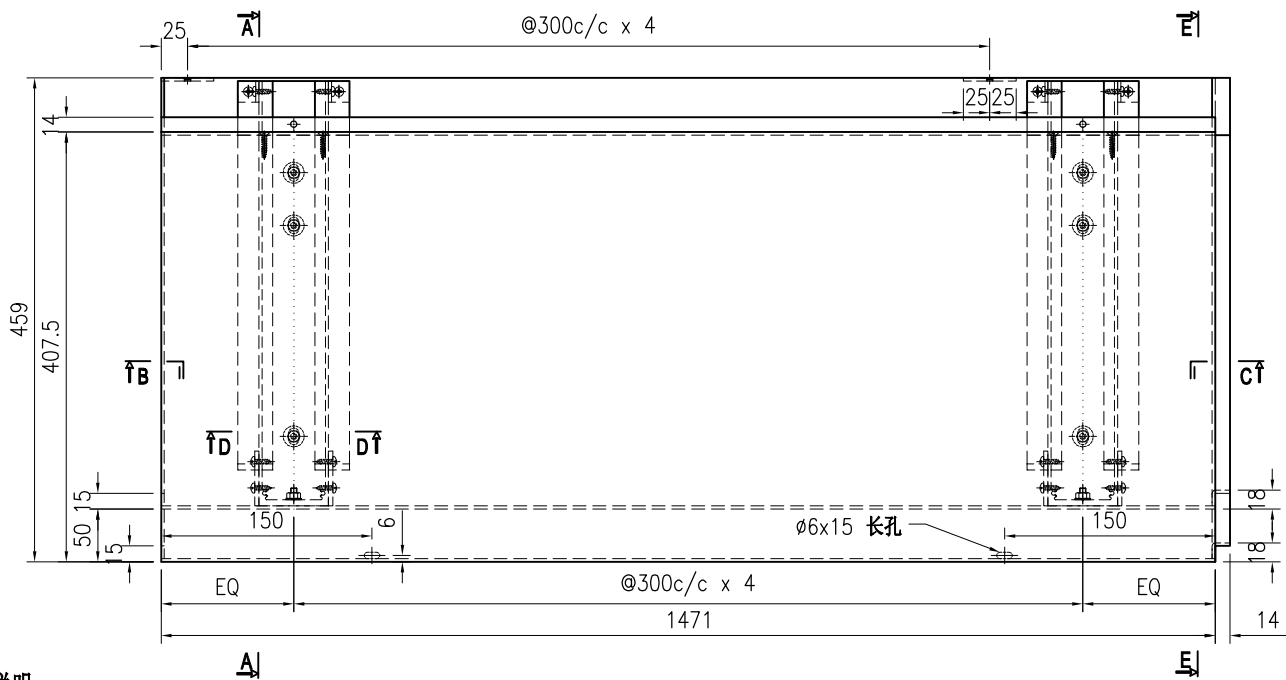
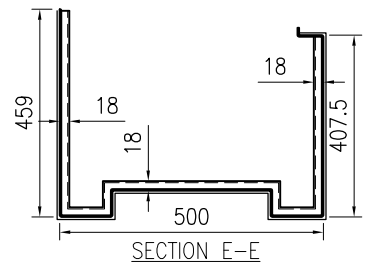
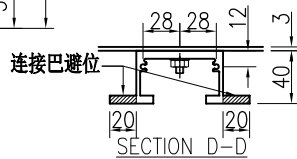
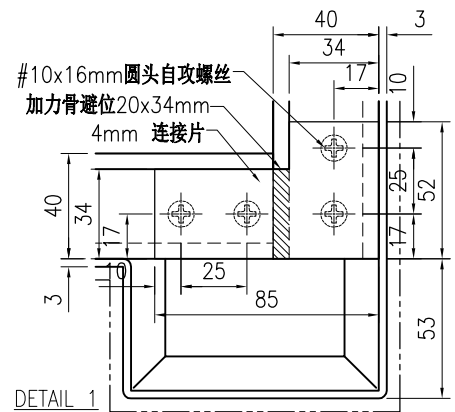
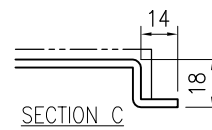
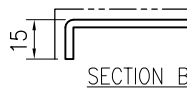
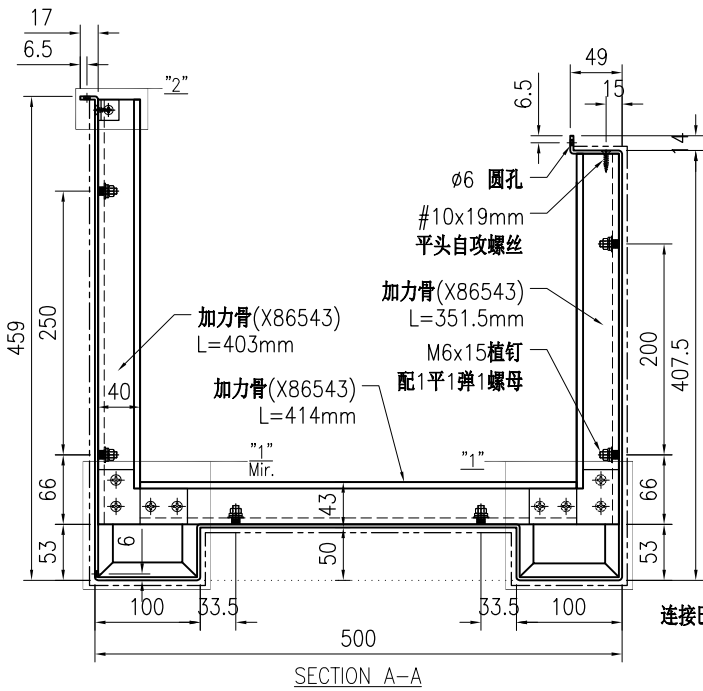
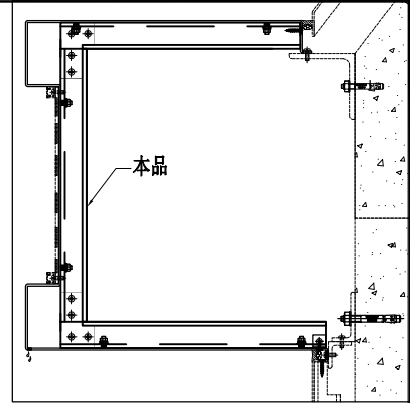
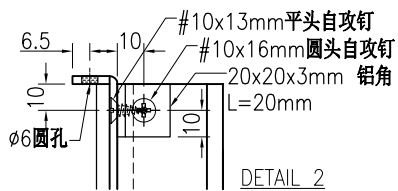


技术说明:

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

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.			工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-836
版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m <sup>2</sup> )	2.33
								长度	1471
								宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

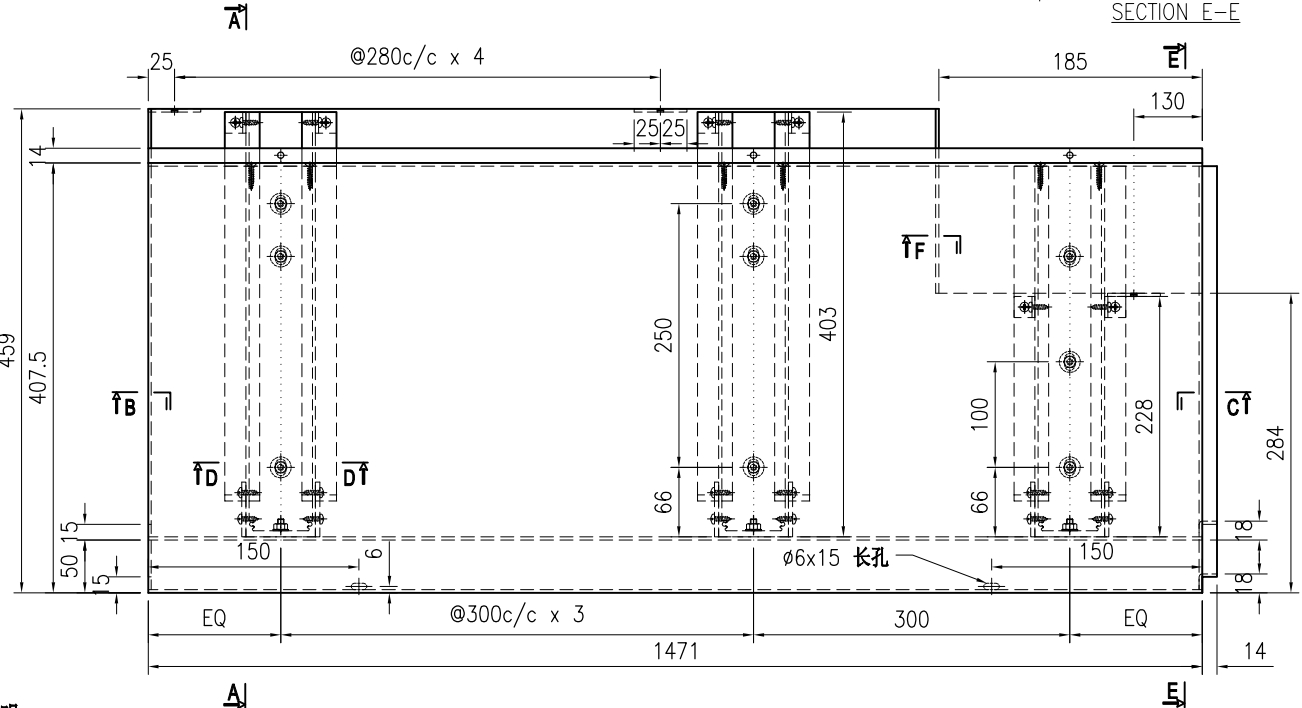
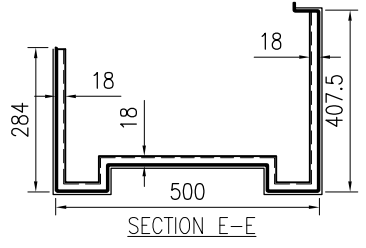
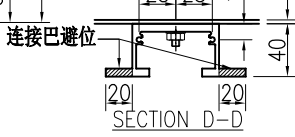
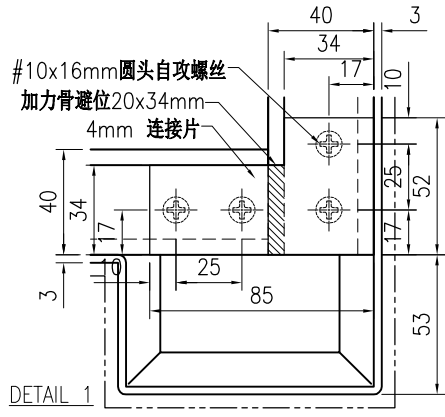
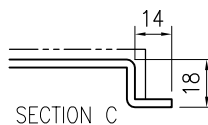
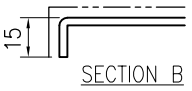
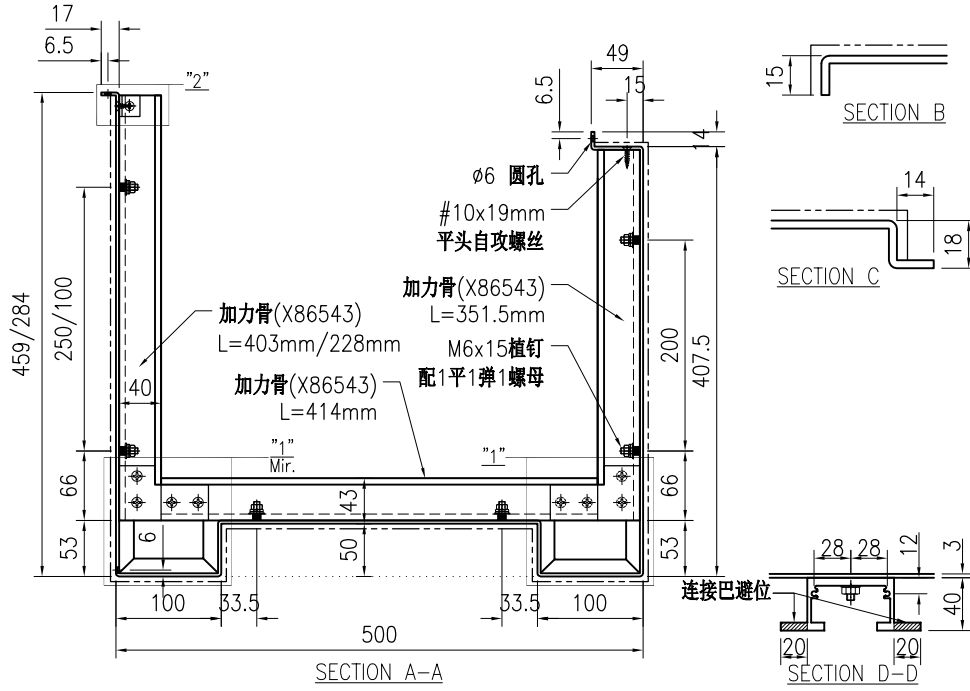
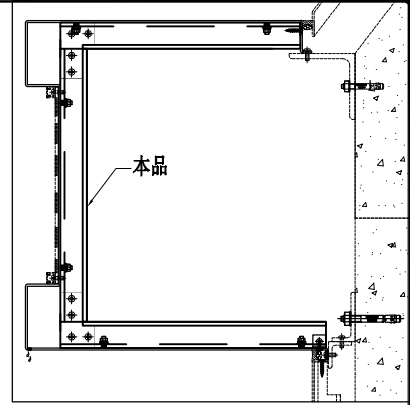
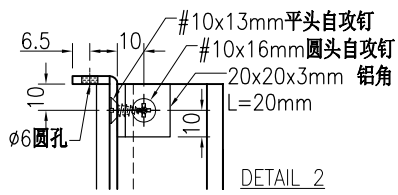


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质</b> 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 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-837 图号 J853-HAC-AC-837
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	-	数量 1	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.33 长度 1471 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	4
4	加力骨(X86543)	228	1
5	20x20x3mm 铝角	20	10



**技术说明:**

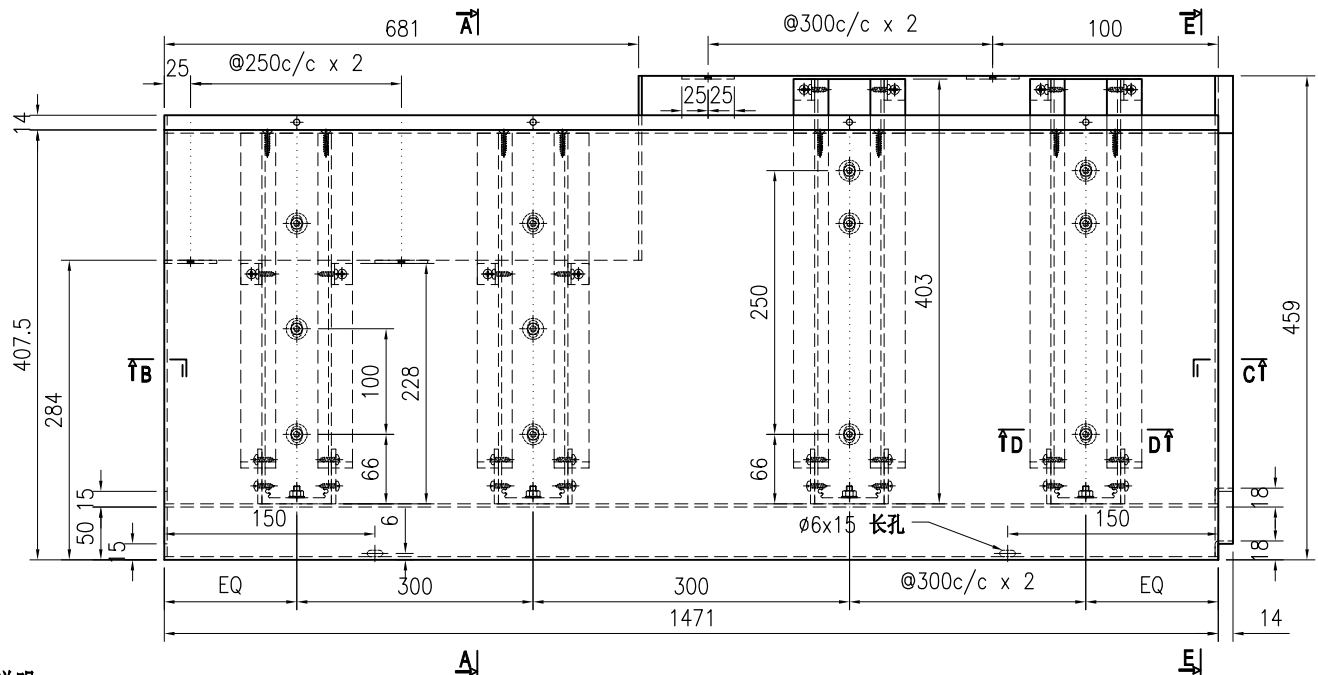
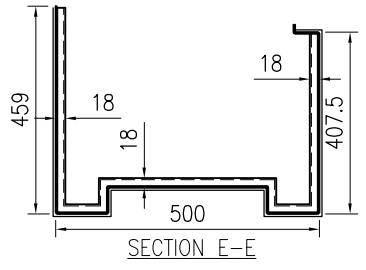
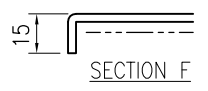
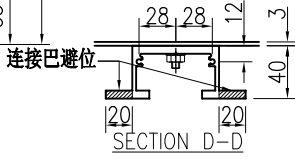
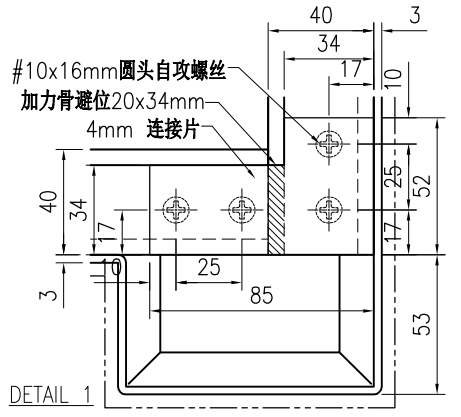
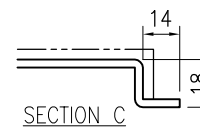
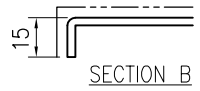
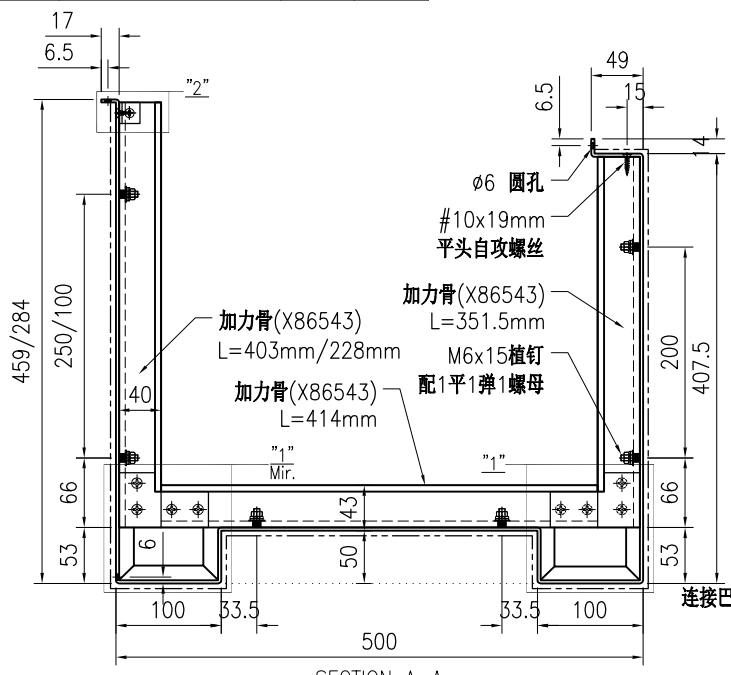
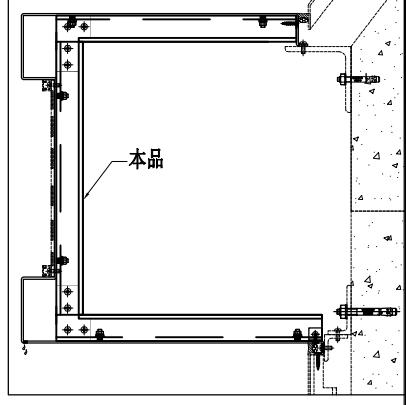
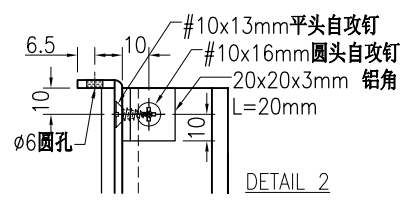
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷漆装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

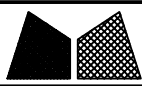
工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-838		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-838		
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	2.33	长度 1471 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	3
4	加力骨(X86543)	228	2
4	20x20x3mm 铝角	20	10



**技术说明:**

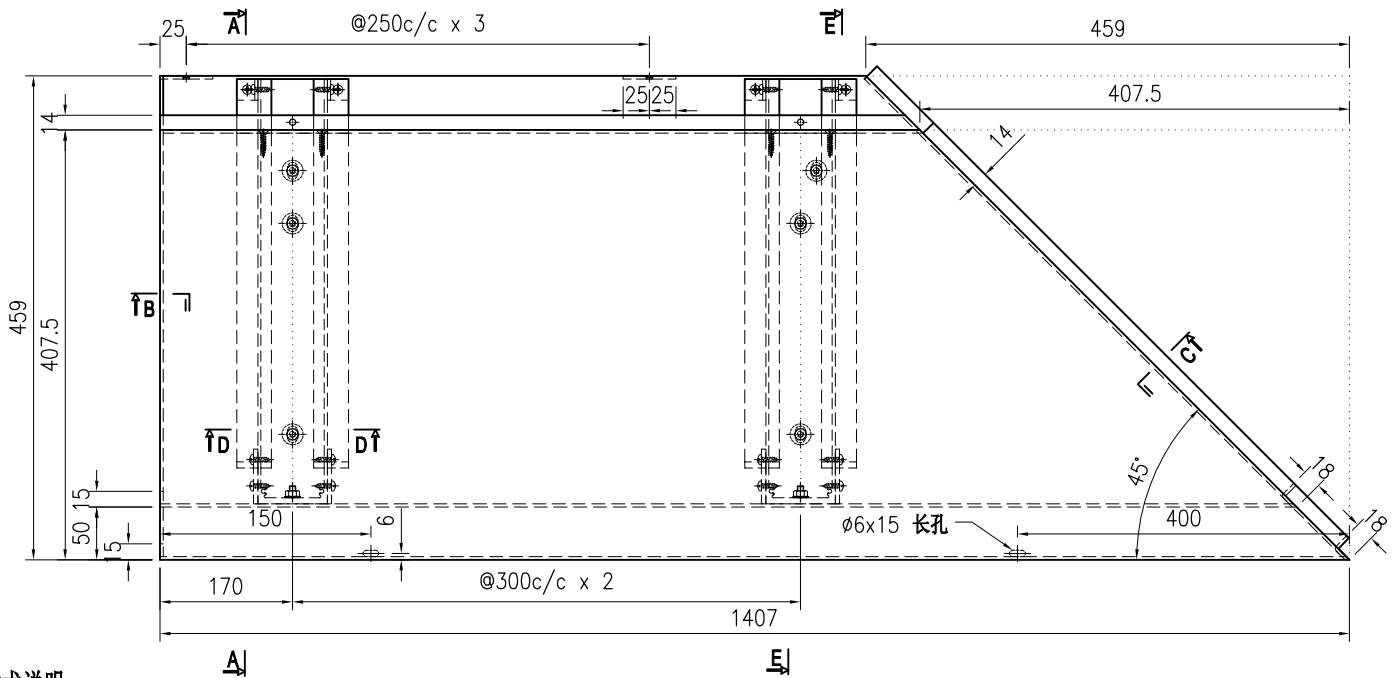
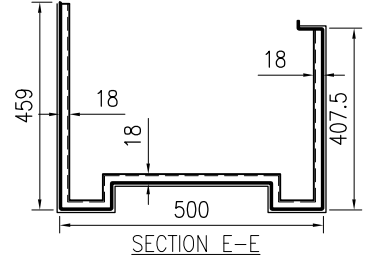
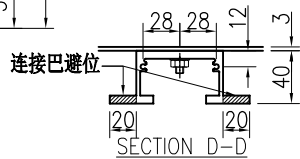
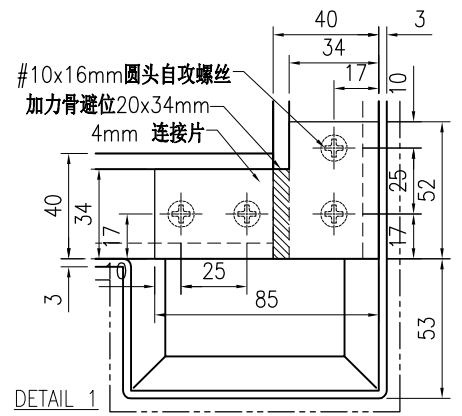
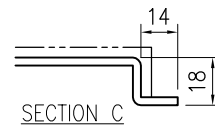
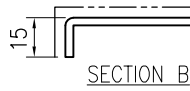
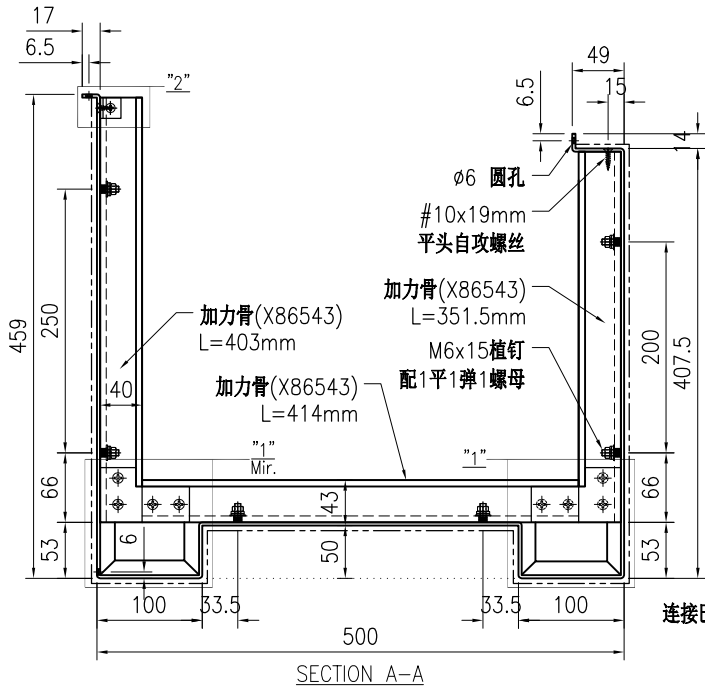
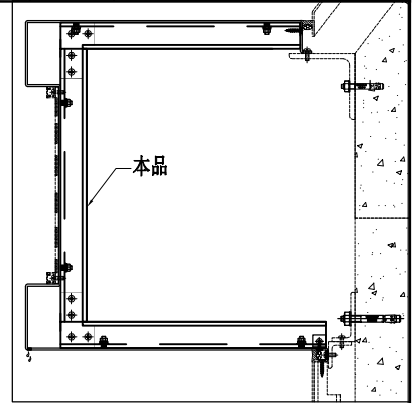
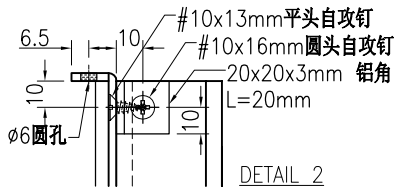
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷漆装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

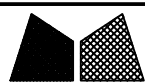
工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-839
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-839
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1
版本		采用	工厂		颜色	EC-DG-D334232-ZD1
日期		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	2.23	长度 1407 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6



技术说明:

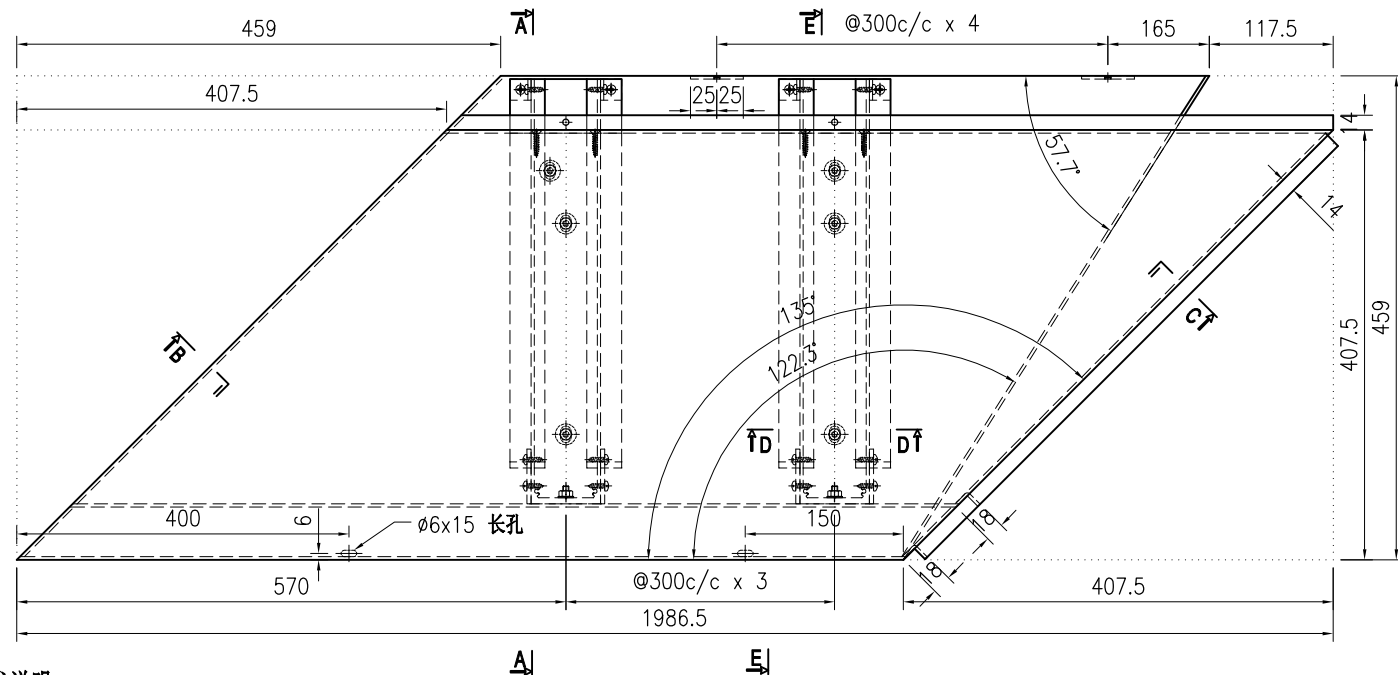
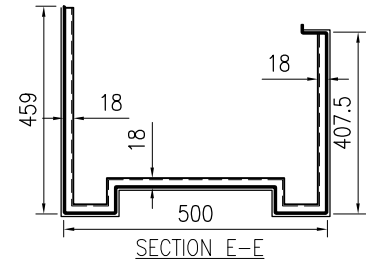
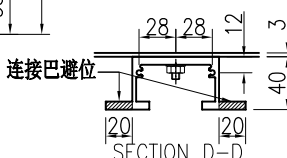
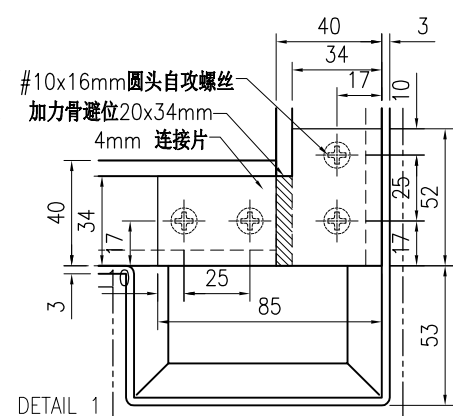
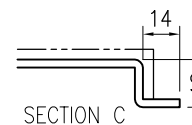
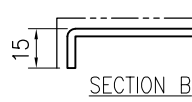
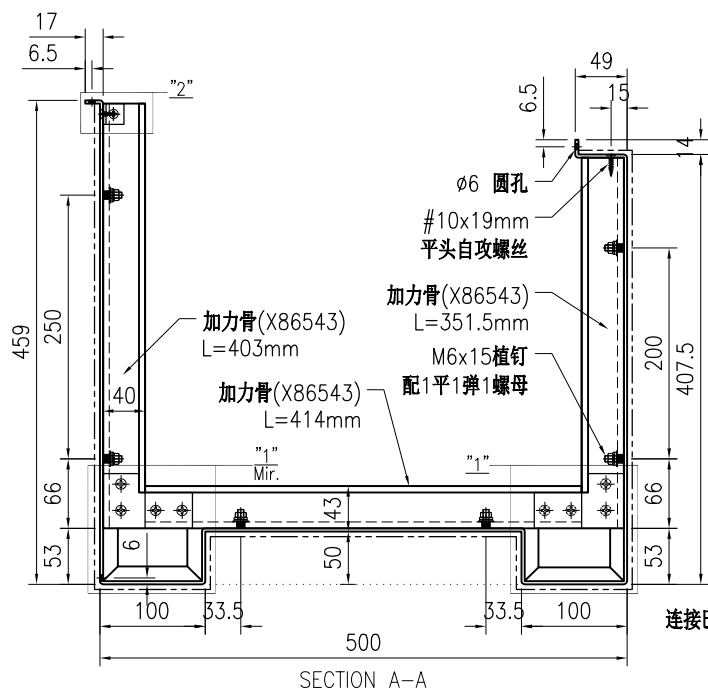
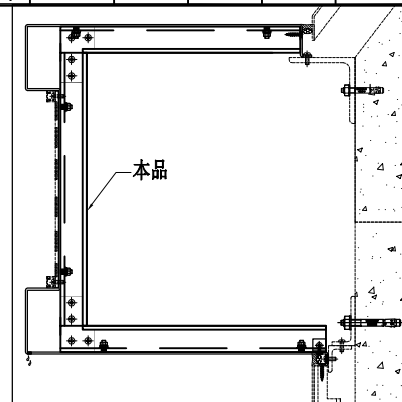
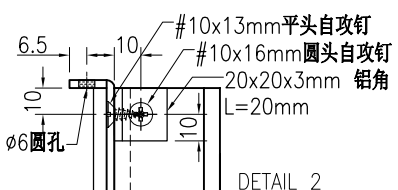
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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

工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-840	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-840	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	3.12
		采用	工厂	地盘	√	长度	1986.5
						宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	4
2	加力骨(X86543)	414	4
3	加力骨(X86543)	403	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

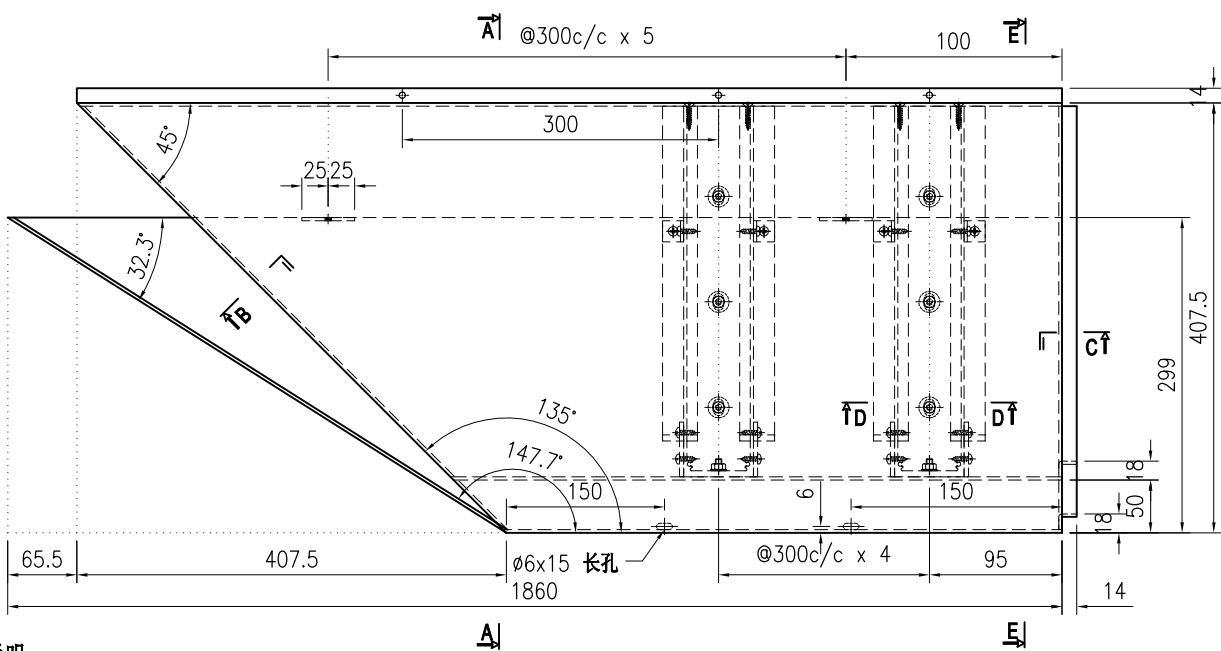
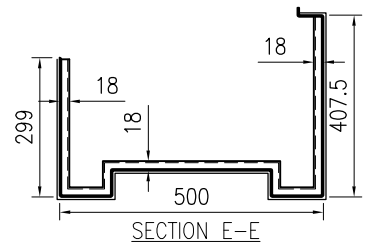
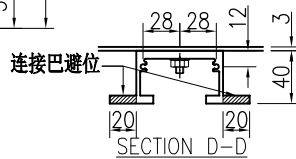
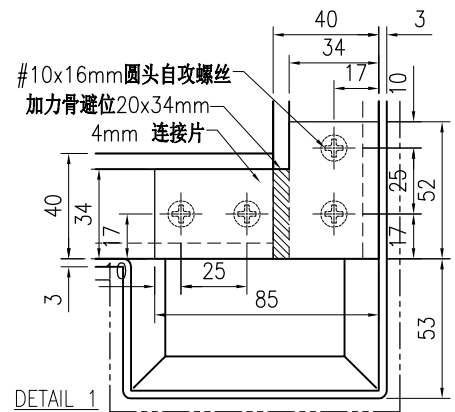
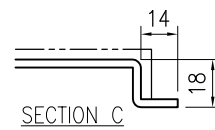
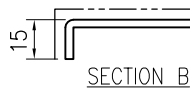
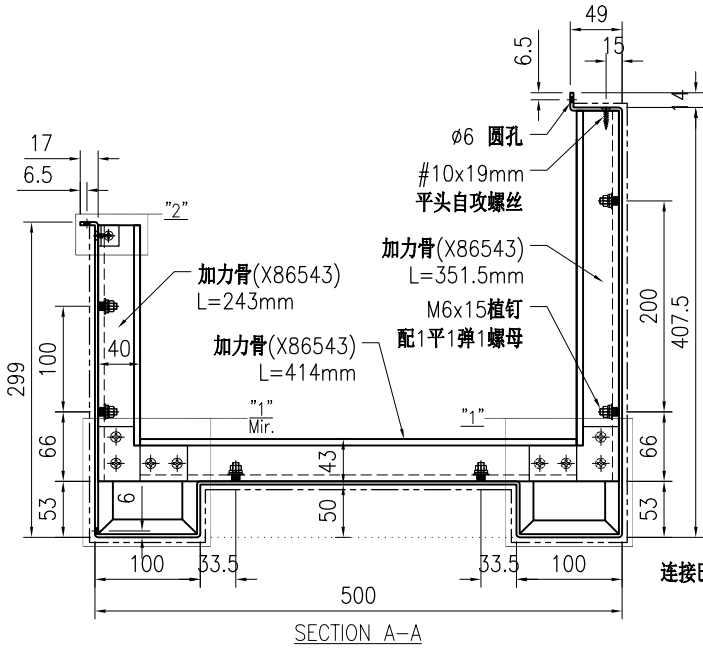
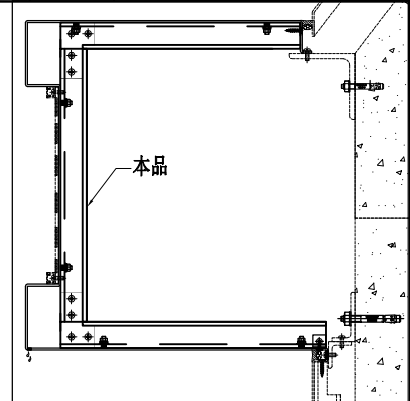
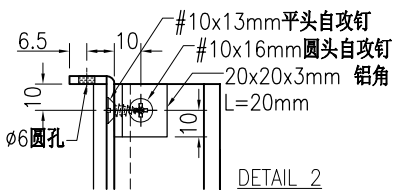


技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-841 图号 J853-HAC-AC-841
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.62	数量 1	长度 1860 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	243	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

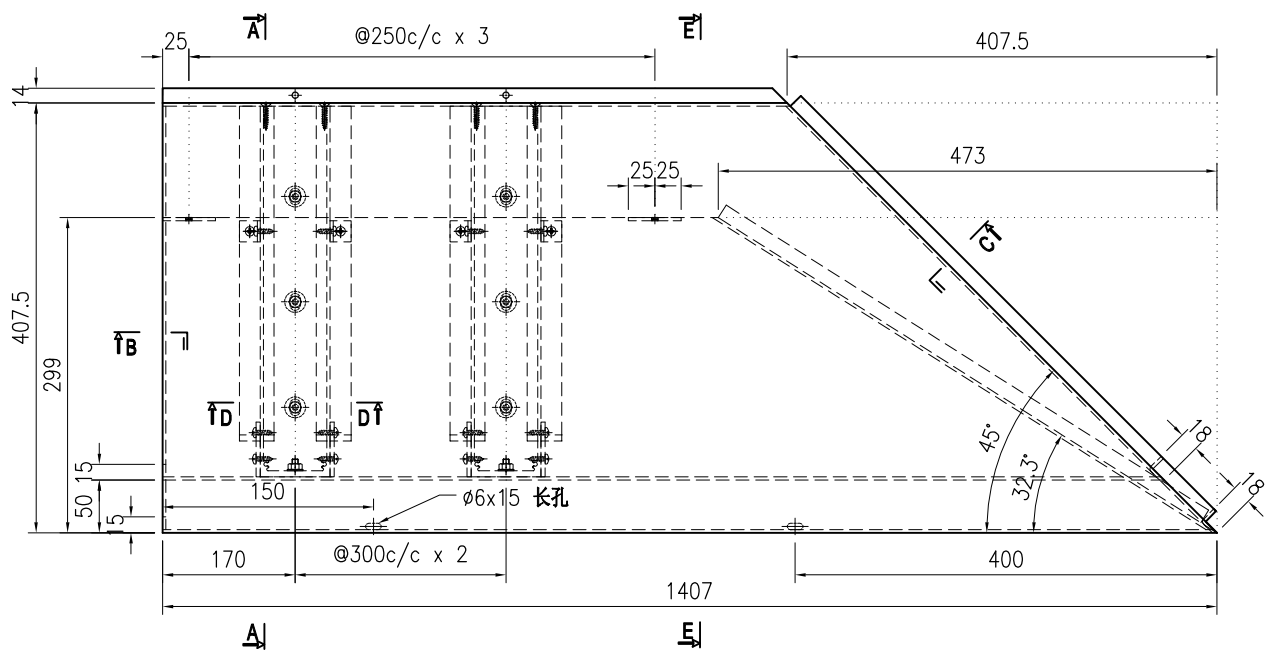
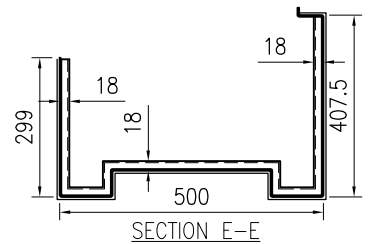
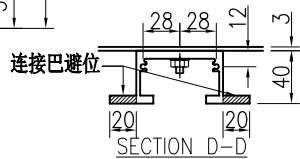
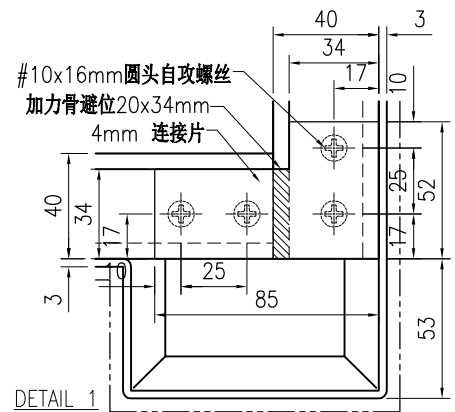
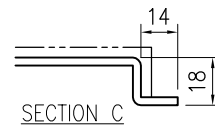
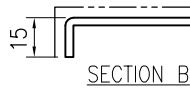
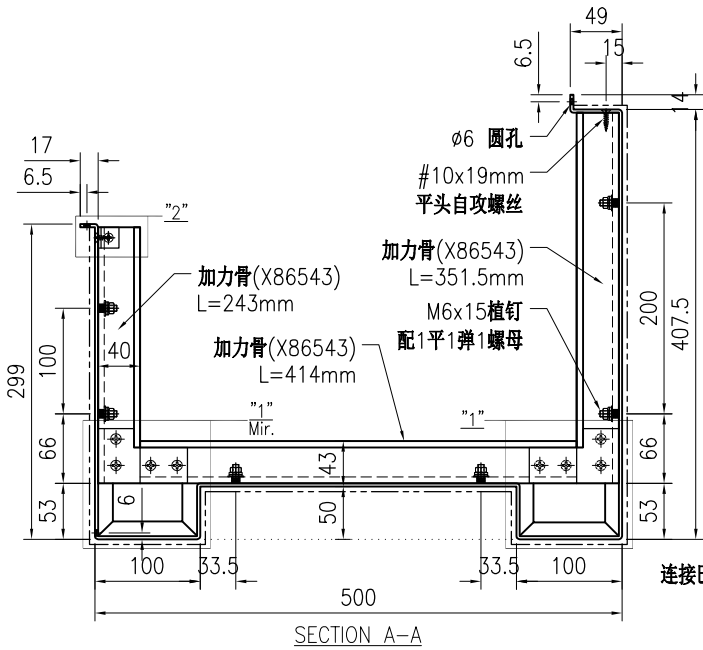
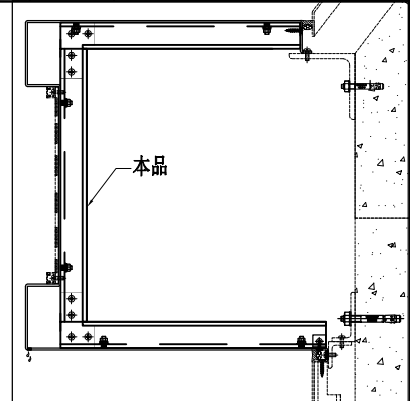
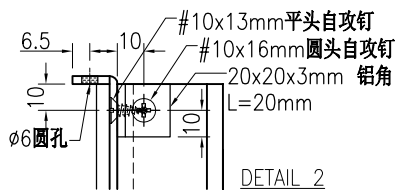


**技术说明:**

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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	物料号 J853-HAC-AC-842 图号 J853-HAC-AC-842 数量 1
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 2	长度 1407 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	243	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

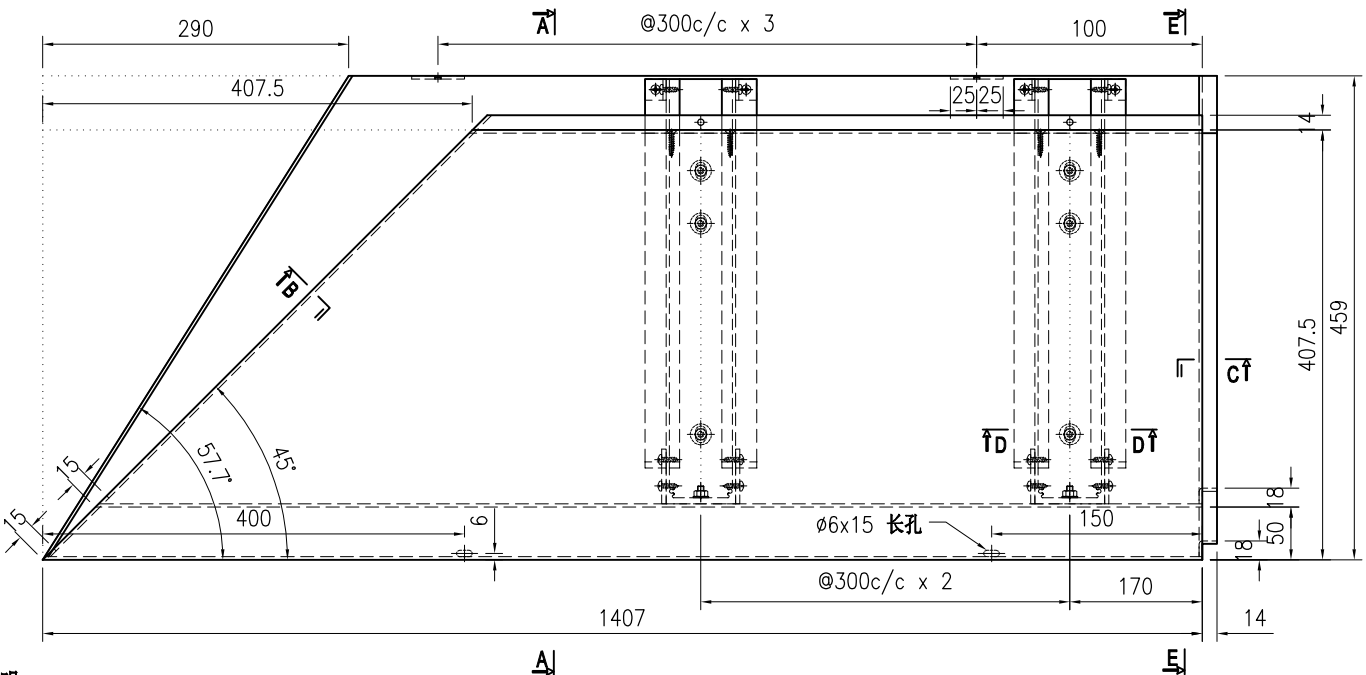
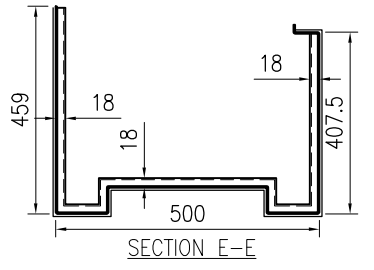
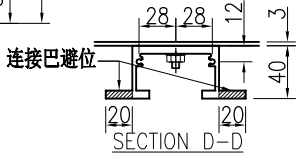
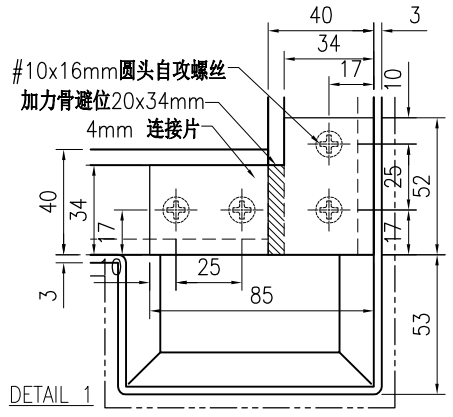
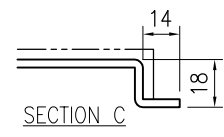
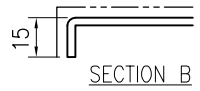
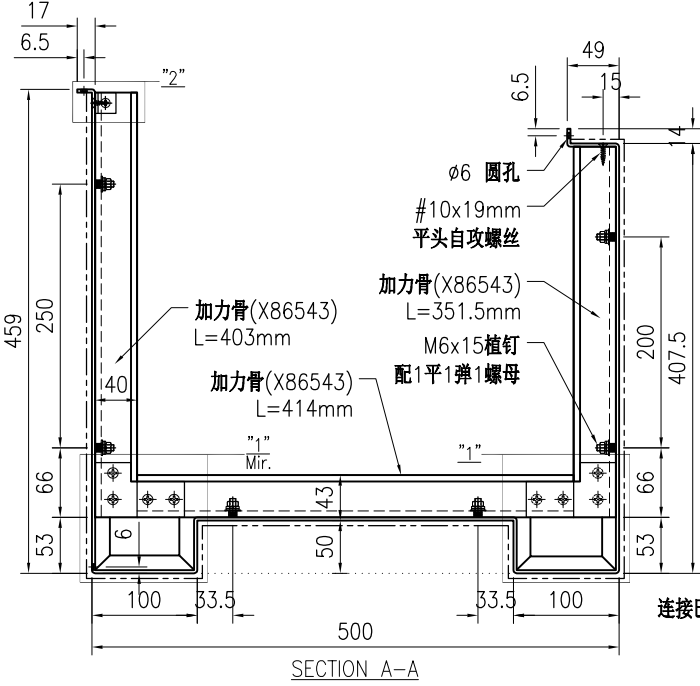
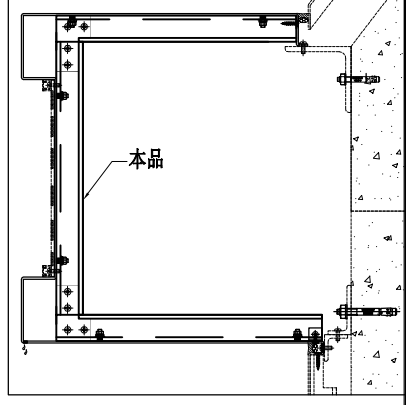
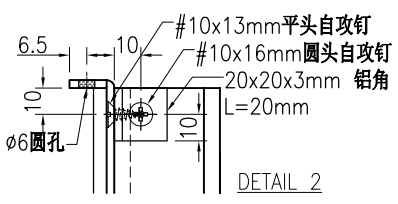


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-843
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-843 数量 1	单件面积(㎡) 2.23 长度 1407 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

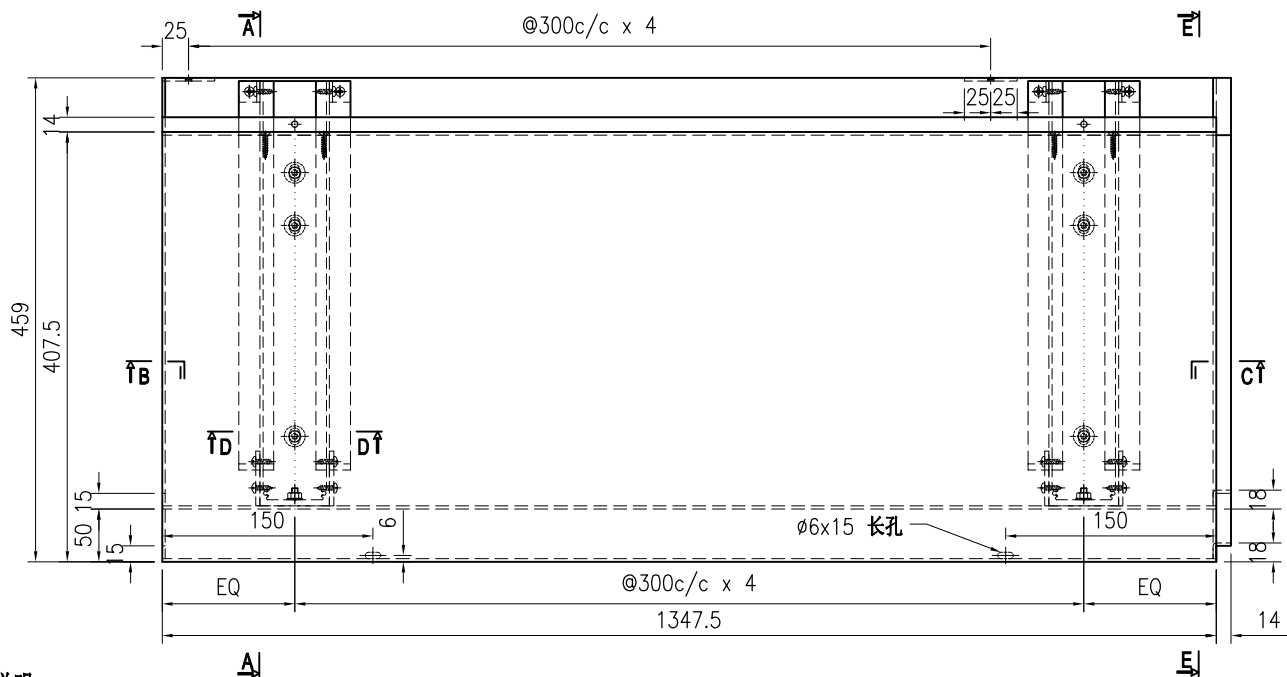
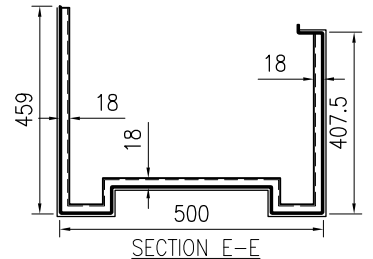
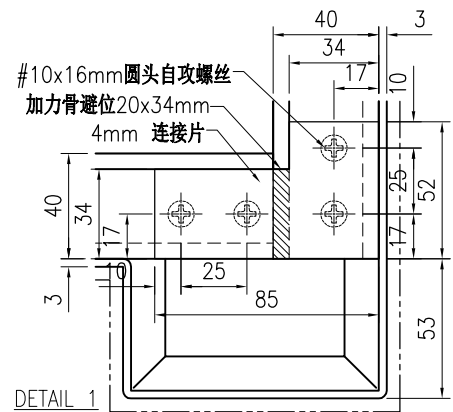
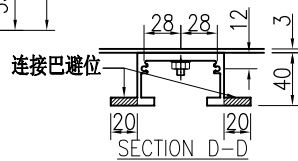
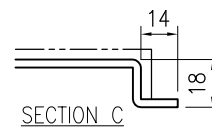
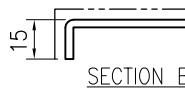
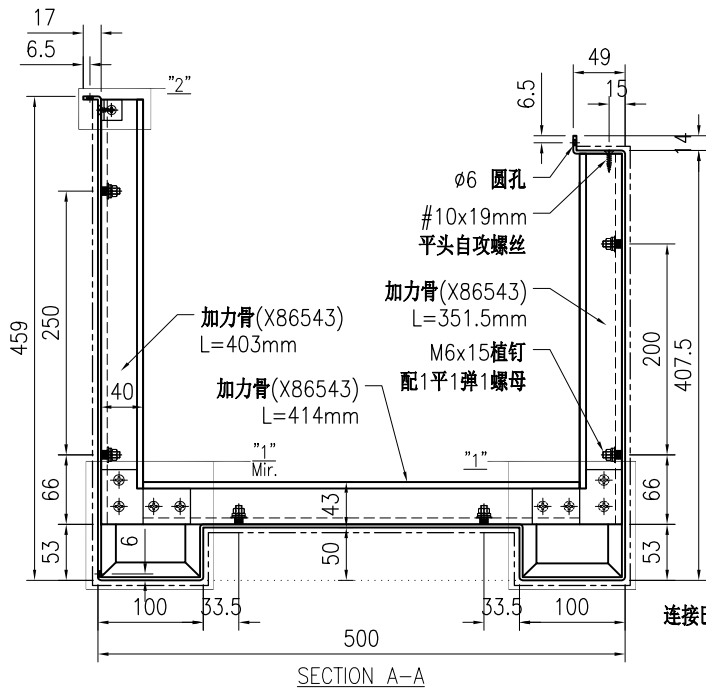
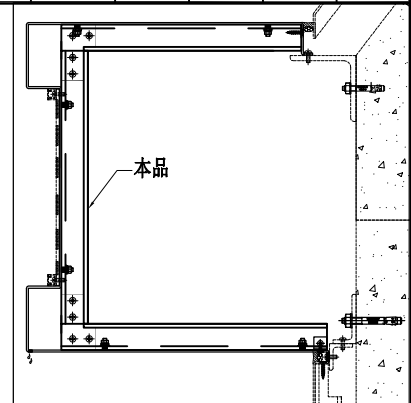
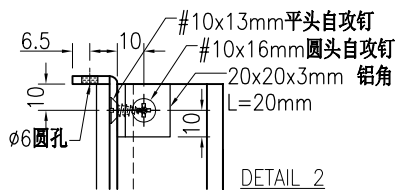


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/7/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-844 图号 J853-HAC-AC-844 数量 4
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.14 长度 1347.5 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

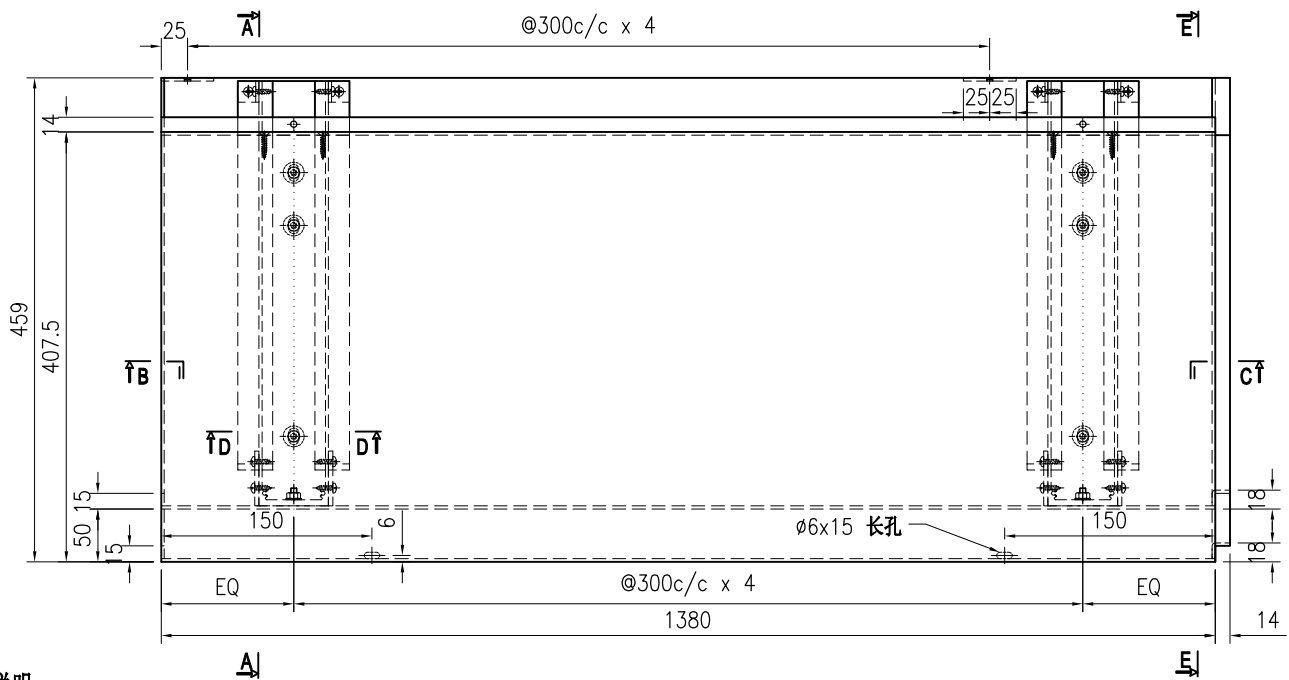
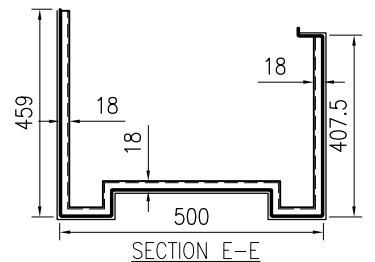
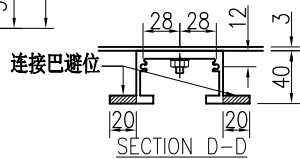
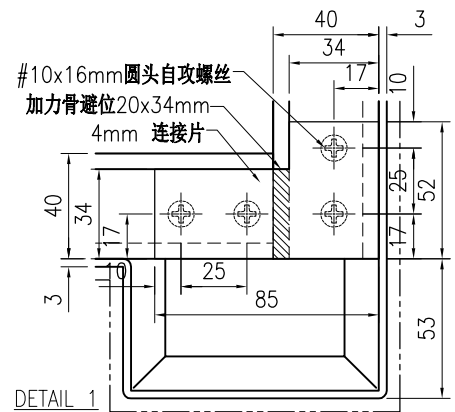
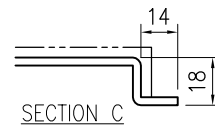
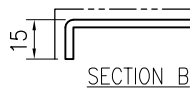
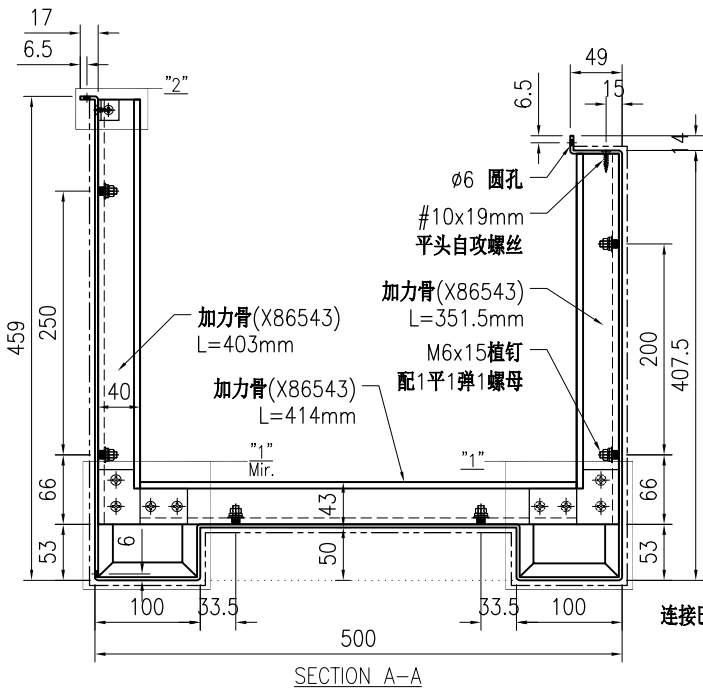
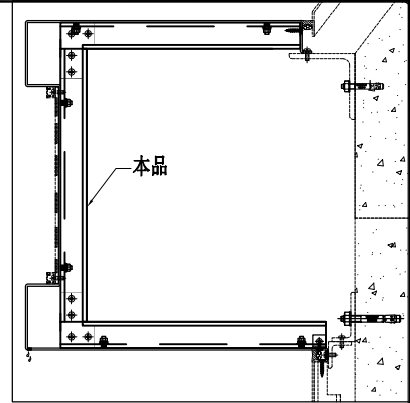
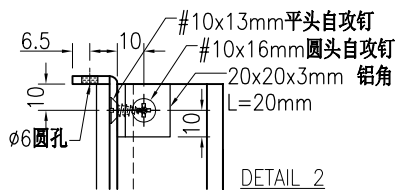


**技术说明:**

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。

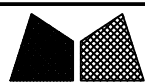
 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/7/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-845 图号 J853-HAC-AC-845 数量 10
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.19	长度 1380 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10



**技术说明:**

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

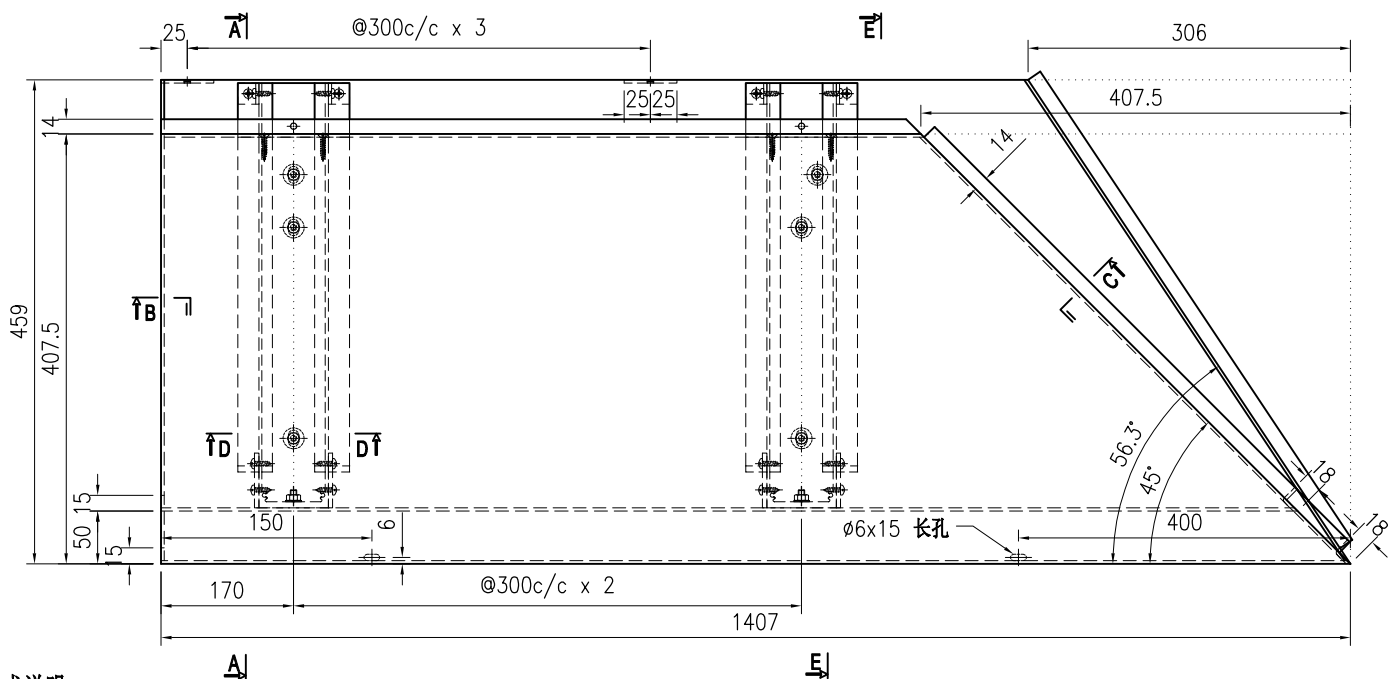
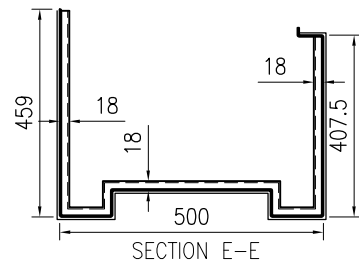
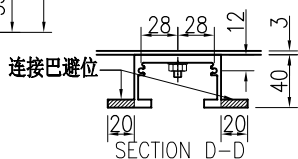
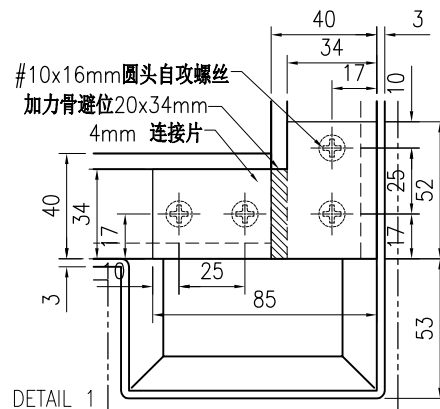
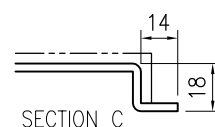
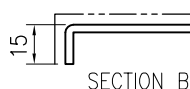
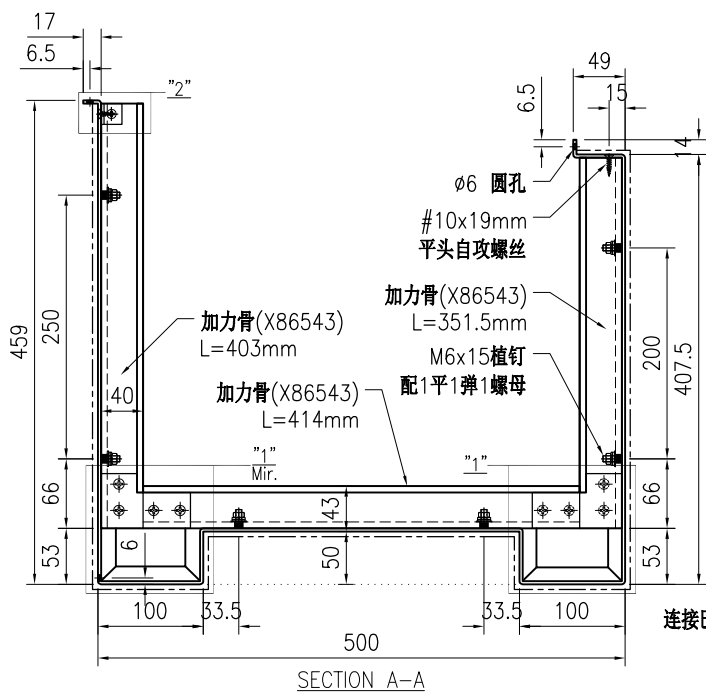
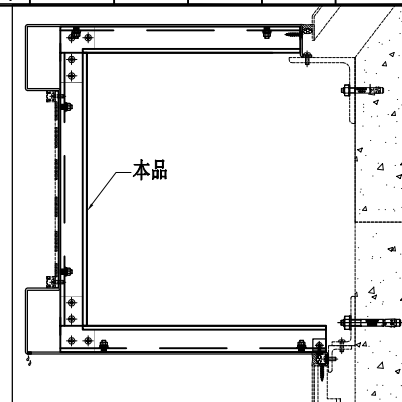
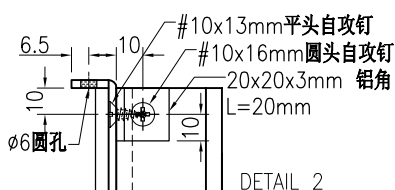


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-846	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-846	
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 <sup>2</sup> )	2.23	长度	1407	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)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

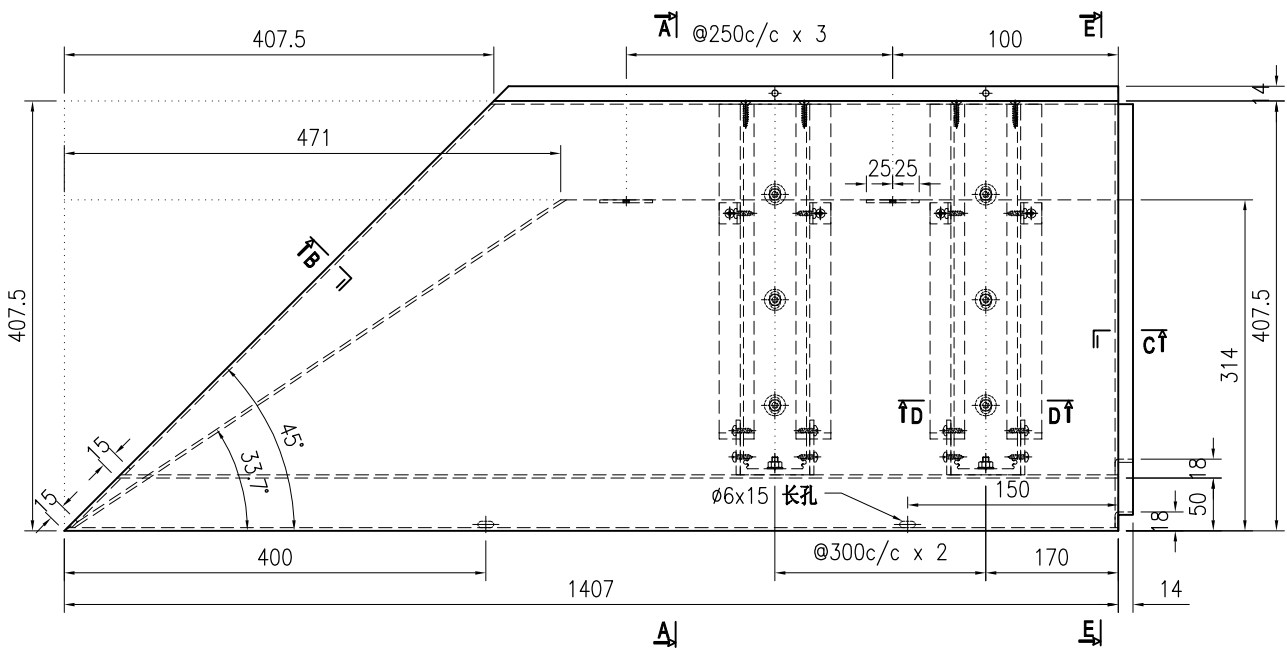
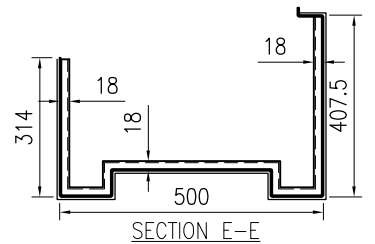
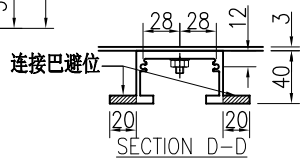
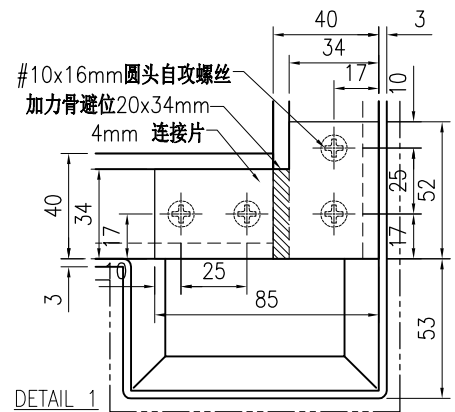
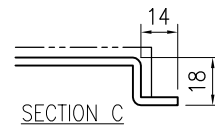
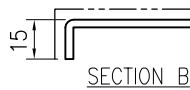
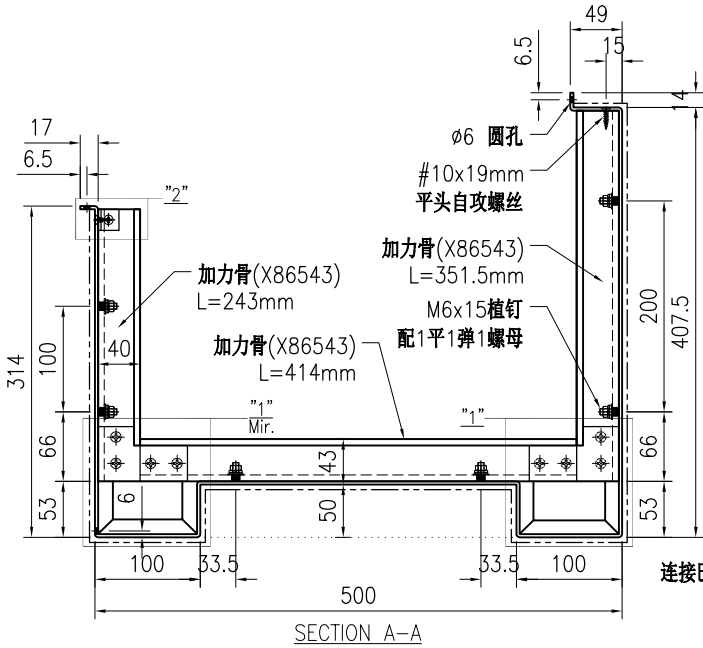
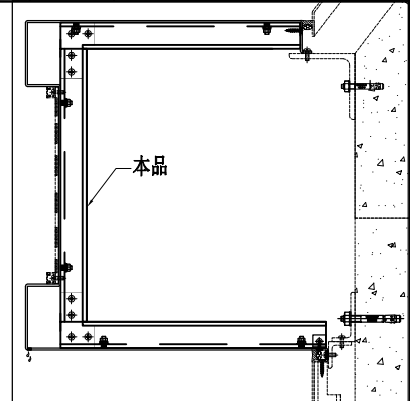
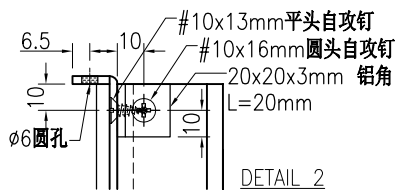


技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	日期 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-847 图号 J853-HAC-AC-847
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.02	数量 1 长度 1407 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	243	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

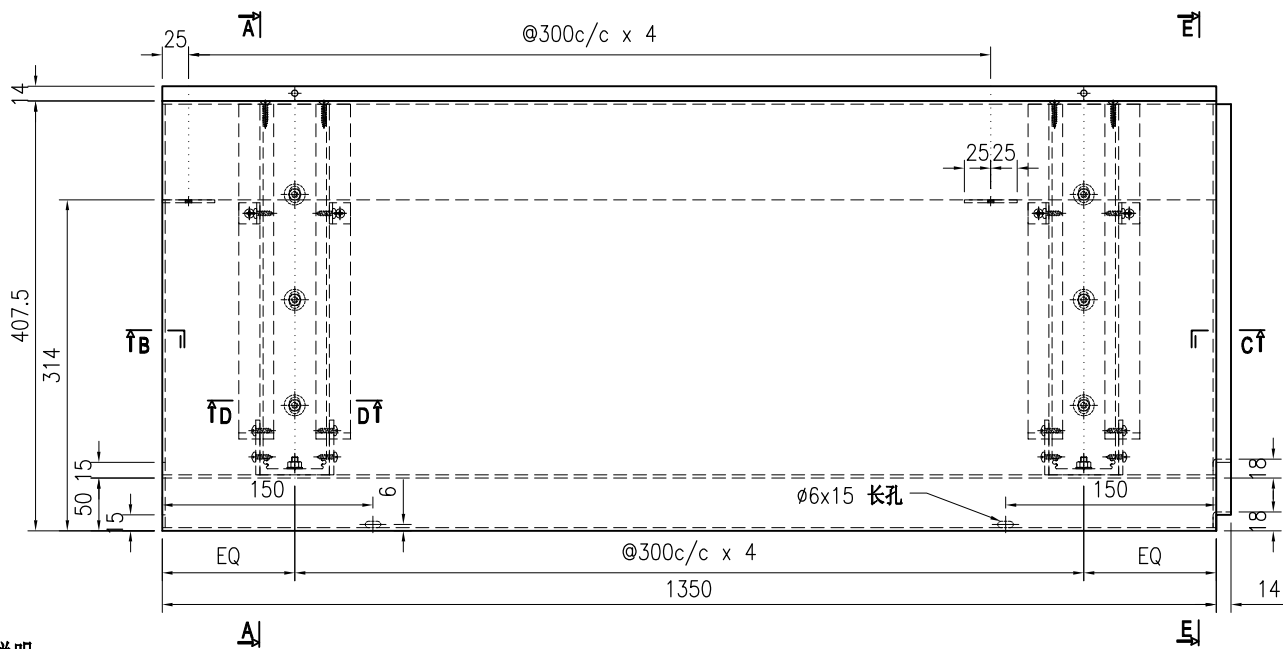
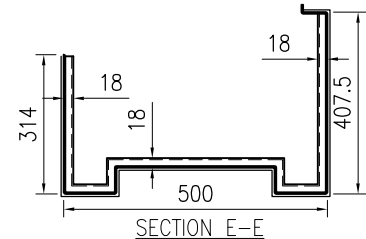
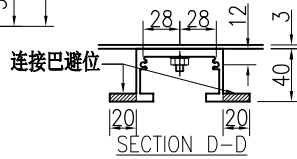
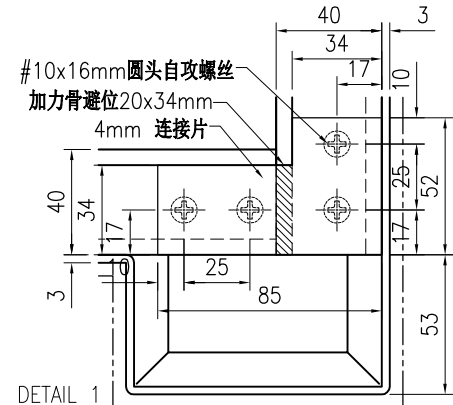
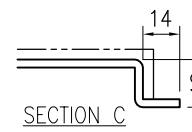
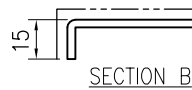
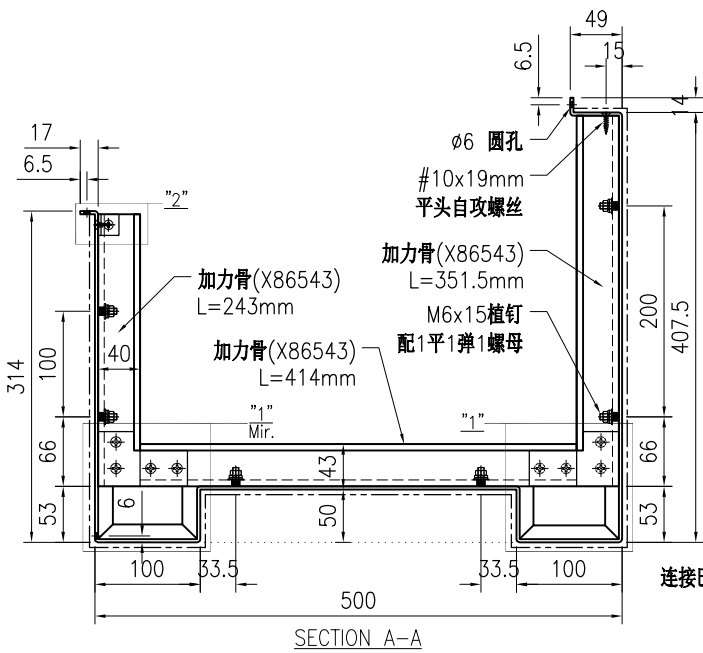
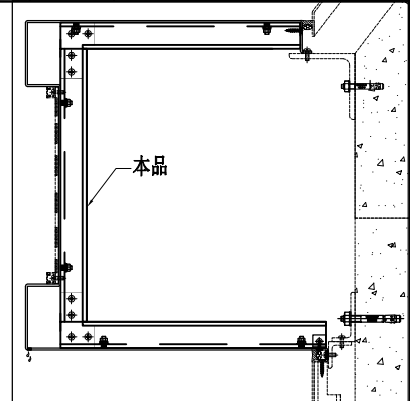
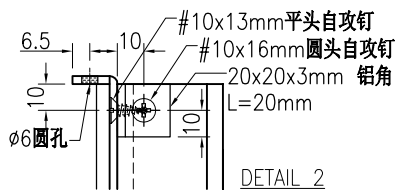


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	日期 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-848 图号 J853-HAC-AC-848
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(㎡) 1.94	数量 2 长度 1350 宽度 500	

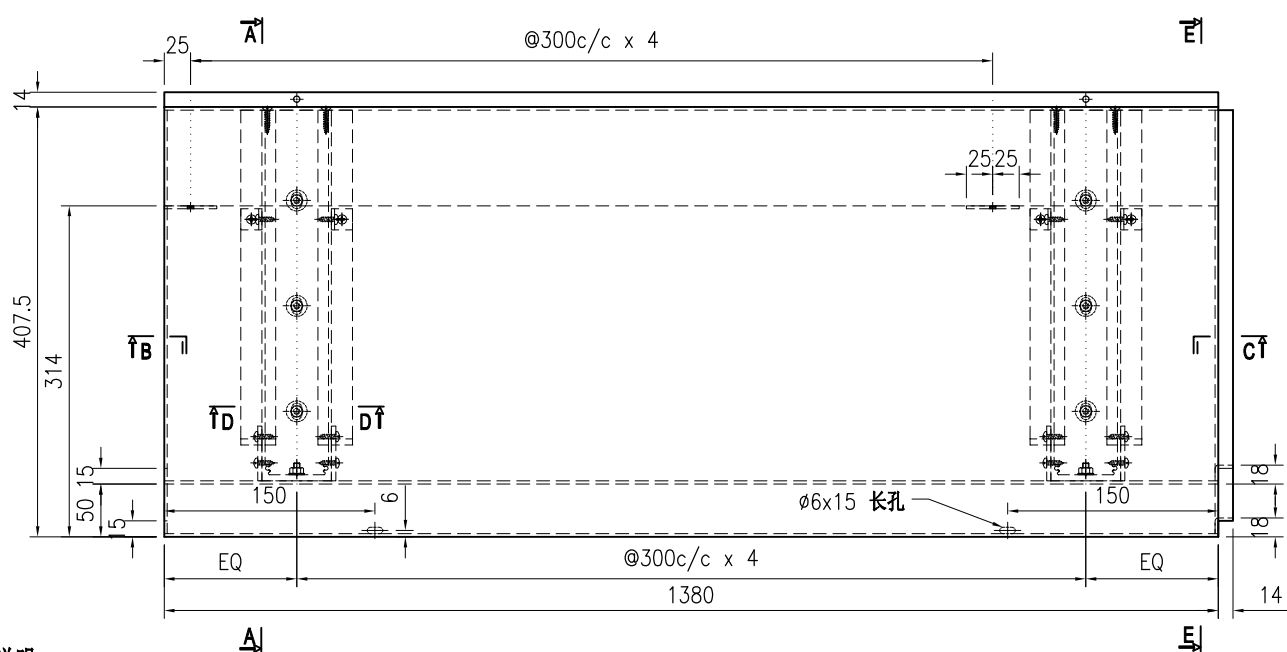
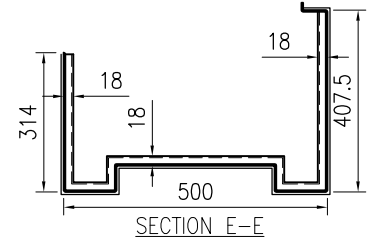
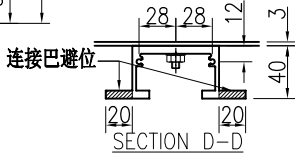
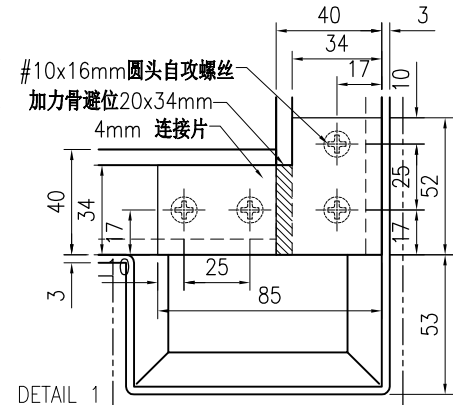
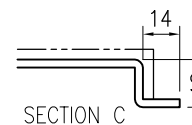
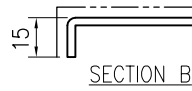
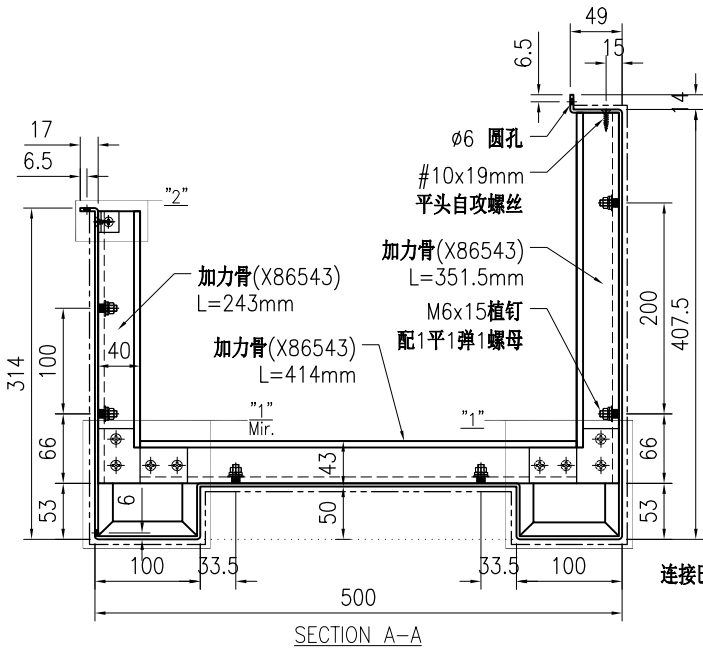
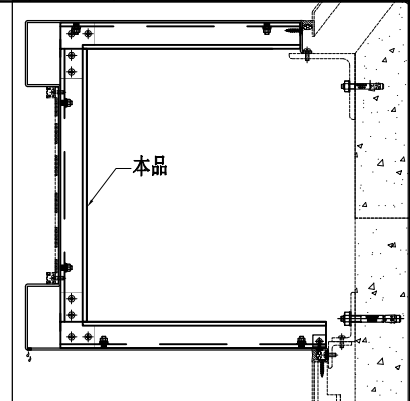
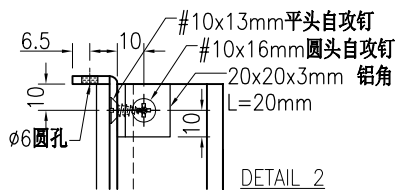
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	243	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10



- 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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	物料号 J853-HAC-AC-849 图号 J853-HAC-AC-849 数量 2	单件面积(㎡) 1.98 长度 1380 宽度 500	
版本 日期	采用 颜色	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	数量 2	长度 1380	宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	243	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

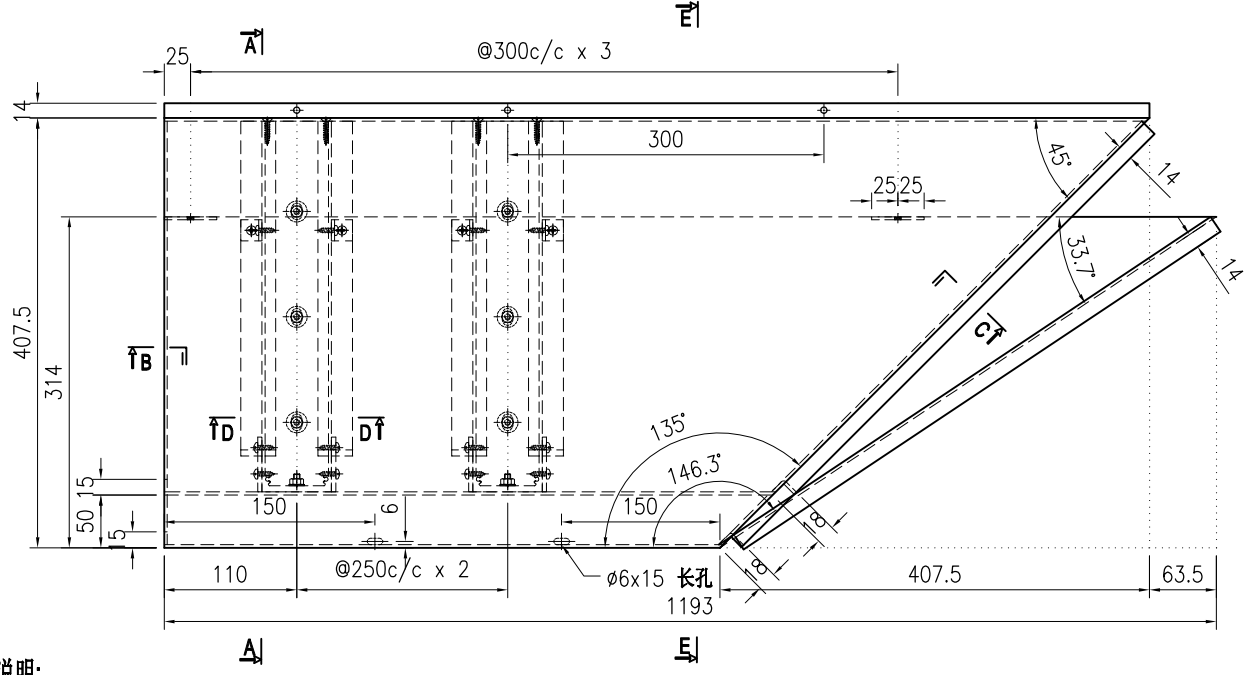
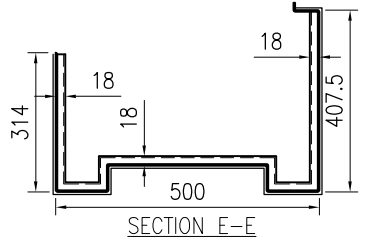
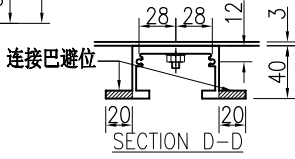
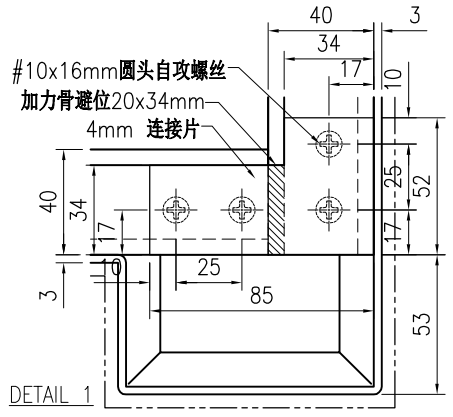
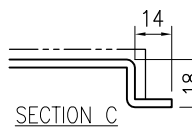
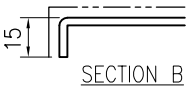
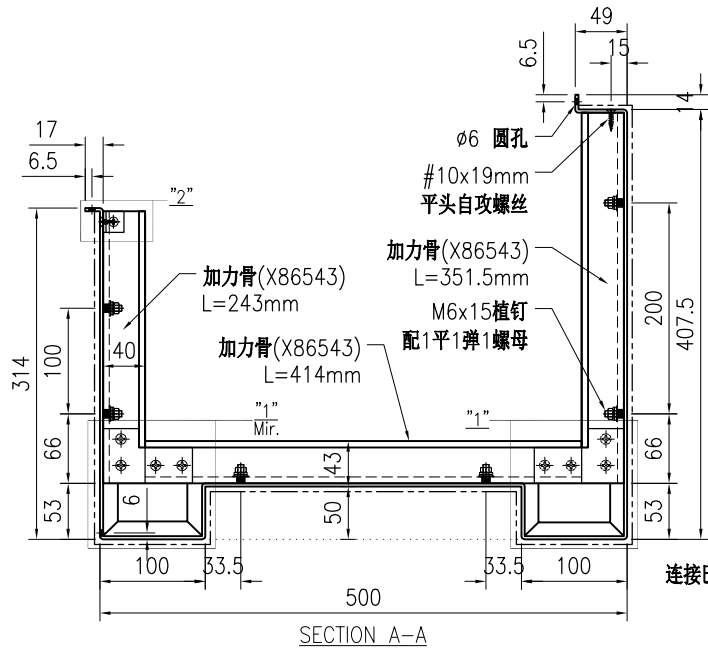
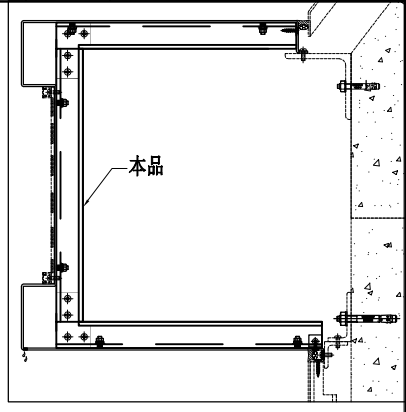
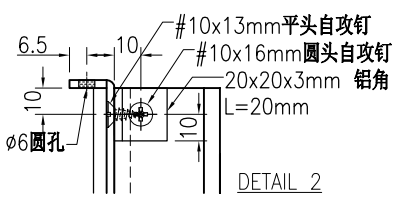


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-850 图号 J853-HAC-AC-850
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.72	数量 1	长度 1193 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	243	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

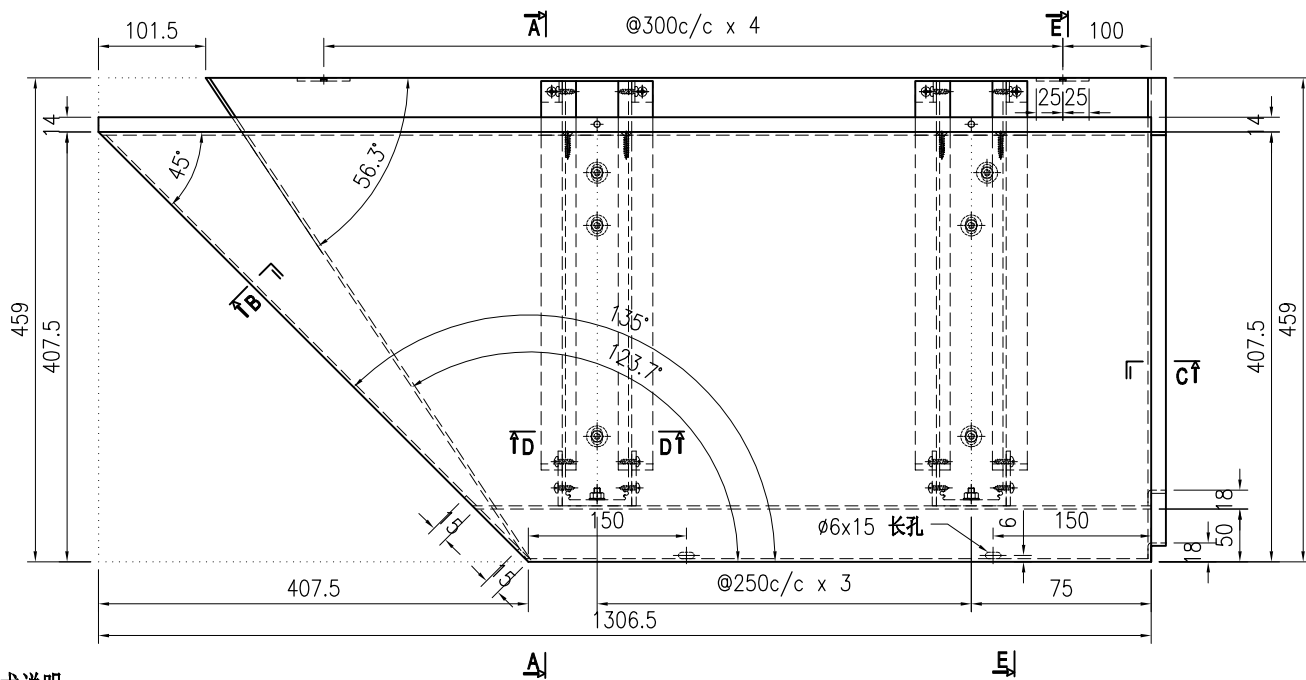
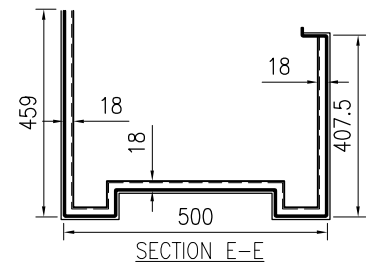
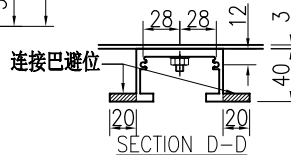
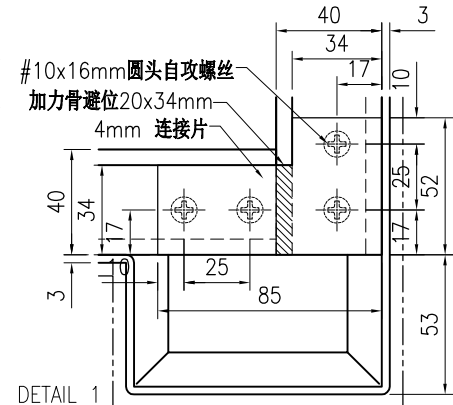
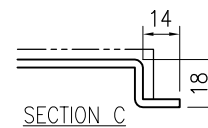
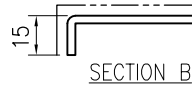
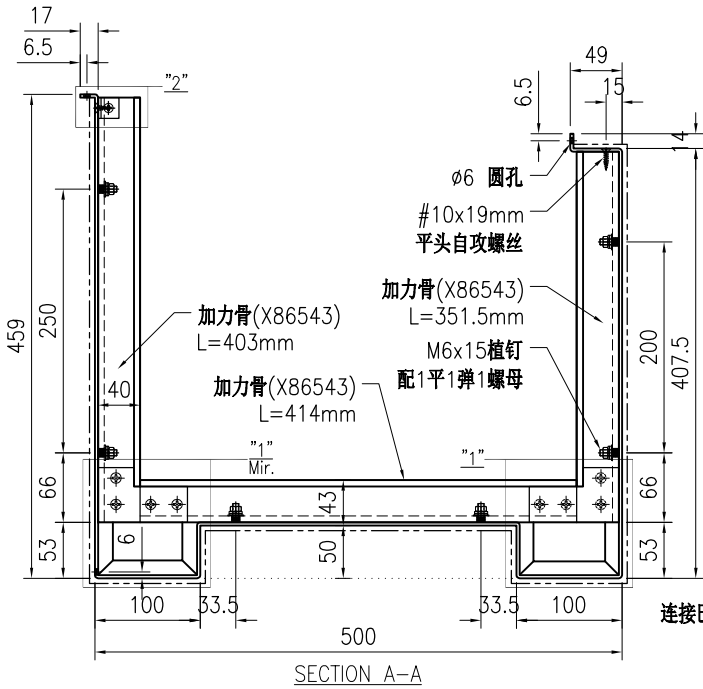
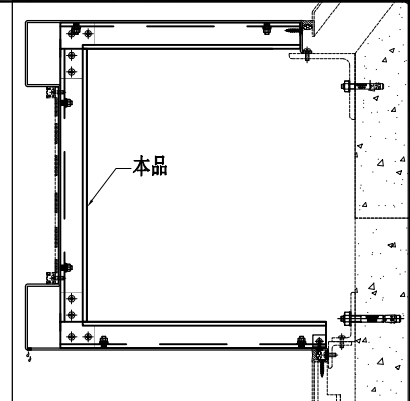
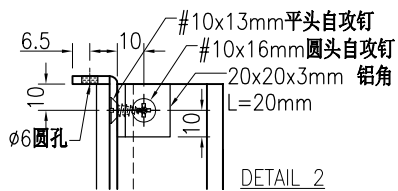


**技术说明:**

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

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-851
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-851 数量 1 长度 1306.5 宽度 500
序号 物料编号 长度 数量	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.08				

1	加力骨(X86543)	351.5	4
2	加力骨(X86543)	414	4
3	加力骨(X86543)	403	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8

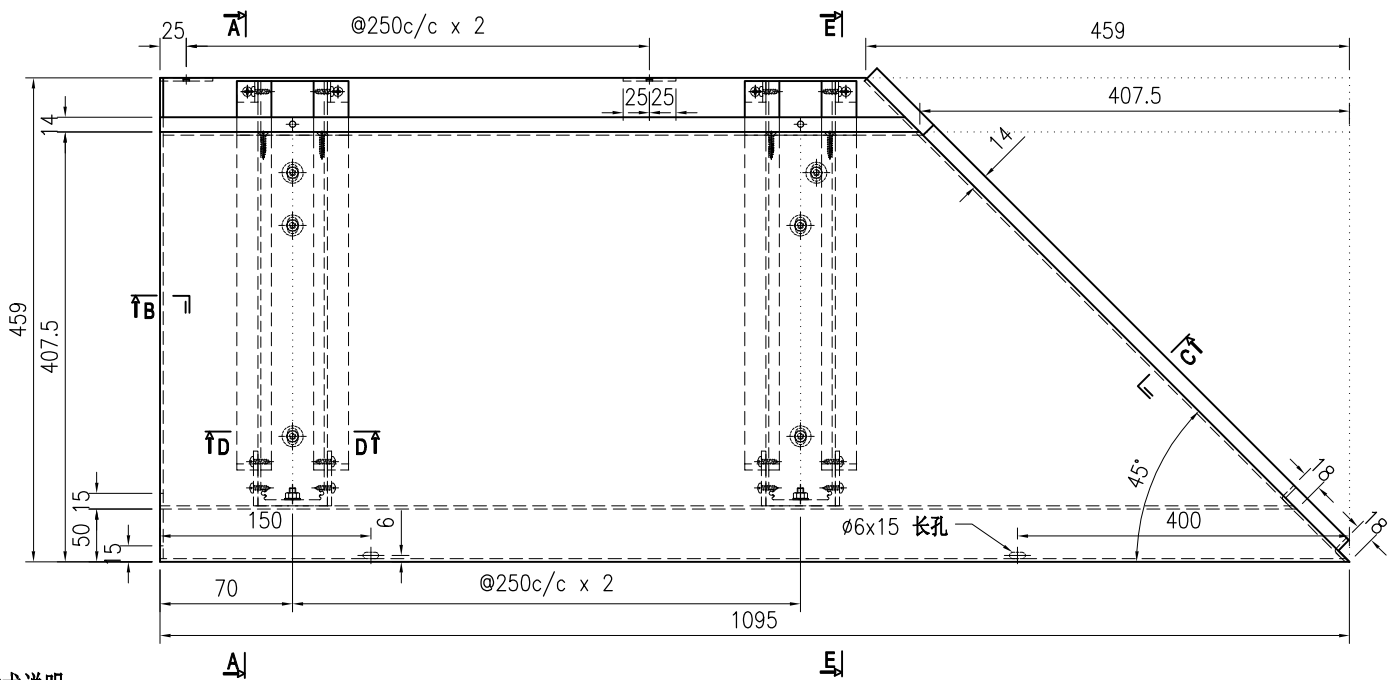
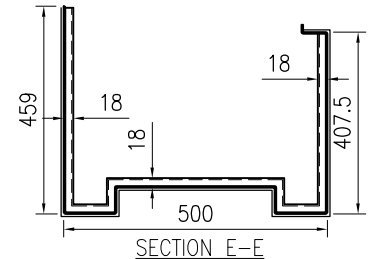
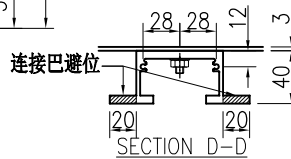
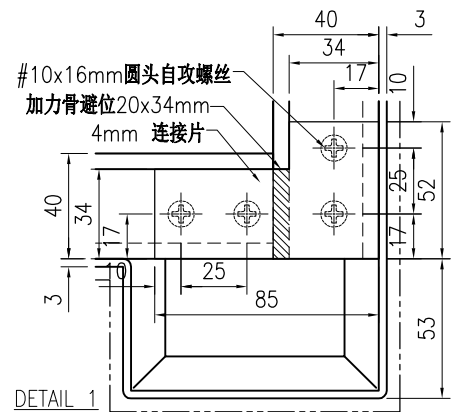
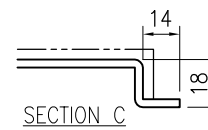
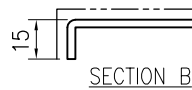
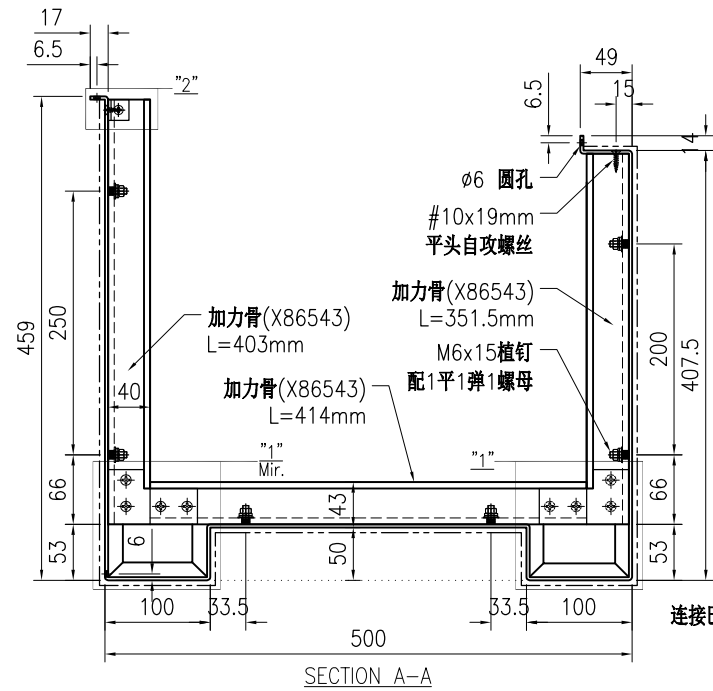
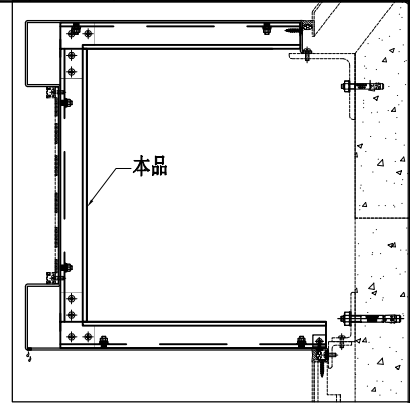
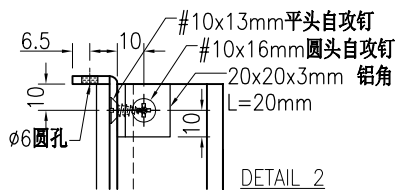


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-852 图号 J853-HAC-AC-852
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.75	数量 1 长度 1095 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

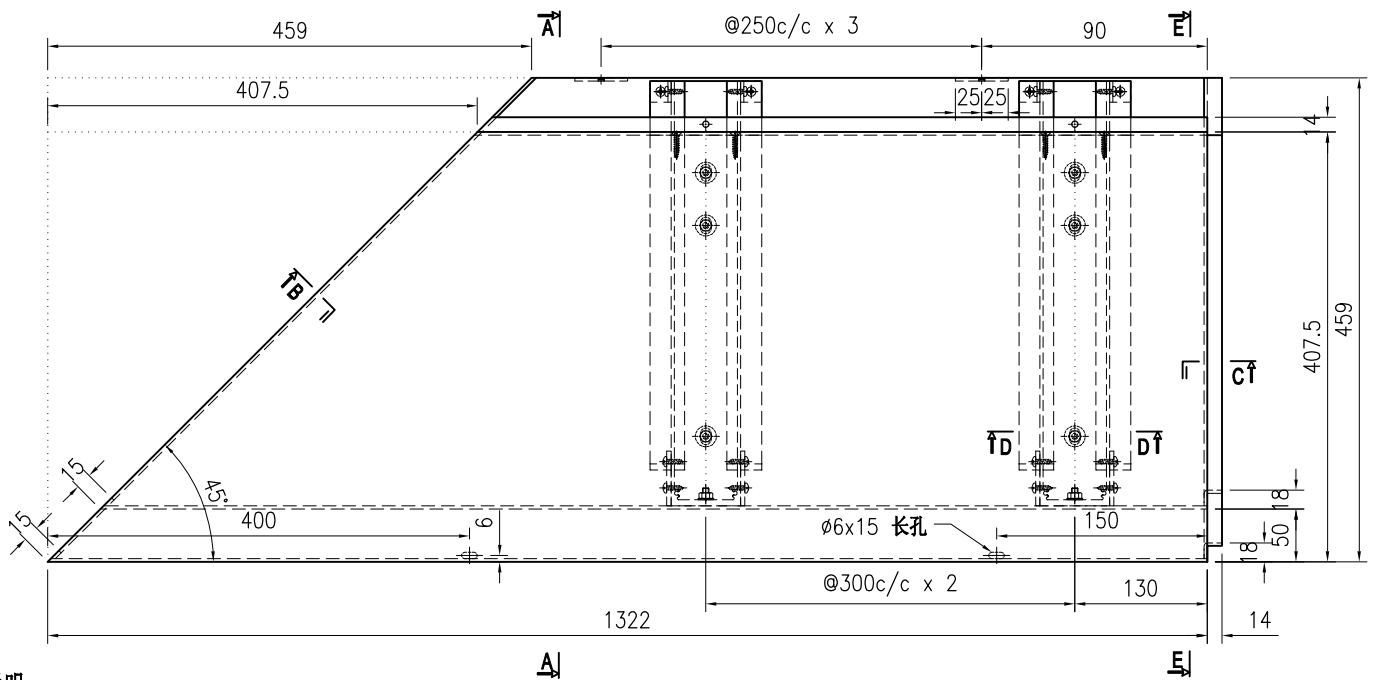
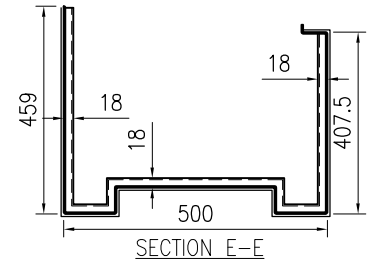
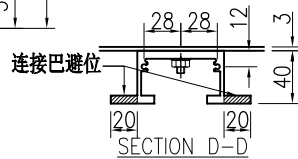
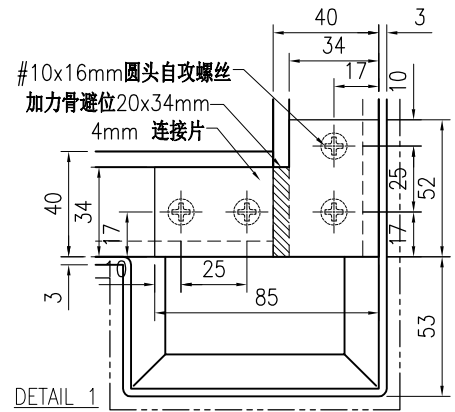
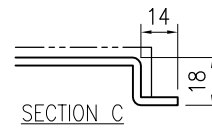
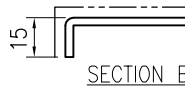
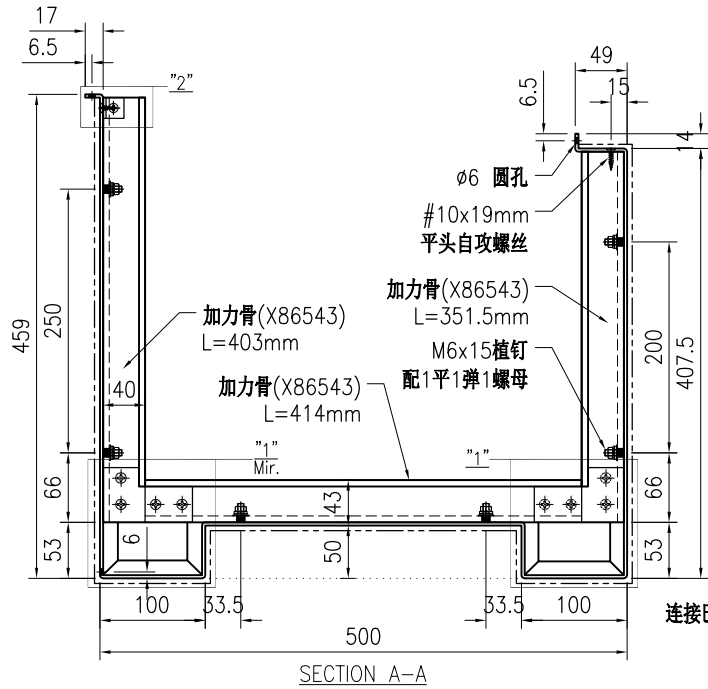
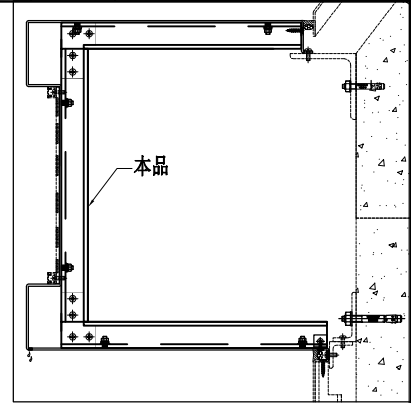
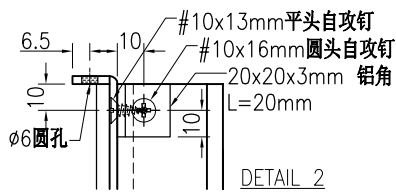


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-853
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	复核 - 批准 -	图号 J853-HAC-AC-853 数量 1 长度 1322 宽度 500
序号 物料编号 长度 数量	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.1				

1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

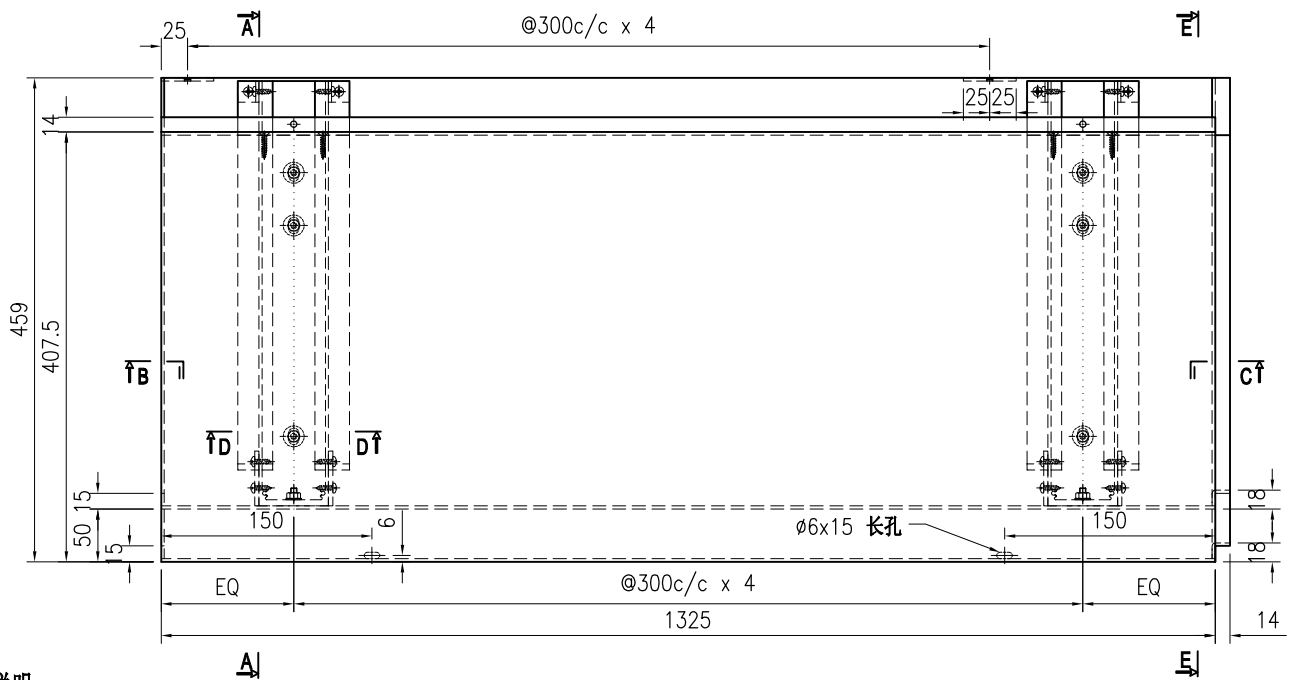
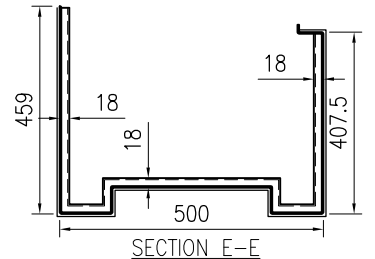
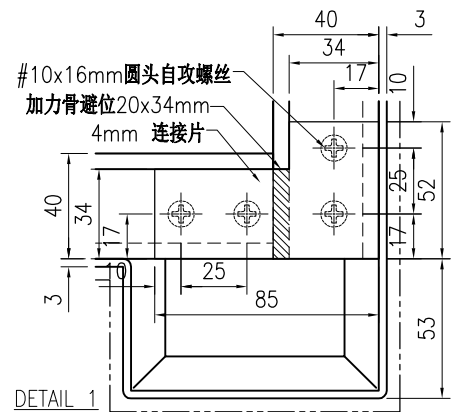
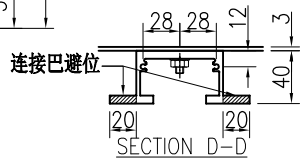
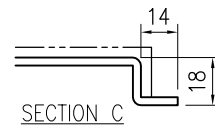
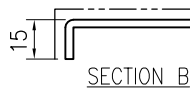
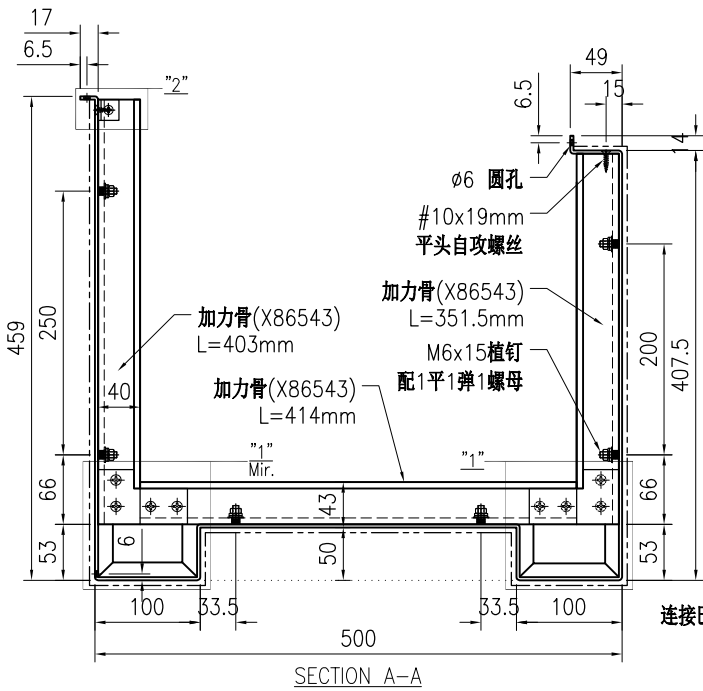
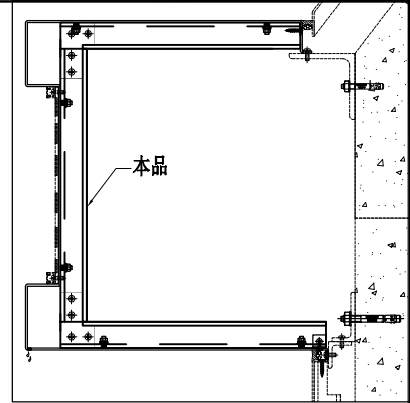
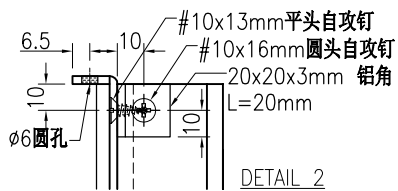


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 02/7/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-854 图号 J853-HAC-AC-854 数量 8
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.1	长度 1325 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	5
2	加力骨(X86543)	414	5
3	加力骨(X86543)	403	5
4	20x20x3mm 铝角	20	10

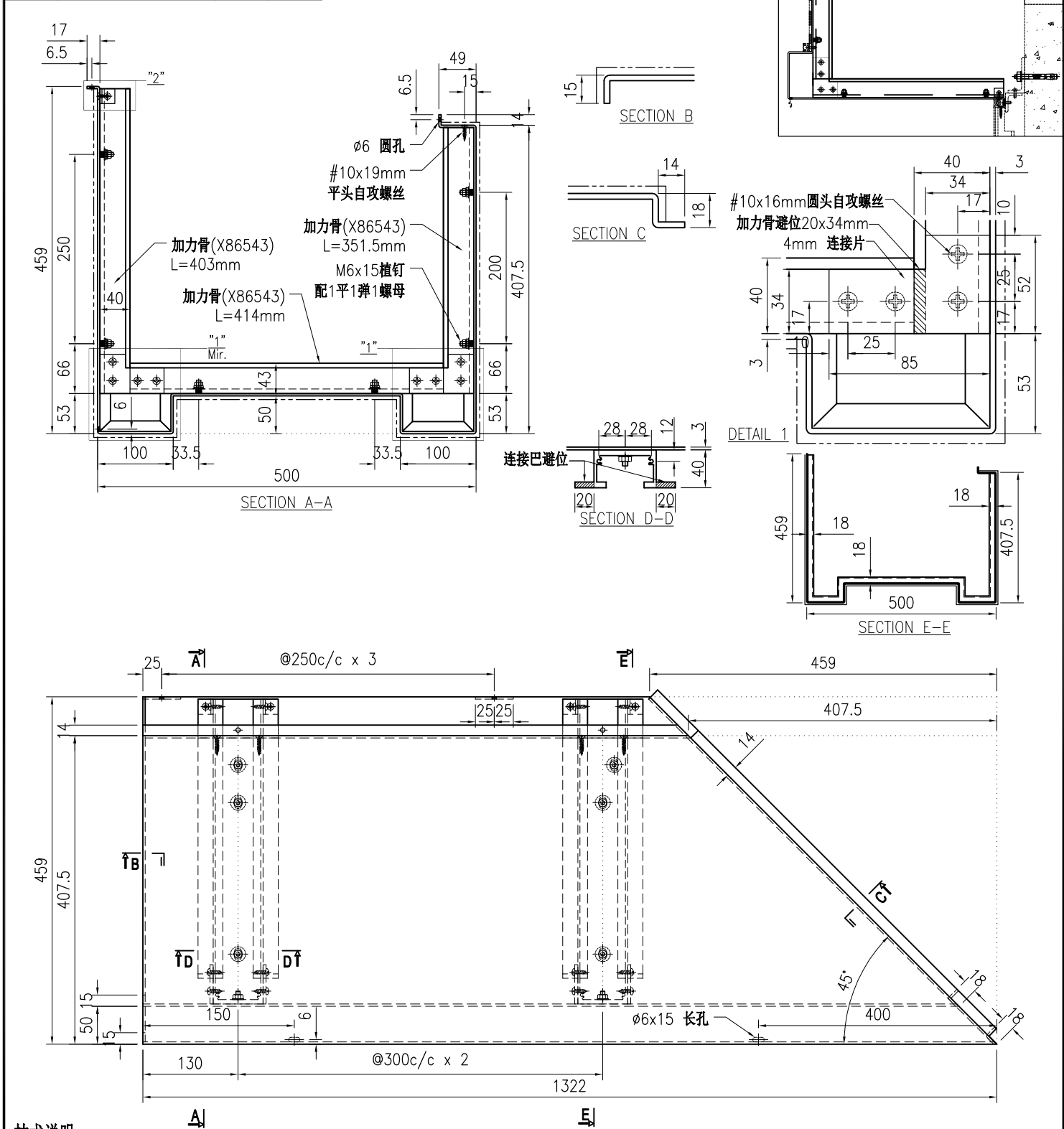


**技术说明:**

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。


 <b>美特铝质</b> 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 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-855 图号 J853-HAC-AC-855
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 -	单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.1	数量 1	长度 1322 宽度 500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

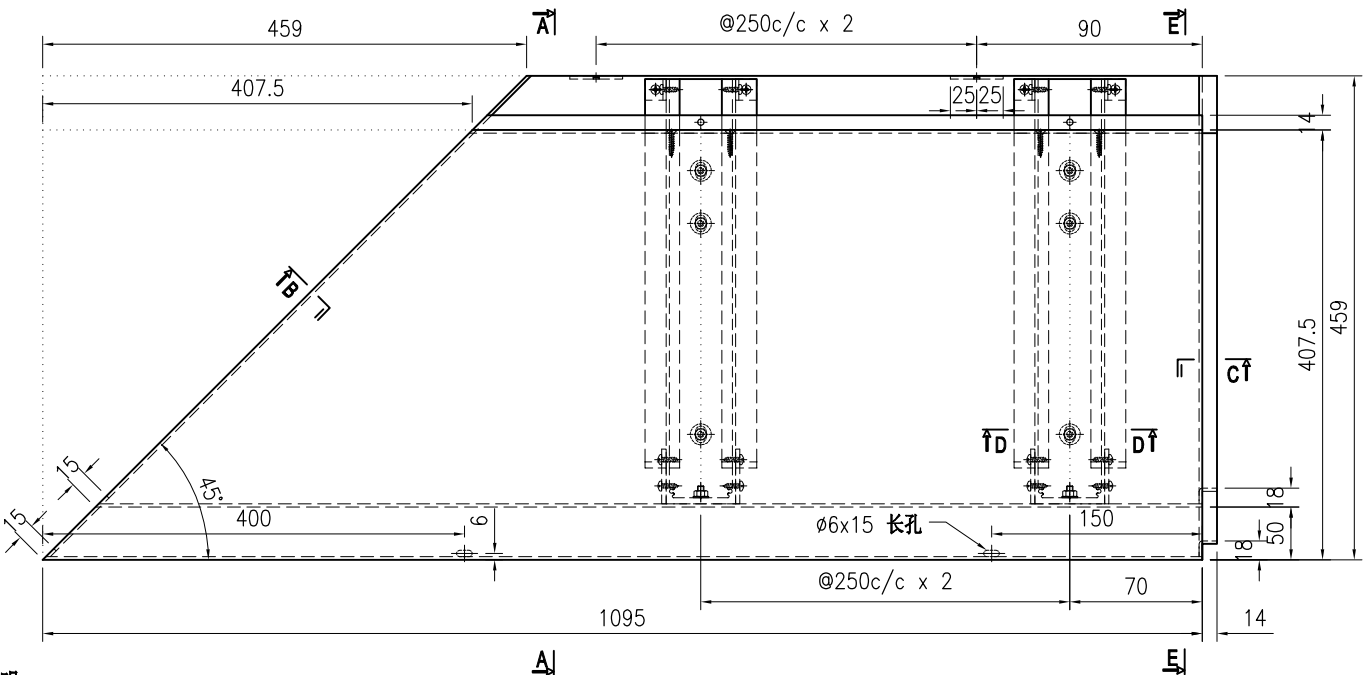
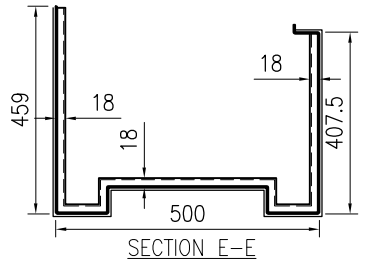
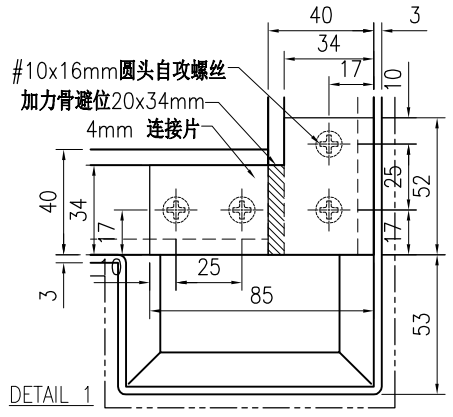
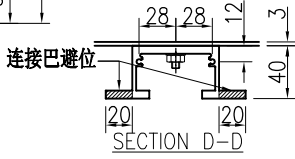
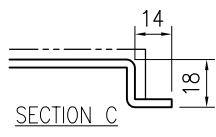
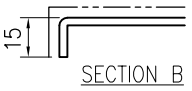
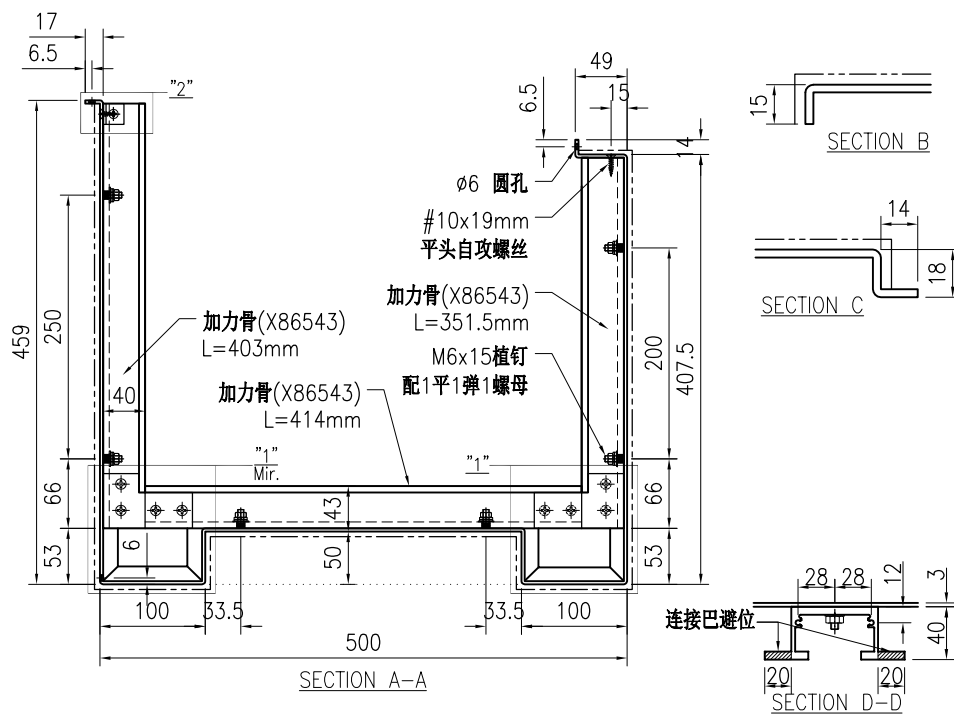
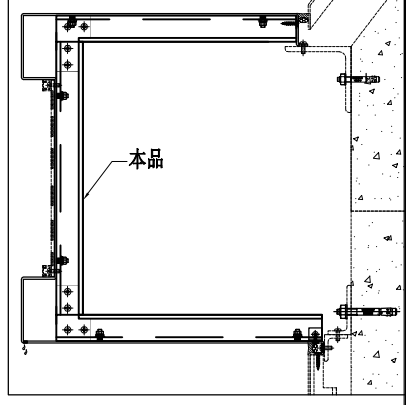
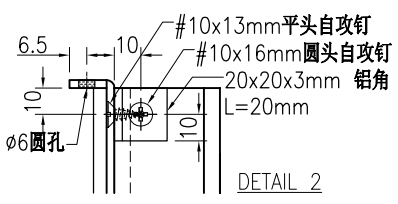


**技术说明:**

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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-856 图号 J853-HAC-AC-856
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图	批准 -	数量 1	单件面积(㎡) 1.75	长度 1095 宽度 500
材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)							

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	403	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

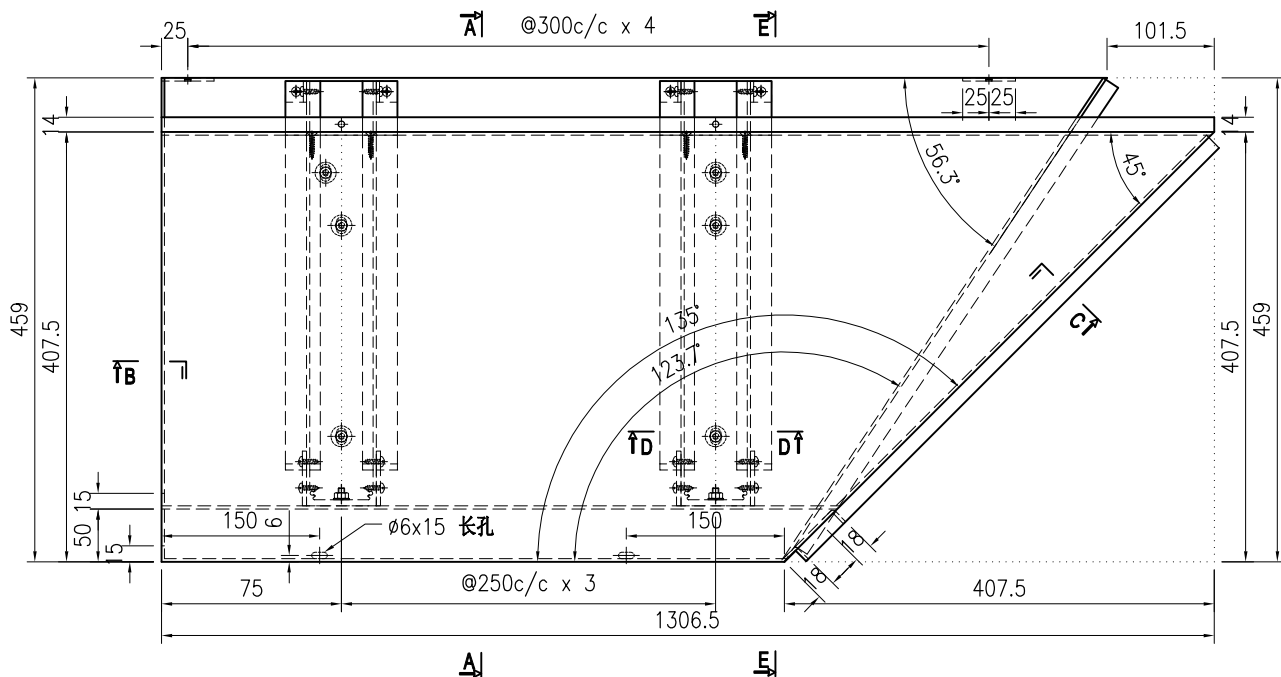
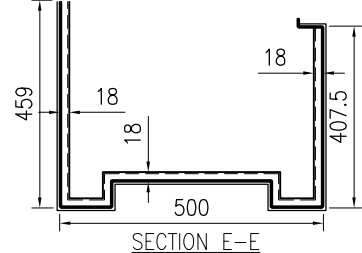
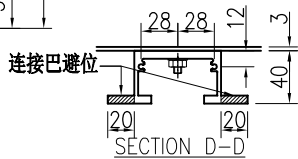
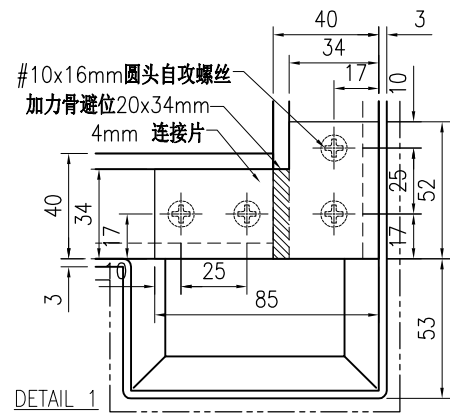
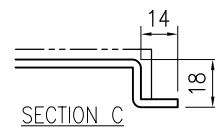
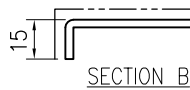
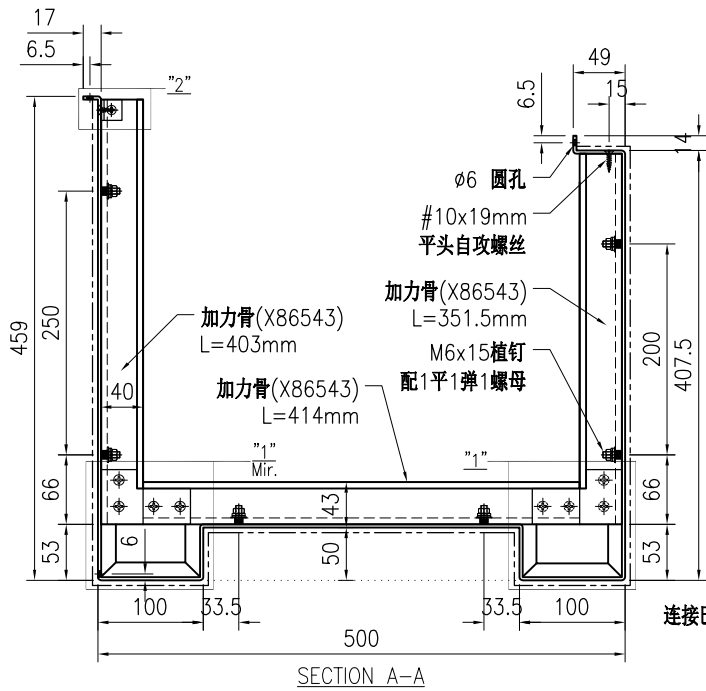
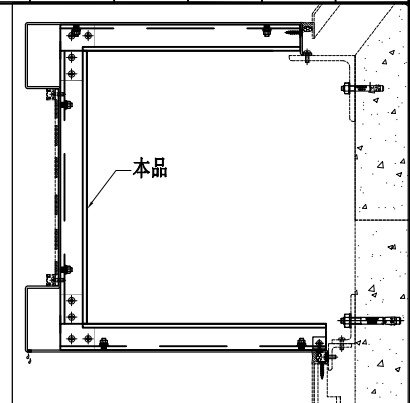
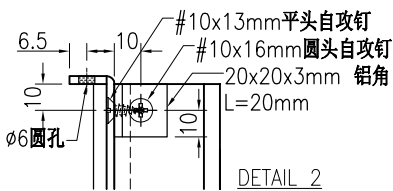


**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.			工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-857			
			地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-857			
版本		采用工厂	地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	数量	1		
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	2.08	长度	1306.5	宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	4
2	加力骨(X86543)	414	4
3	加力骨(X86543)	403	4
4	20x20x3mm 铝角	20	8



技术说明:

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

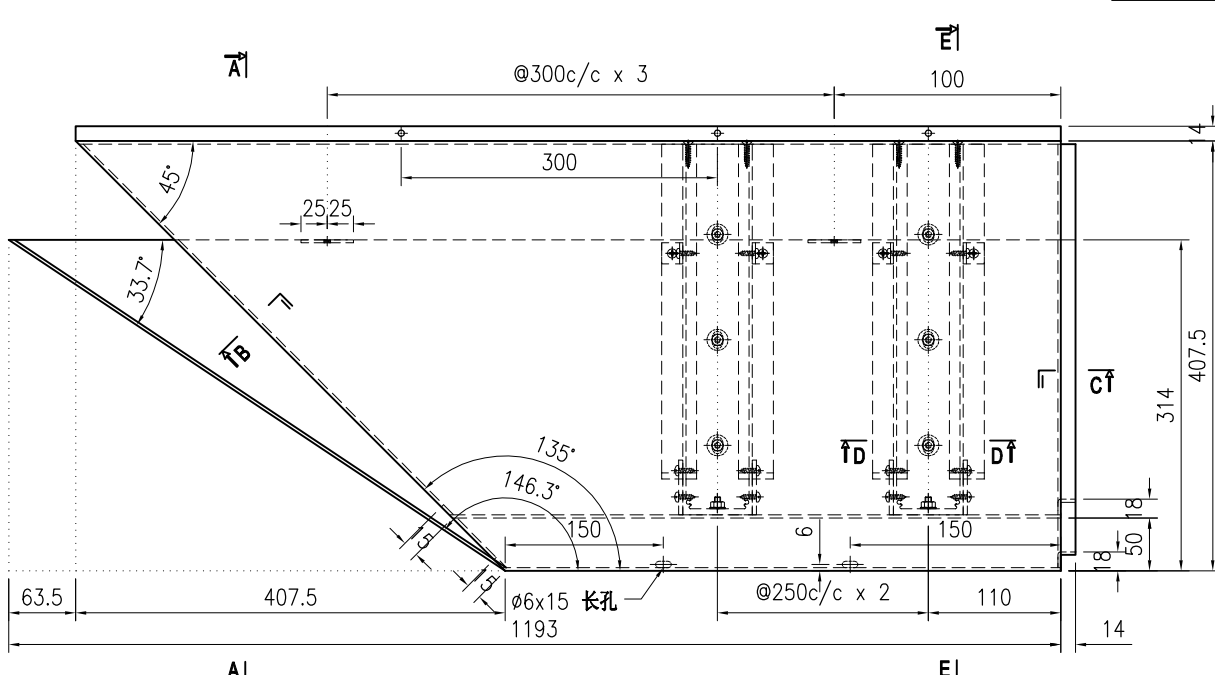
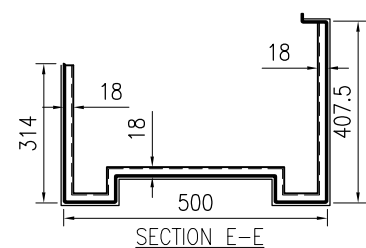
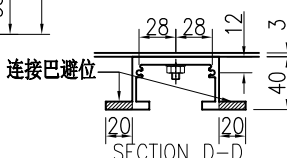
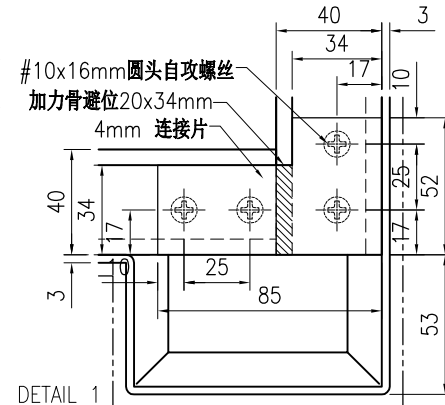
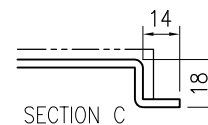
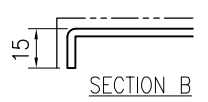
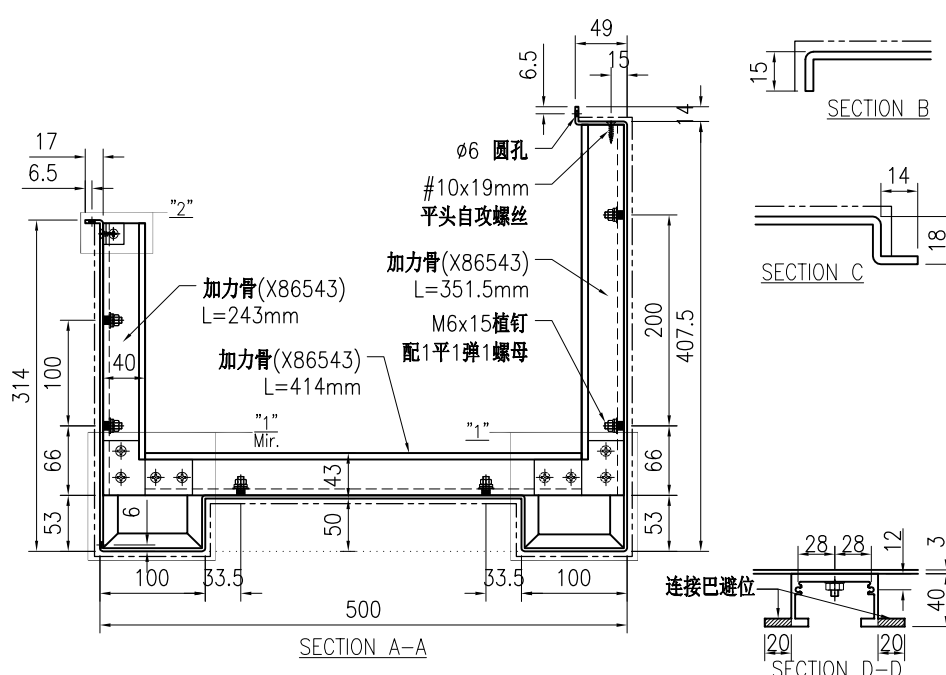
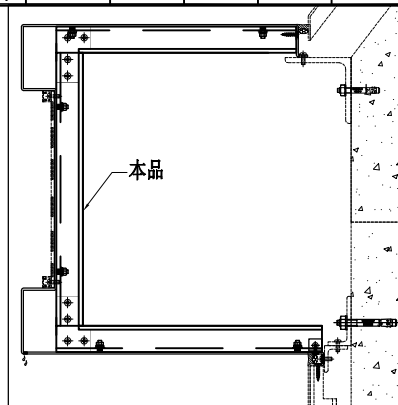
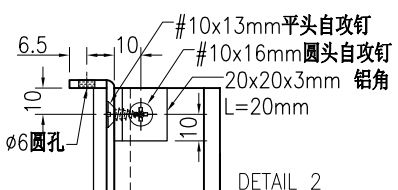


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	02/7/24	物料号	J853-HAC-AC-858
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-858

版本		采用	工厂	地盘	√	名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	1	
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1		材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)		单件面积(m <sup>2</sup> )	1.72	长度	1193	宽度	500

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	243	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6

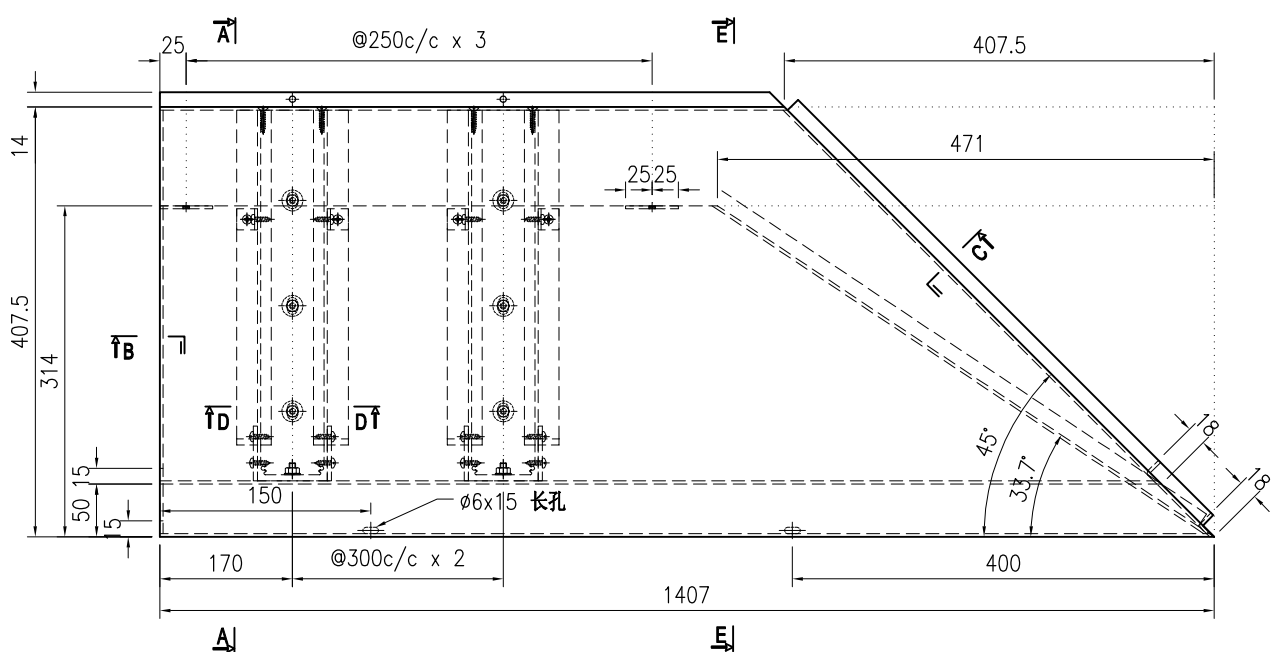
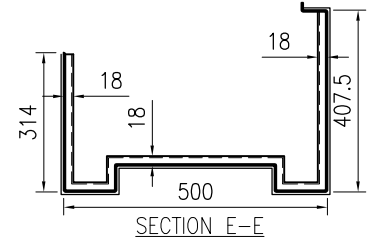
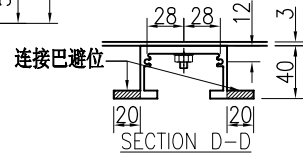
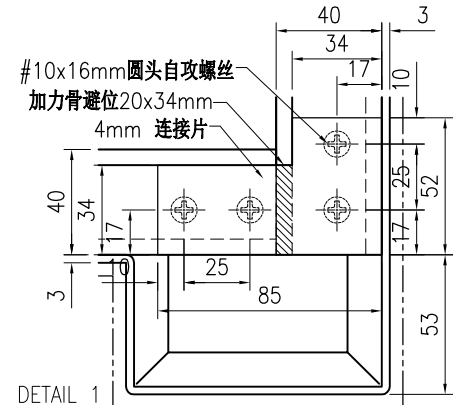
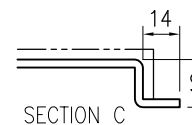
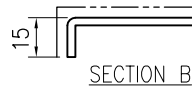
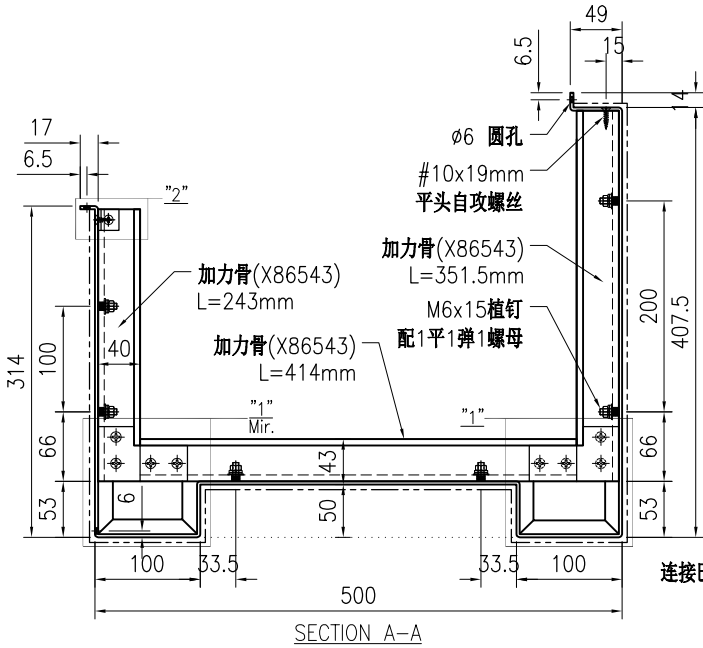
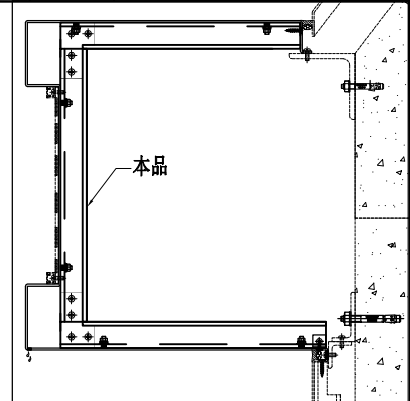
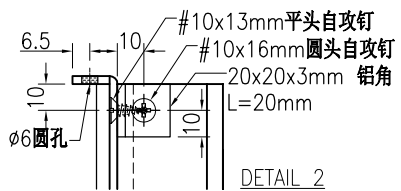


技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	日期 02/7/24 物料号 J853-HAC-AC-859 图号 J853-HAC-AC-859
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 2.02	数量 1 长度 1407 宽度 500	

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	243	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6



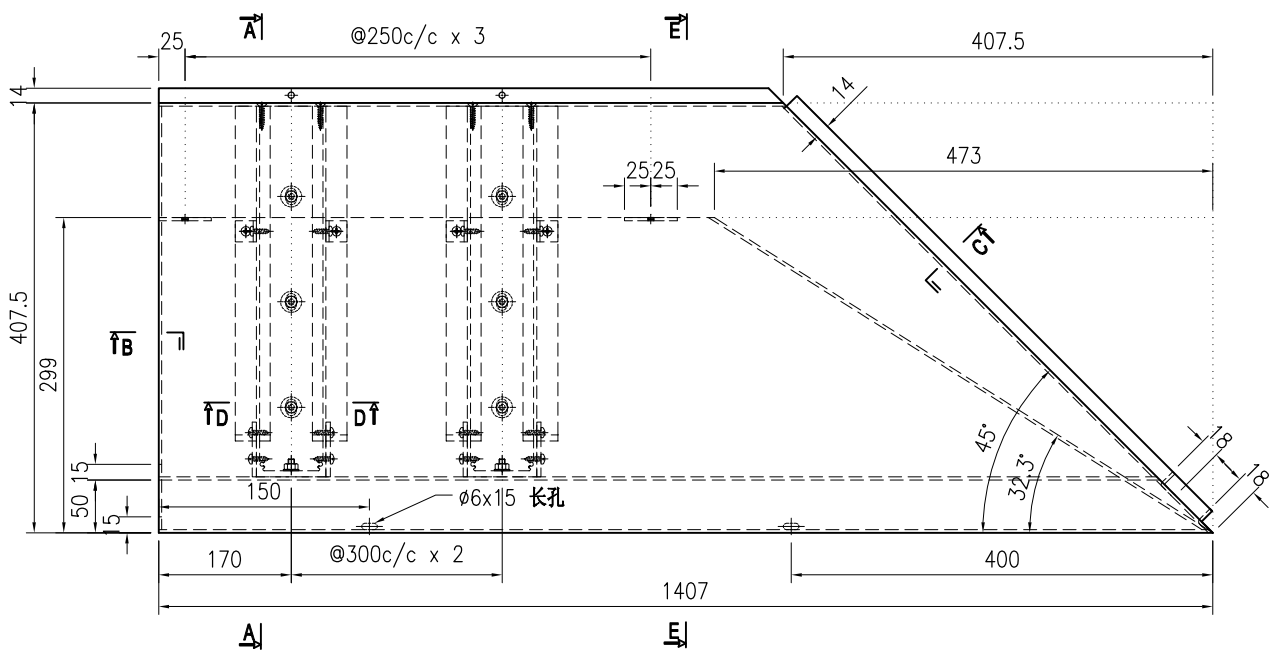
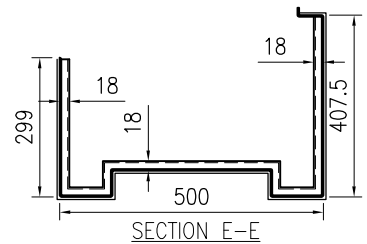
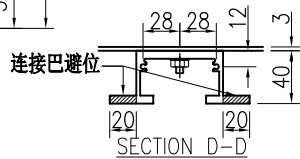
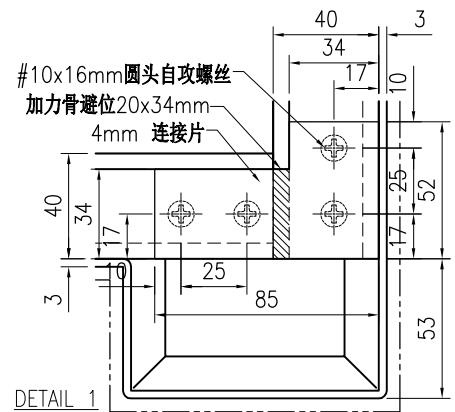
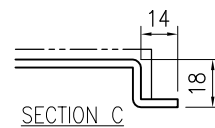
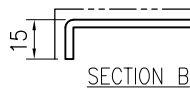
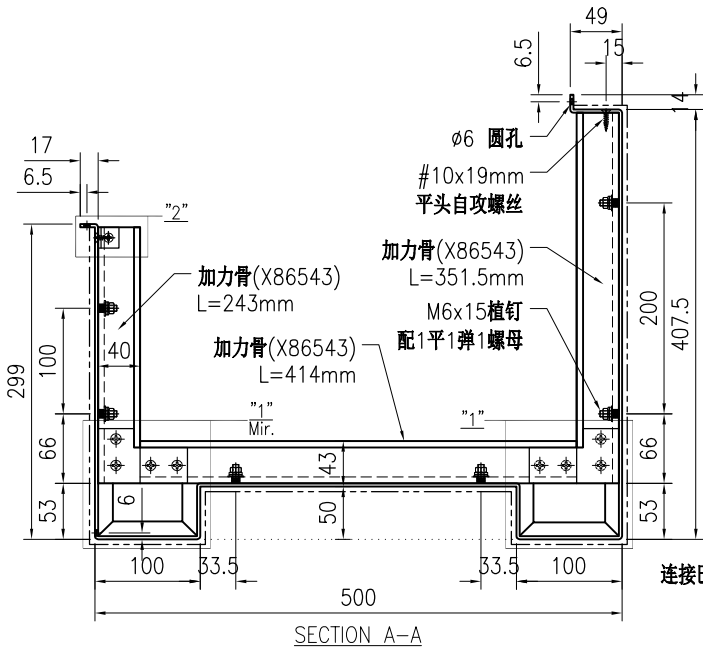
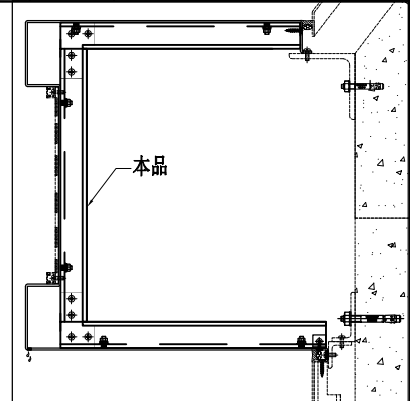
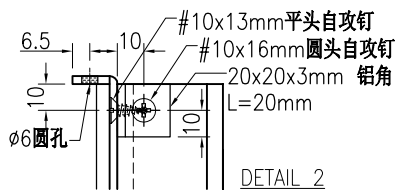
**技术说明:**

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。



 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	02/7/24 -	物料号 J853-HAC-AC-861 图号 J853-HAC-AC-861
版本 日期	采用 工厂 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	批准 - 单件面积(m <sup>2</sup> ) 2	数量 1 长度 1407 宽度 500		

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	351.5	3
2	加力骨(X86543)	414	3
3	加力骨(X86543)	243	3
4	20x20x3mm 铝角	20	6



**技术说明:**

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

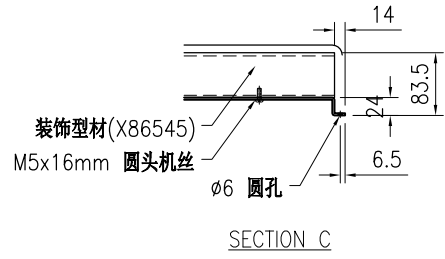
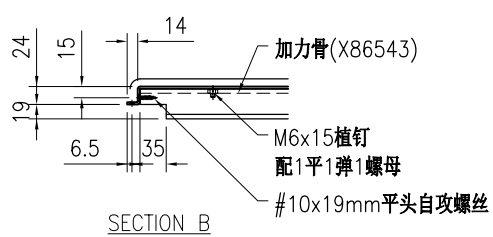
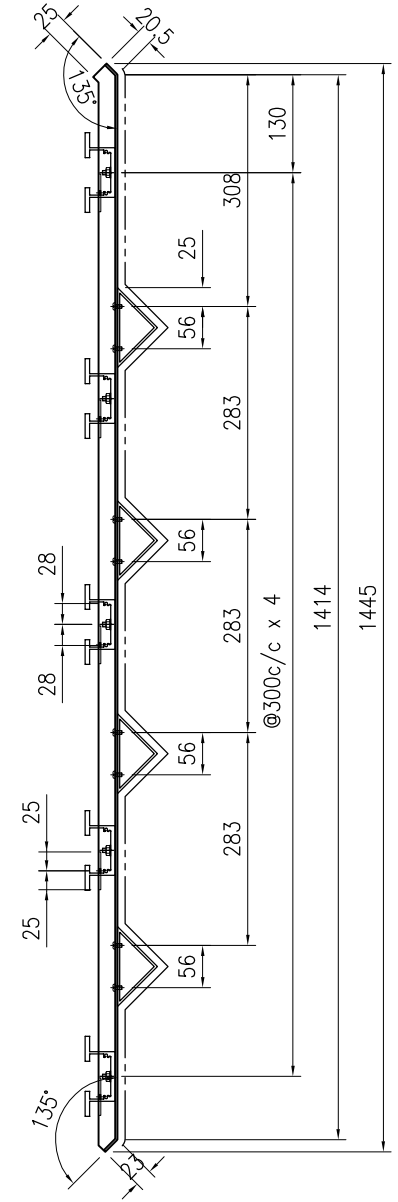
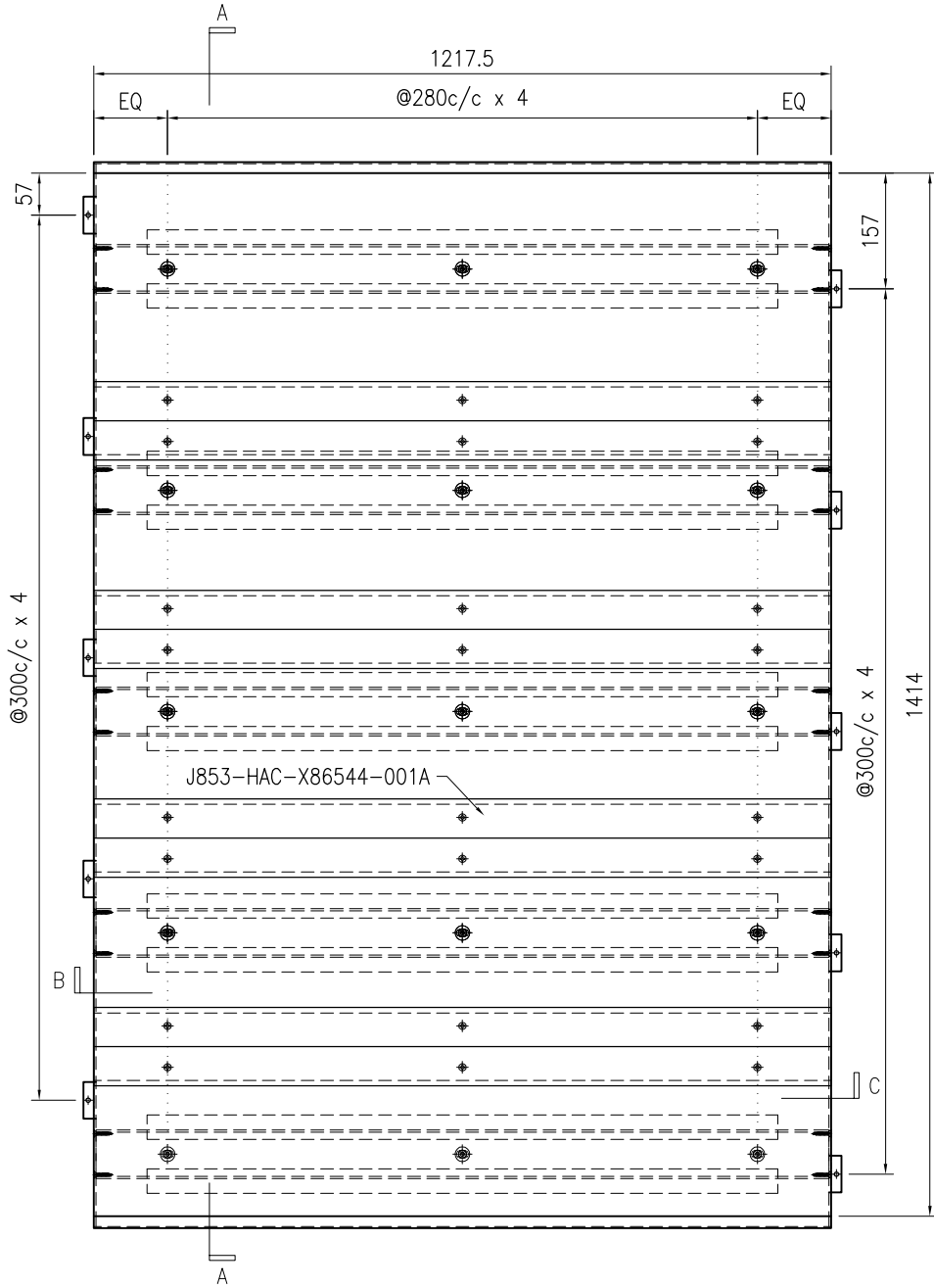


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

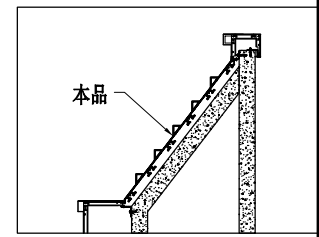
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-862	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-862	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.86	长度	1217.5	宽度	1445

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)	1211	5
2	J853-HAC-X86544-001A	1217.5	4



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。

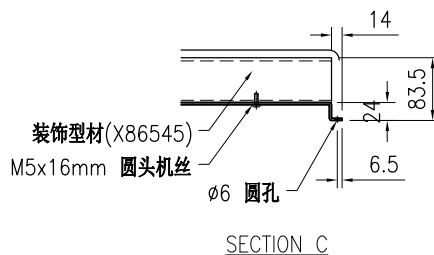
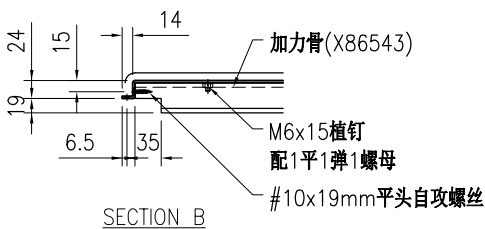
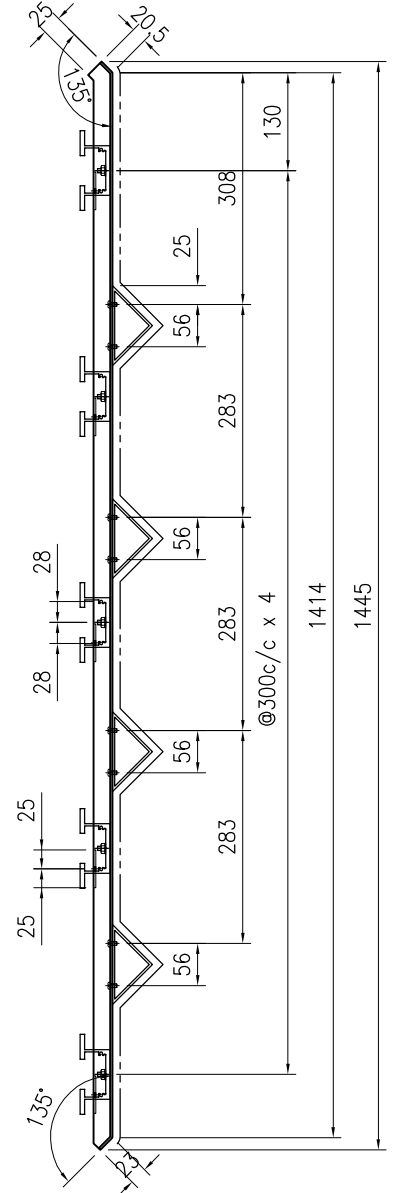
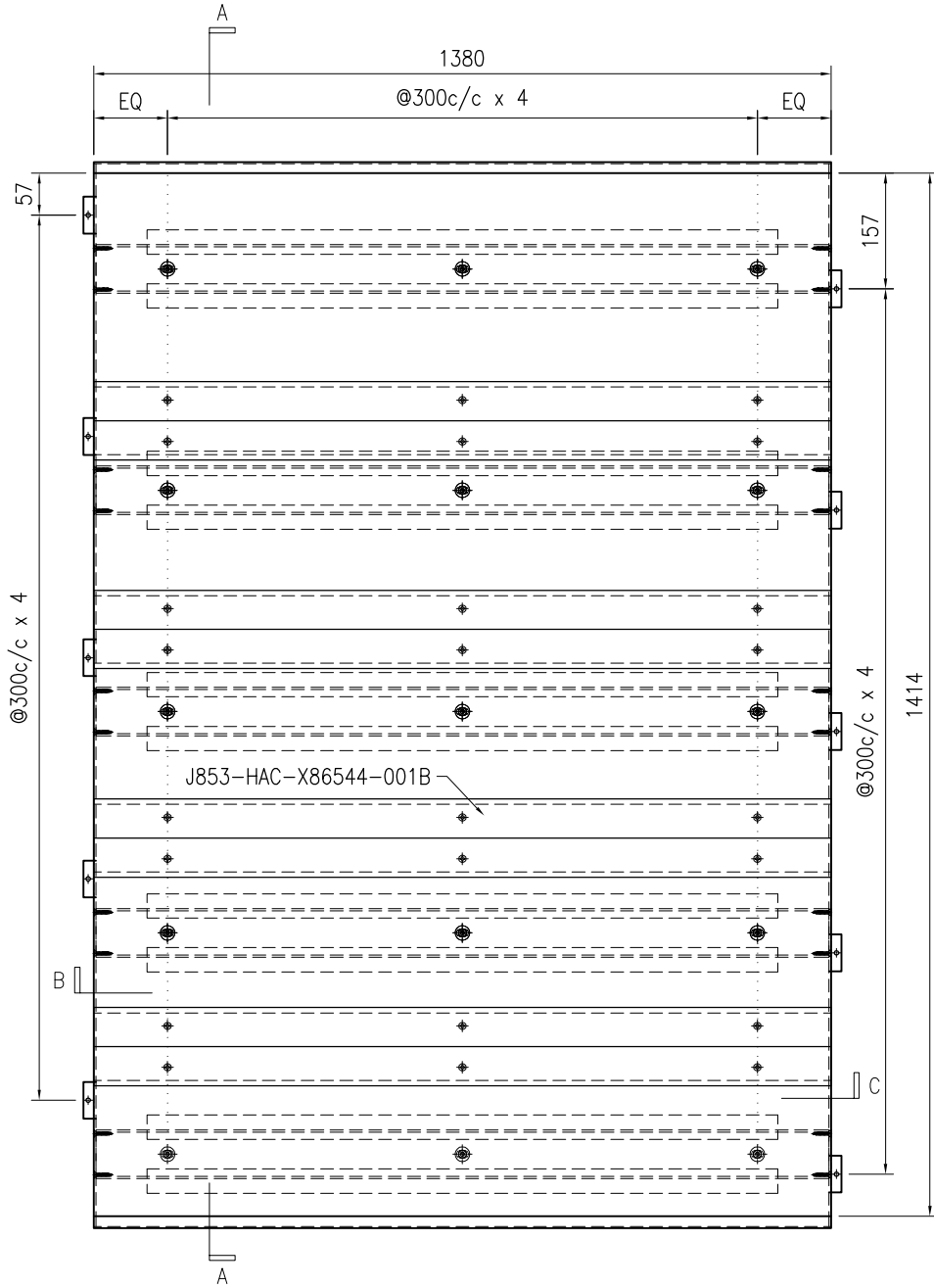


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

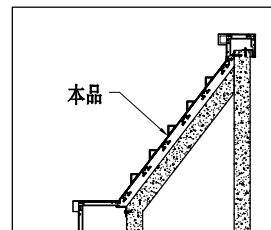
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-863	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-863	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	12	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.1	长度	1380	宽度	1445

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)	1374	5
2	J853-HAC-X86544-001B	1380	4

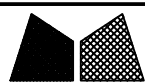


SECTION A-A



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。

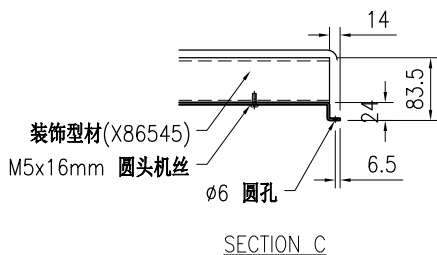
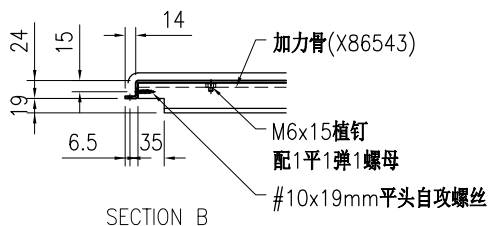
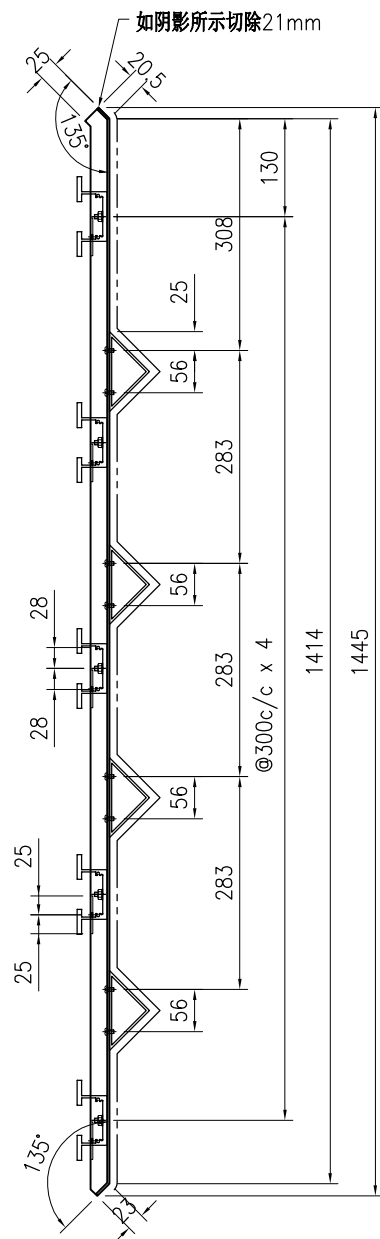
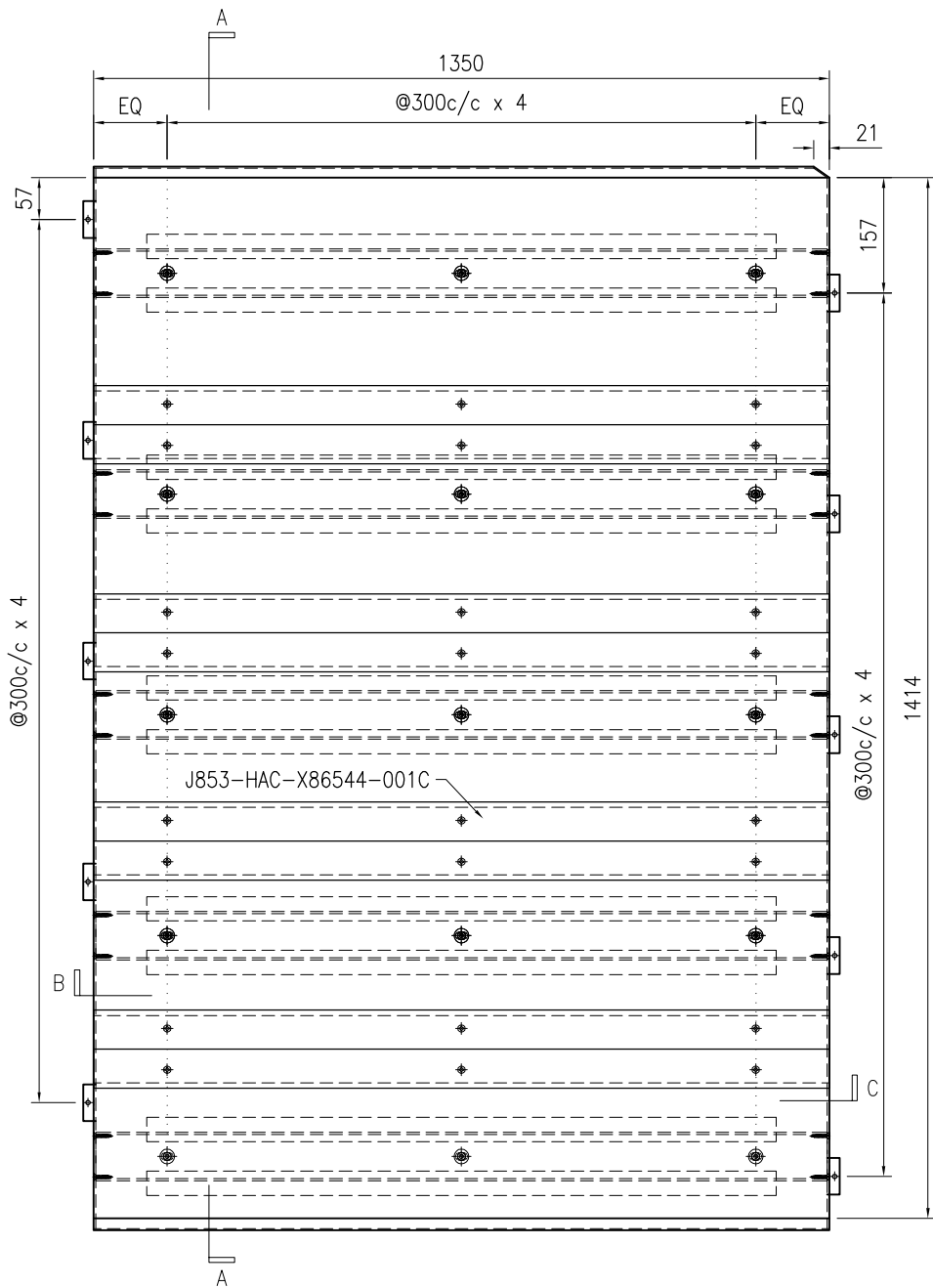


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

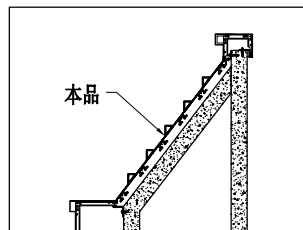
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-864	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-864	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.05	长度	1350	宽度	1445

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)	1344	5
2	J853-HAC-X86544-001C	1350	4



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。

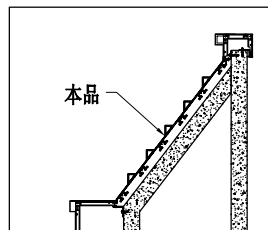
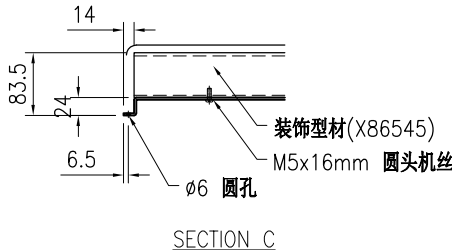
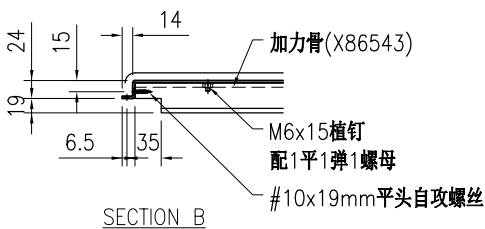
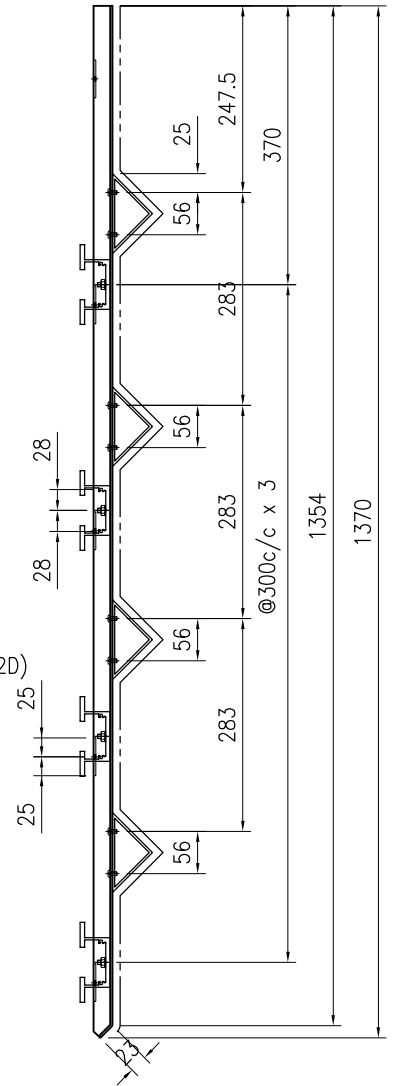
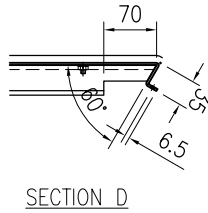
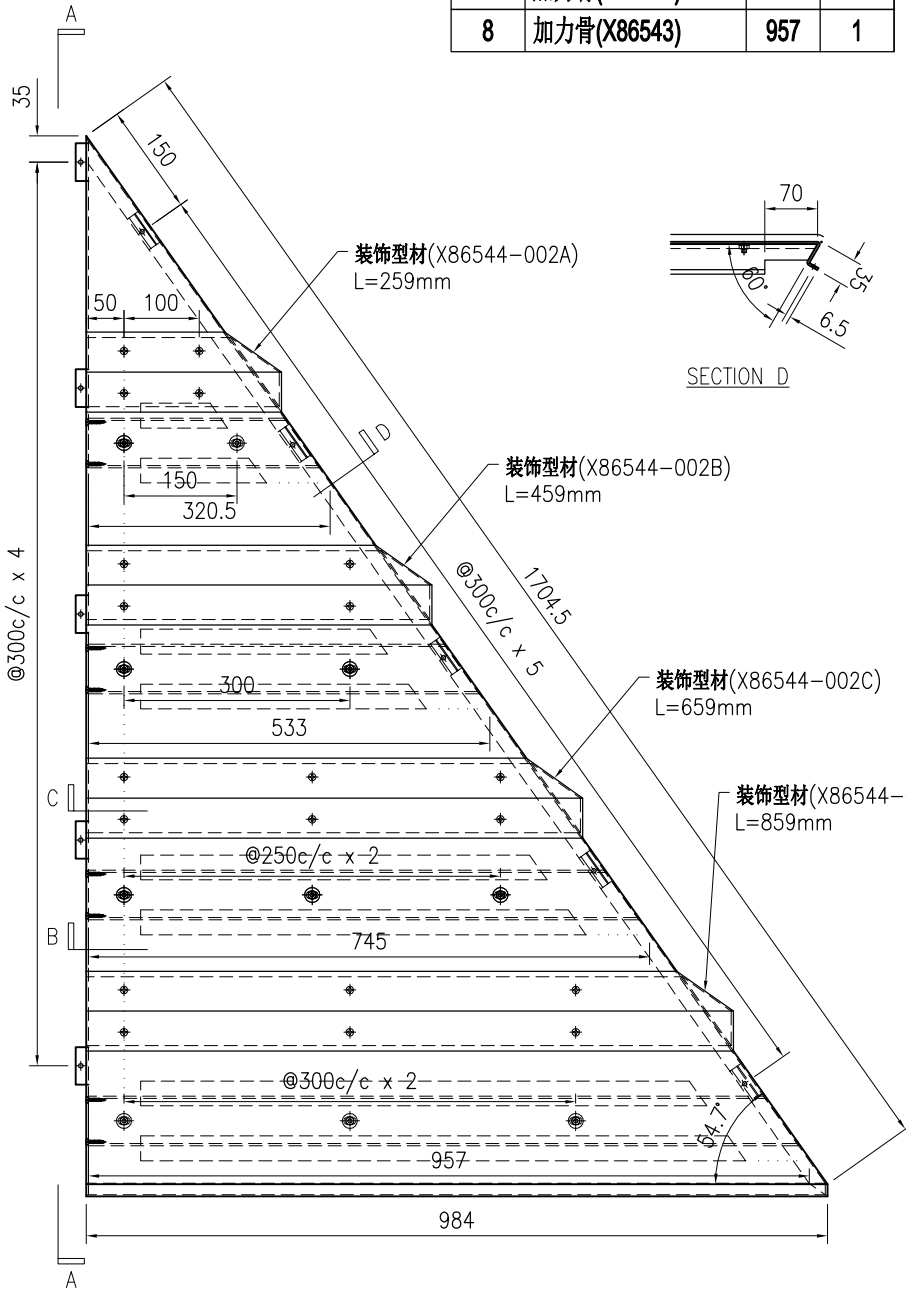


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-865	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-865	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.43	长度	984	宽度	1445

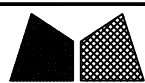
序号	物料编号	长度	数量
5	加力骨(X86543)	320.5	1
6	加力骨(X86543)	533	1
7	加力骨(X86543)	745	1
8	加力骨(X86543)	957	1

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-HAC-X86544-002A	259	1
2	J853-HAC-X86544-002B	459	1
3	J853-HAC-X86544-002C	659	1
4	J853-HAC-X86544-002D	859	1



技术说明:

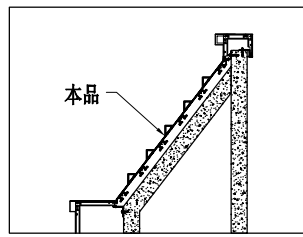
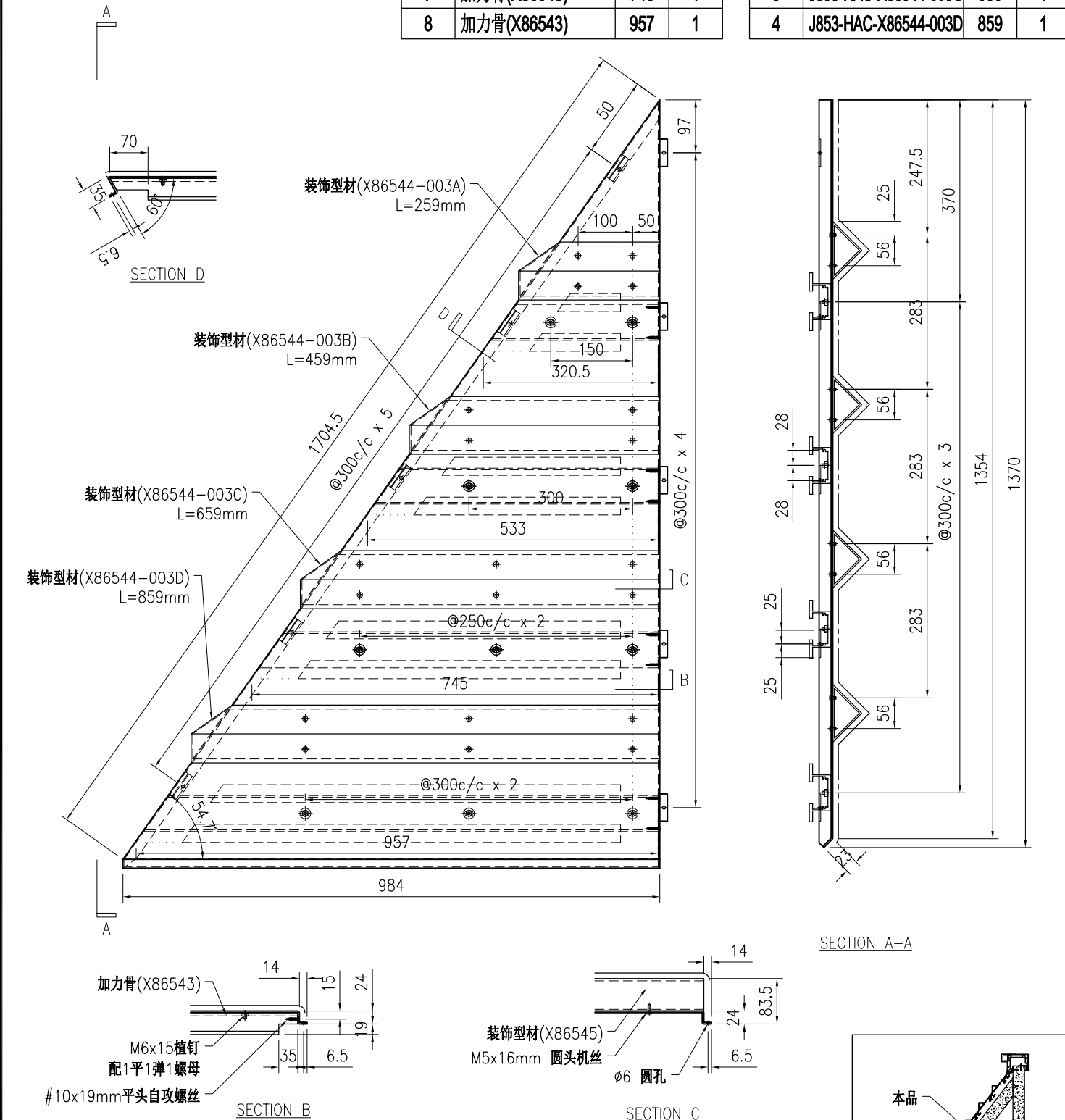
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



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


工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-866	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-866	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	6	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.43	长度	984	宽度	1445

序号	物料编号	长度	数量	序号	物料编号	长度	数量
5	加力骨(X86543)	320.5	1	1	J853-HAC-X86544-003A	259	1
6	加力骨(X86543)	533	1	2	J853-HAC-X86544-003B	459	1
7	加力骨(X86543)	745	1	3	J853-HAC-X86544-003C	659	1
8	加力骨(X86543)	957	1	4	J853-HAC-X86544-003D	859	1

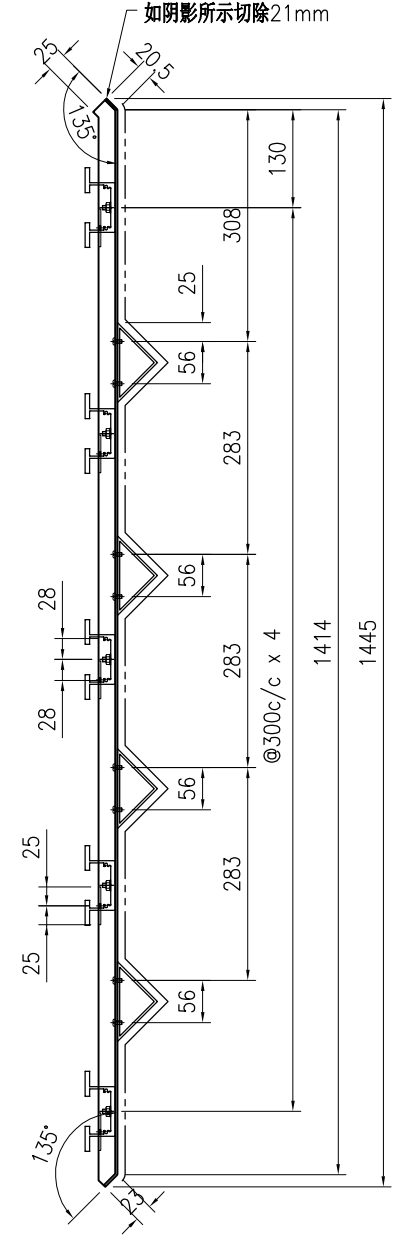
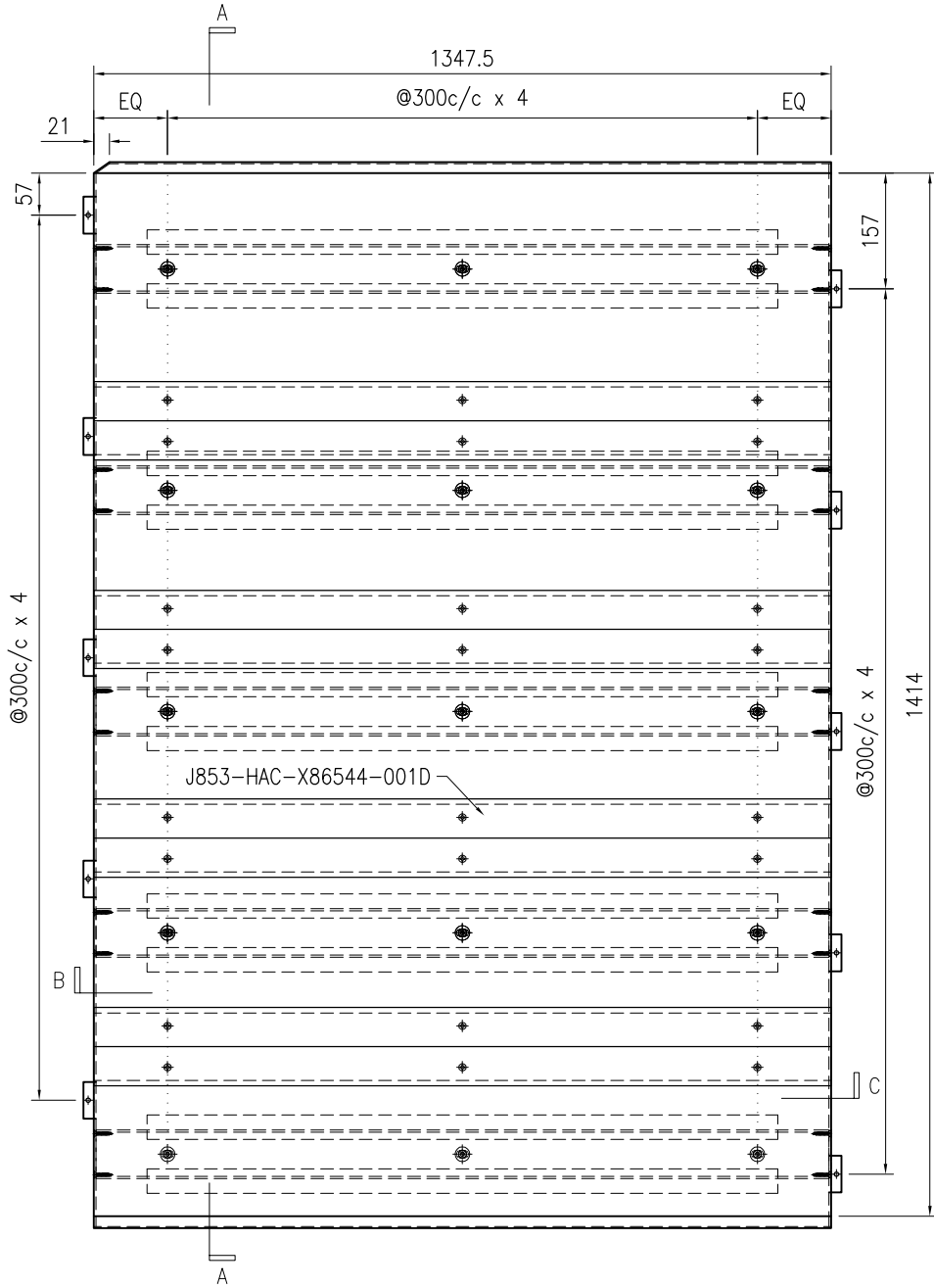


技术说明:

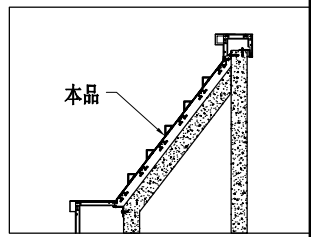
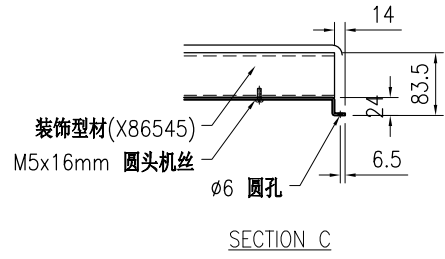
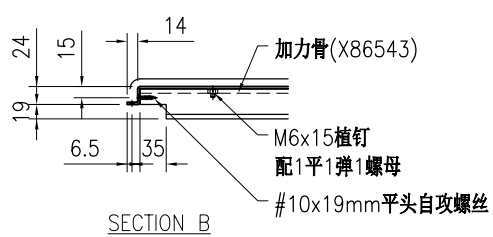
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	物料号 J853-HAC-AC-867 图号 J853-HAC-AC-867 数量 2	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14) 单件面积(㎡) 2.07 长度 1347.5 宽度 1445
版本	采用	工厂	地盘	名称	铝板加工图	批准	数量	2

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1341	5
2	J853-HAC-X86544-001D	1347.5	4

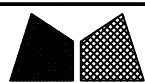


SECTION A-A



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。

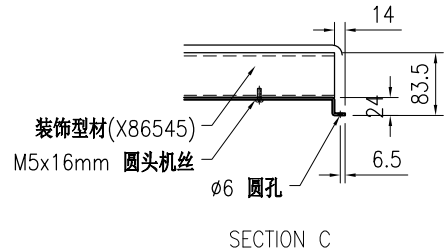
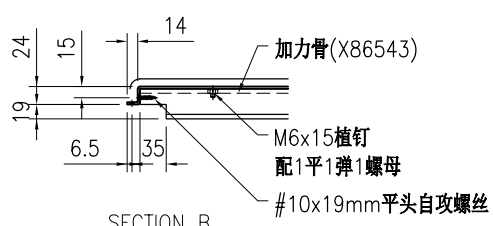
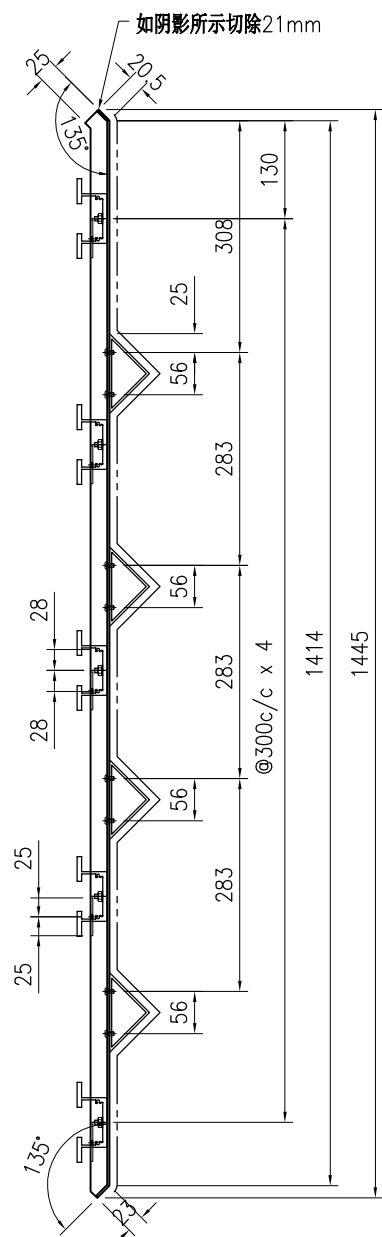
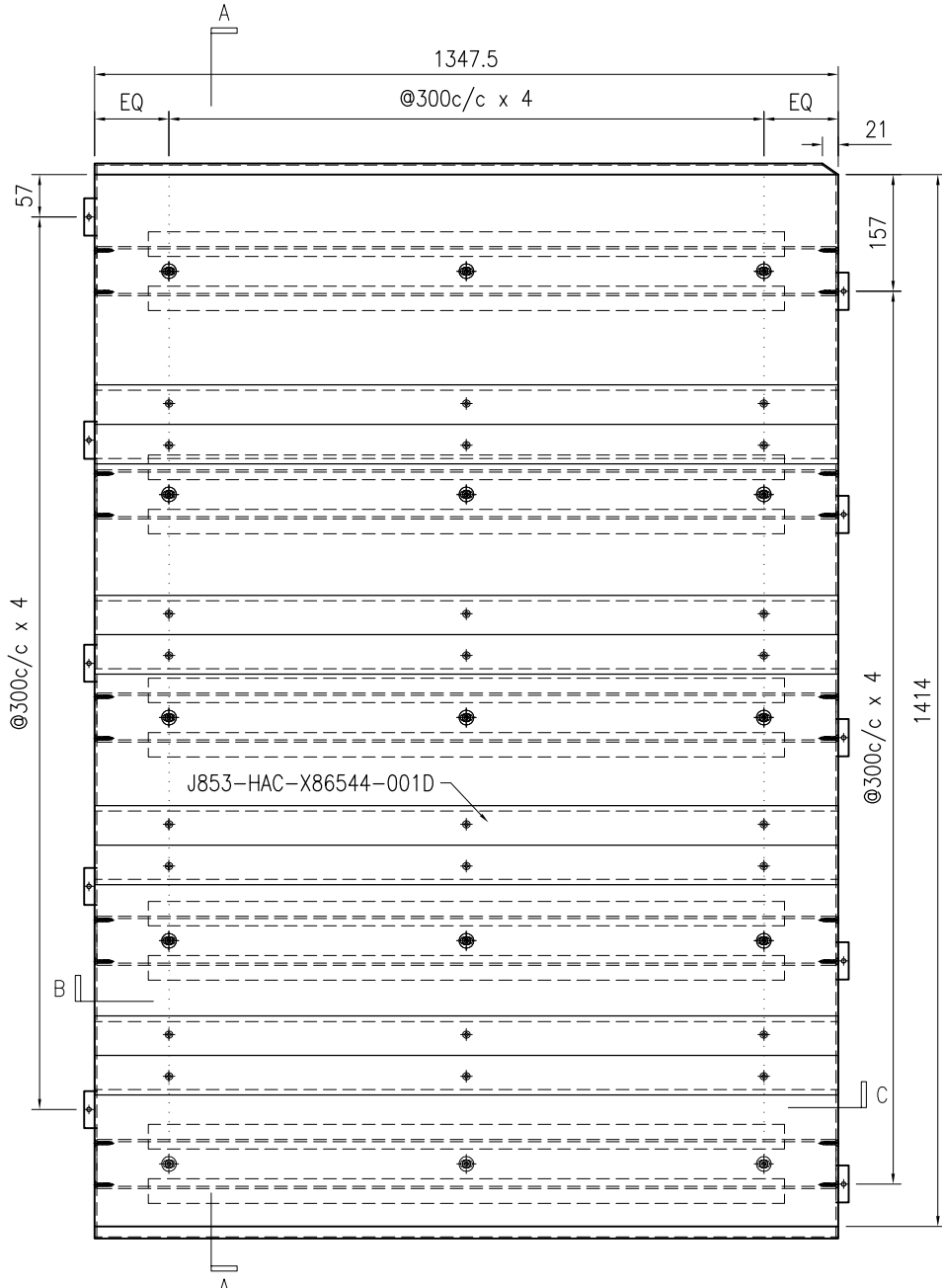


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

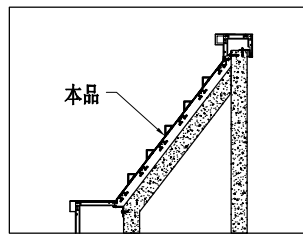
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-868	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-868	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.07	长度	1347.5	宽度	1445

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)	1341	5
2	J853-HAC-X86544-001D	1347.5	4

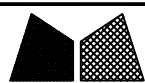


SECTION A-A



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。

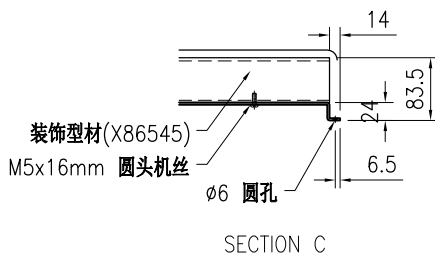
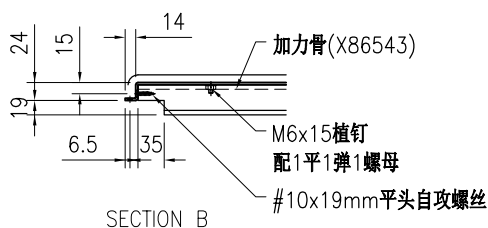
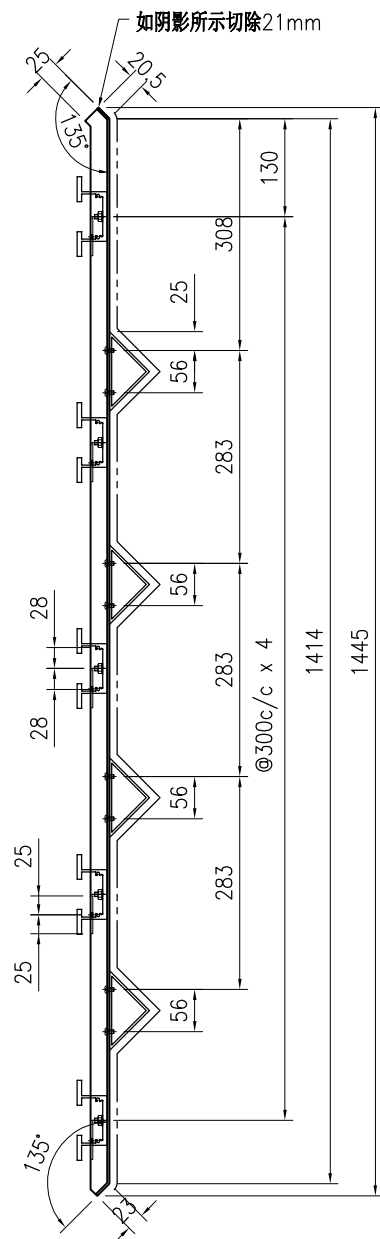
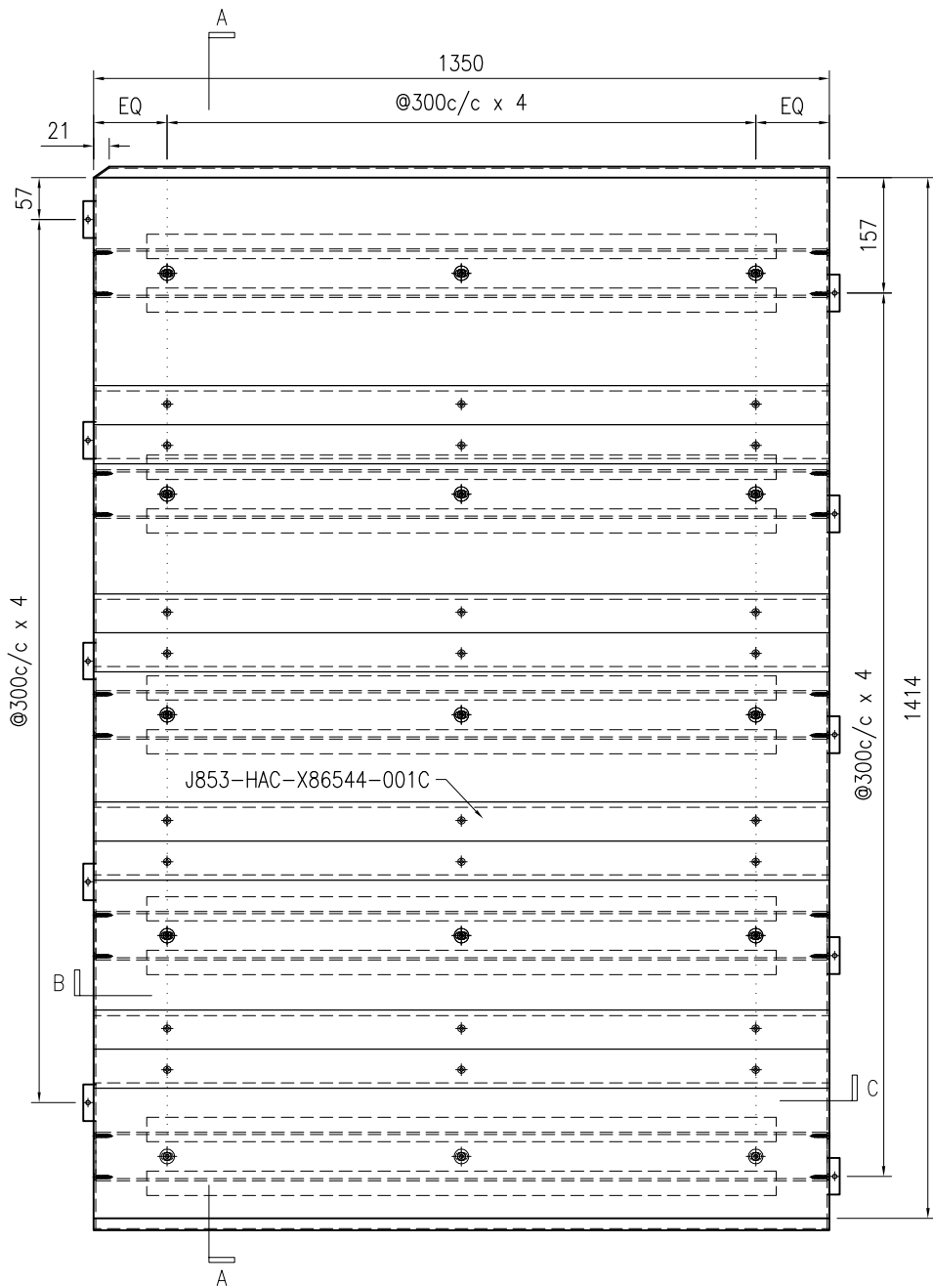


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

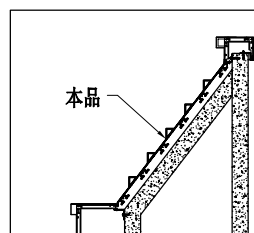
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-869	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-869	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.05	长度	1350	宽度	1445

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)	1344	5
2	J853-HAC-X86544-001C	1350	4



SECTION A-A

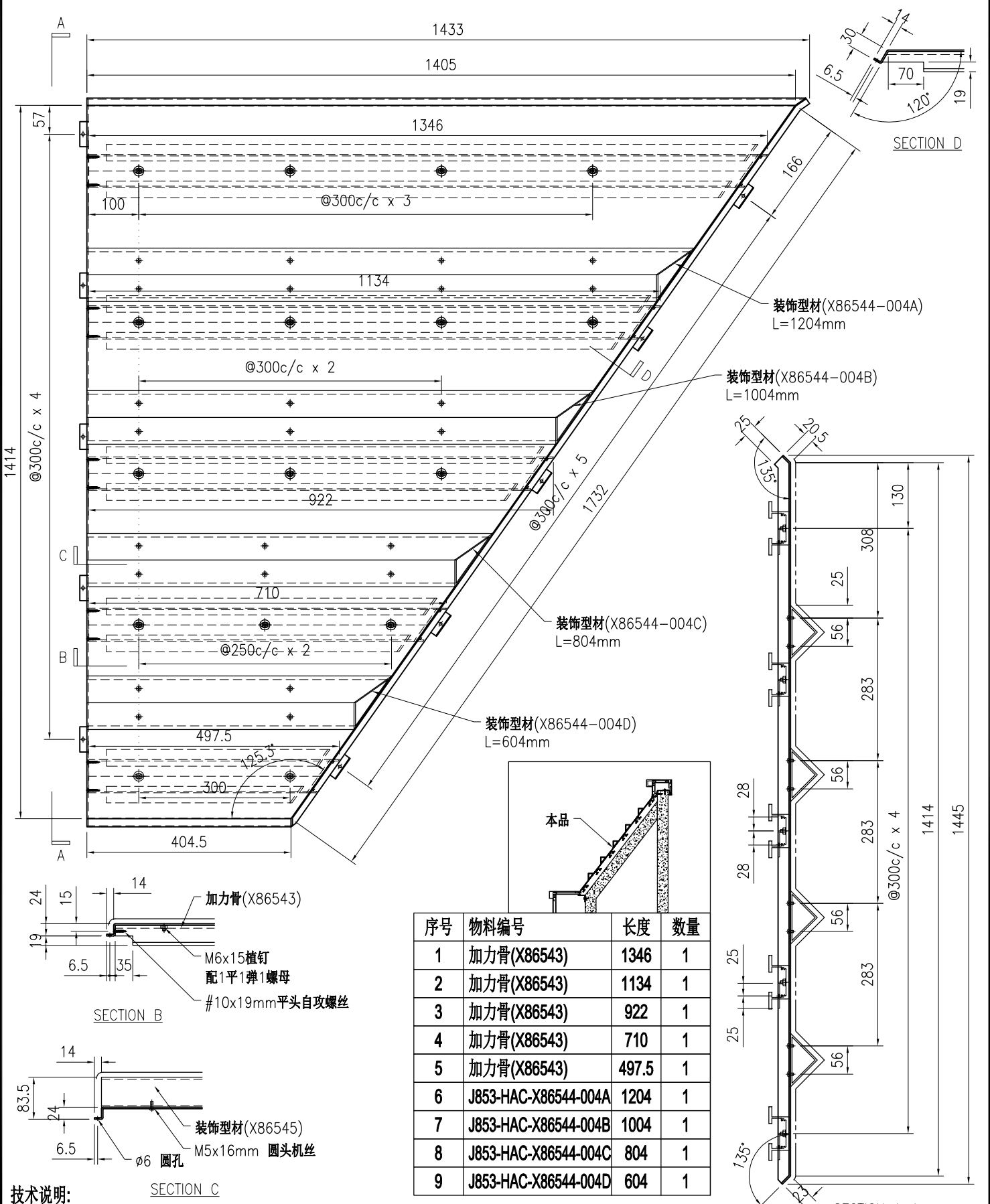


技术说明:

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。



 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 物料号 J853-HAC-AC-871
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(㎡) 2.13	图号 J853-HAC-AC-871 数量 1 长度 1405 宽度 1445	



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1346	1
2	加力骨(X86543)	1134	1
3	加力骨(X86543)	922	1
4	加力骨(X86543)	710	1
5	加力骨(X86543)	497.5	1
6	J853-HAC-X86544-004A	1204	1
7	J853-HAC-X86544-004B	1004	1
8	J853-HAC-X86544-004C	804	1
9	J853-HAC-X86544-004D	604	1

**技术说明:**

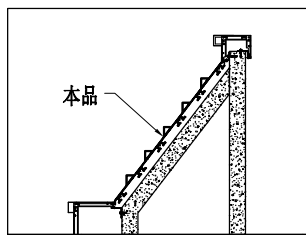
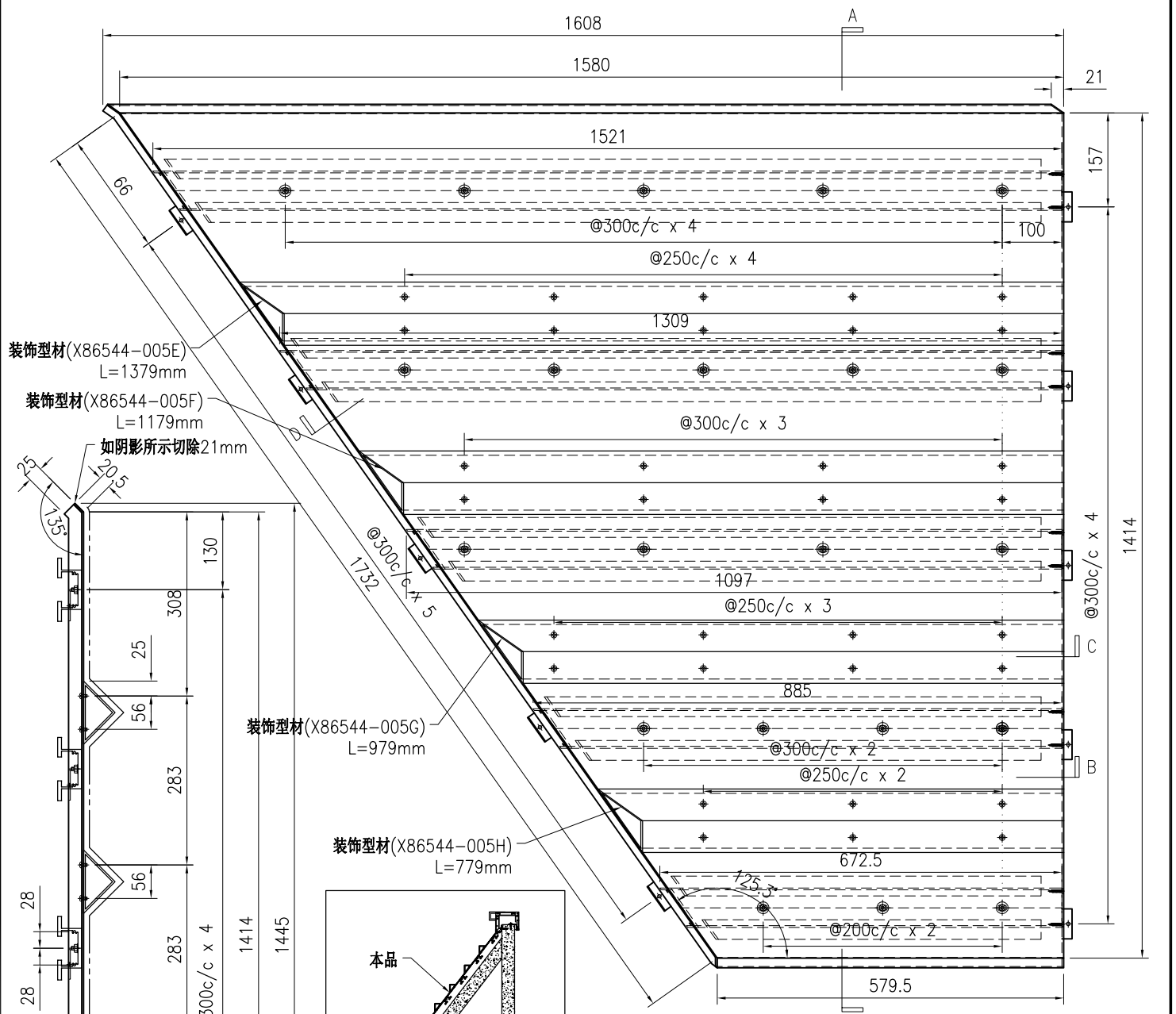
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



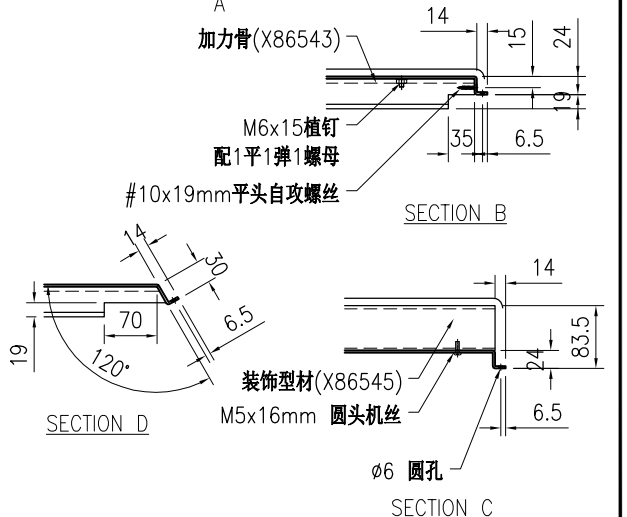
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-872	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-872	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.4	长度	1580	宽度	1445

版本		采用	工厂		地盘	√					
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.4	长度	1580	宽度	1445



序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1521	1
2	加力骨(X86543)	1309	1
3	加力骨(X86543)	1097	1
4	加力骨(X86543)	885	1
5	加力骨(X86543)	672.5	1
6	J853-HAC-X86544-005E	1379	1
7	J853-HAC-X86544-005F	1179	1
8	J853-HAC-X86544-005G	979	1
9	J853-HAC-X86544-005H	779	1

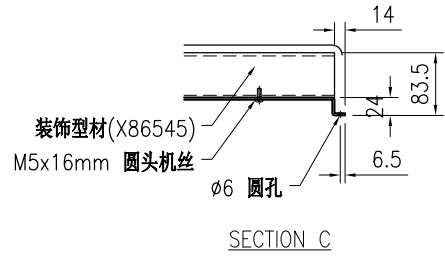
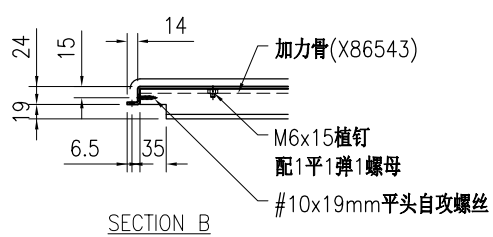
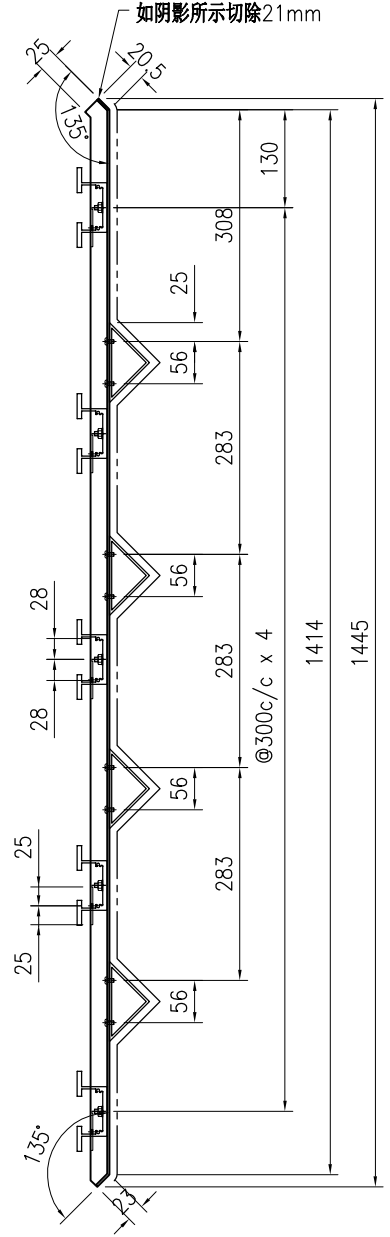
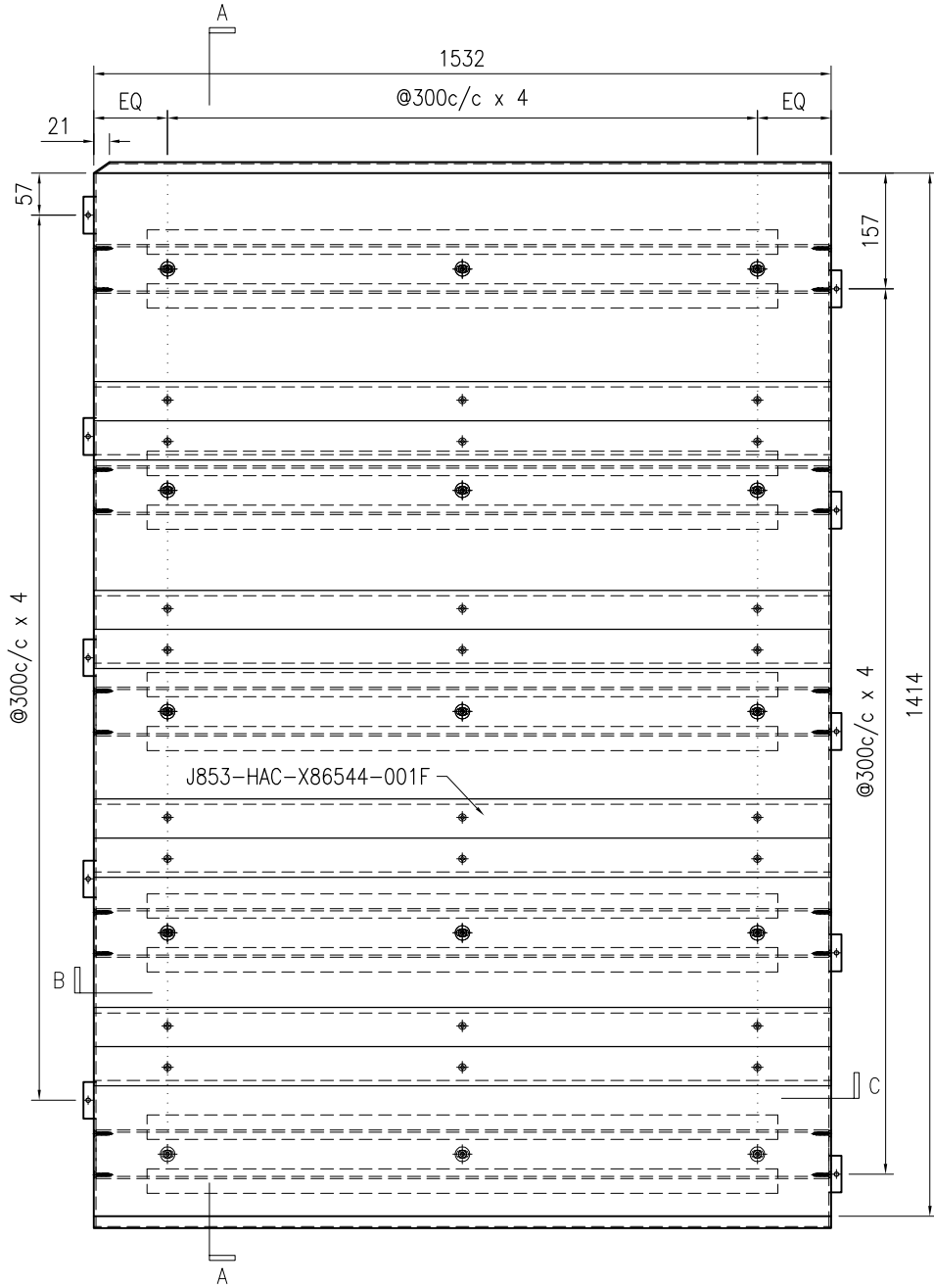


技术说明: SECTION A-A

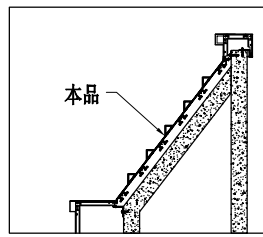
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	25/6/24 - -	物料号 J853-HAC-AC-873 图号 J853-HAC-AC-873 数量 1	单件面积(㎡) 2.32 长度 1532 宽度 1445
版本	采用	工厂	地盘	名称	材料	单件面积(㎡)	长度	宽度	数量
日期	颜色	EC-DG-D334232-ZD1		铝板加工图	3mm 厚铝板 (3003 H14)	2.32	1532	1445	1

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1526	5
2	J853-HAC-X86544-001F	1532	4




SECTION A-A

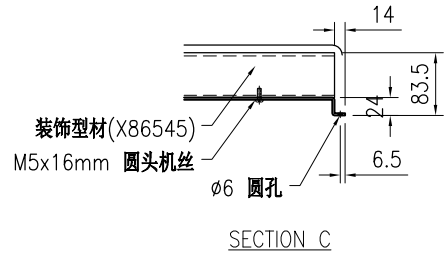
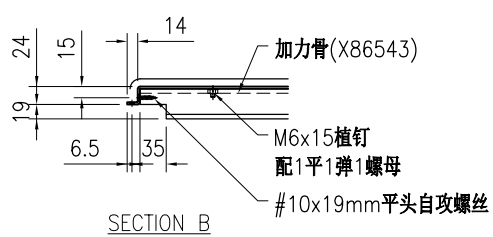
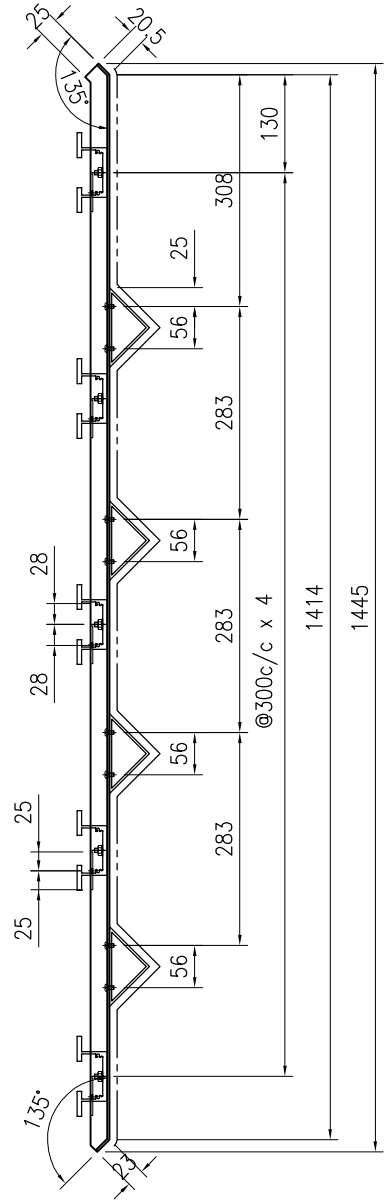
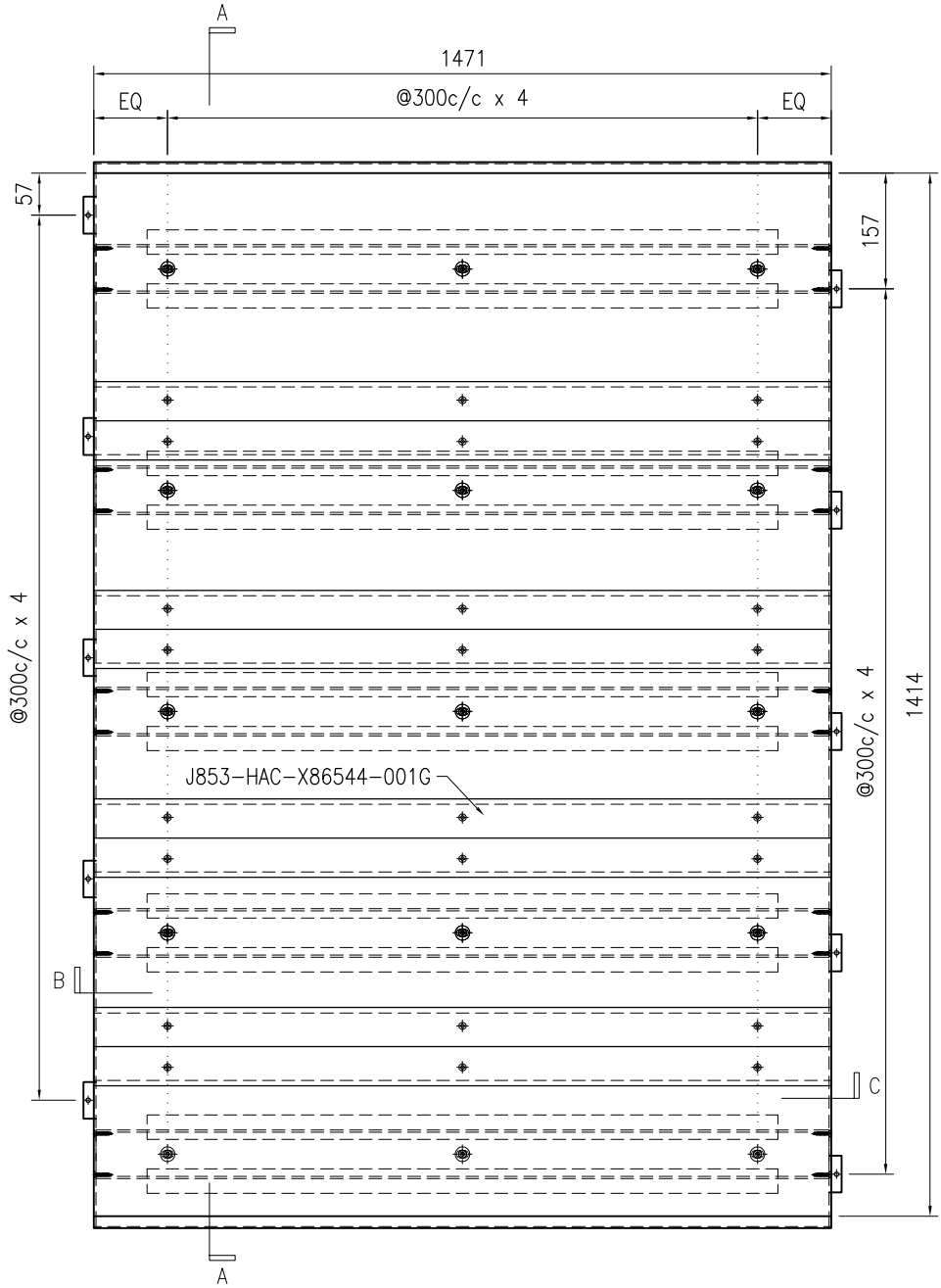


技术说明:

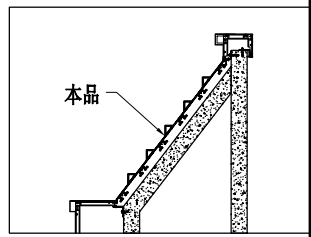
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	25/6/24 -	物料号 J853-HAC-AC-874 图号 J853-HAC-AC-874
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(㎡) 2.23	- 长度 1471	数量 6 宽度 1445

序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	1465	5
2	J853-HAC-X86544-001G	1471	4

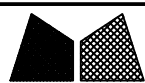


SECTION A-A



**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。

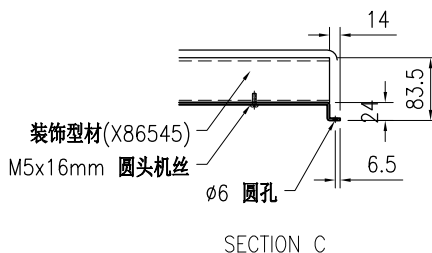
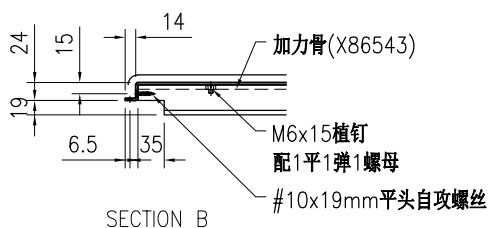
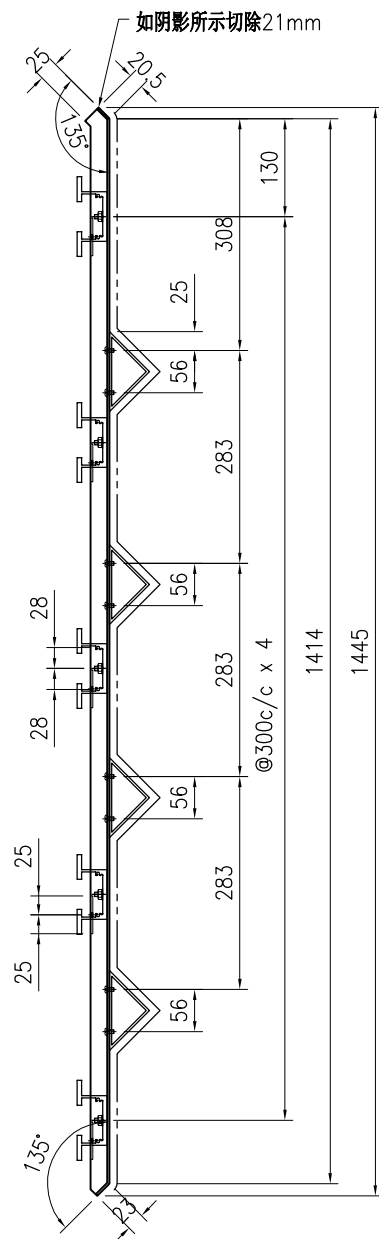
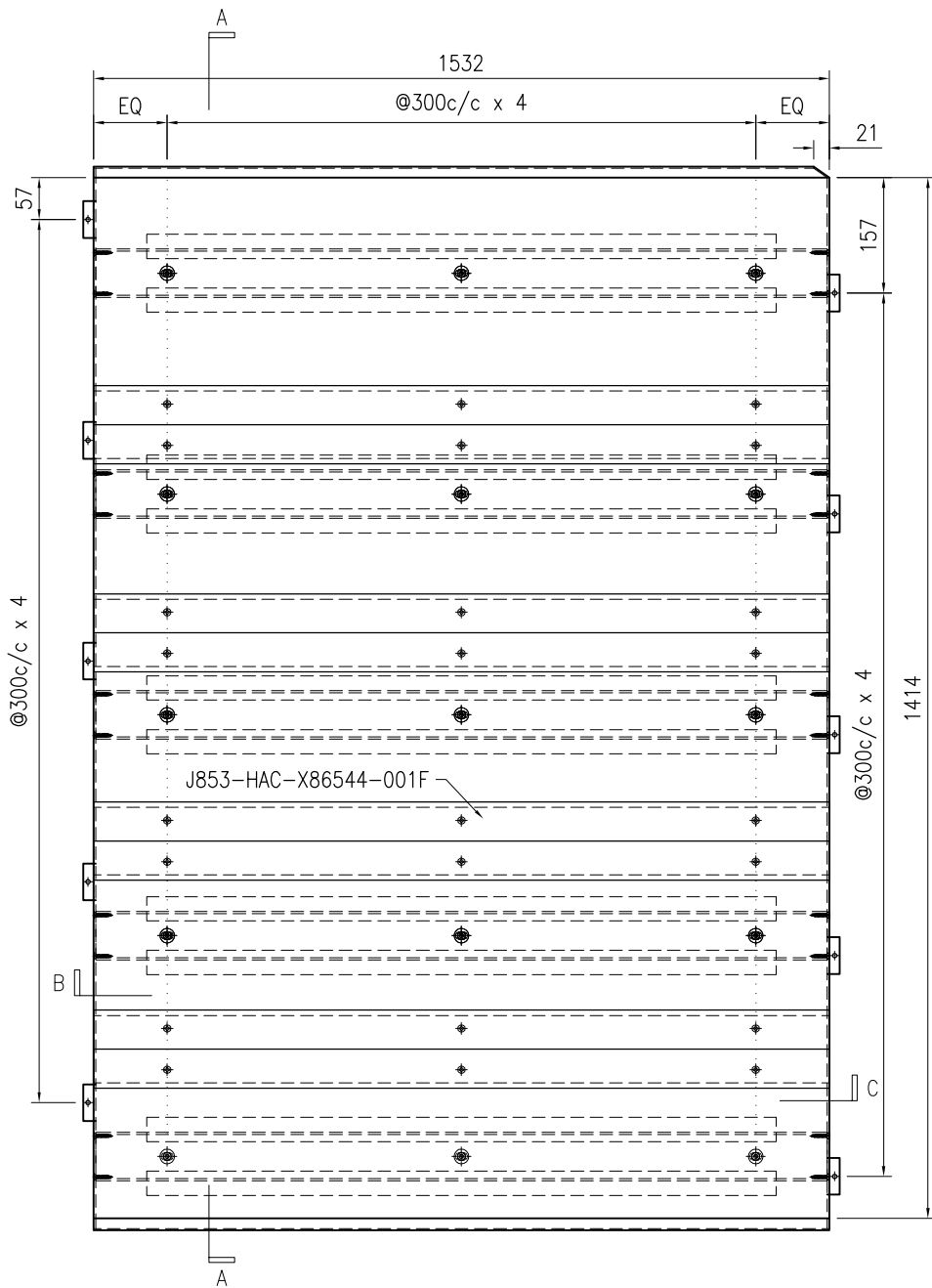


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

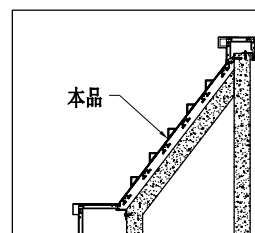
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-875	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-875	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.32	长度	1532	宽度	1445

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)	1526	5
2	J853-HAC-X86544-001F	1532	4




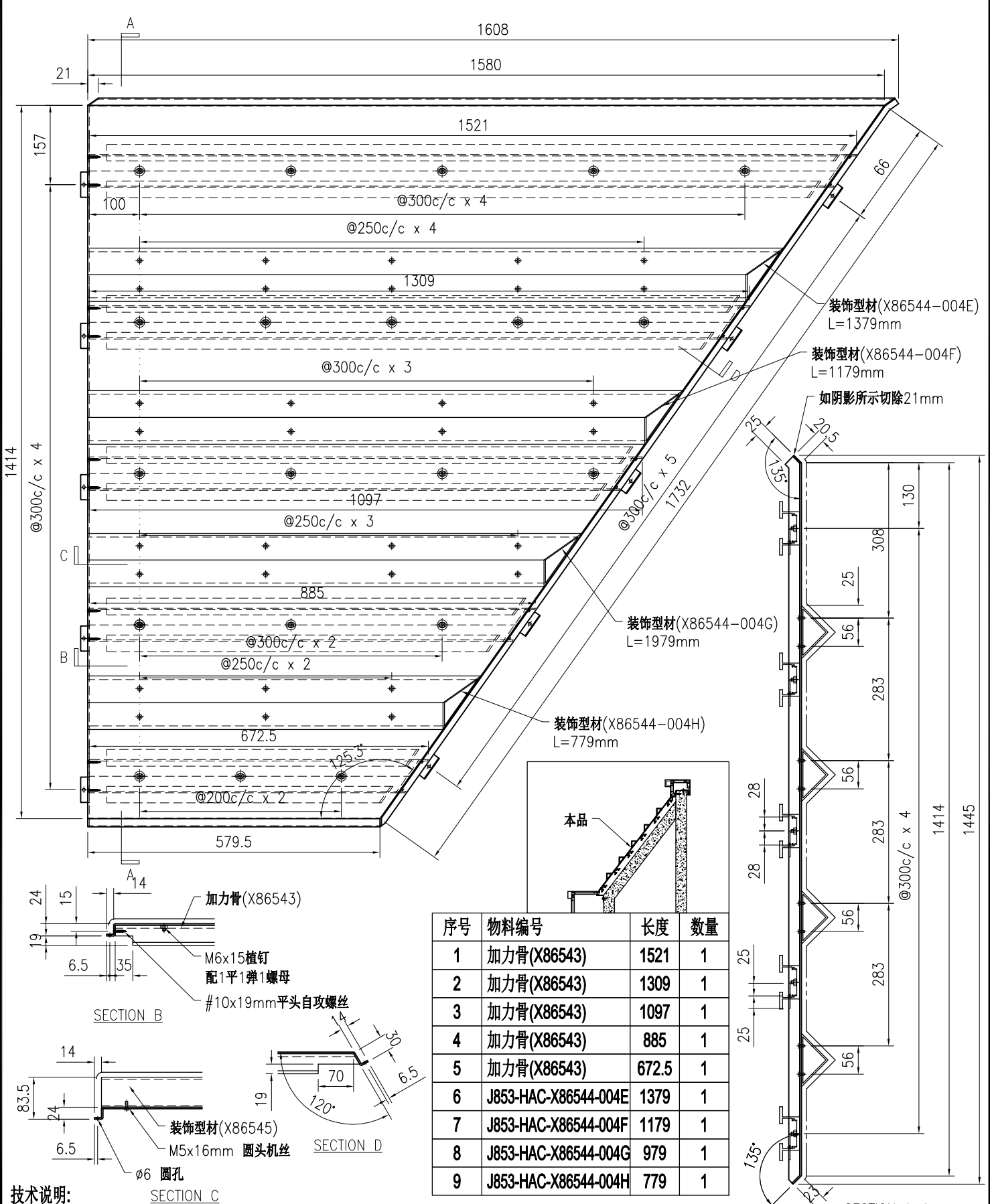
SECTION A-A



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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - 批准 -	物料号 J853-HAC-AC-876 图号 J853-HAC-AC-876 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(㎡) 2.4	长度 1580	宽度 1445



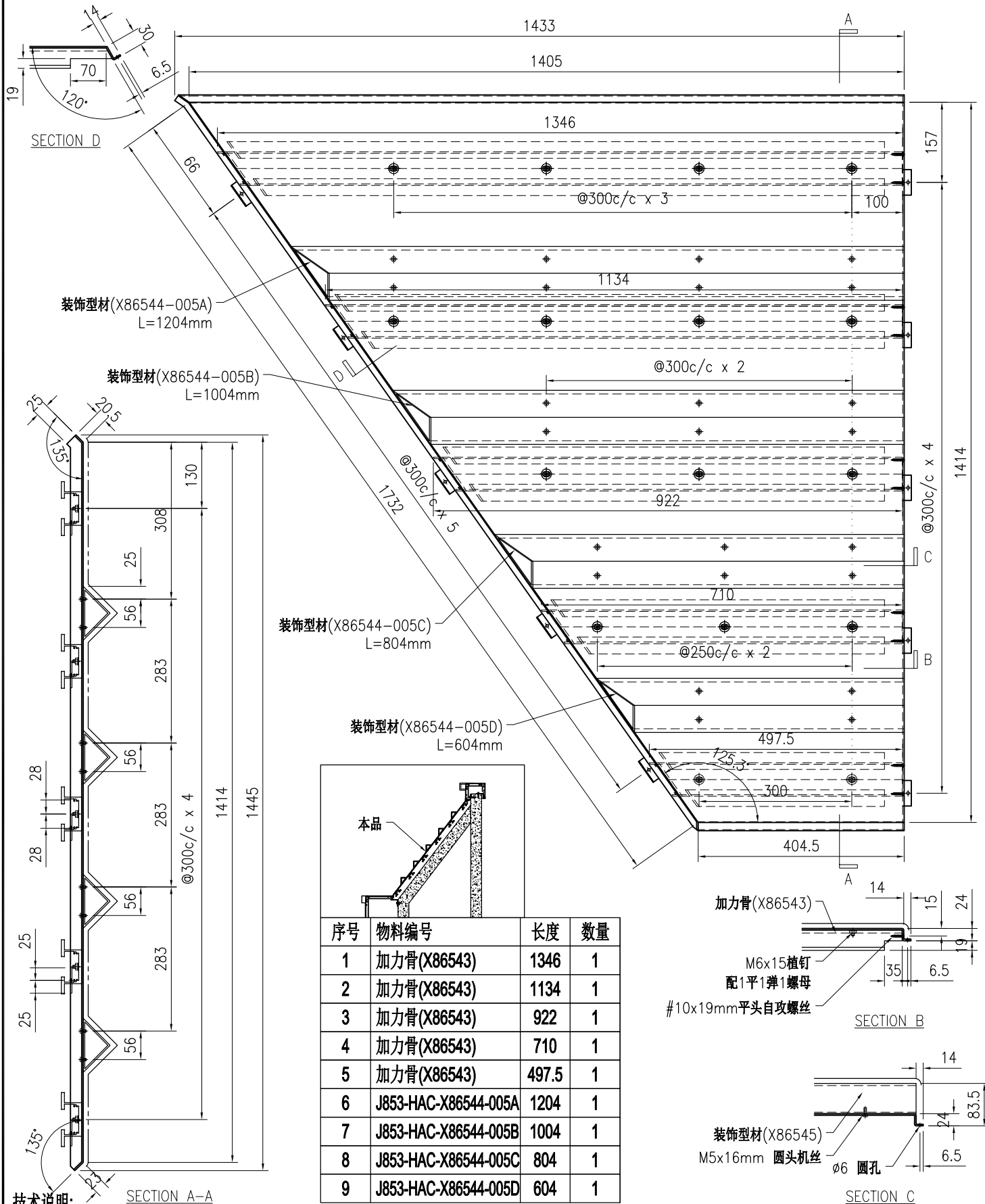
**技术说明:**

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




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

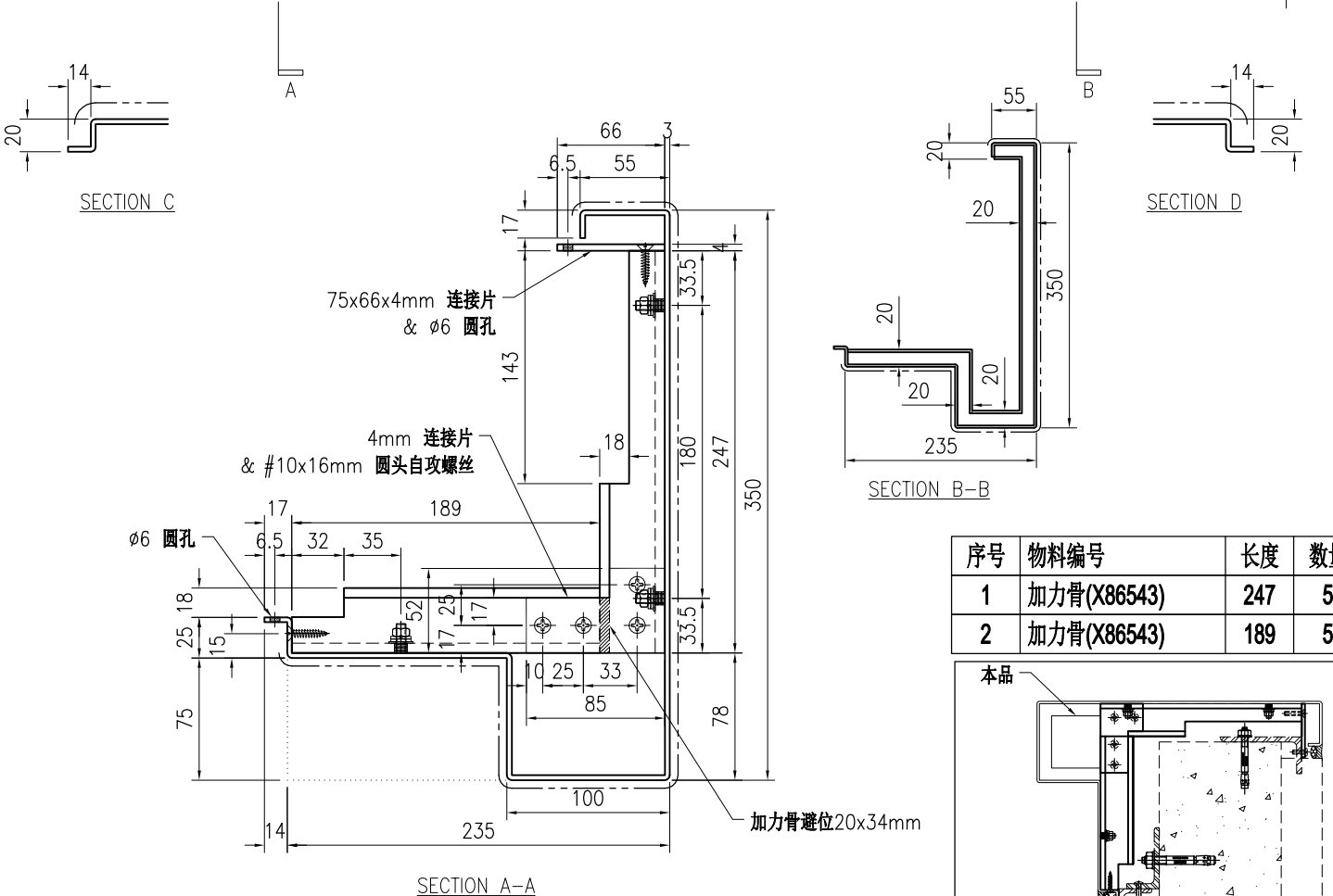
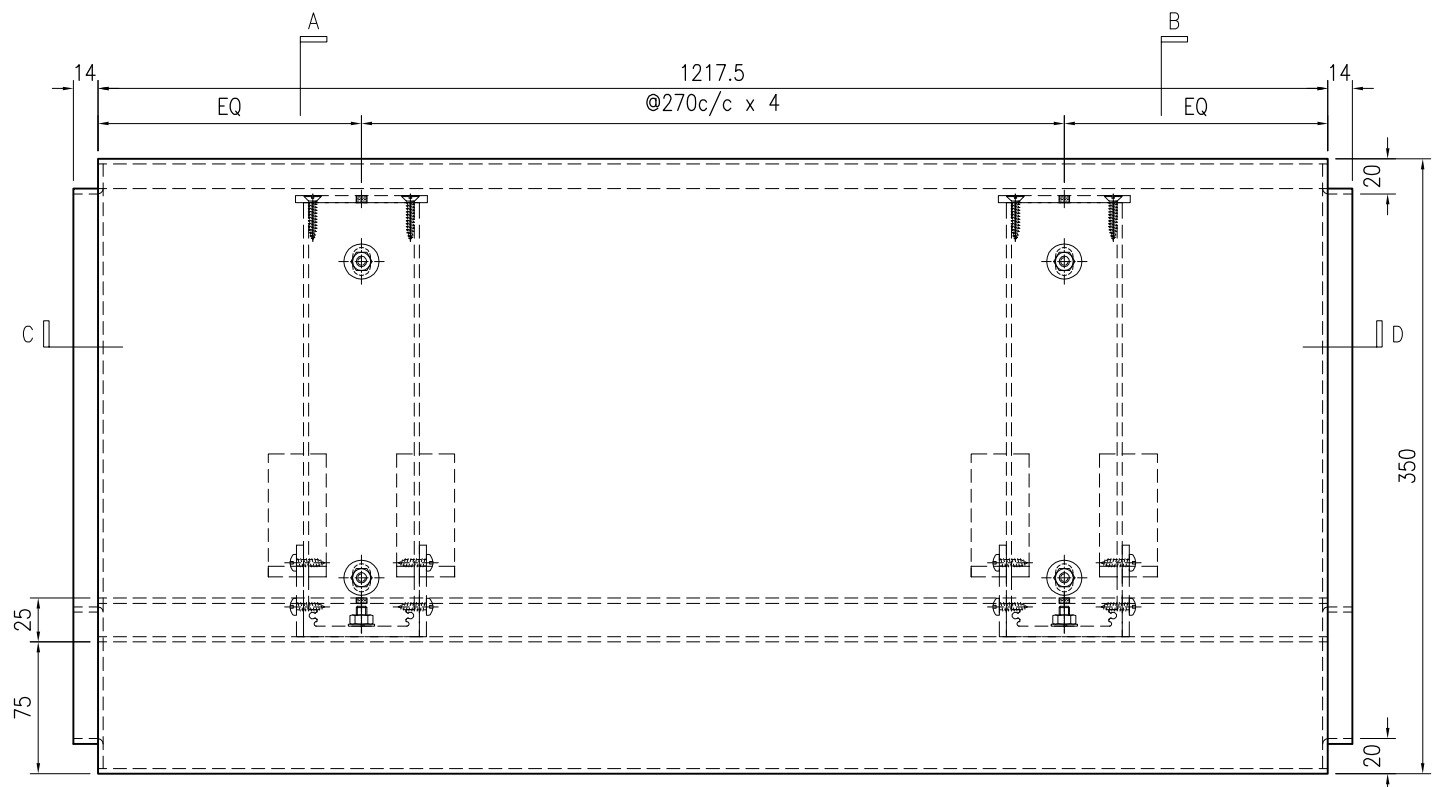
工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-877	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-877	
名称	铝板加工图	批准	-	-	数量	1	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	2.01	长度	1405	宽度	1445



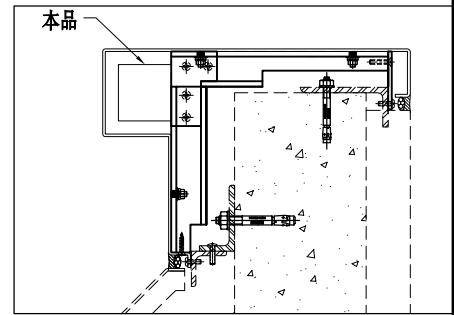
技术说明:

1. 板材折弯之前应进行压平调整, 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。


 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-878 图号 J853-HAC-AC-878 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 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 0.98	长度 1217.5	宽度 500

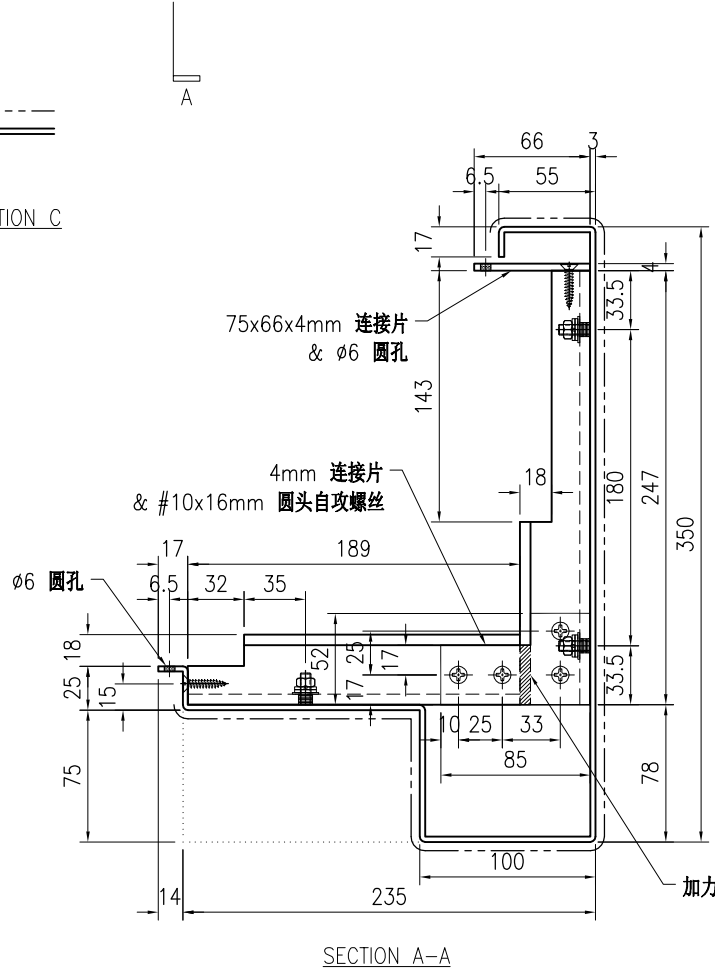
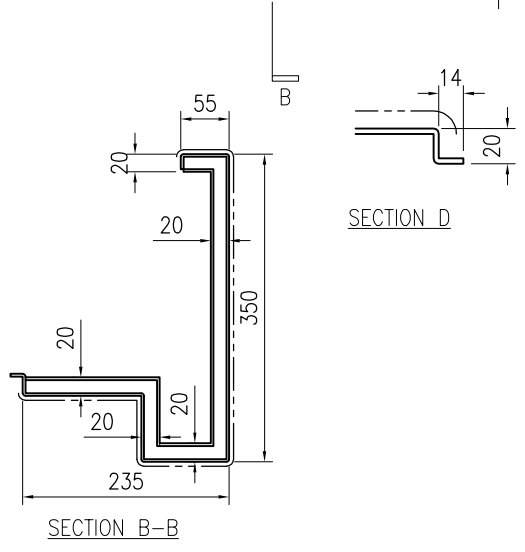
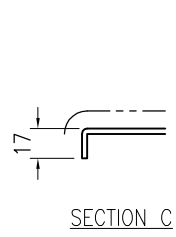
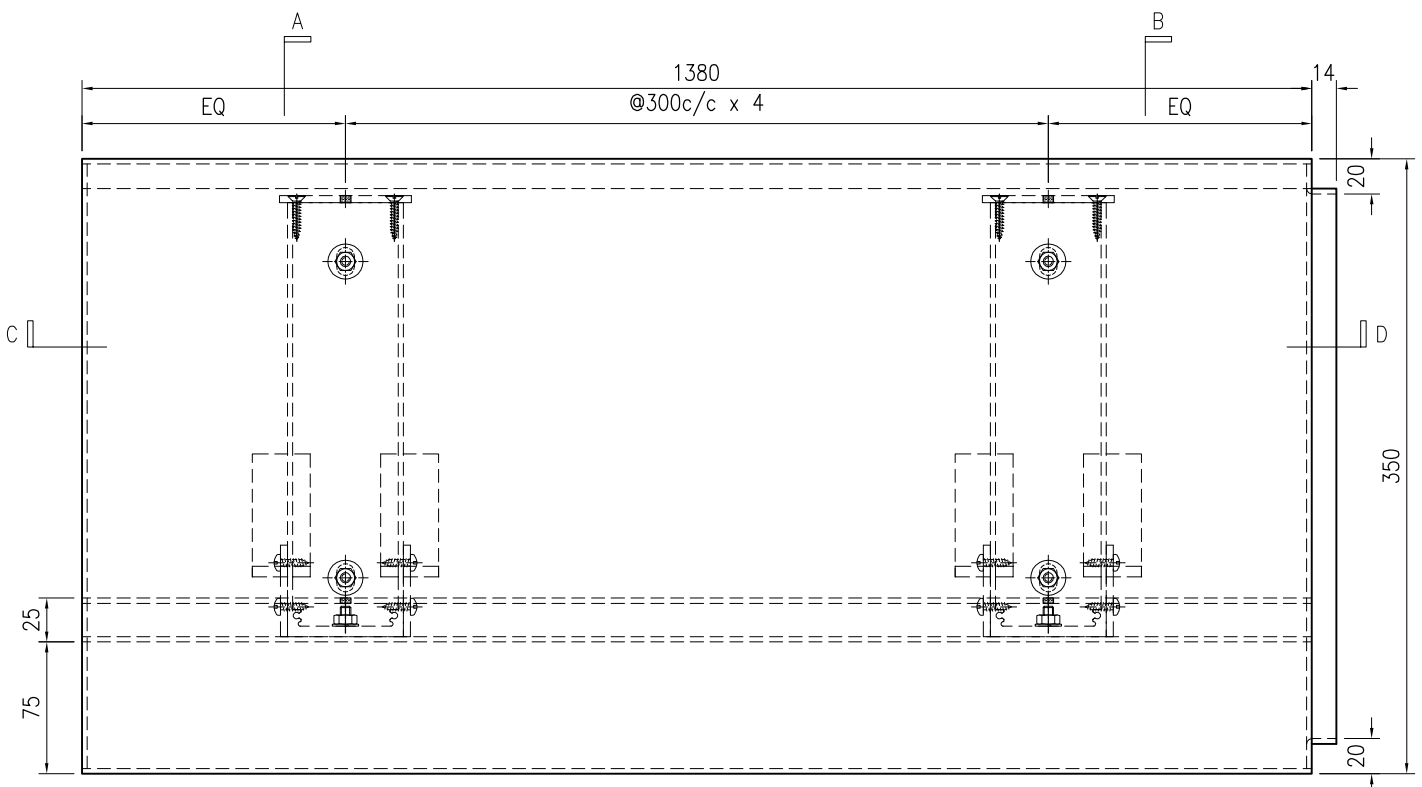


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5

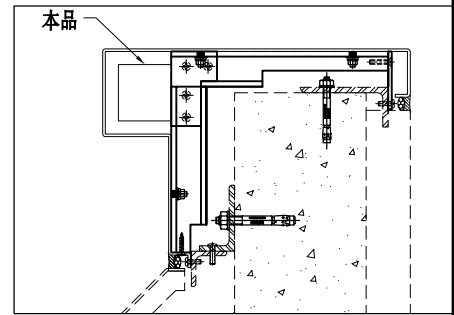


**技术说明:**  
 1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;  
 2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;  
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;  
 4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-879 图号 J853-HAC-AC-879 数量 12
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.1	长度 1380 宽度 500	

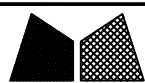


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



**技术说明:**

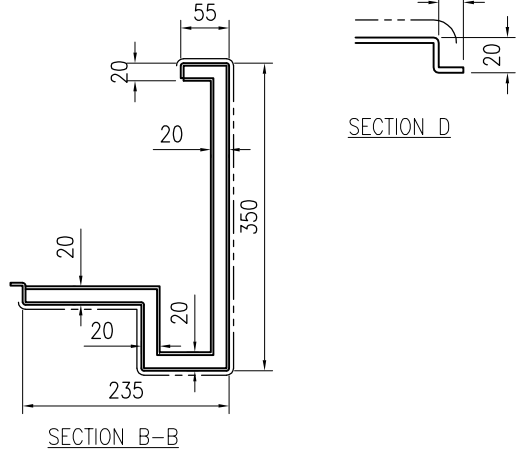
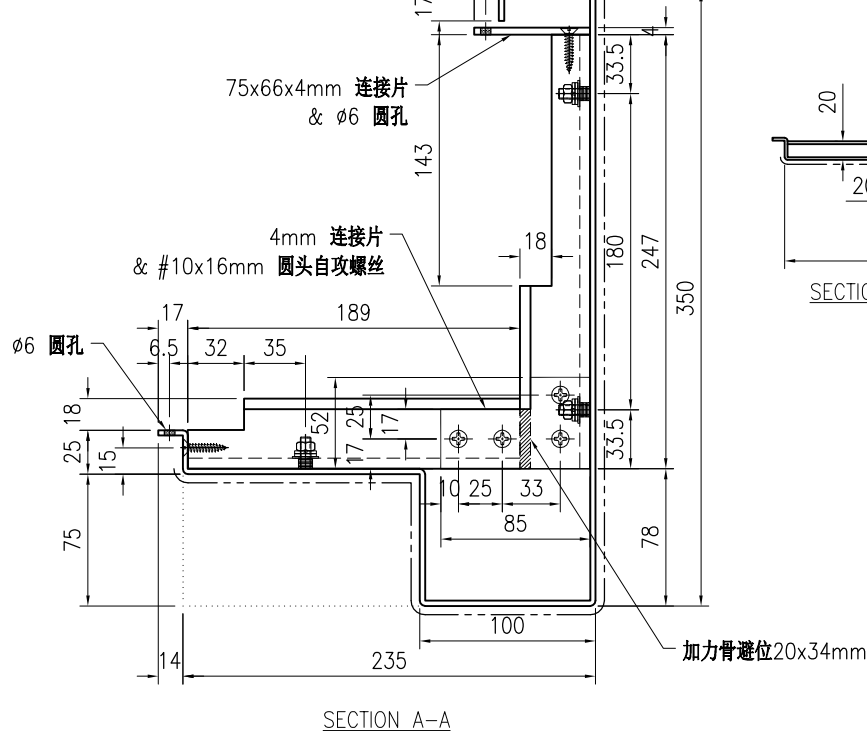
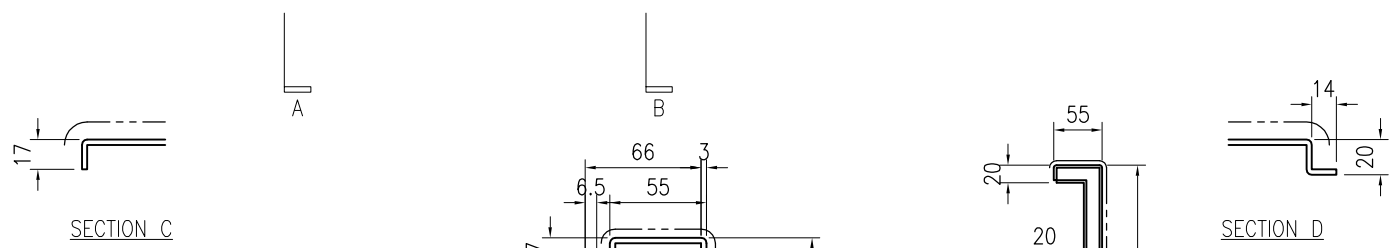
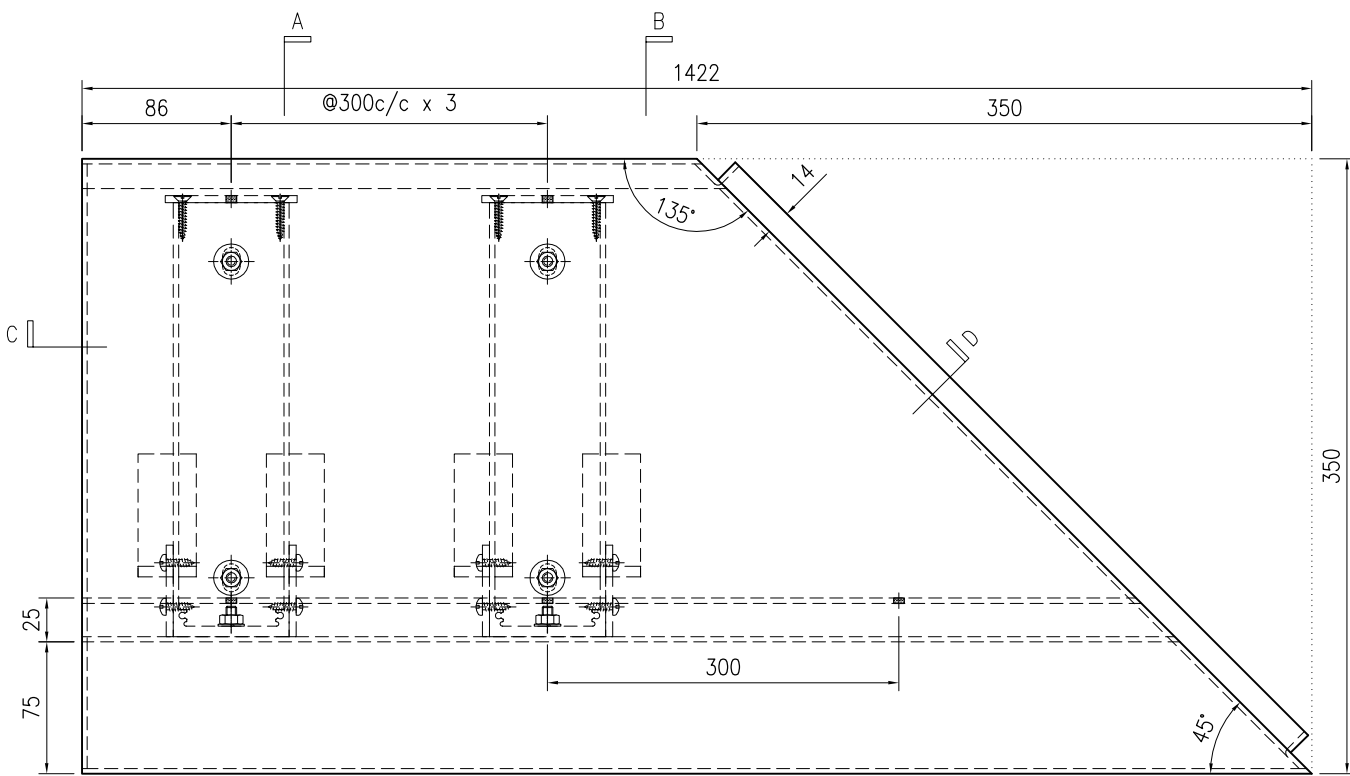
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ , 折弯角度的允许偏差为 $\pm 0.5^\circ$ ; 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$ , 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$ , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$ ;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



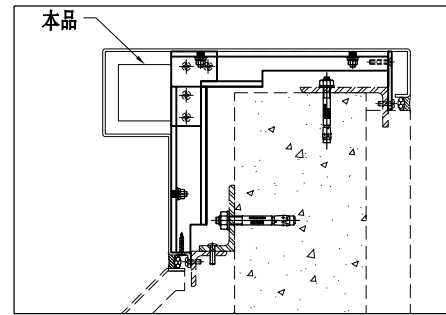
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-880	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-880	
名称	铝板组装图	批准	-	-	数量	2	
材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.13	长度	1422	宽度	500

版本		采用	工厂		地盘	√					
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.13	长度	1422	宽度	500




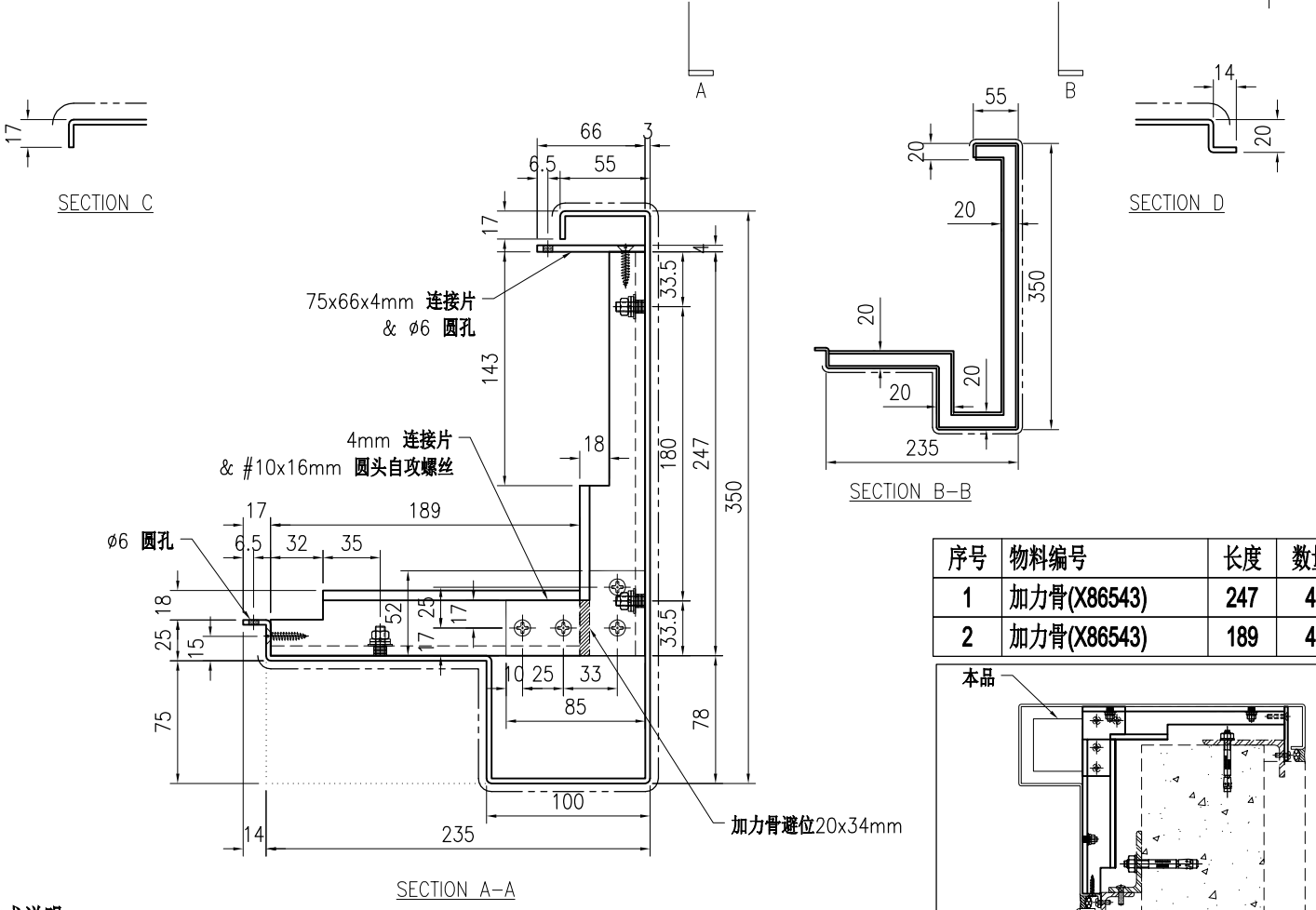
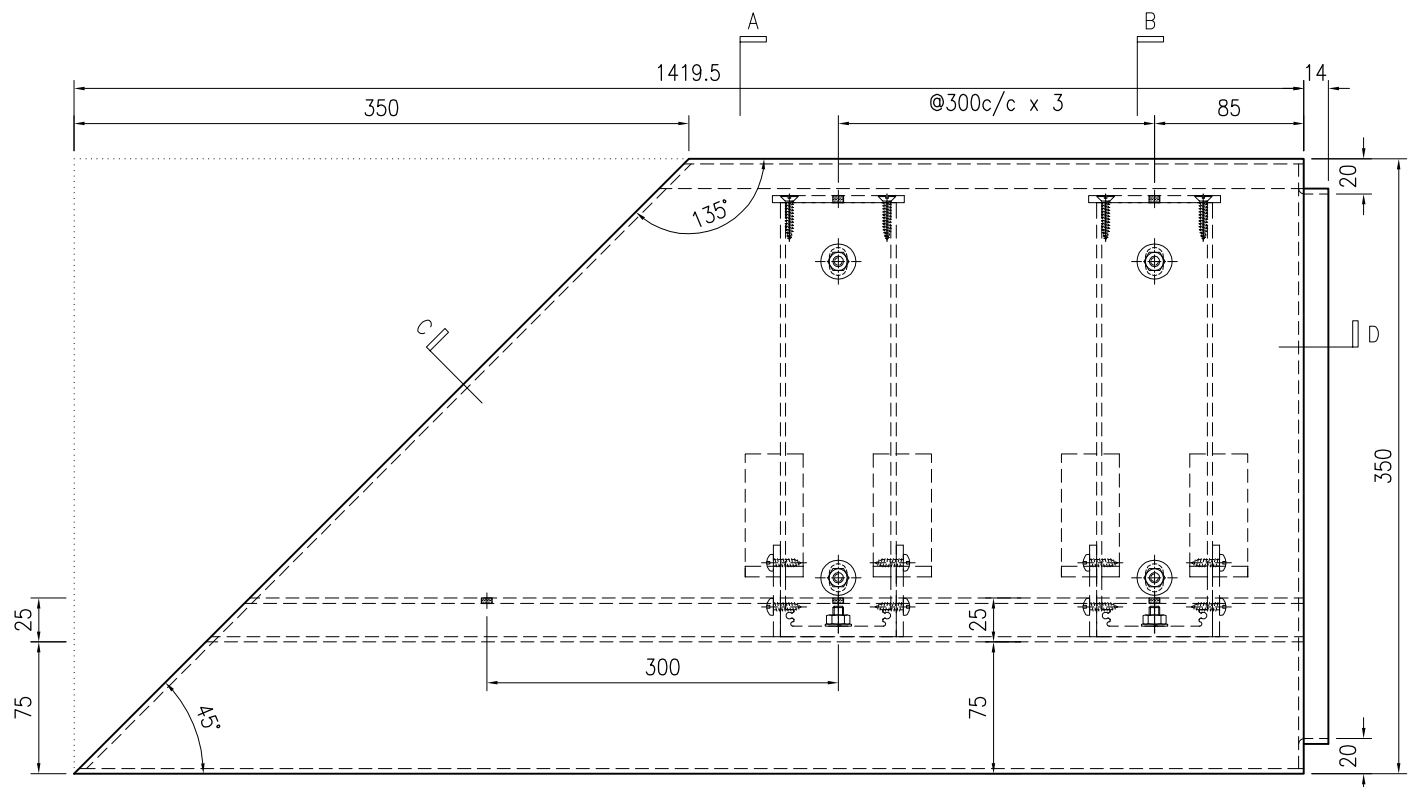
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	4
2	加力骨(X86543)	189	4



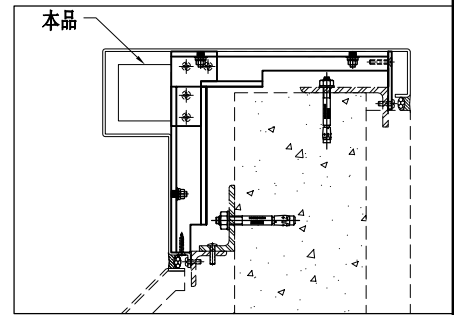
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-881 图号 J853-HAC-AC-881 数量 2
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.13 长度 1419.5 宽度 500		




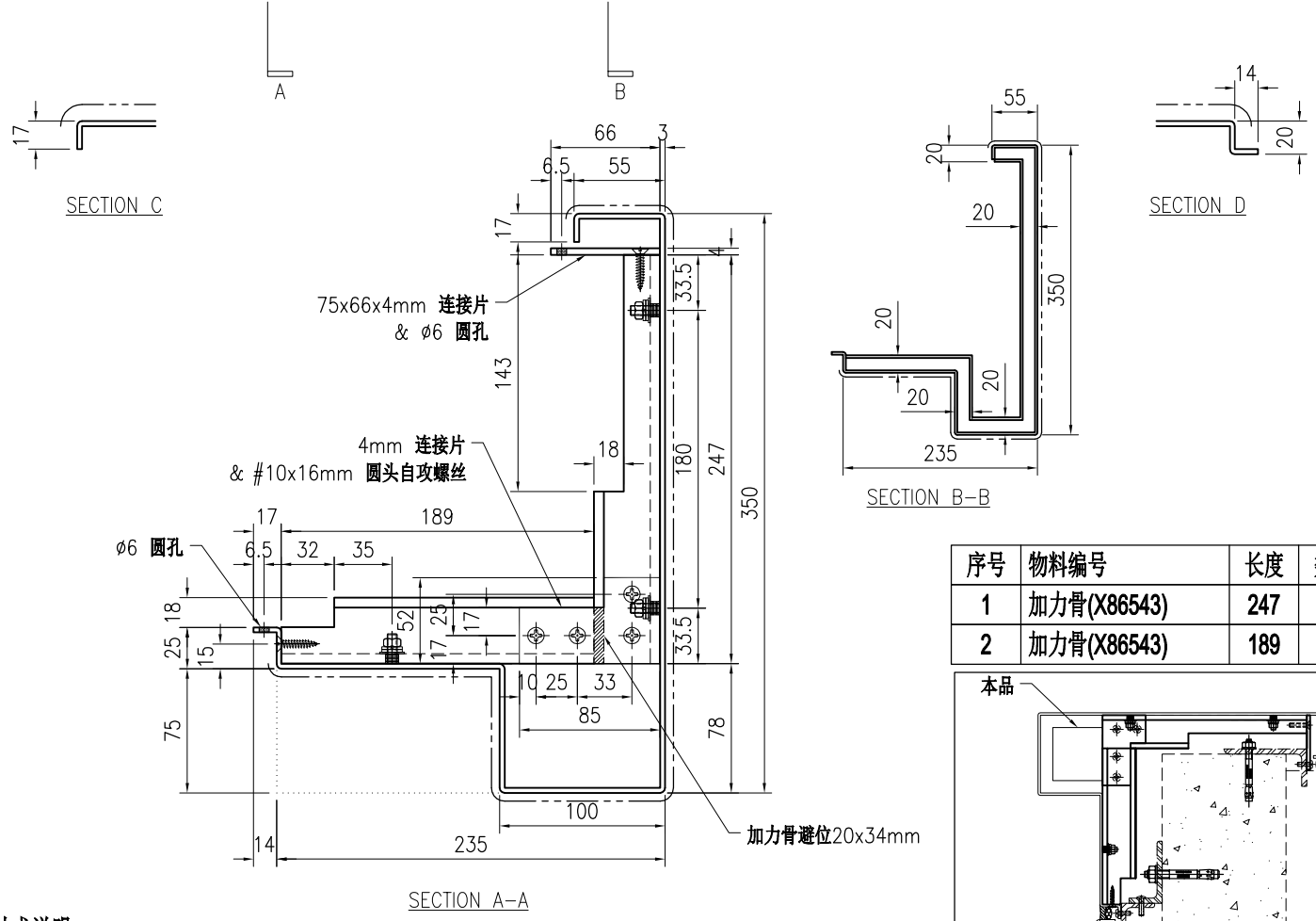
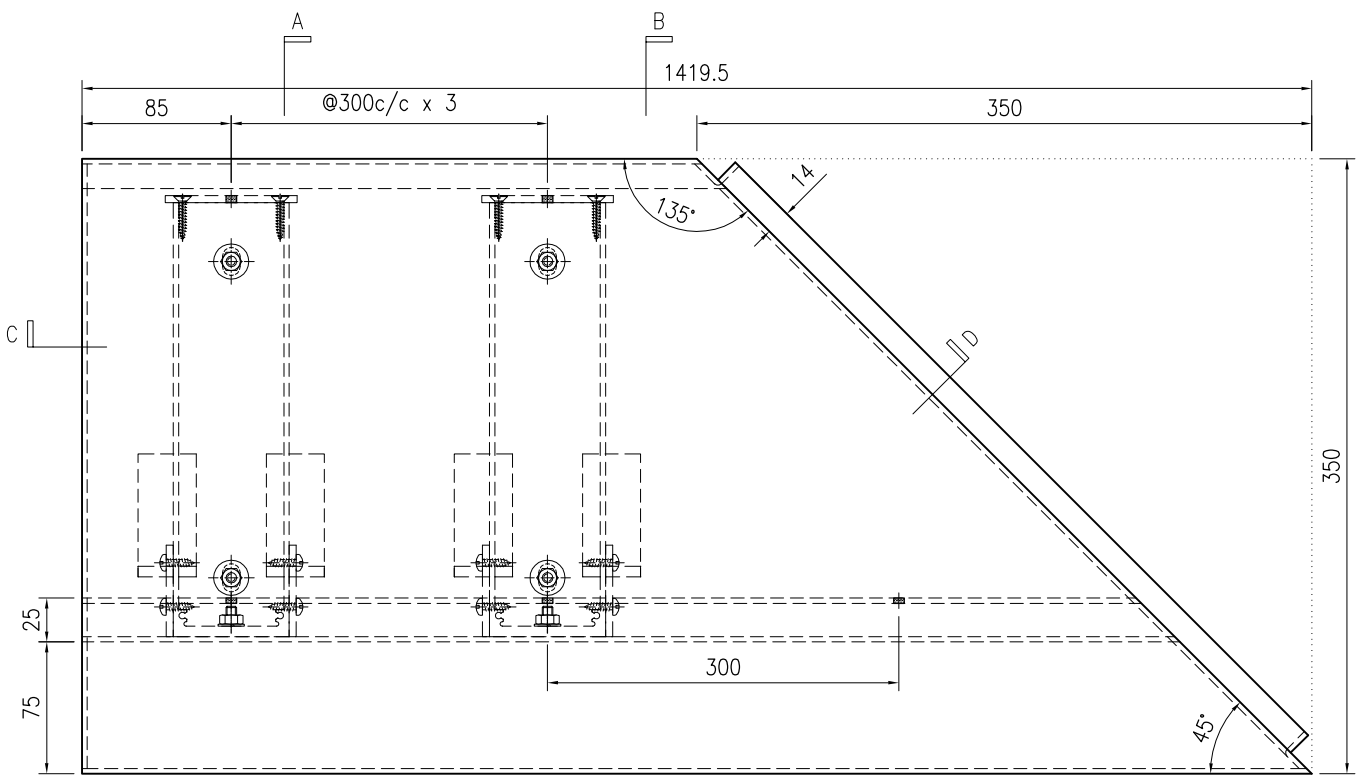
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	4
2	加力骨(X86543)	189	4



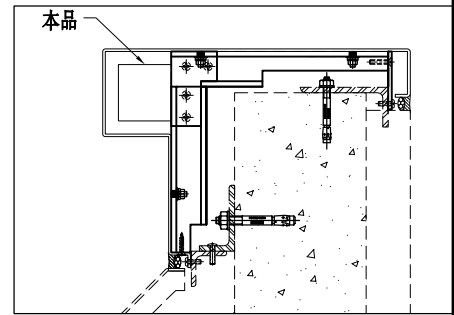
**技术说明:**

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

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-882 图号 J853-HAC-AC-882 数量 2		
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.13	长度 1419.5	宽度 500

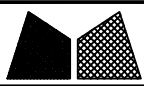


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	4
2	加力骨(X86543)	189	4



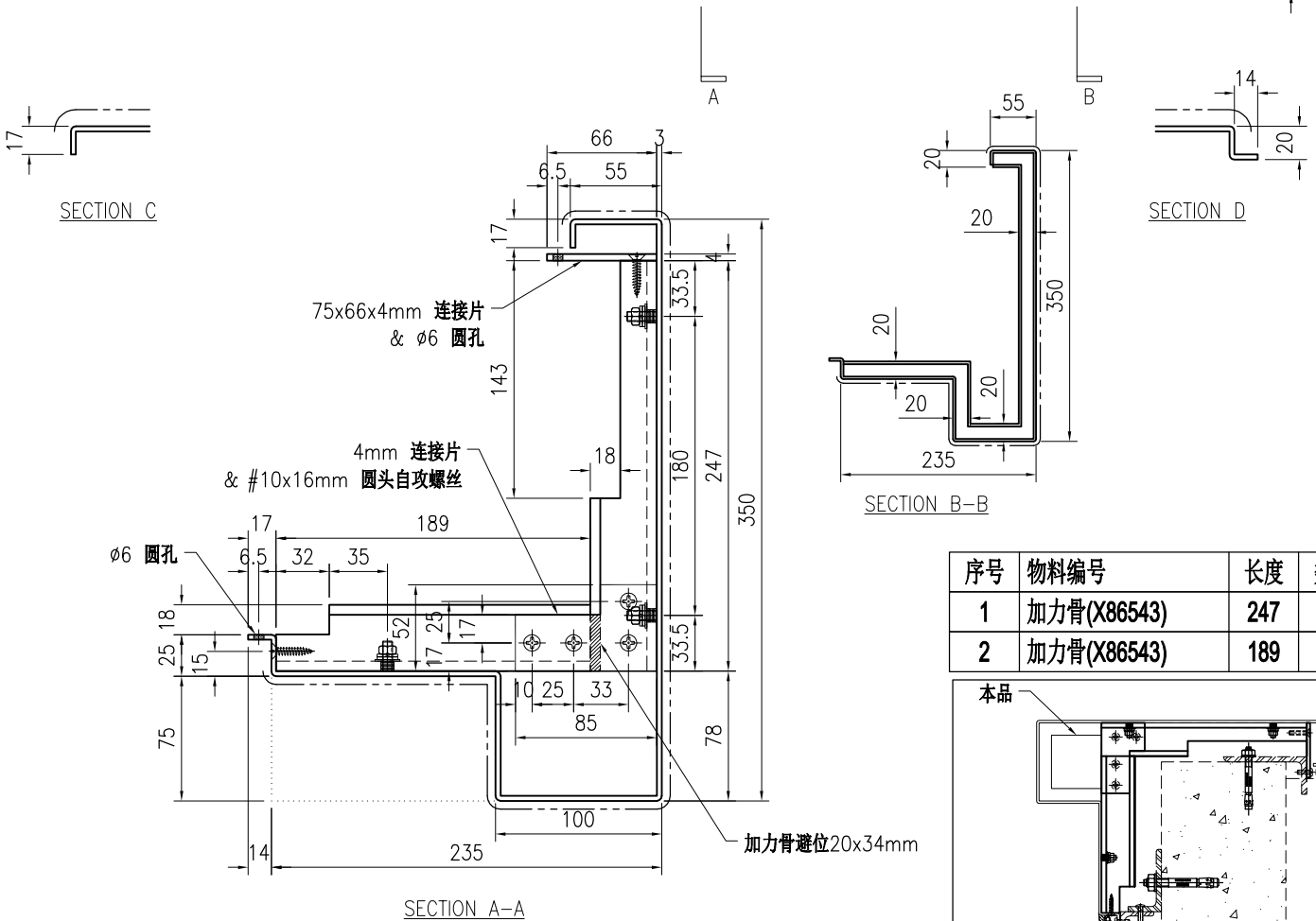
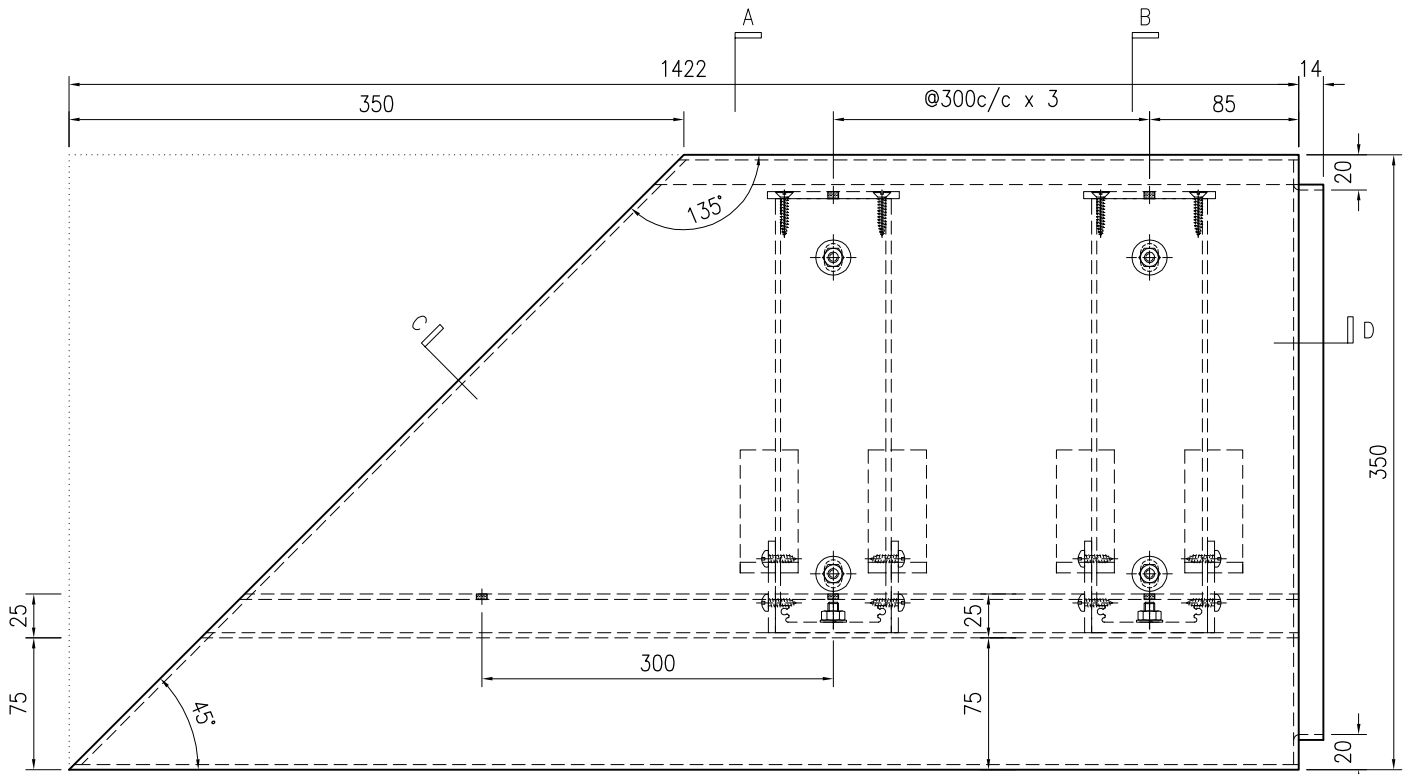
**技术说明:**

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

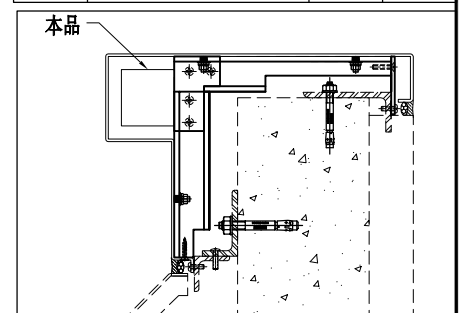


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-883	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-883	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	2
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> )	1.13
						长度	1422
						宽度	500




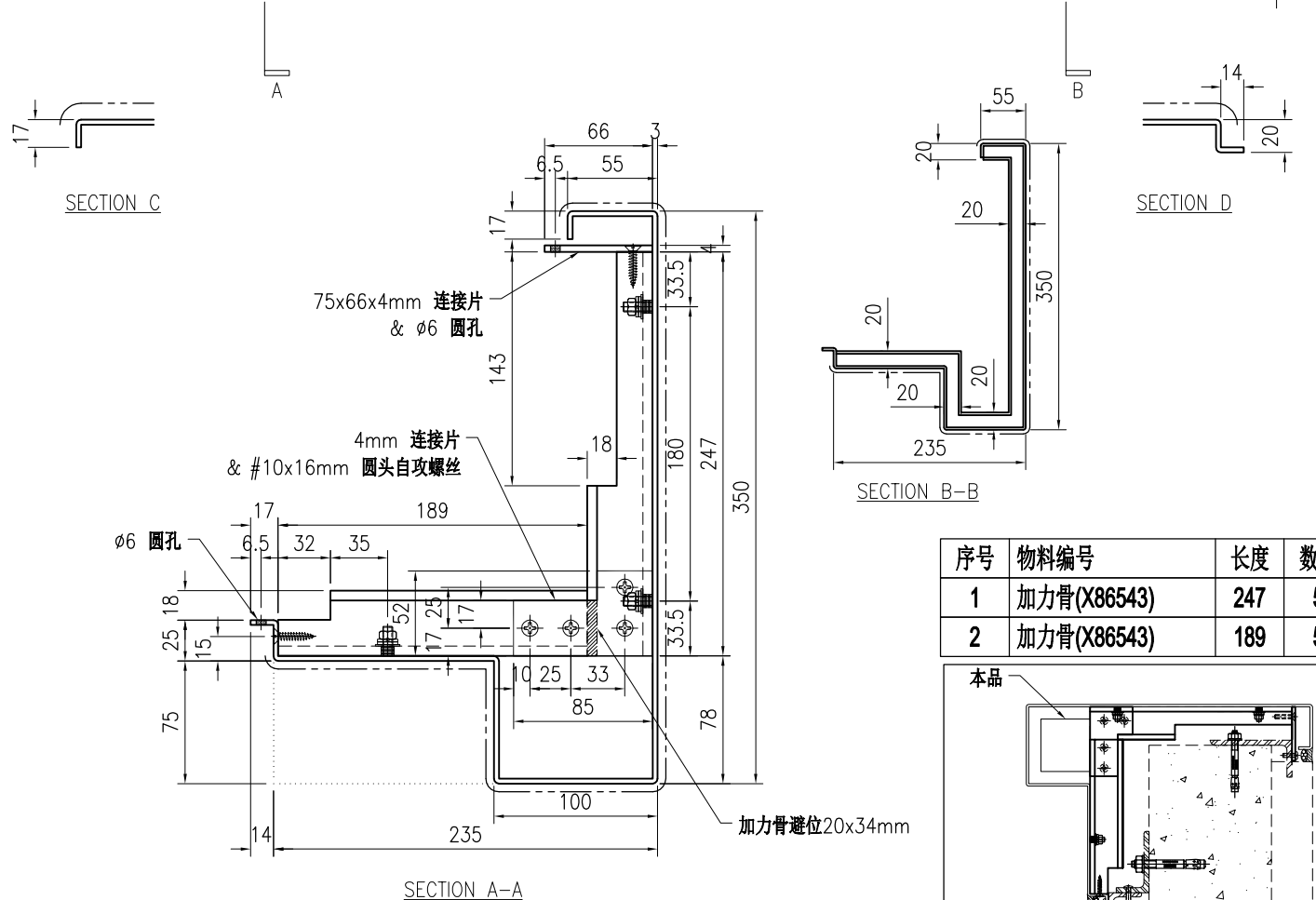
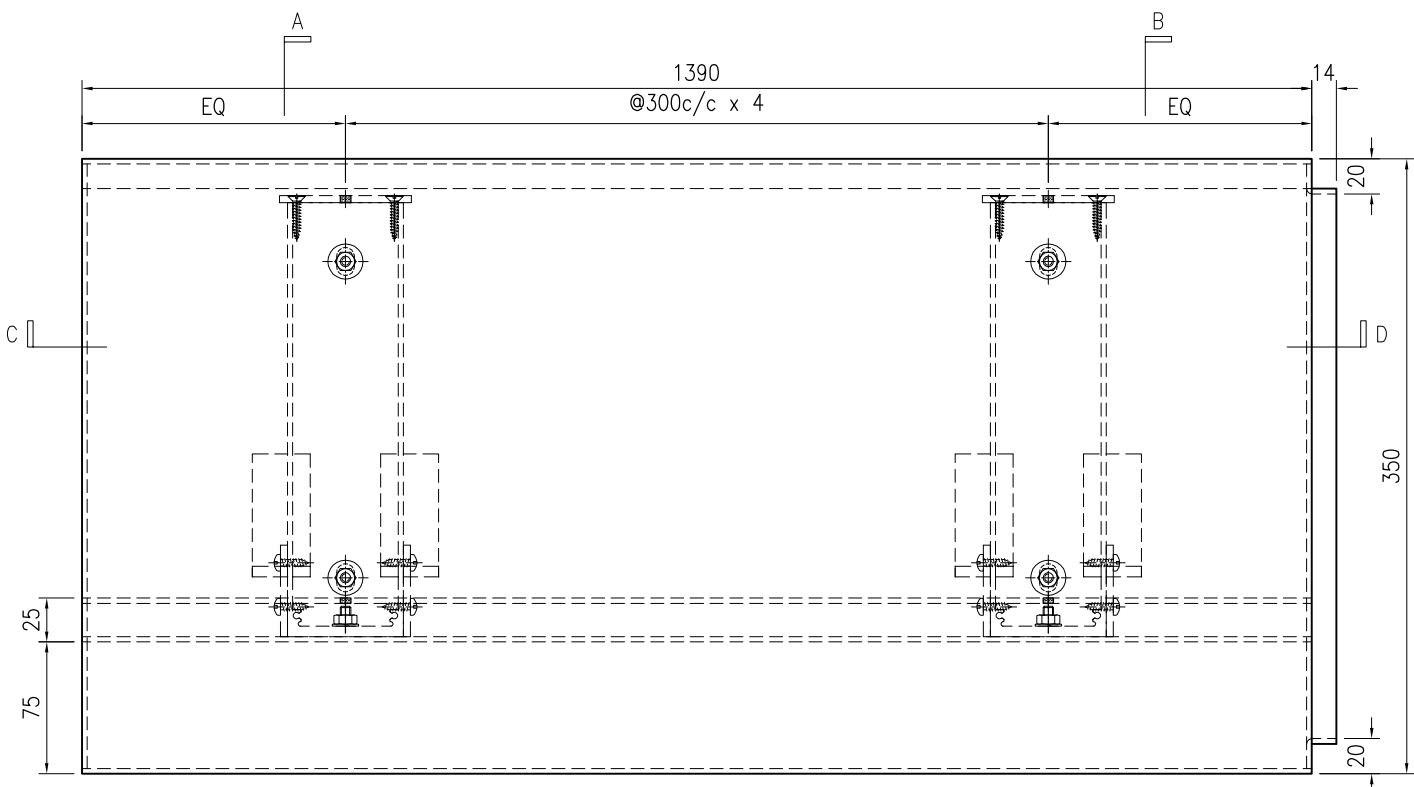
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	4
2	加力骨(X86543)	189	4



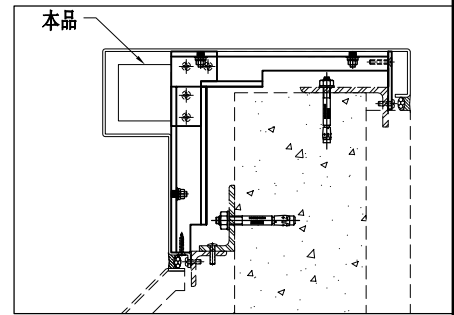
技术说明:

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

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-884 图号 J853-HAC-AC-884 数量 2		
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 EC-DG-D334232-ZD1	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.1	长度 1390	宽度 500

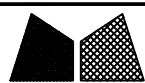


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



**技术说明:**

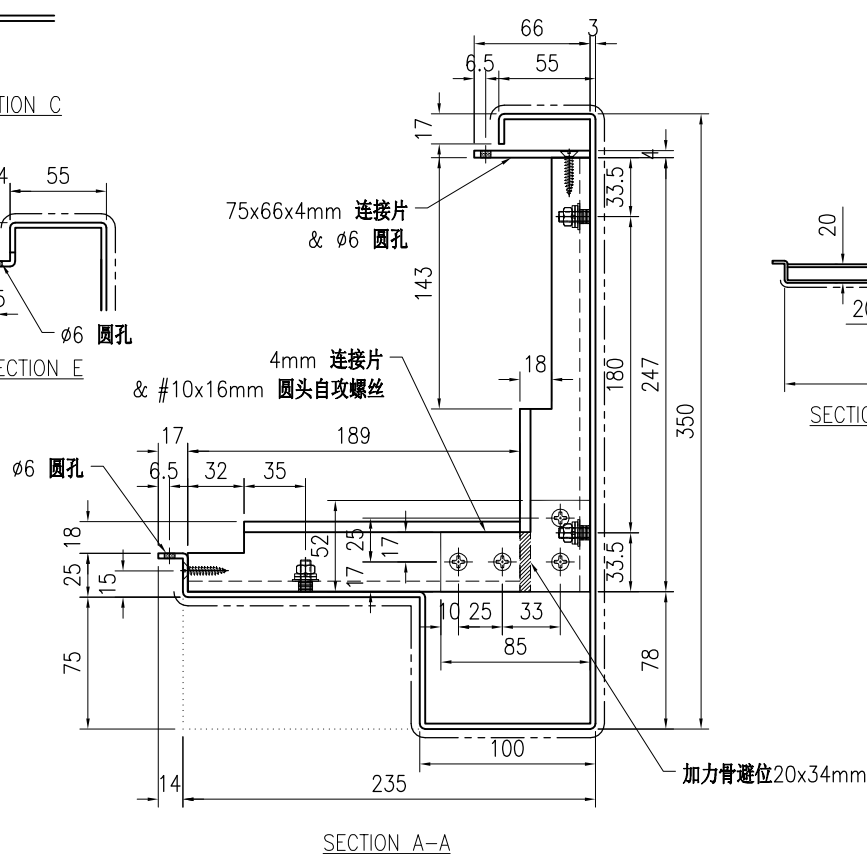
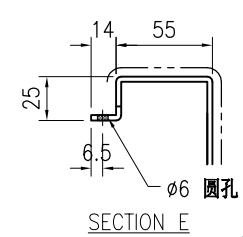
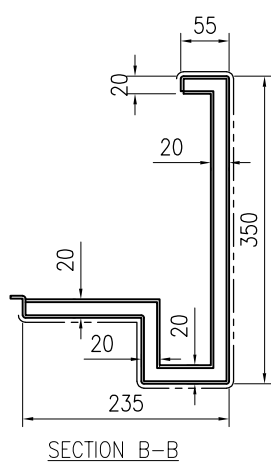
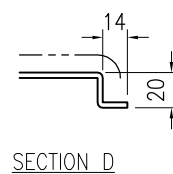
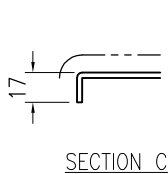
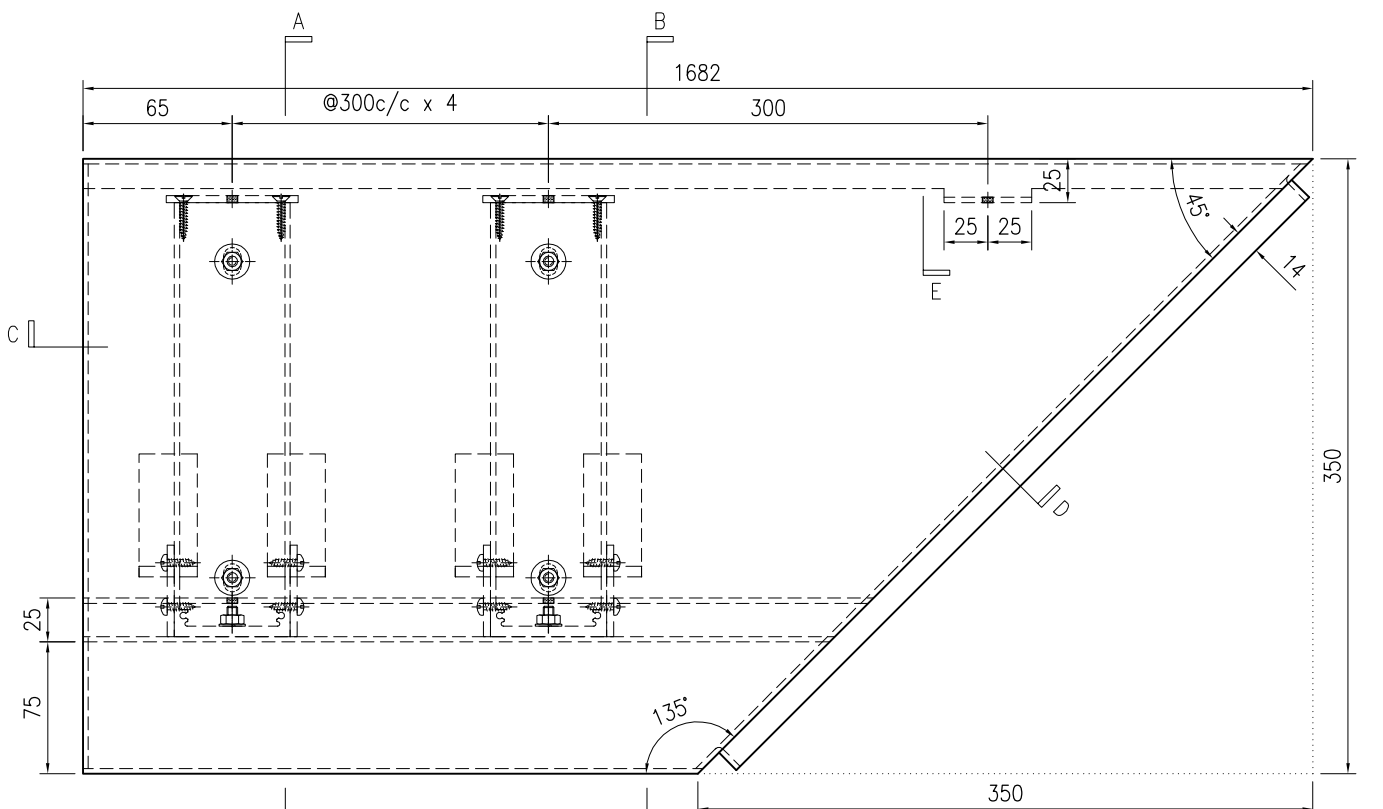
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



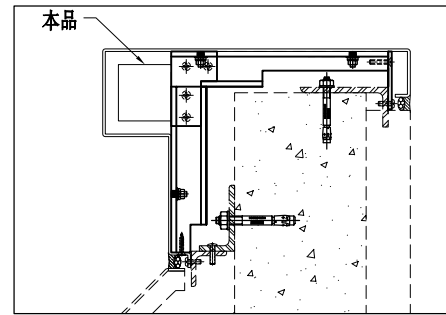
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-885	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-885	
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 <sup>2</sup> )	1.33	长度	1682	宽度	500

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




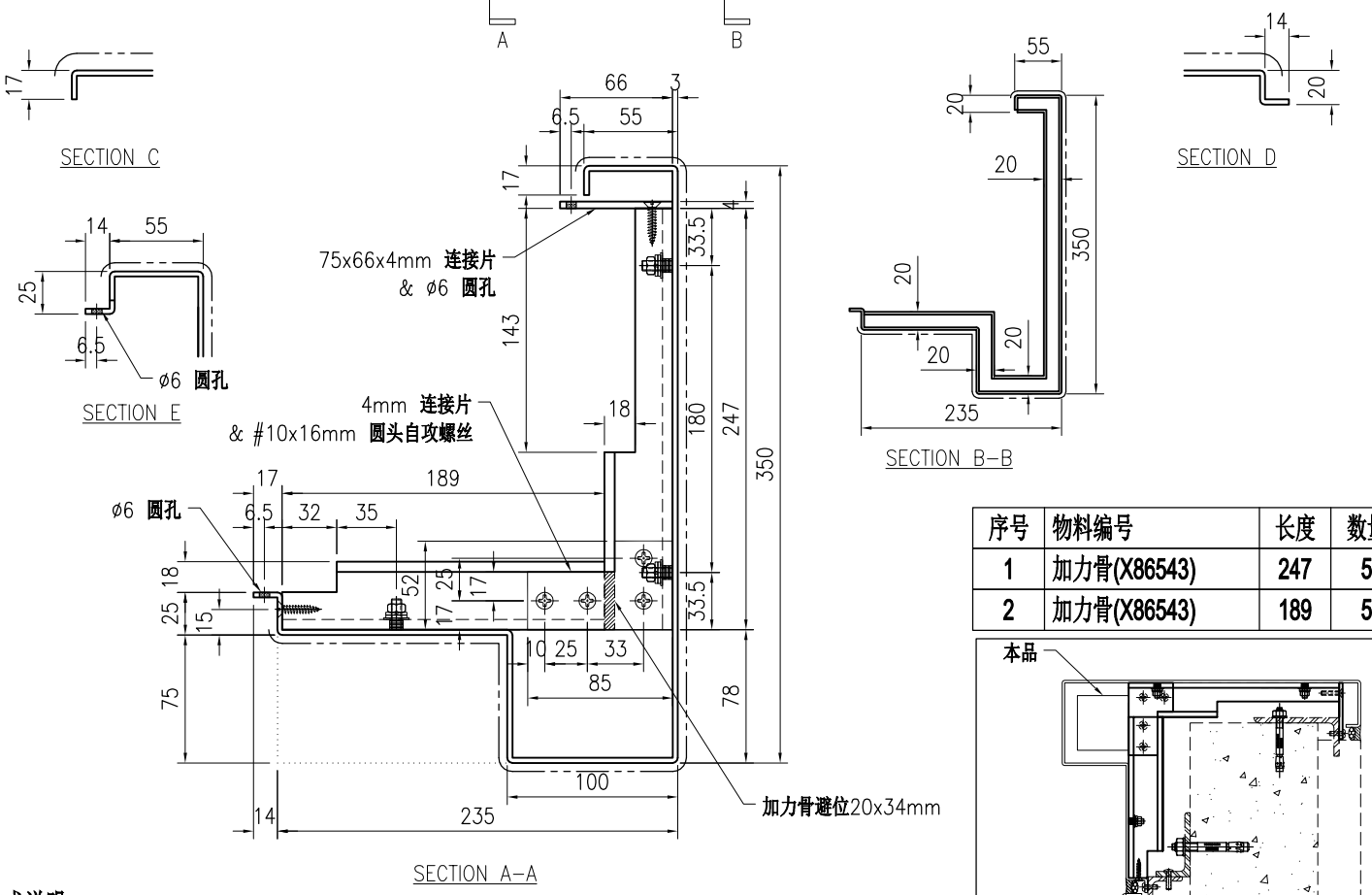
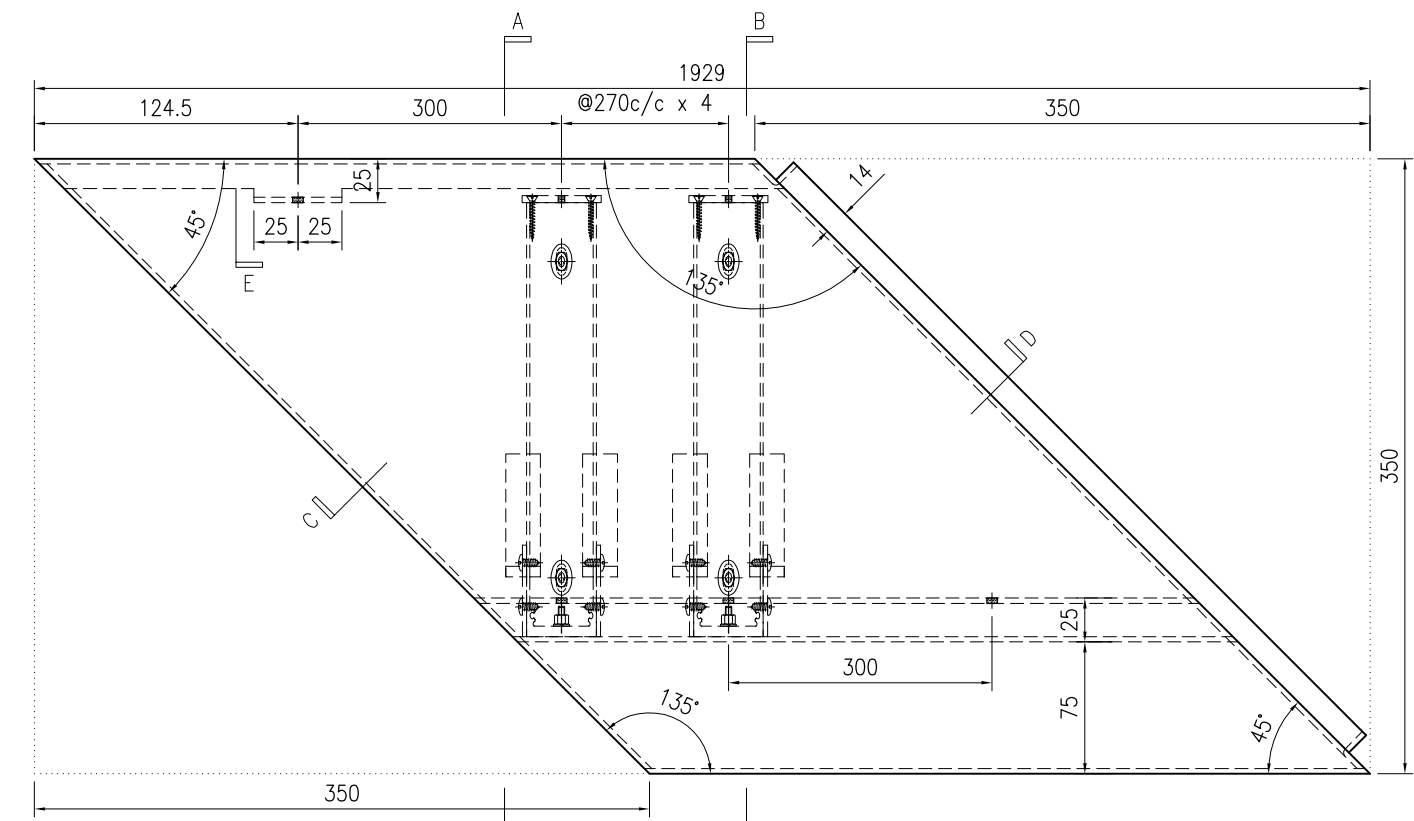
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



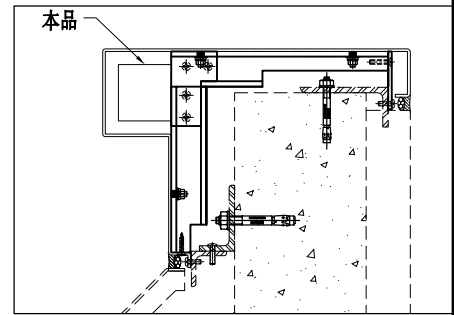
技术说明:

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。

 <b>美特铝质</b> 有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-886 图号 J853-HAC-AC-886 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(m <sup>2</sup> ) 1.52	长度 1929 宽度 500	

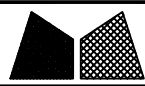


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



**技术说明:**

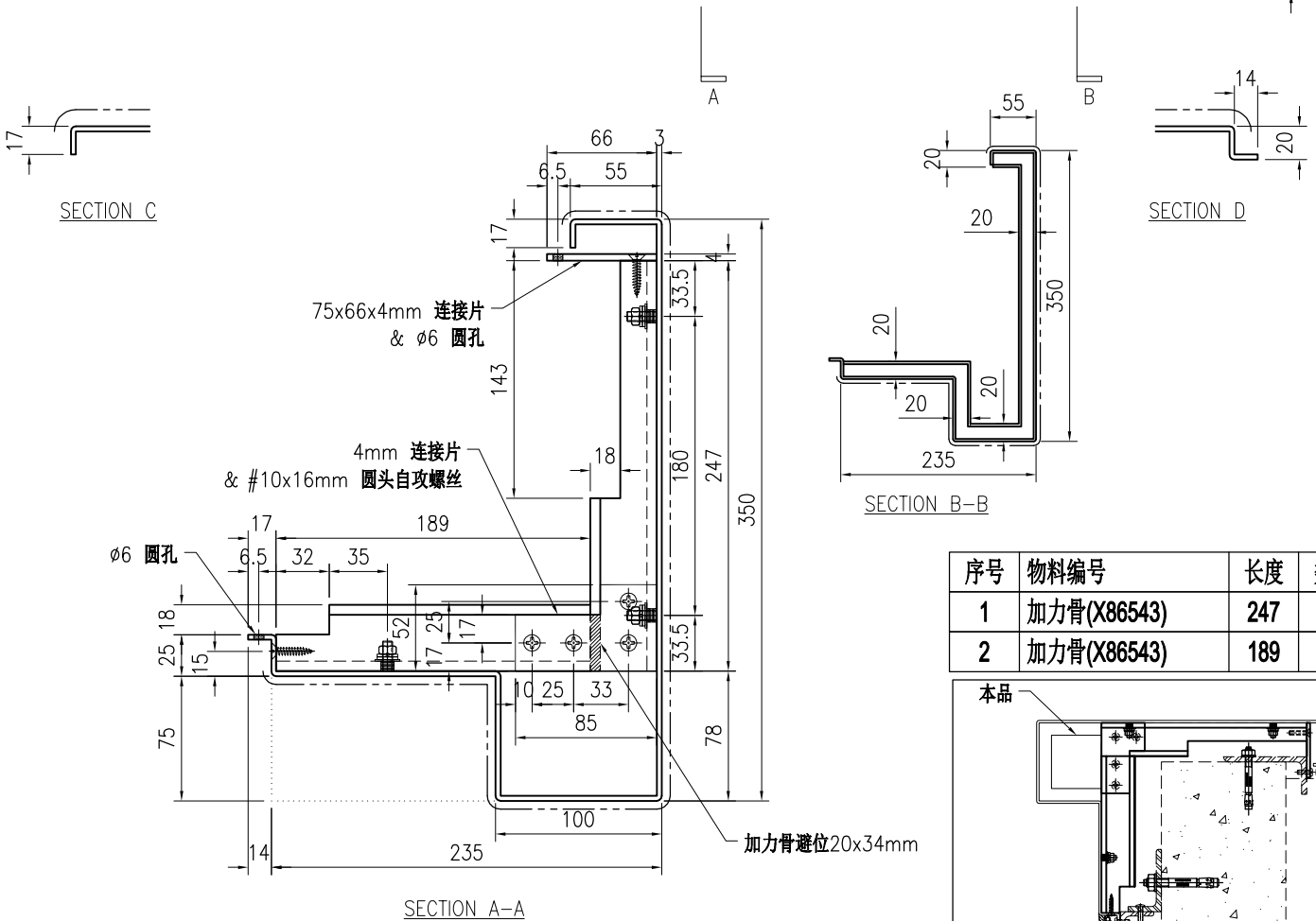
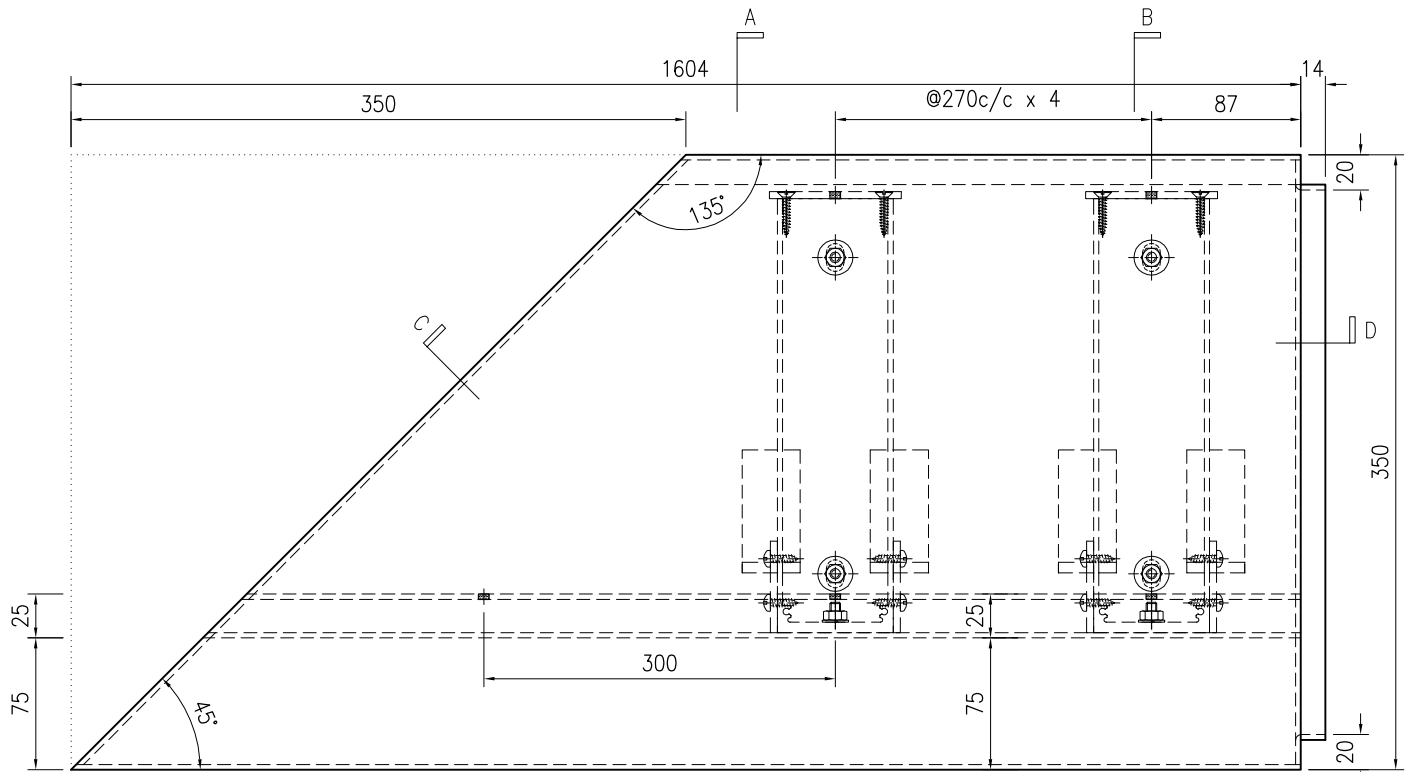
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。



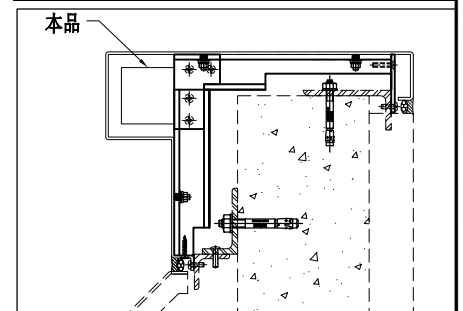
美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-887
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-887
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 <sup>2</sup> )	1.27	长度	1604	宽度 500

版本		采用	工厂		地盘	√
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.27 长度 1604 宽度 500




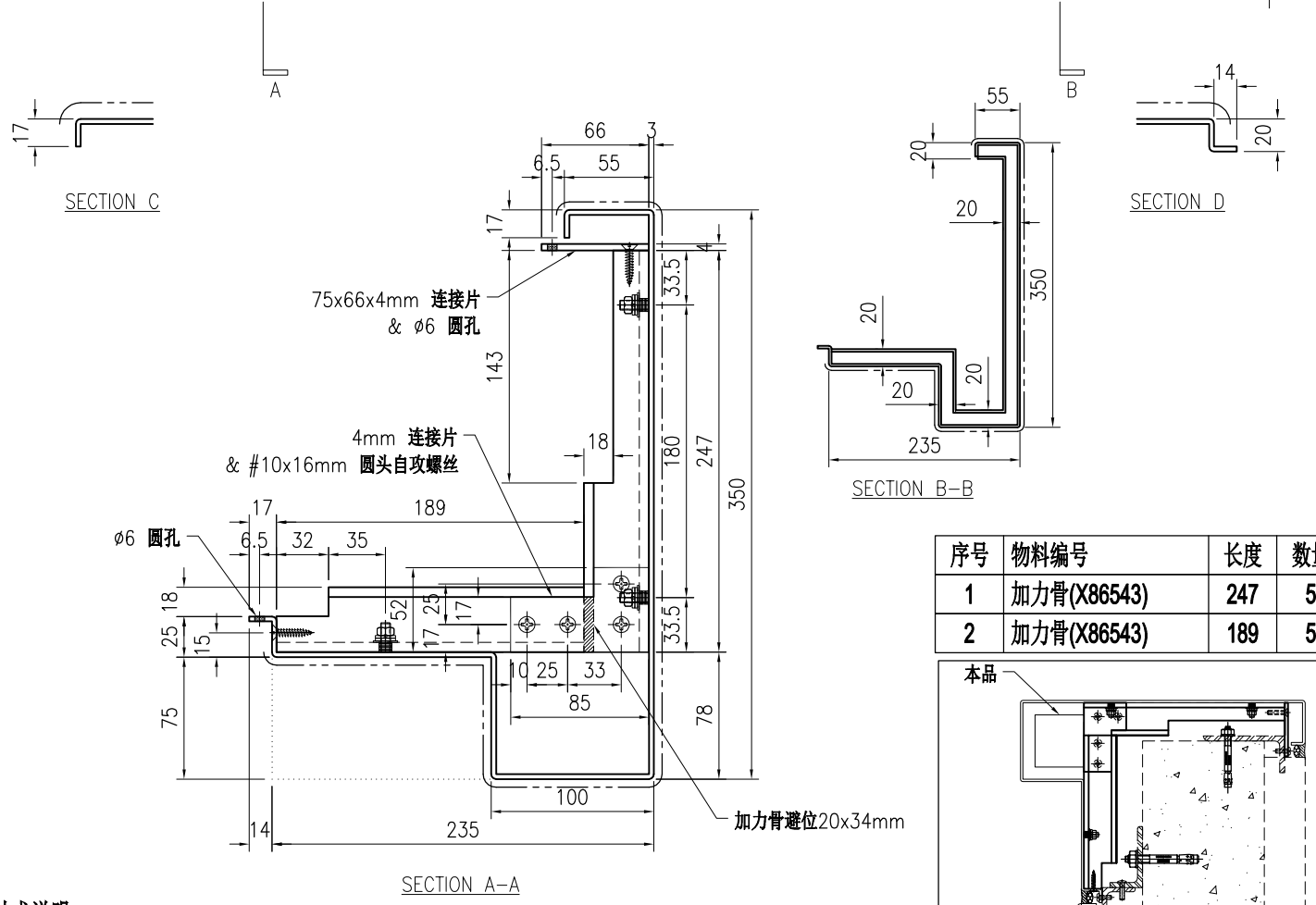
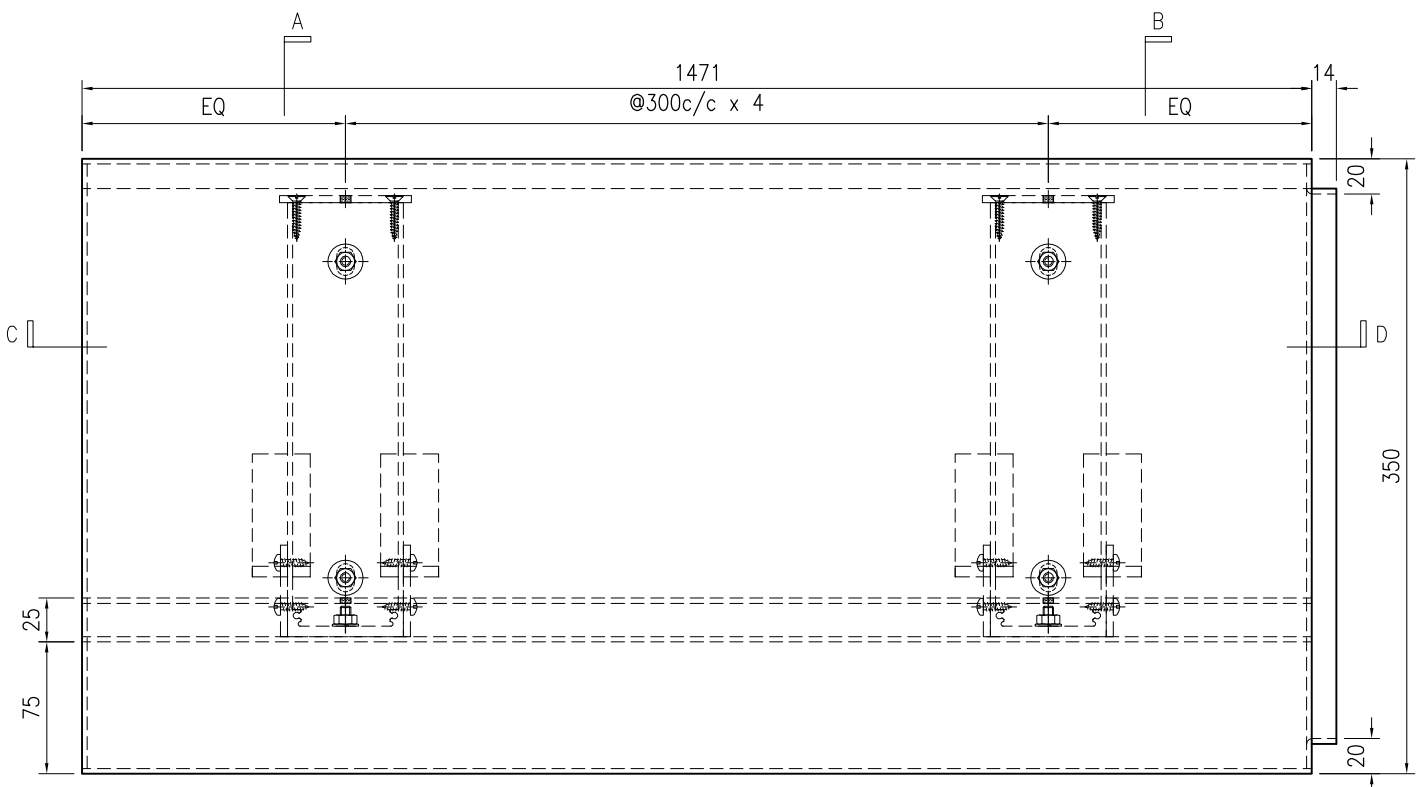
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



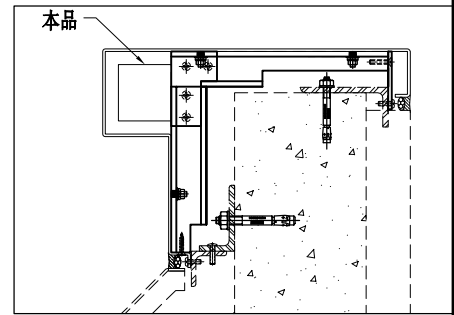
技术说明:

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-888 图号 J853-HAC-AC-888 数量 6		
版本 日期	采用 颜色 EC-DG-D334232-ZD1	工厂 EC-DG-D334232-ZD1	地盘 ✓	名称 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.17	长度 1471	宽度 500




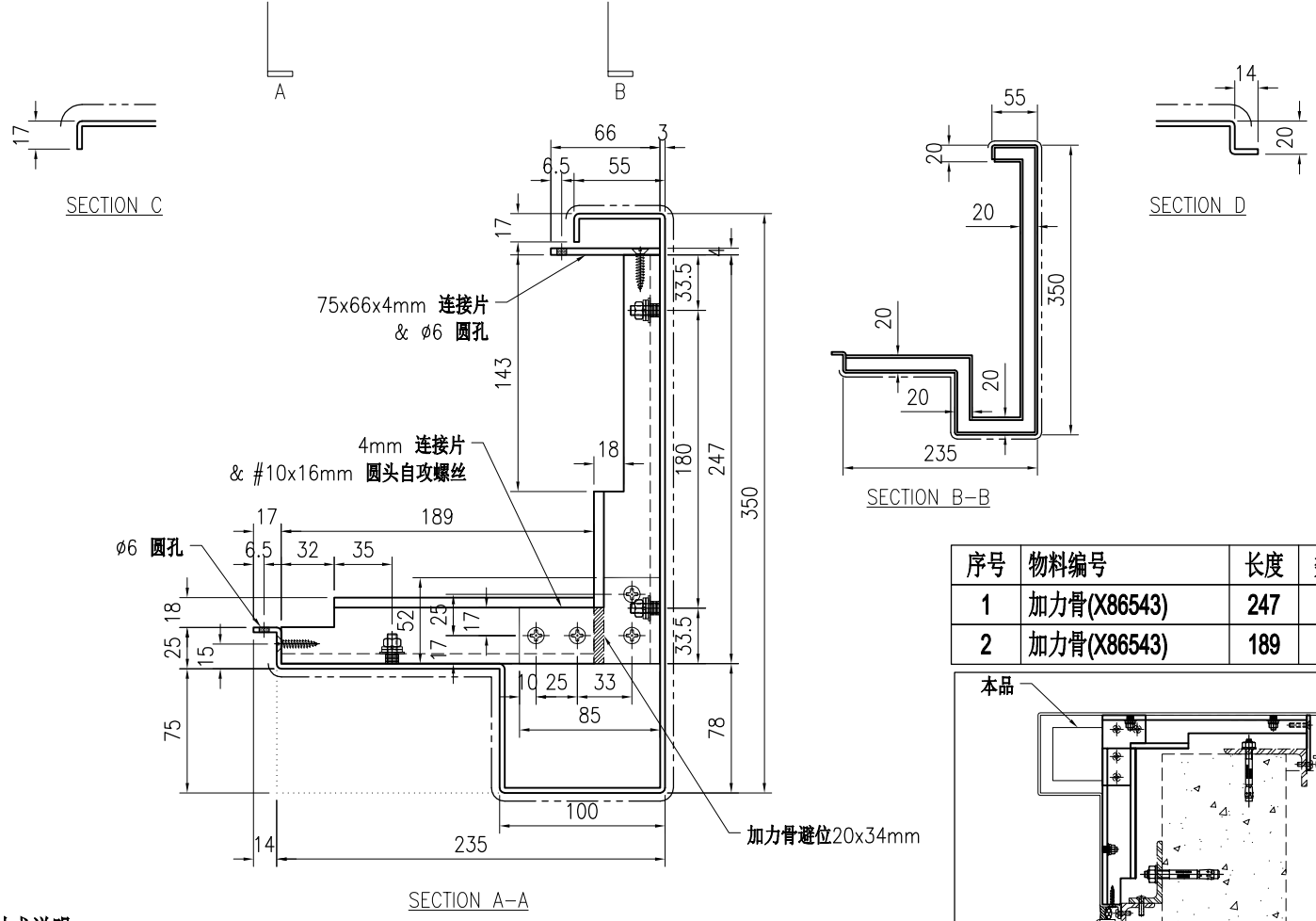
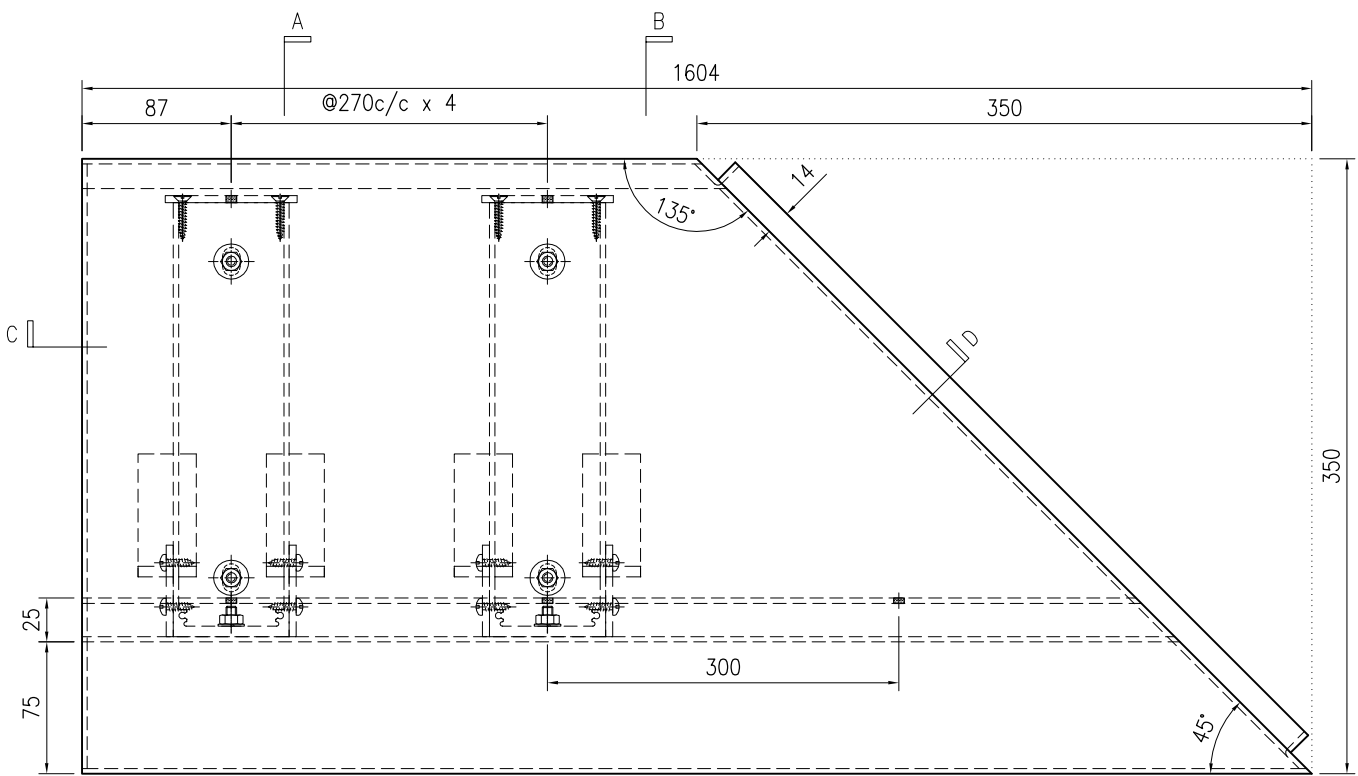
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



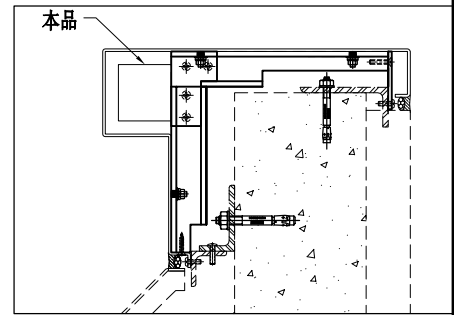
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-889 图号 J853-HAC-AC-889 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 铝板组装图 材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(m <sup>2</sup> ) 1.27	长度 1604 宽度 500	




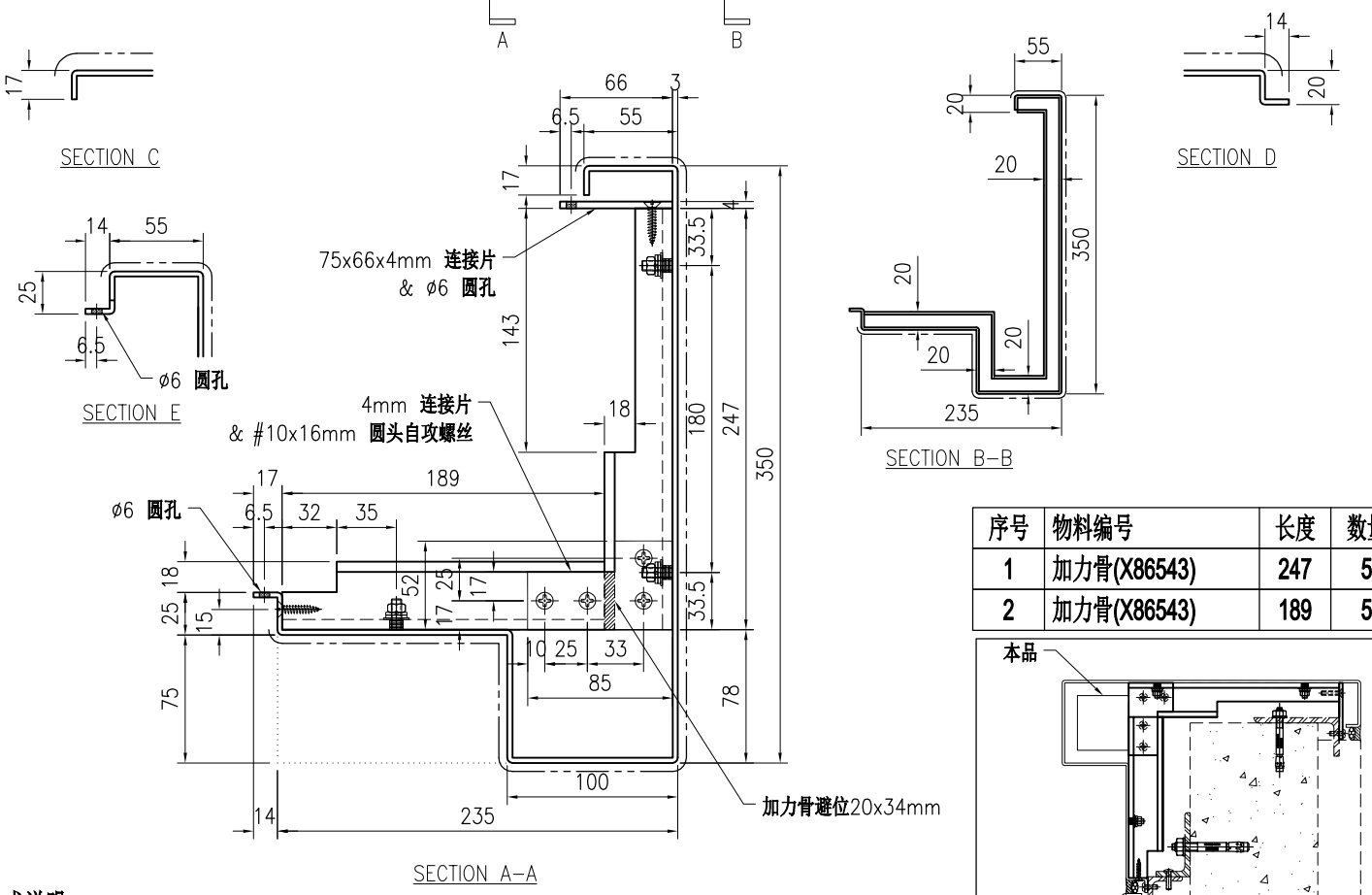
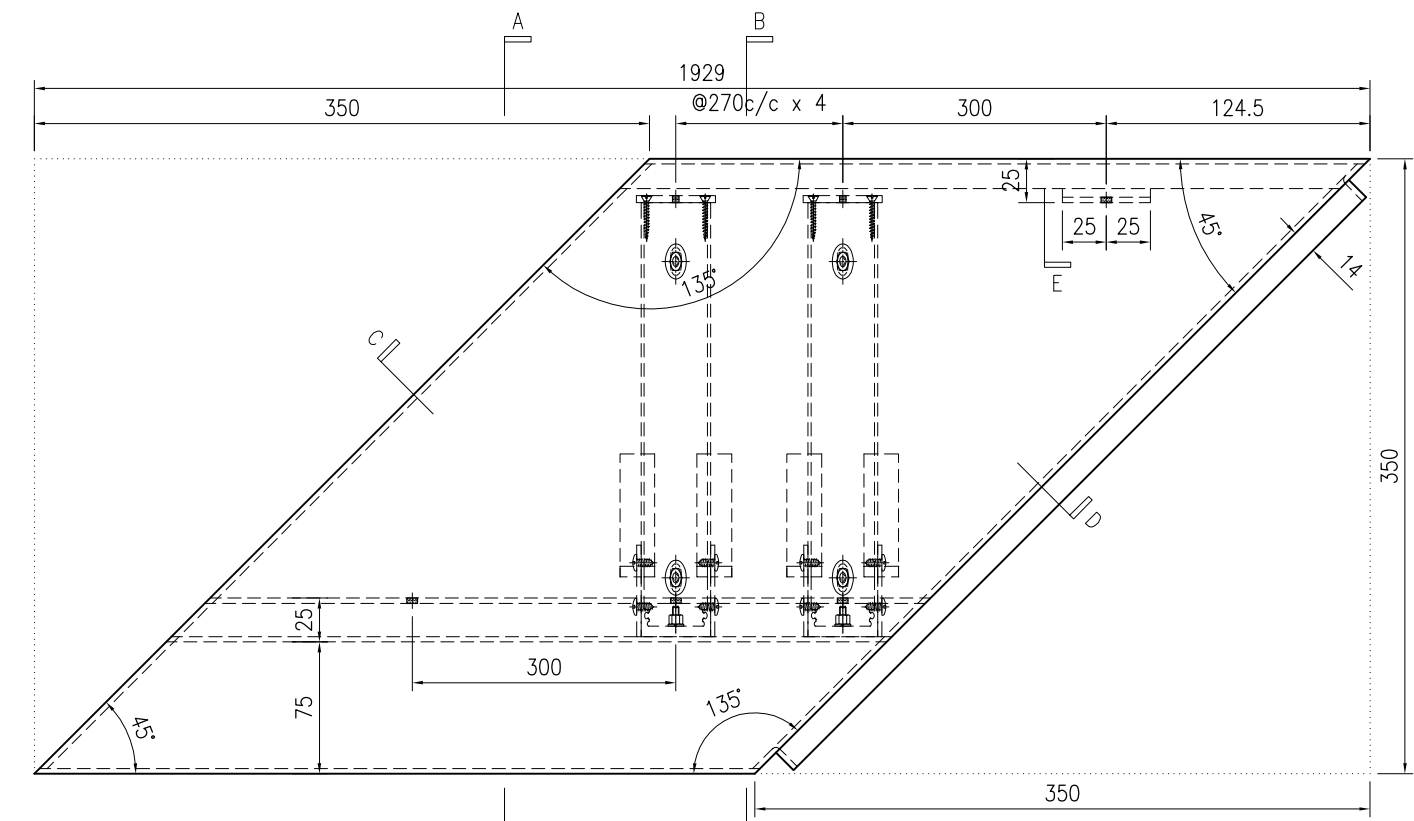
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



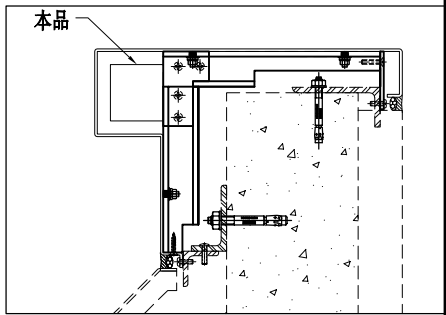
**技术说明:**

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。

 <b>美特铝质有限公司</b> MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 25/6/24 复核 - - 批准 - -	物料号 J853-HAC-AC-890 图号 J853-HAC-AC-890 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 铝板组装图	材料 3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡) 1.52	长度 1929	宽度 500

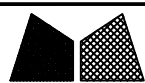


序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



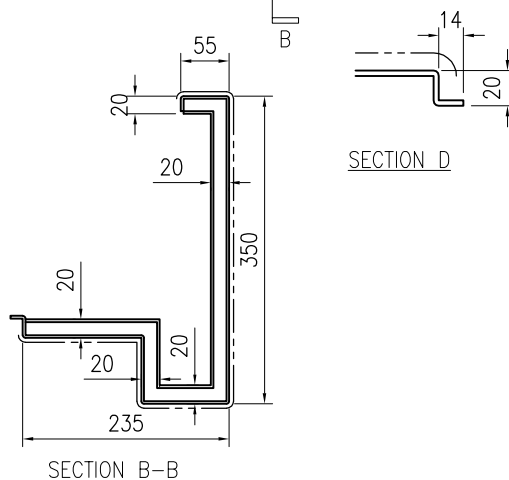
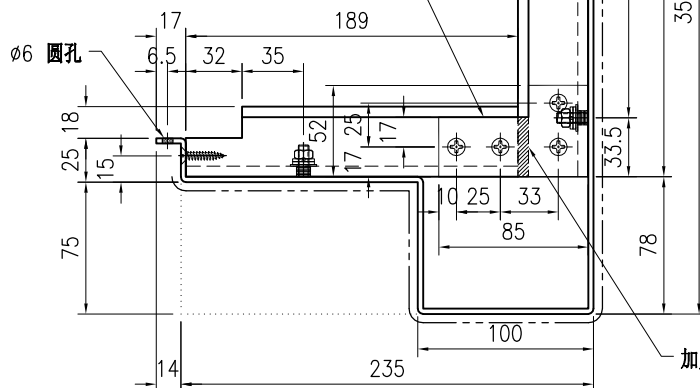
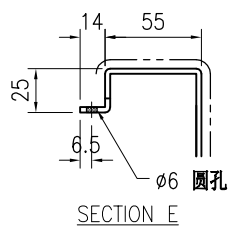
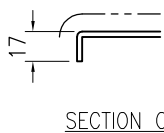
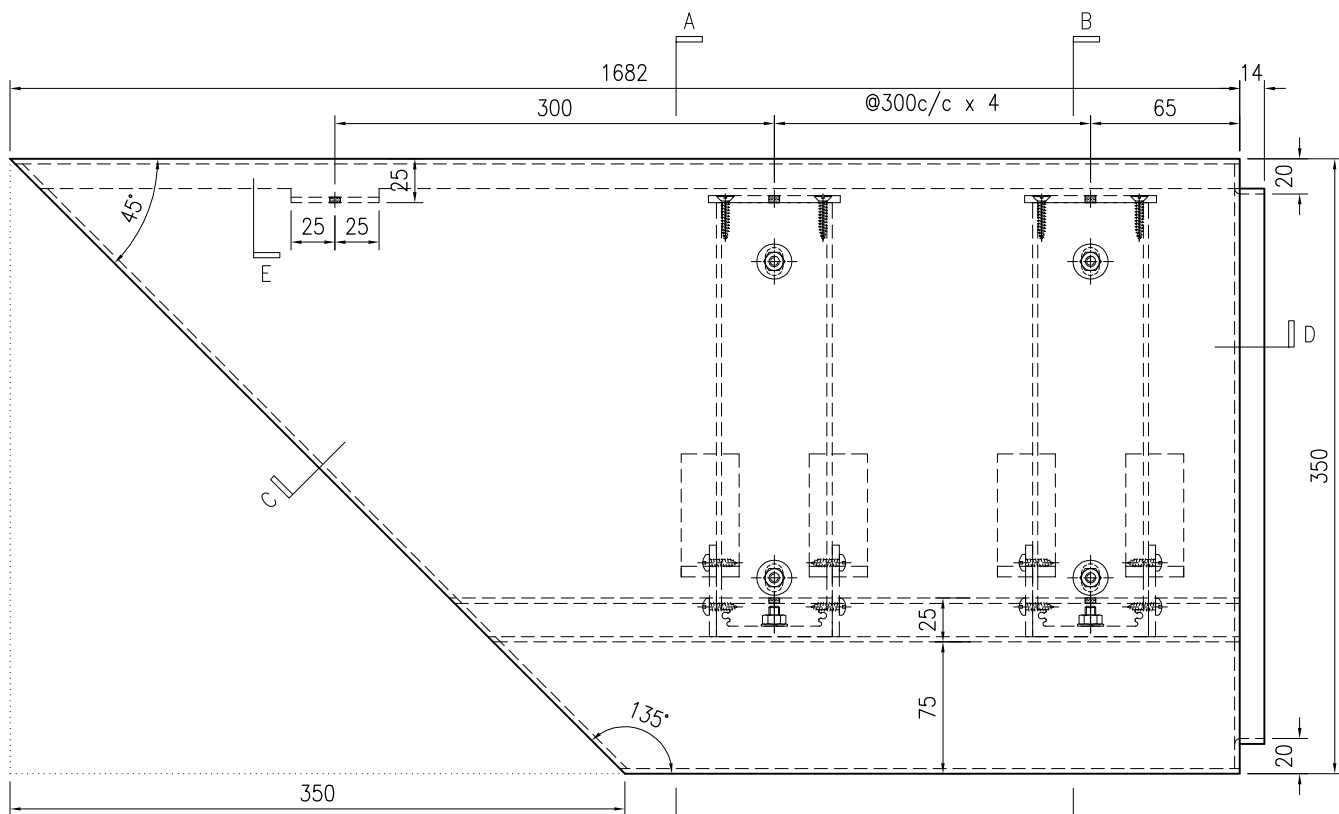
**技术说明:**

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 $\pm 0.5\text{mm}$ , 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。

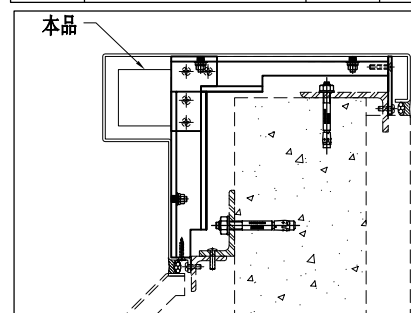


美特铝质有限公司  
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	25/6/24	物料号	J853-HAC-AC-891	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-HAC-AC-891	
版本		名称	铝板组装图	批准	-	数量	1
日期		颜色	EC-DG-D334232-ZD1	材料	3mm 厚铝板 (3003 H14)	单件面积(㎡)	1.33
						长度	1682
						宽度	500



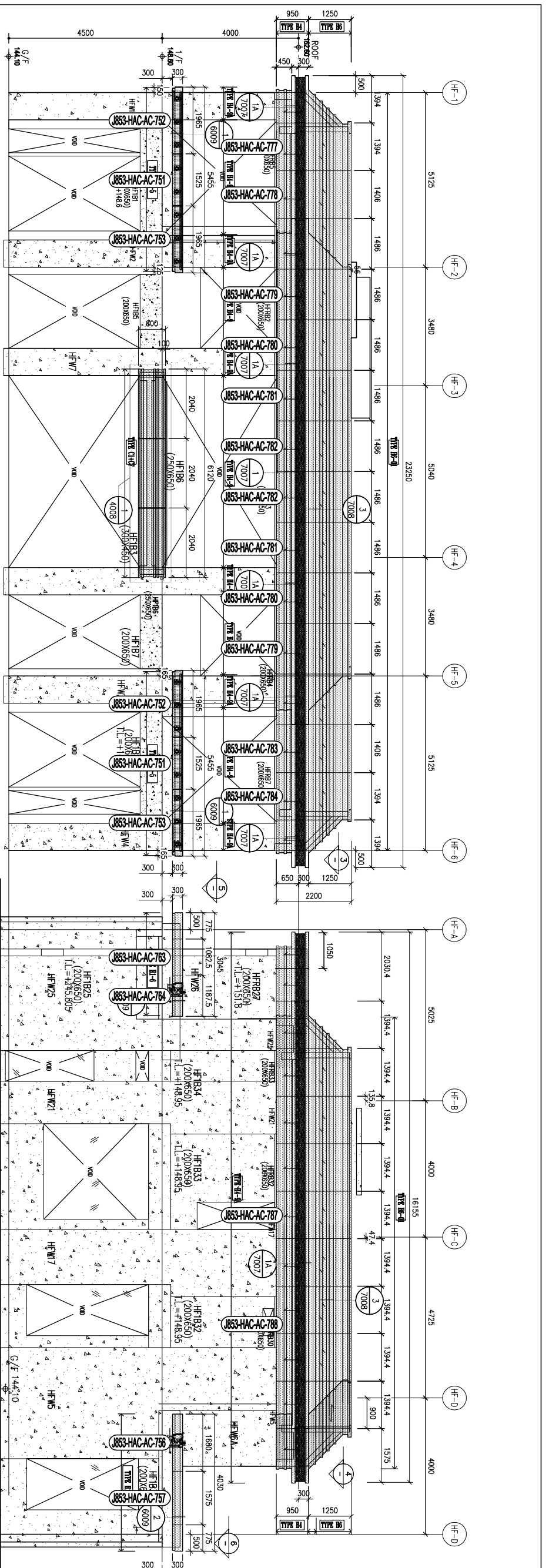
序号	物料编号	长度	数量
1	加力骨(X86543)	247	5
2	加力骨(X86543)	189	5



技术说明:

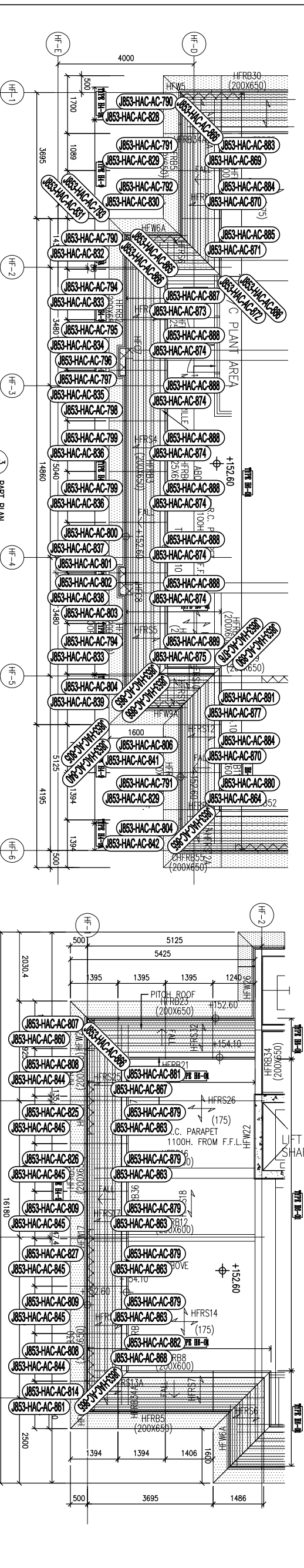
1. 板材折弯之前应进行压平调整, 不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 外形尺寸允许偏差为±0.5mm, 折弯角度的允许偏差为±0.5°; 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. " "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号。





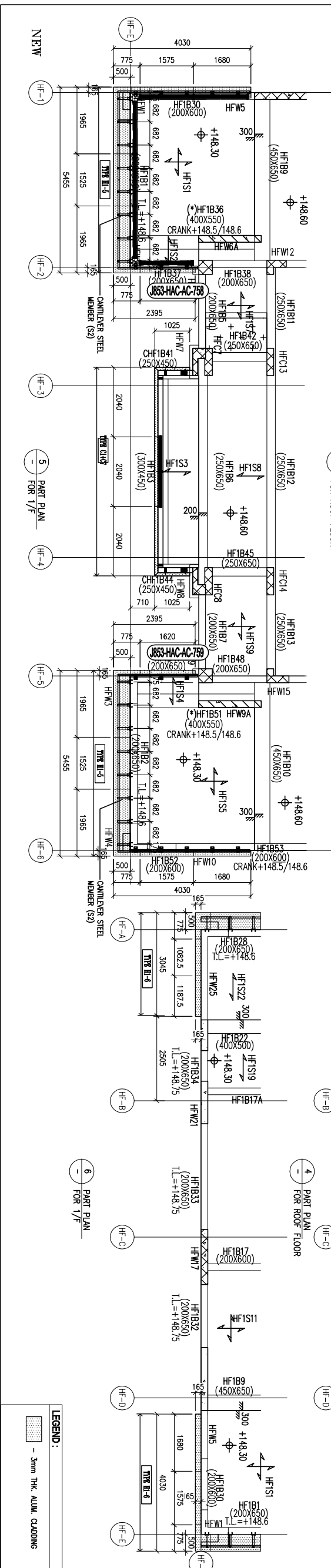
1 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE F (HOUSE NO. HOUSE A)

2 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE F (HOUSE NO. HOUSE A)



3 PART PLAN FOR ROOF FLOOR

4 PART PLAN FOR ROOF FLOOR



5 PART PLAN FOR 1/F

6 PART PLAN FOR 1/F

B.D. REF :

CLIENT : SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT : WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

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

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

FAÇADE CONSULTANT : MENHARDT

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

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

1. F.F.L. --- FINISHED FLOOR LEVEL  
 2. S.F.L. --- STRUCTURAL FLOOR LEVEL  
 3. (R) --- REVERSED DETAIL

R.C. STRUCTURAL ELEMENT  
 COL. / BEAM / SLAB  
 IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

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

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 F

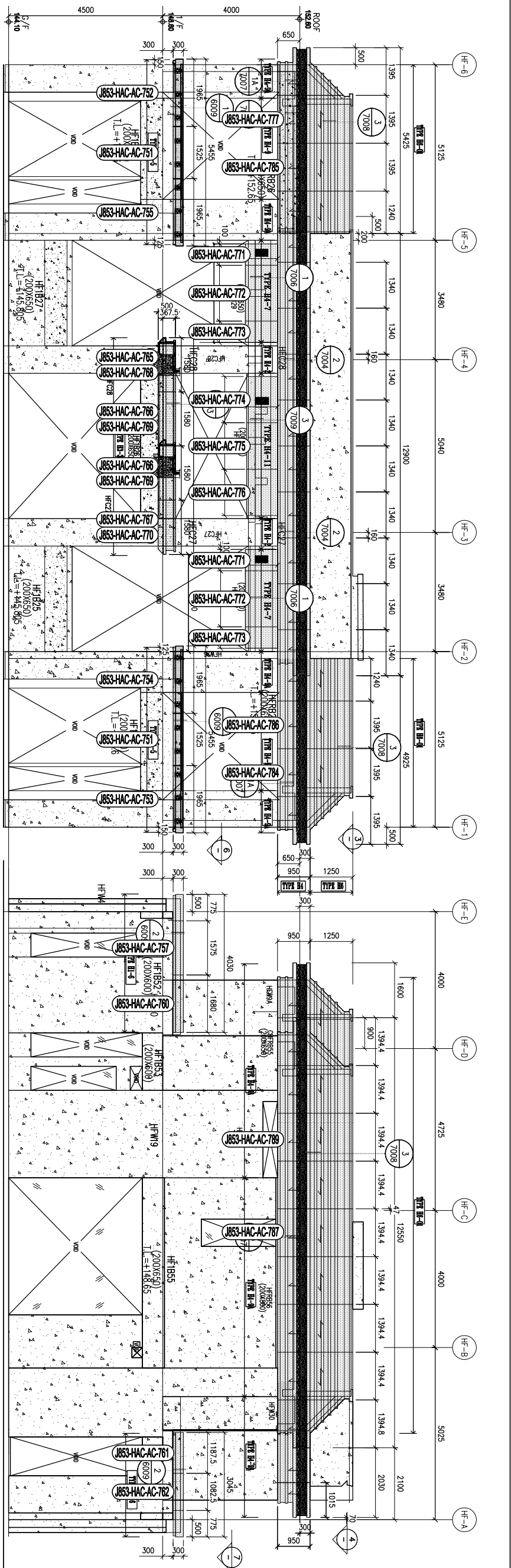
DATE : 10-08-23 SCALE : 1:60 (A1)

DRAWN BY : Asing CHECKED BY :

UNITED ALUMINIUM FABRICATOR LTD.  
 Units 6-8, Sunray Industrial Centre, 1/F  
 610 Chee Kwo Ling Road, Kowloon  
 Tel:23489211-4 Fax:(852)27276666

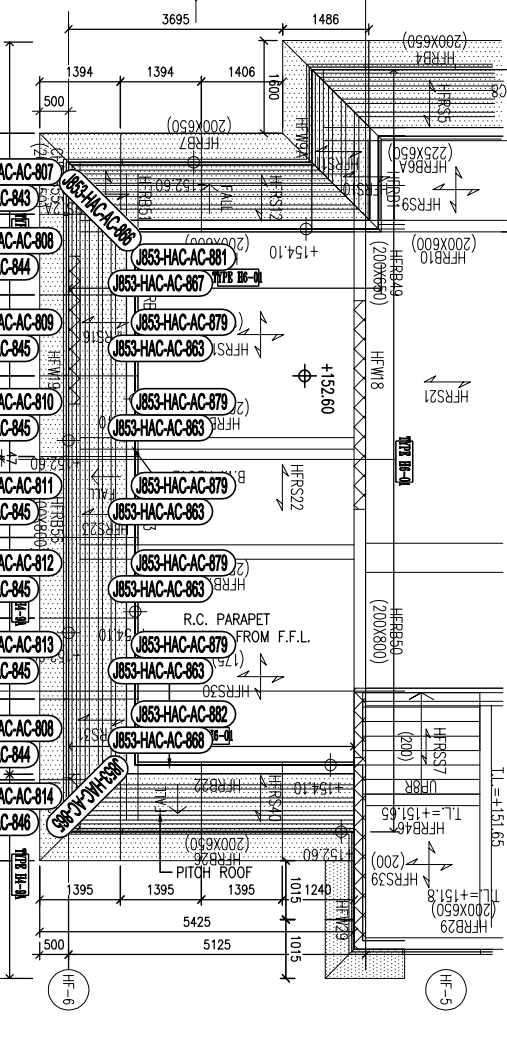
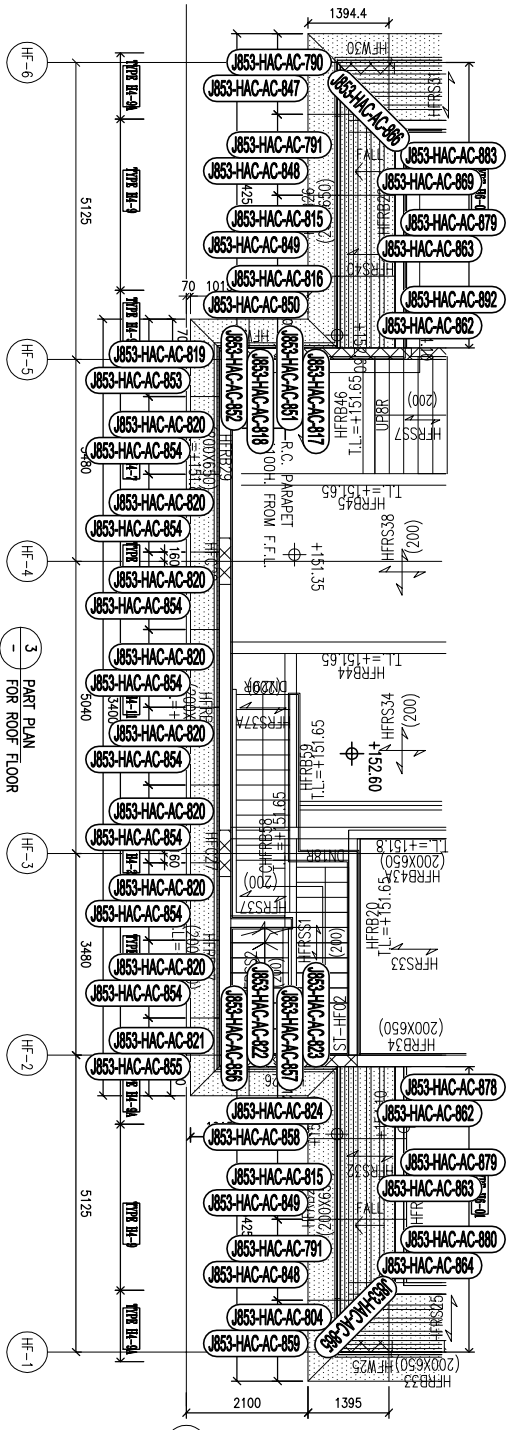
DWG NO. : J853-SD-HAL-3018 REV. : C

LEGEND :  
 - 3mm THK. ALUM. CLADDING

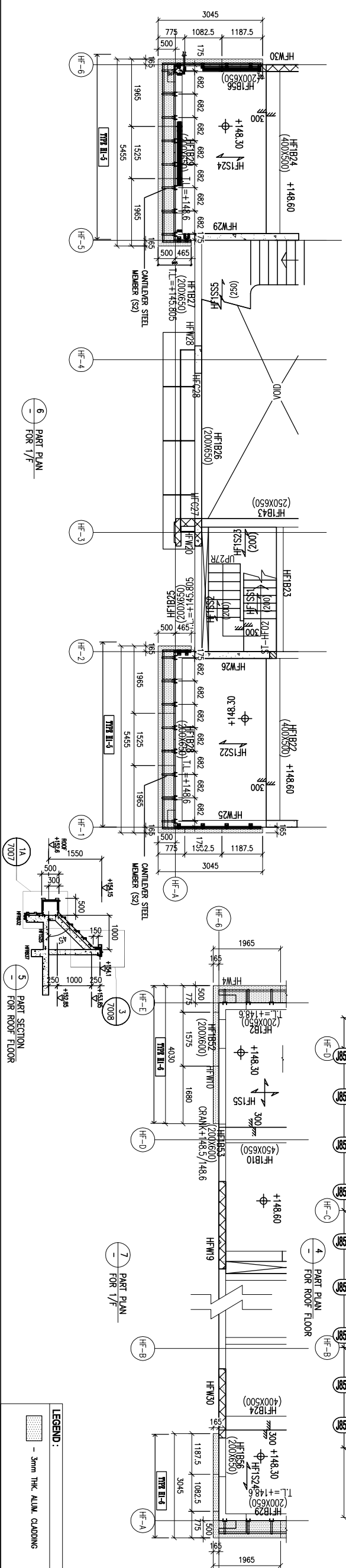


2 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE F (HOUSE NO. HOUSE A1)

2 PART ELEVATION FOR HOUSE ALUM. CLADDING TYPE F (HOUSE NO. HOUSE A1)



4 PART PLAN FOR ROOF FLOOR



6 PART PLAN FOR 1/F

5 PART SECTION FOR ROOF FLOOR

7 PART PLAN FOR 1/F

**LEGEND:**  
 3mm THK. ALUM. CLADDING

**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  
 C.O.L. / BEAM / SLAB  
 IS (UNDER SEPARATED SUBMISSION)

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

JOB NO.: J-853  
 PROJECT: PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.1.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

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

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

**美特铝业有限公司**  
 MIDY ALUMINIUM FABRICATOR LTD.  
 Units 6-8, Sunray Industrial Centre, Kowloon  
 610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon  
 Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27276666  
 DWG NO.: J853-SD-HAL-3019 REV.: C

B.D. REF:

CLIENT: SHIMAO GROUP HOLDINGS LIMITED

ARCHITECT: WONG TUNG & PARTNERS LIMITED ARCHITECTS & PLANNERS

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

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

FAÇADE CONSULTANT: MENHARDT

UNITED STATES OF AMERICA

REGISTERED ARCHITECT

STATE OF CALIFORNIA

NO. 10000

DATE: 10/15/2023

PROJECT: PROPOSED RESIDENTIAL DEVELOPMENT AT N.K.1.L. 6542 YIN PING ROAD KOWLOON

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

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

**美特铝业有限公司**  
 MIDY ALUMINIUM FABRICATOR LTD.  
 Units 6-8, Sunray Industrial Centre, Kowloon  
 610 Cho Kwo Ling Road, Kowloon  
 Tel: 23489211-4 Fax: (852) 27276666  
 DWG NO.: J853-SD-HAL-3019 REV.: C