

以此為準



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

工程指示編號:	EI- 8744	修改版本:	-
	HK-0089/25		
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:	HDT & HC6 花園欄河 修改用橫料.	日期:	6/2/2024

<input type="checkbox"/> 原合約工程包	<input type="checkbox"/> 原合約工程加 / 減脹 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, 生產花園欄河橫料, 送地盤.

完成上列要求日期: 20/2/2025


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:			

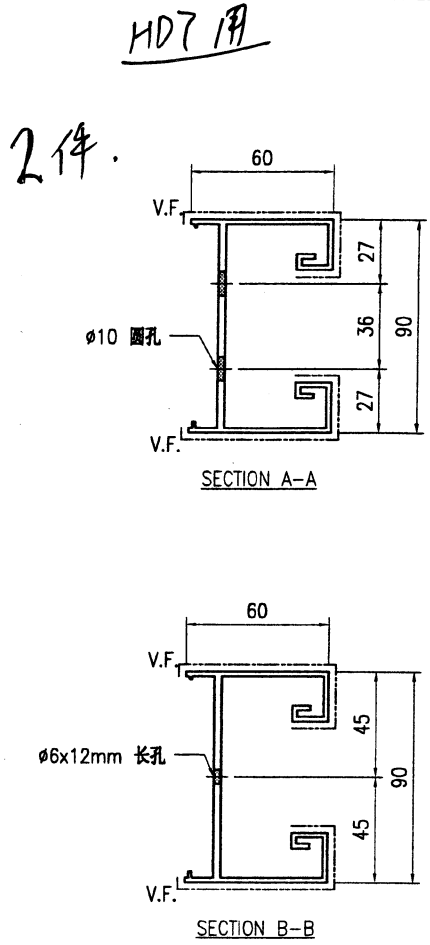
香港

<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

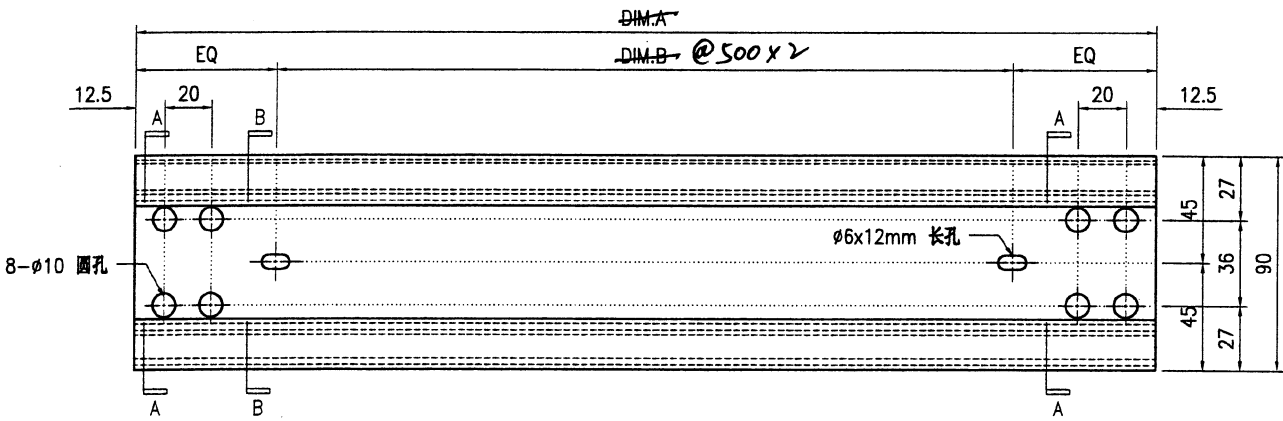
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK0089/25	項目經理簽署:	

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/7/24 -	物料号 - 图号 J853-GB-X86526-700
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 名称 横梁型材加工图 材料 X86526	批准 单件重量(kg)	数量 长度	宽度	数量 长度 宽度

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-X86526-700A	1446.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700B	1079	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700C	1432	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700D	1326	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700E	1201	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700F	1039	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700G	1378.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700H	1091.5	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700J	1281.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700K	1373	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700L	1361.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700M	1608	@500x3				-	-
J853-GB-X86526-700N	1408.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700P	1486.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Q	1301.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700R	1450	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700S	1110	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700T	1216	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700U	1396	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700V	1313	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700W	1243.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700X	1136.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Y	1255.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Z	1236.5	@500x2				-	-



1528.5



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



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

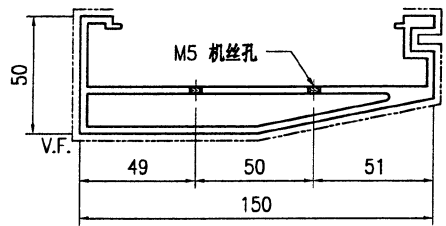
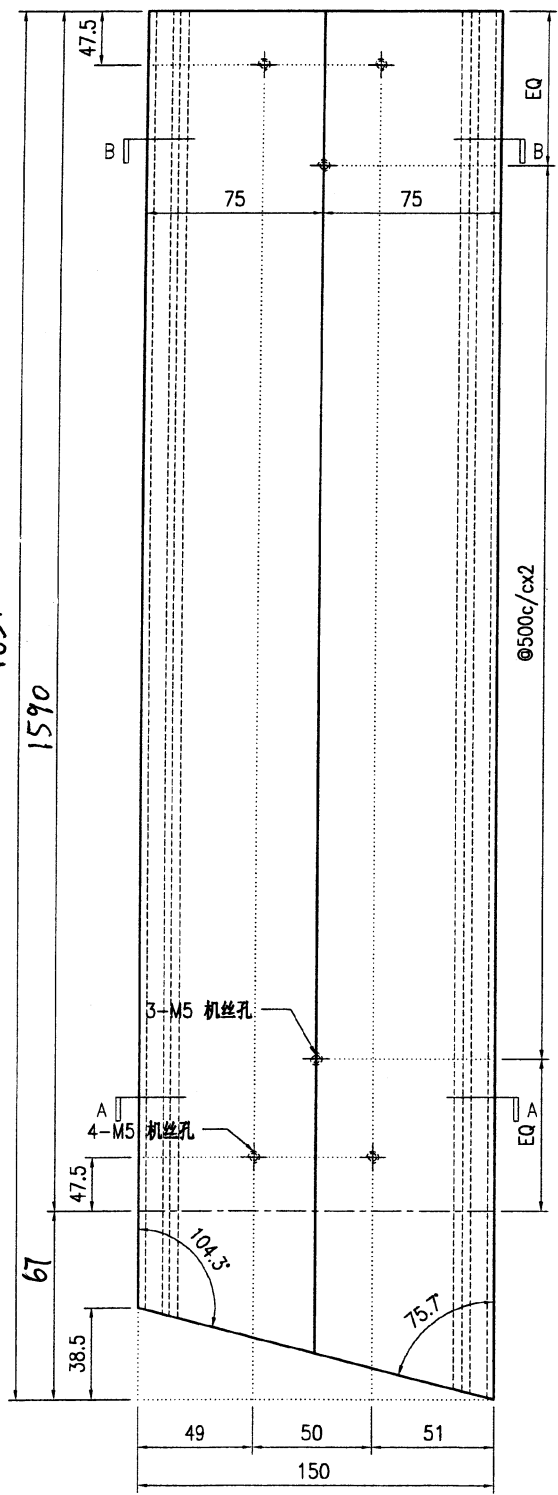
版本号		采用	工厂	√	地盘	名称	扶手型材加工图	制图	J.L.	09/7/24	物料号	J853-GB-X86452-651		
日期		颜色	JMQ213457			材料	X86452	复核	-	-	图号	J853-GB-X86452-651		
								批准	-	-	数量	-		
								单件重量(kg)	-		长度	1426	宽度	-

HD7 用

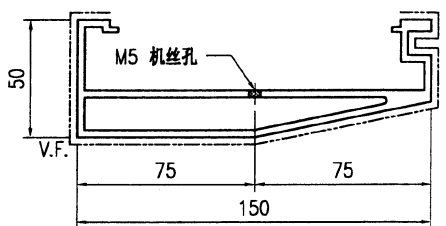
1 件

1657

1590



SECTION A-A



SECTION B-B

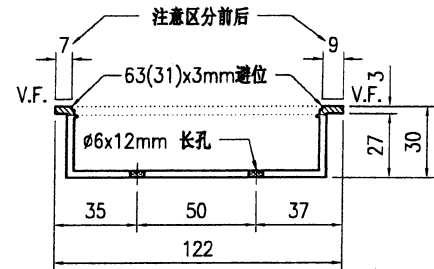
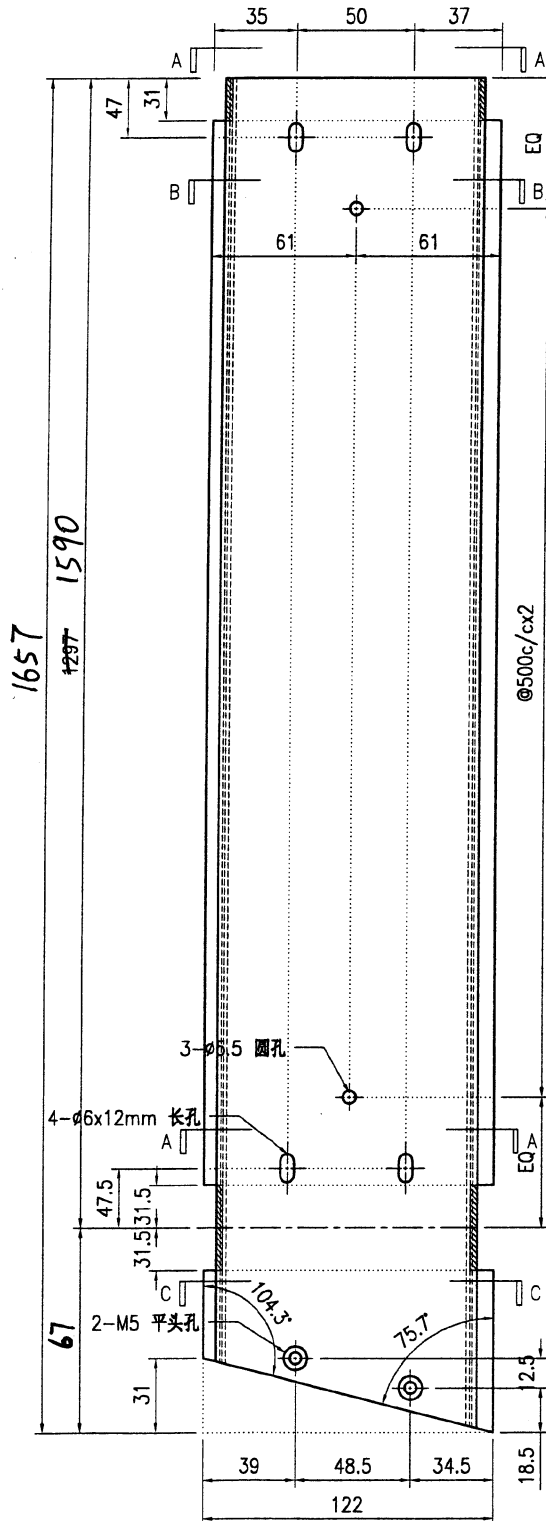
技术说明:

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

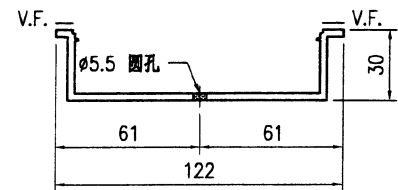


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

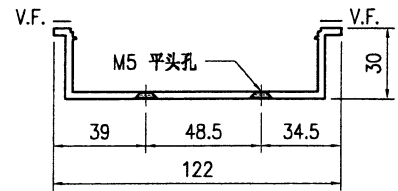
工程号	J853	制图	J.L.	09/7/24	物料号	J853-GB-X86453-651
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-X86453-651
名称	扶手套芯型材加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86453	单件重量(kg)	-	-	长度	1421.5
颜色	JMQ213457	宽度	-	-	宽度	-



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

HD7用

1件

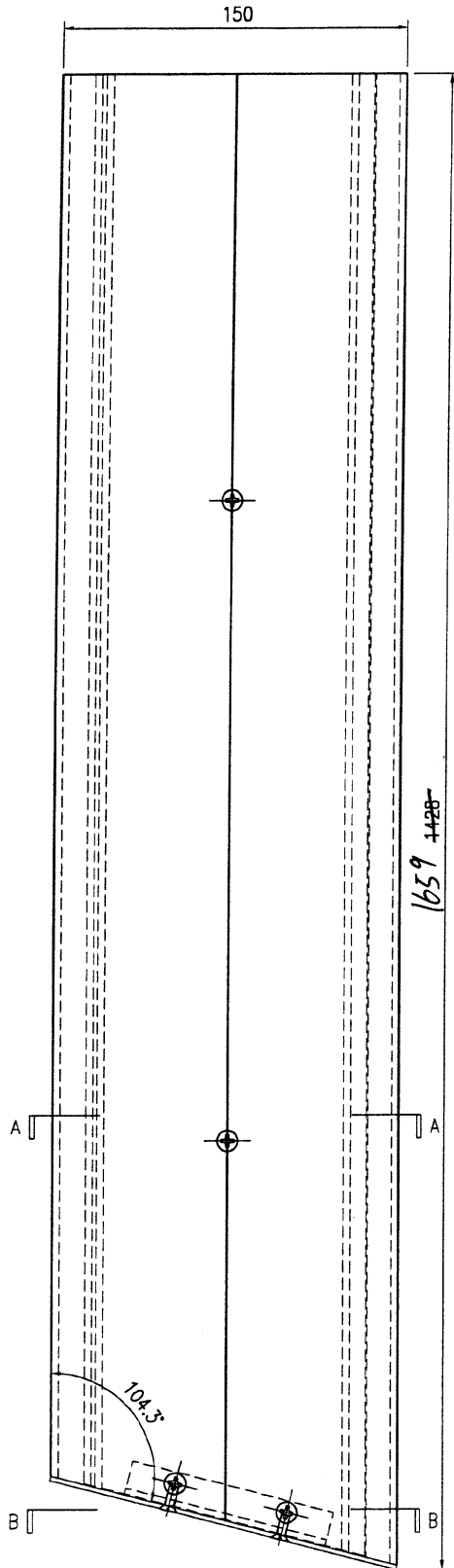
技术说明:

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

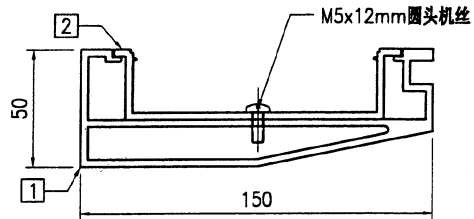


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

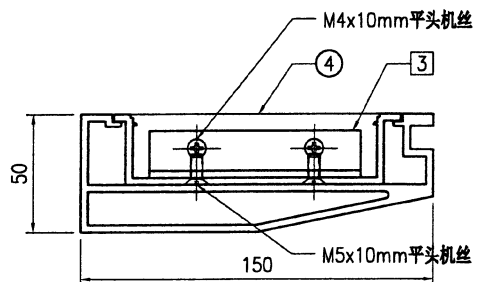
版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	扶手组装图	材料	-	制图	J.L.	12/7/24	物料号	J853-GB-TA-651	
日期		颜色	-			工程号	J853	地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-TA-651	
						批准	-	-	-	数量	-	长度	1428	宽度	150
						单件面积(㎡)	-								



MDI用
1件



SECTION A-A



SECTION B-B

組裝圖

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GB-X86452-651	1657	1
2	J853-GB-X86453-651	1657	1
3	J853-GB-JM1038-500	90	1
4	J853-GB-AC-553	-	1
-	M5x12mm 圆头机丝	-	3
-	M4x10mm 平头机丝	-	2
-	M5x10mm 平头机丝	-	2

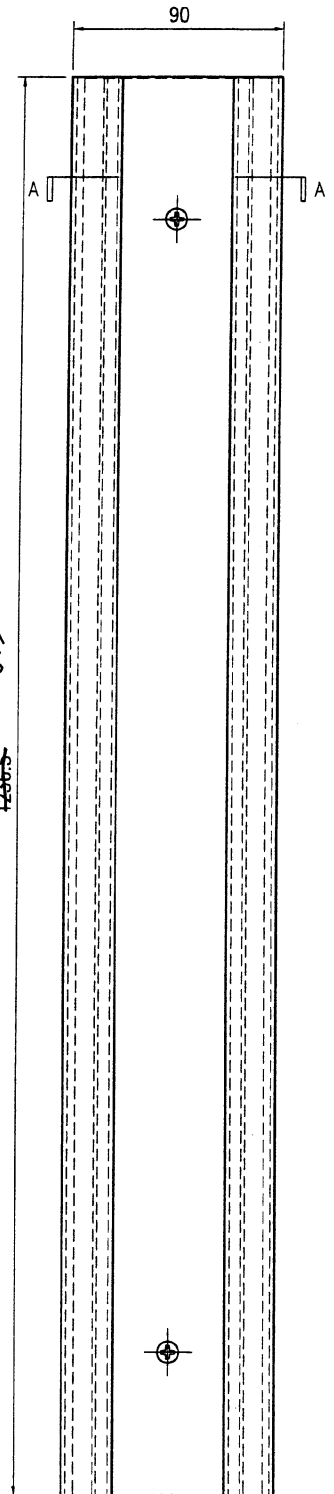
此2件不用组裝



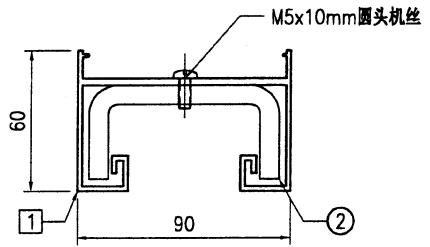
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

版本号		采用	工厂	地盘	√	名称	横梁组装图	制图	J.L.	12/7/24	物料号	J853-GB-TA-700Z
日期		颜色	-			材料	-	复核	-	-	图号	J853-GB-TA-700Z
								批准	-	-	数量	-
								单件面积(m ²)	-	-	长度	1236.5
											宽度	90

HD7用
2件.



1528.5
1236.5



SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GB-X86526-700Z	1528.5	1
2	J853-GB-ST-650Z	1527.5	1
-	M5x10mm圆头机丝	-	3



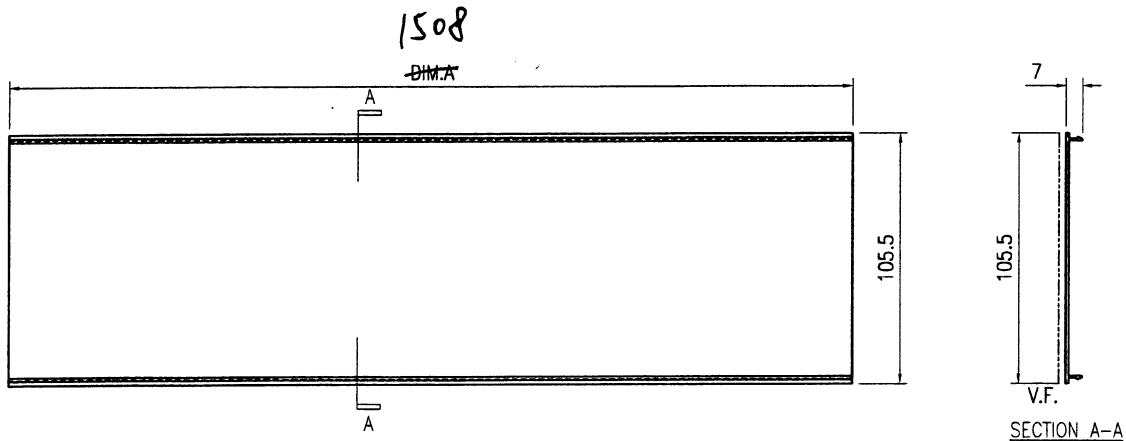
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/7/24	物料号	-	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-X86454-600	
版本		名称	扶手拍盖型材加工图	批准	-	数量	-
日期		材料	X86454	单件重量(kg)	-	长度	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-X86454-600A	1444.5					-	-
J853-GB-X86454-600B	1077					-	-
J853-GB-X86454-600C	1430					-	-
J853-GB-X86454-600D	1324					-	-
J853-GB-X86454-600E	1199					-	-
J853-GB-X86454-600F	1037					-	-
J853-GB-X86454-600G	1376.5					-	-
J853-GB-X86454-600H	1092.5					-	-
J853-GB-X86454-600J	1279.5					-	-
J853-GB-X86454-600K	1371					-	-
J853-GB-X86454-600L	1359.5					-	-
J853-GB-X86454-600M	1606					-	-
J853-GB-X86454-600N	1404.5					-	-
J853-GB-X86454-600P	1484.5					-	-
J853-GB-X86454-600Q	1389.5					-	-
J853-GB-X86454-600R	1467					-	-
J853-GB-X86454-600S	1117					-	-
J853-GB-X86454-600T	1213					-	-
J853-GB-X86454-600U	1394					-	-
J853-GB-X86454-600V	1311					-	-
J853-GB-X86454-600W	1241.5					-	-
J853-GB-X86454-600X	1134.5					-	-
J853-GB-X86454-600Y	1253.5					-	-
J853-GB-X86454-600Z	1234.5					-	-

HD7用

1件.



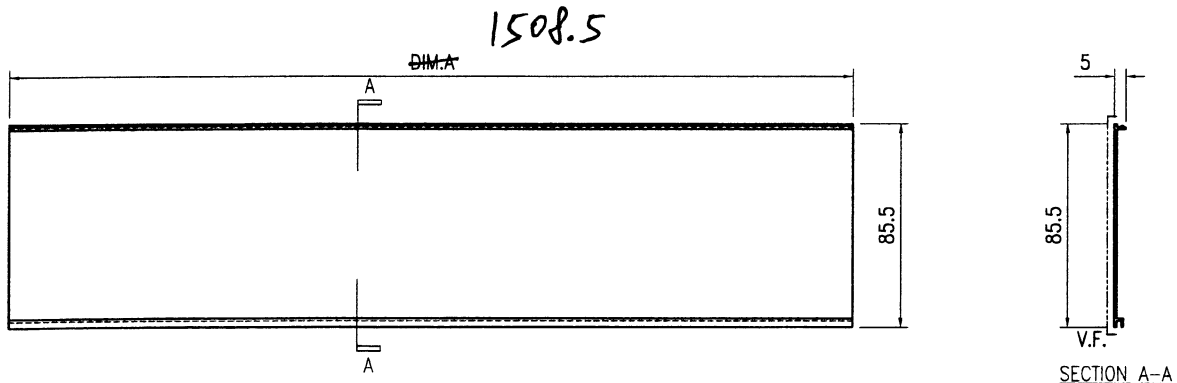
技术说明:

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


 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/7/24 -	物料号 - 图号 J853-GB-X86456-700
版本 日期	采用 工厂 颜色 JMQ213457	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 横梁拍盖型材加工图 材料 X86456	批准 - 单件重量(kg) -	- 长度 -	数量 - 宽度 -	-

物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-X86456-700A	1446.5					-	-
J853-GB-X86456-700B	1070					-	-
J853-GB-X86456-700C	1432					-	-
J853-GB-X86456-700D	1326					-	-
J853-GB-X86456-700E	1201					-	-
J853-GB-X86456-700F	1039					-	-
J853-GB-X86456-700G	1378.5					-	-
J853-GB-X86456-700H	1094.5					-	-
J853-GB-X86456-700J	1284.5					-	-
J853-GB-X86456-700K	1373					-	-
J853-GB-X86456-700L	1361.5					-	-
J853-GB-X86456-700M	1608					-	-
J853-GB-X86456-700N	1406.5					-	-
J853-GB-X86456-700P	1486.5					-	-
J853-GB-X86456-700Q	1391.5					-	-
J853-GB-X86456-700R	1450					-	-
J853-GB-X86456-700S	1119					-	-
J853-GB-X86456-700T	1215					-	-
J853-GB-X86456-700U	1396					-	-
J853-GB-X86456-700V	1313					-	-
J853-GB-X86456-700W	1243.5					-	-
J853-GB-X86456-700X	1136.5					-	-
J853-GB-X86456-700Y	1255.5					-	-
J853-GB-X86456-700Z	1236.5					-	-

HD7用
2件.



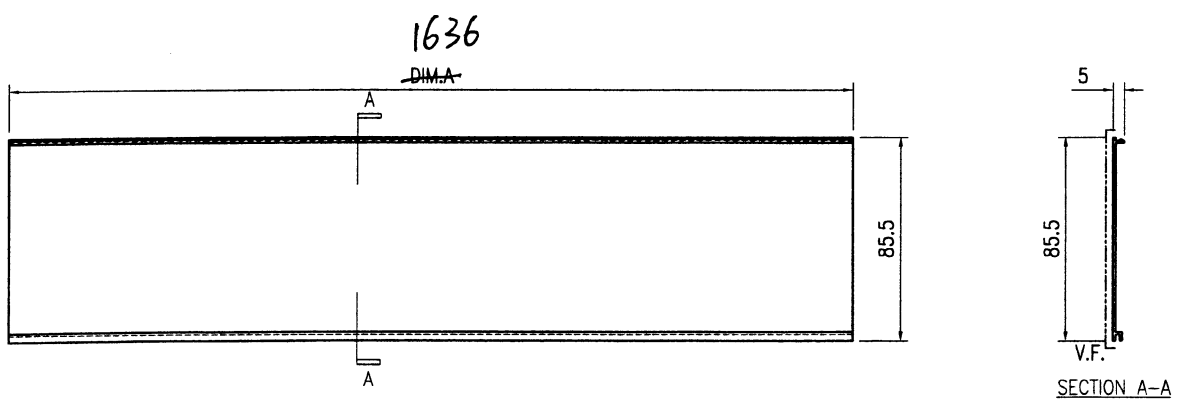
- 技术说明:
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 棒头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/7/24 -	物料号 - 图号 J853-GB-X86456-700
版本 日期	采用 工厂 颜色 JMQ213457	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 横梁拍盖型材加工图 材料 X86456	批准 -	单件重量(kg) -	数量 - 长度 -	宽度 -


物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-X86456-700A	1446.5					-	-
J853-GB-X86456-700B	1079					-	-
J853-GB-X86456-700C	1432					-	-
J853-GB-X86456-700D	1326					-	-
J853-GB-X86456-700E	1201					-	-
J853-GB-X86456-700F	1039					-	-
J853-GB-X86456-700G	1378.5					-	-
J853-GB-X86456-700H	1094.5					-	-
J853-GB-X86456-700J	1281.5					-	-
J853-GB-X86456-700K	1373					-	-
J853-GB-X86456-700L	1361.5					-	-
J853-GB-X86456-700M	1608					-	-
J853-GB-X86456-700N	1406.5					-	-
J853-GB-X86456-700P	1486.5					-	-
J853-GB-X86456-700Q	1391.5					-	-
J853-GB-X86456-700R	1459					-	-
J853-GB-X86456-700S	1119					-	-
J853-GB-X86456-700T	1215					-	-
J853-GB-X86456-700U	1396					-	-
J853-GB-X86456-700V	1313					-	-
J853-GB-X86456-700W	1243.5					-	-
J853-GB-X86456-700X	1136.5					-	-
J853-GB-X86456-700Y	1255.5					-	-
J853-GB-X86456-700Z	1236.5					-	-

2件

HCG17



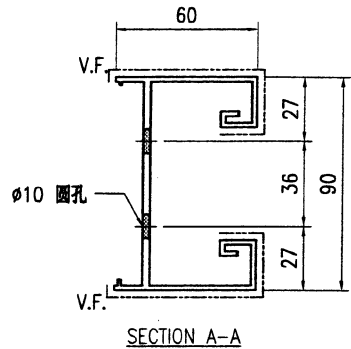
- 技术说明:
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 棒头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. " " 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 09/7/24 复核 - 批准 -	物料号 - 图号 J853-GB-X86526-Tool 数量 -
版本 日期	采用工厂 颜色 JMQ213457	名称 横梁型材加工图 材料 X86526	单件重量(kg) 长度 宽度			

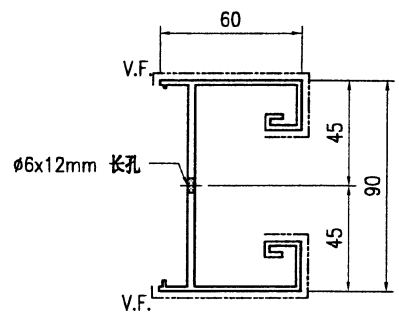
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-X86526-700A	1446.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700B	1070	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700C	1432	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700D	1326	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700E	1204	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700F	1039	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700G	1378.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700H	1094.5	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700J	1284.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700K	1373	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700L	1361.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700M	1608	@500x3				-	-
J853-GB-X86526-700N	1406.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700P	1486.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Q	1304.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700R	1450	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700S	1110	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700T	1215	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700U	1396	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700V	1313	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700W	1243.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700X	1136.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Y	1255.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Z	1236.5	@500x2				-	-

2件

HC6用

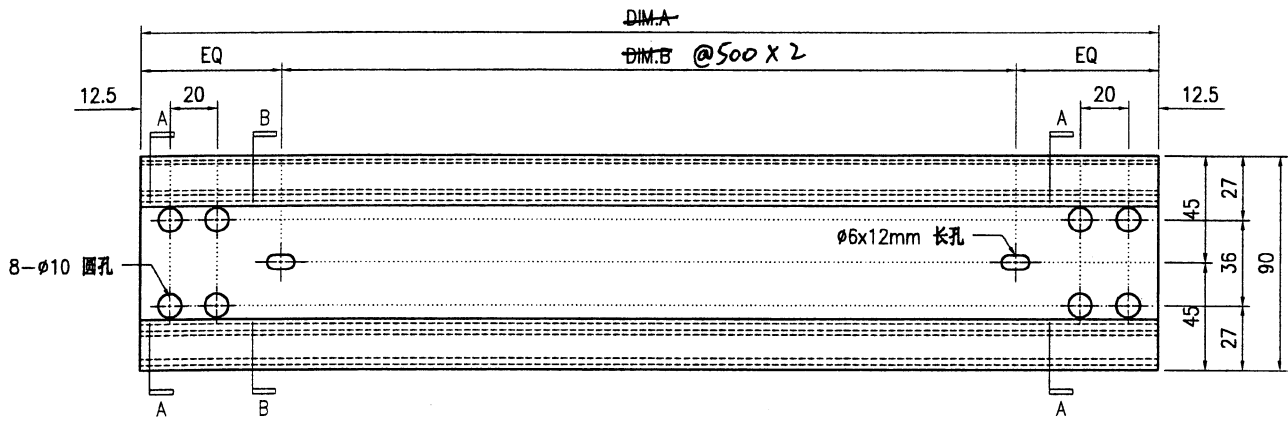


SECTION A-A




SECTION B-B

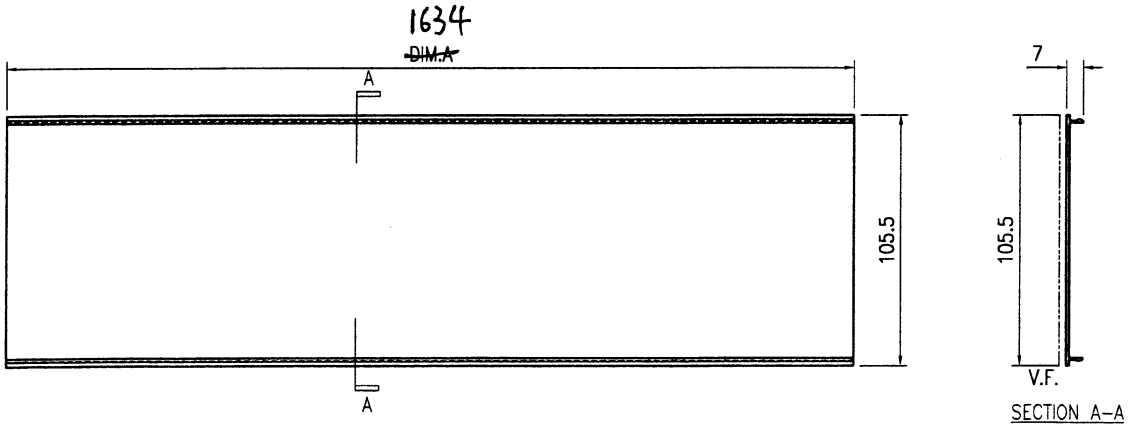
1636



技术说明:

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

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 -	09/7/24 -	物料号 - 图号 J853-GB-X86454-600		
版本 日期	采用 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 ✓	名称 扶手拍盖型材加工图	批准 -	数量 -	单件重量(kg) -	长度 -	宽度 -
物料编号 J853-GB-X86454-600A J853-GB-X86454-600B J853-GB-X86454-600C J853-GB-X86454-600D J853-GB-X86454-600E J853-GB-X86454-600F J853-GB-X86454-600G J853-GB-X86454-600H J853-GB-X86454-600J J853-GB-X86454-600K J853-GB-X86454-600L J853-GB-X86454-600M J853-GB-X86454-600N J853-GB-X86454-600P J853-GB-X86454-600Q J853-GB-X86454-600R J853-GB-X86454-600S J853-GB-X86454-600T J853-GB-X86454-600U J853-GB-X86454-600V J853-GB-X86454-600W J853-GB-X86454-600X J853-GB-X86454-600Y J853-GB-X86454-600Z	DIM.A 1444.5 1077 1430 1324 1199 1037 1376.5 1092.5 1279.5 1371 1359.5 1006 1404.5 1484.5 1389.5 1457 1117 1213 1394 1311 1241.5 1134.5 1253.5 1234.5	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)	1 件 <u>HCG 用</u>	



技术说明:

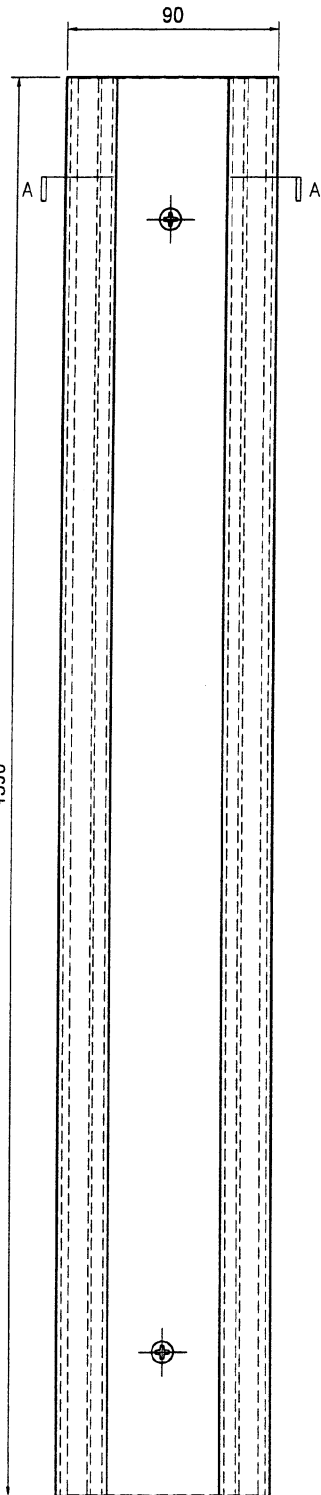
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



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

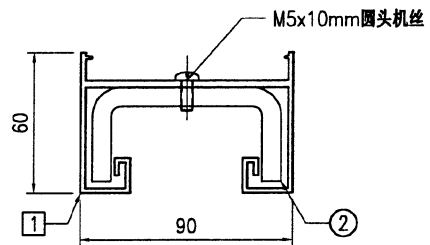
工程号	J853	制图	J.L.	12/7/24	物料号	J853-GB-TA-700U		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-TA-700U		
版本		名称	横梁组装图	批准	-	数量	-	
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	1396	宽度 90

HC 6 用



1636
1396

2 件.



SECTION A-A

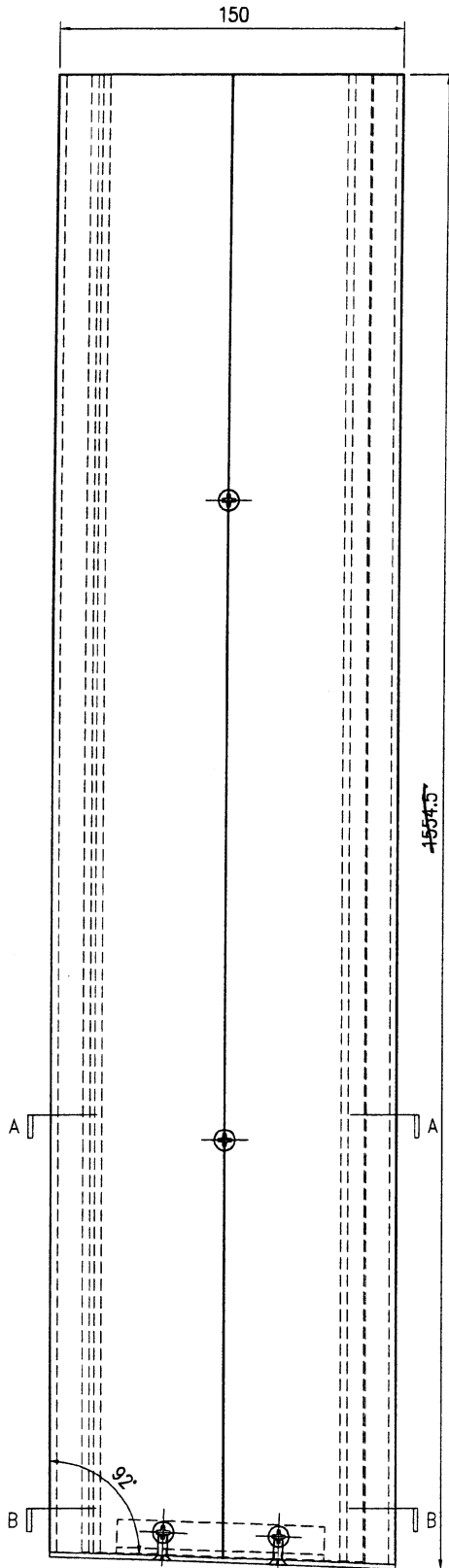
组装图

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GB-X86526-700U	1636	1
2	J853-GB-ST-650U	1635	1
-	M5x10mm 圆头机丝	-	3



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

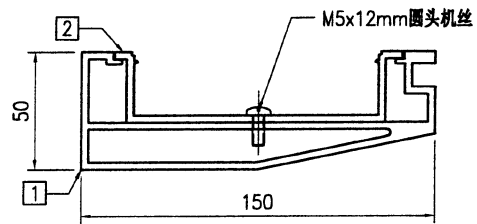
工程号	J853	制图	J.L.	12/7/24	物料号	J853-GB-TA-646		
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-TA-646		
版本		名称	扶手组装图	批准	-	数量	-	
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	1554.5	
		采用	工厂		地盘	√	宽度	150
		颜色	-					



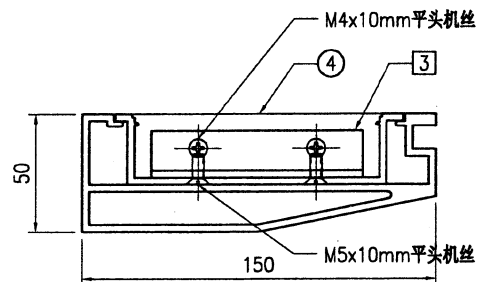
HC6用

1件

组装图



SECTION A-A



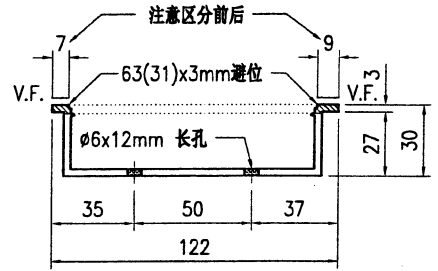
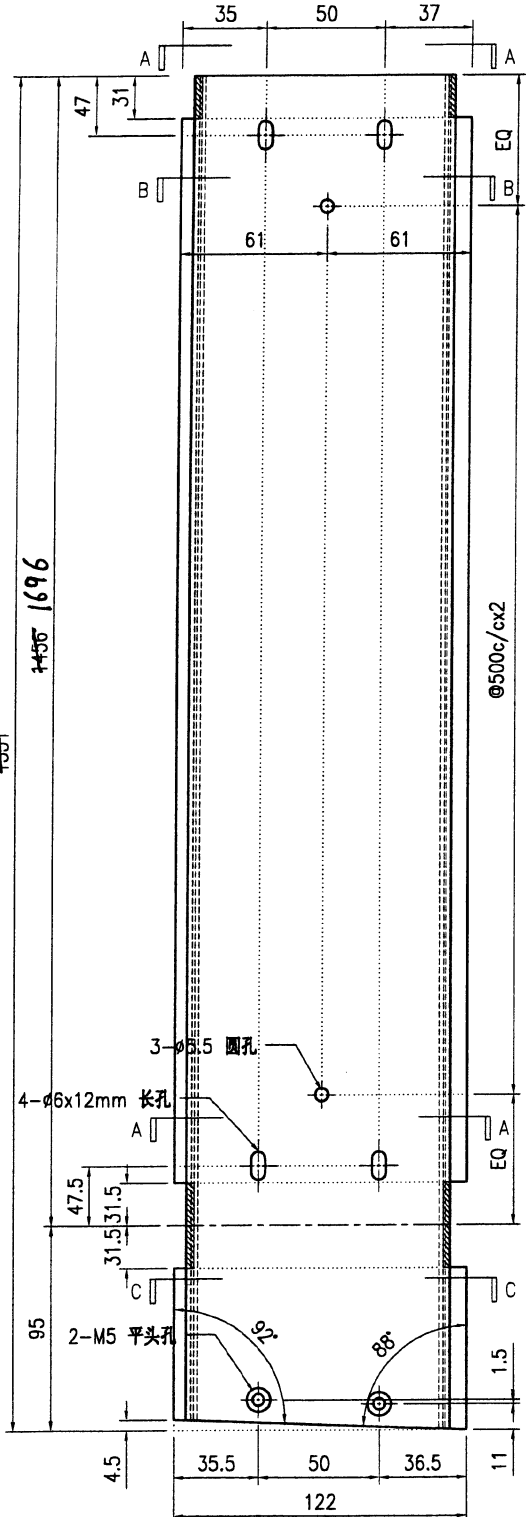
SECTION B-B

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GB-X86452-646	1792.5	1
2	J853-GB-X86453-646	1791.5	1
3	J853-GB-JM1038-500	90	1
4	J853-GB-AC-501	-	1
-	M5x12mm圆头机丝	-	3
-	M4x10mm平头机丝	-	2
-	M5x10mm平头机丝	-	2

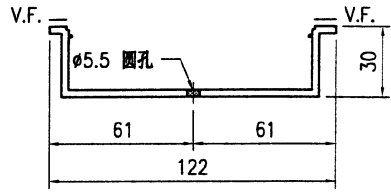
此2件不用组装

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 09/7/24 物料号 J853-GB-X86453-646 图号 J853-GB-X86453-646
版本 日期	采用工厂 颜色 JMQ213457	名称 扶手套芯型材加工图 材料 X86453	数量 - 单件重量(kg) - 长度 1551 宽度 -			

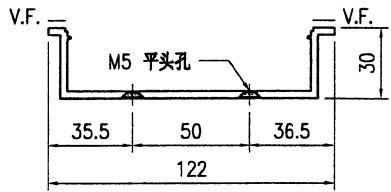
HC6用 11件



SECTION A-A




SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

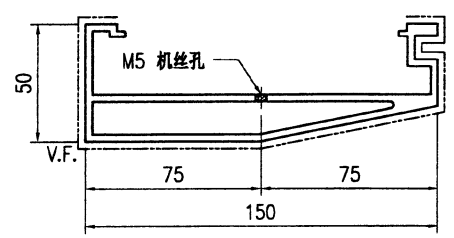
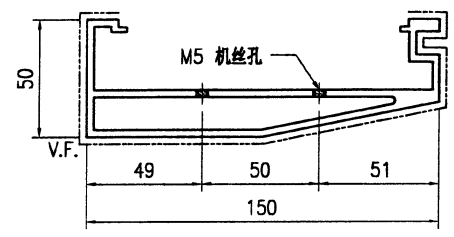
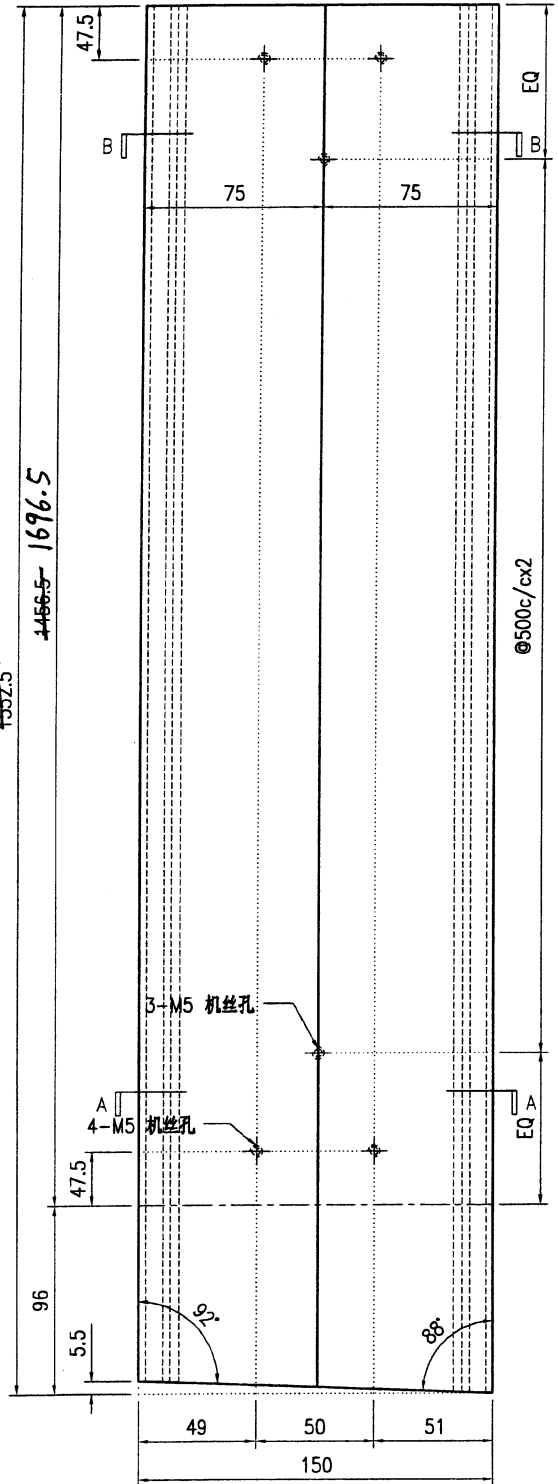
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "—————" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 美特铝质有限公司 MIDI Aluminium Fabricator Ltd.				工程号 J853 地盘 香港延坪路	制图 J.L. 复核 - 批准 -	日期 09/7/24 物料号 J853-GB-X86452-646 图号 J853-GB-X86452-646		
版本 日期	采用 颜色	工厂 JM213457	名称 扶手型材加工图	材料 X86452	单件重量(kg) -	数量 -	长度 1552.5	宽度 -

HC6 用

1 件.

1792.5
1552.5

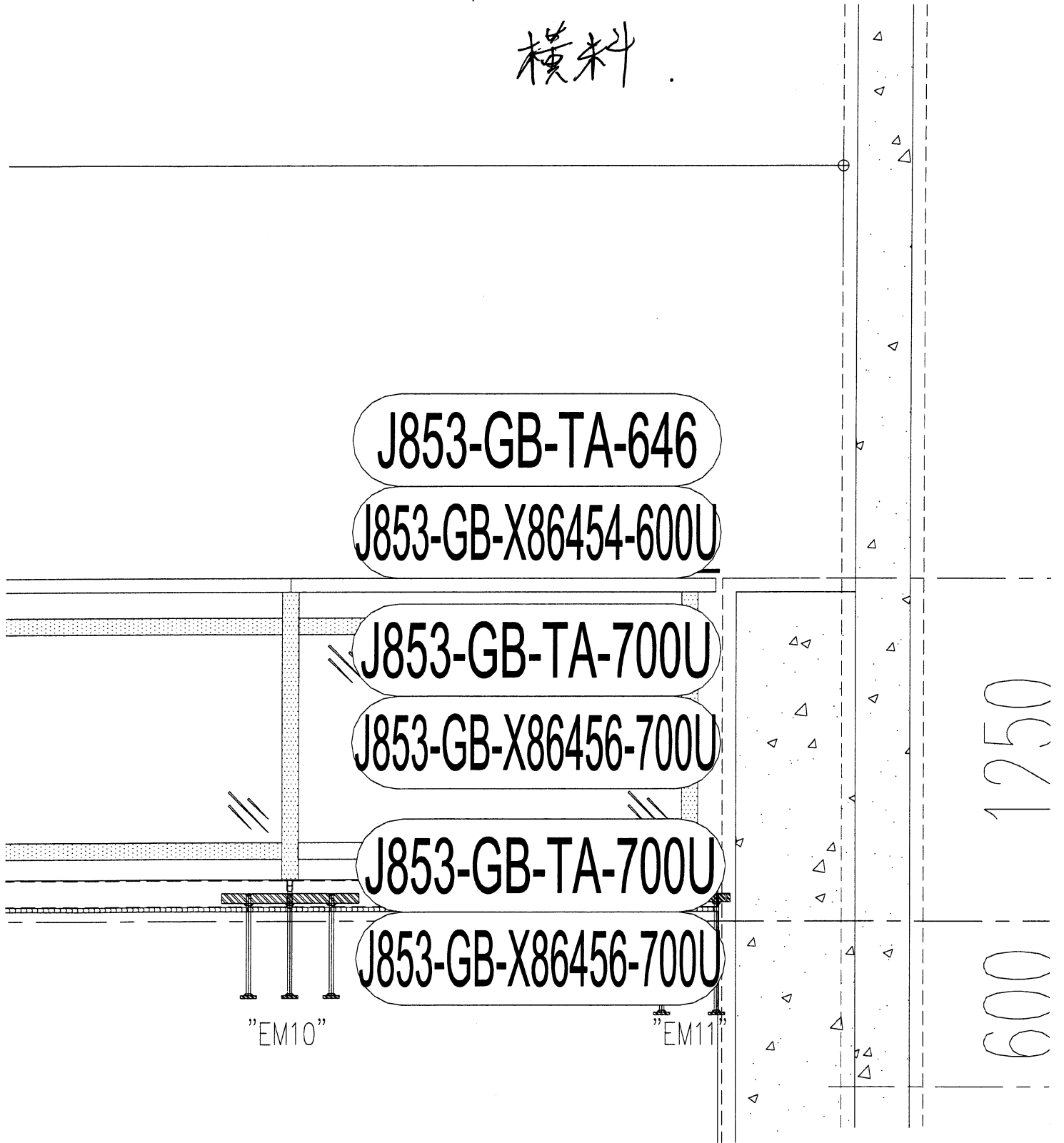


技术说明:

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

HC 6 花園欄河

橫料



HDT 花園欄河
橫米

J853-GB-TA-651

J853-GB-X86454-600Z

J853-GB-TA-700Z

J853-GB-X86456-700Z

J853-GB-TA-700Z

J853-GB-X86456-700Z

"EM10"

"EM11"

