

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

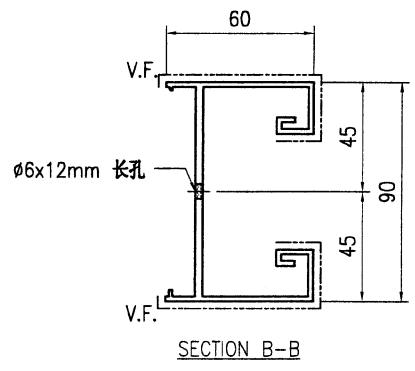
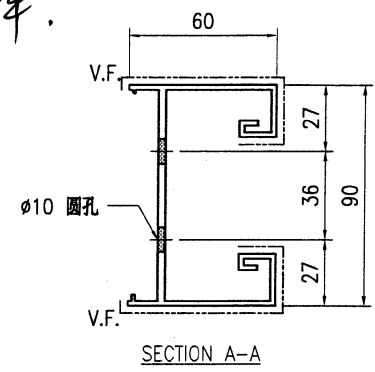
*發件人簽署:		*組別成員批核簽署:	
傳遞編號:	HK0089/25	項目經理簽署:	

 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 - 批准 -	09/7/24 物料号 - 图号 J853-GB-X86526-700		
版本 日期	采用 颜色	工厂 JM0213457	名称 横梁型材加工图	材料 X86526	单件重量(kg) -	数量 -	长度 -	宽度 -

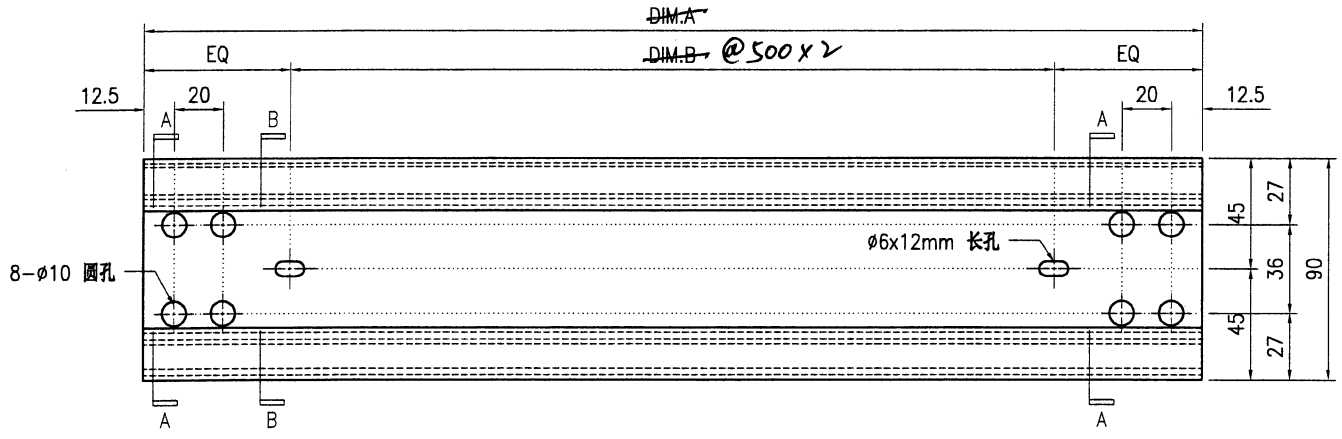
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-X86526-700A	1446.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700B	1079	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700C	1432	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700D	1326	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700E	1201	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700F	1039	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700G	1378.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700H	1094.5	@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	1406.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700P	1486.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Q	1391.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700R	1469	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700S	1119	@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				-	-

HD7 19

1件.



1508.5



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。



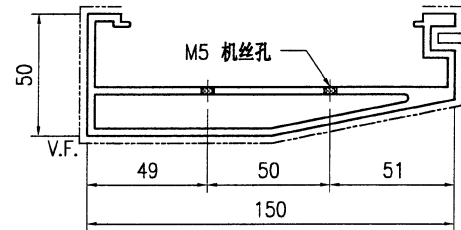
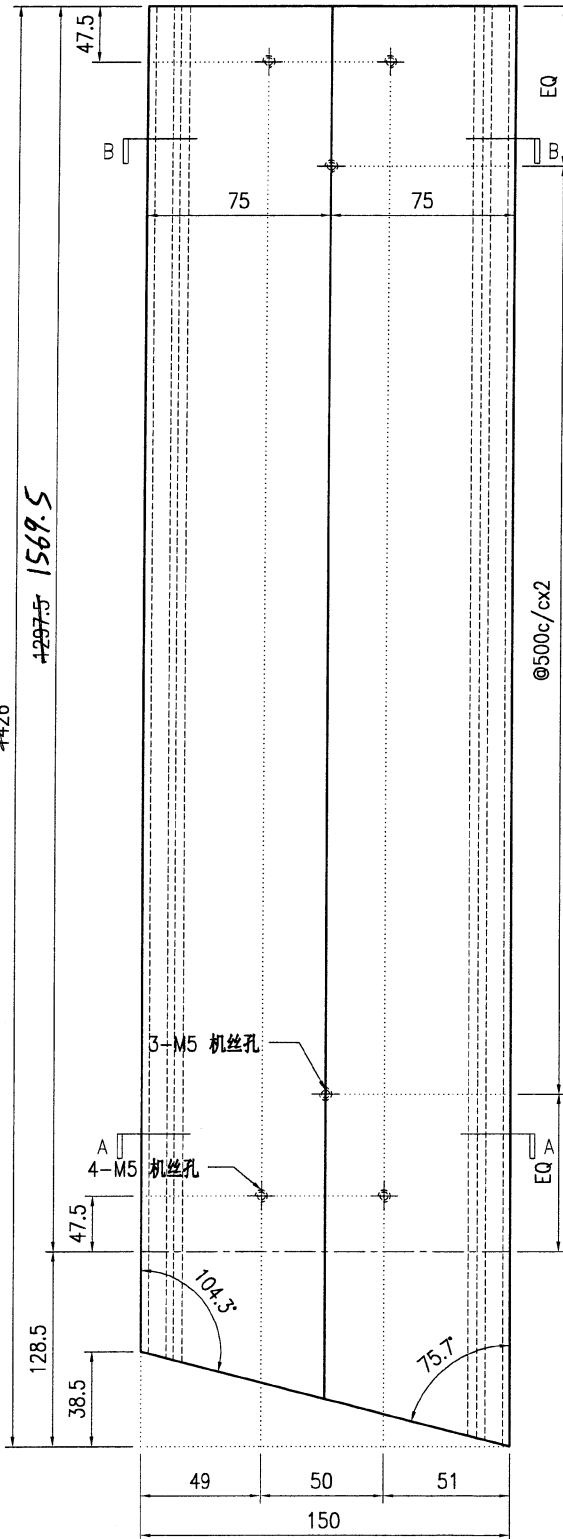
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/7/24	物料号	J853-GB-X86452-651			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-X86452-651			
版本		名称	扶手型材加工图	批准	-	数量	-		
日期		材料	X86452	单件重量(kg)	-	长度	1426	宽度	-

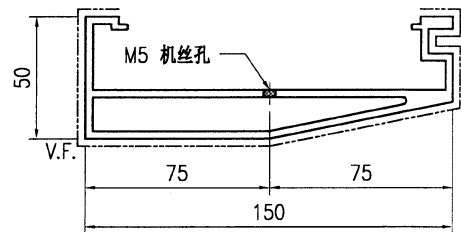
HD7 用

1 件

1698
4426



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。

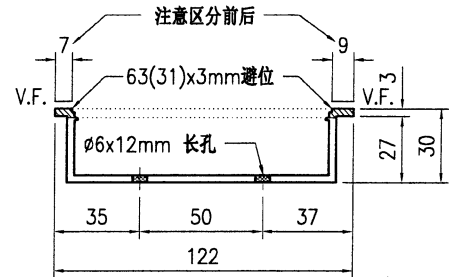
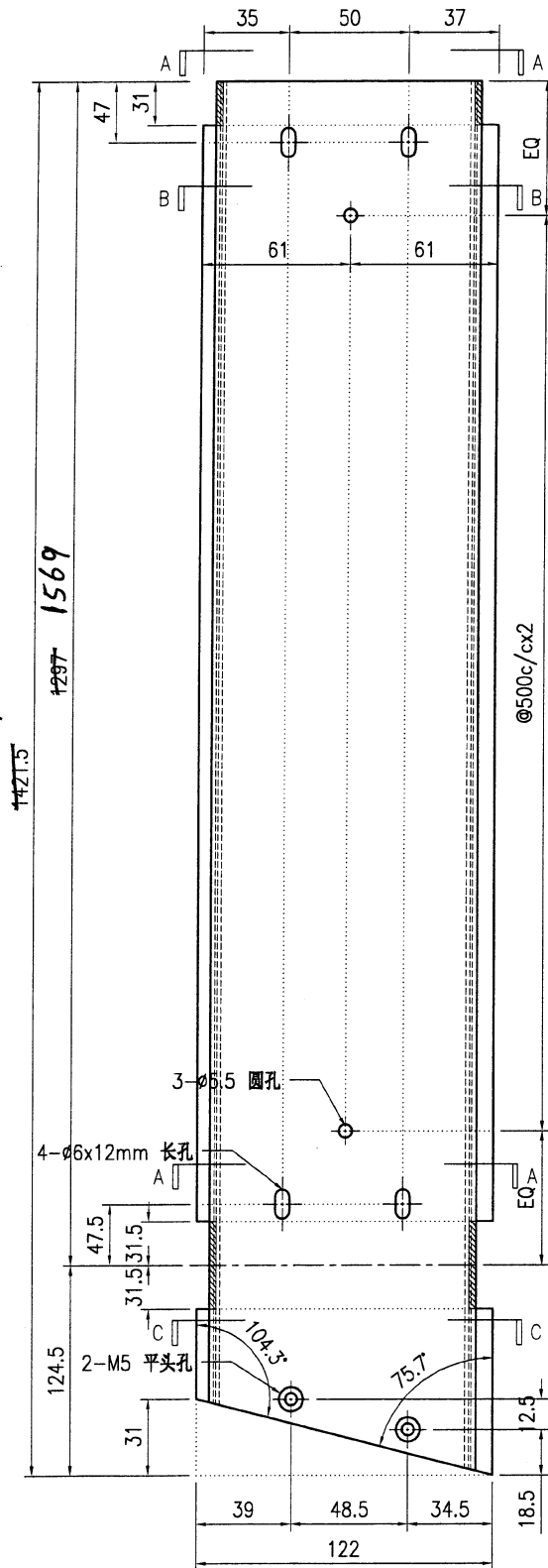


美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

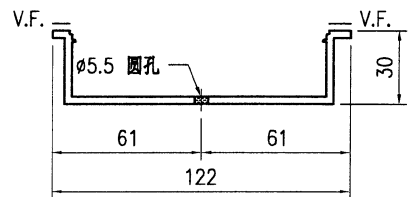
工程号	J853	制图	J.L.	09/7/24	物料号	J853-GB-X86453-651
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-X86453-651
名称	扶手套芯型材加工图	批准	-	-	数量	-
材料	X86453	单件重量(kg)	-	-	长度	1421.5
宽度	-					

版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	JMQ213457		材料	X86453

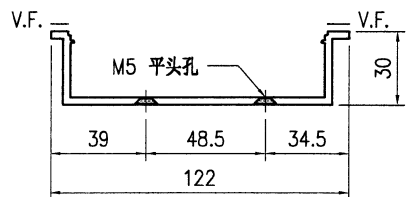
1693.5



SECTION A-A



SECTION B-B



SECTION C-C

HD7用

1件

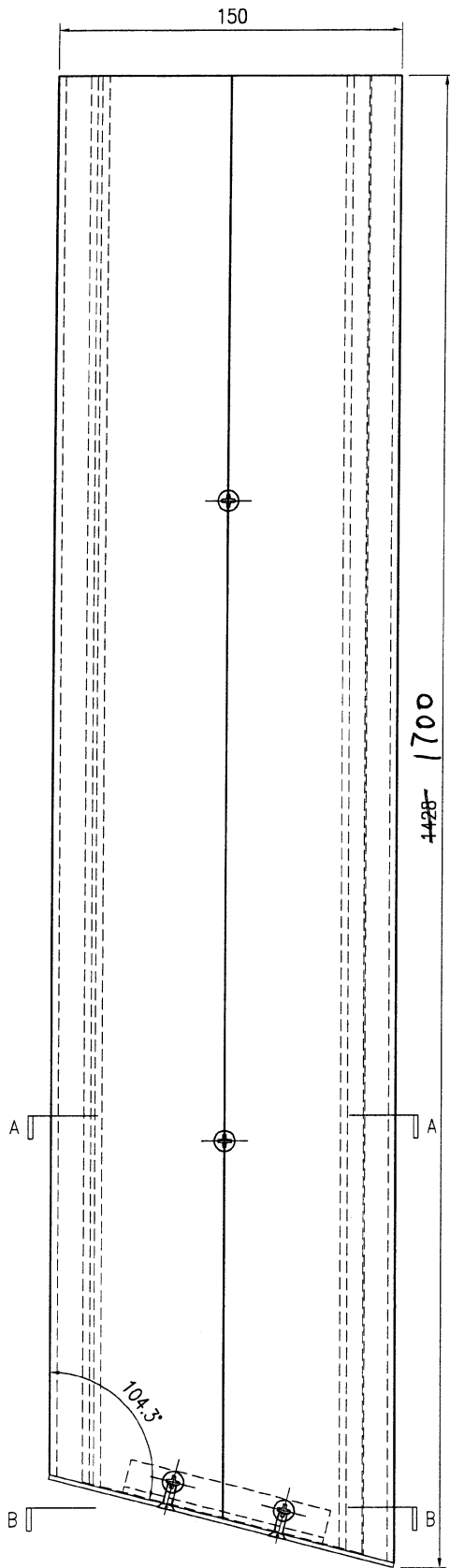
技术说明:

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±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

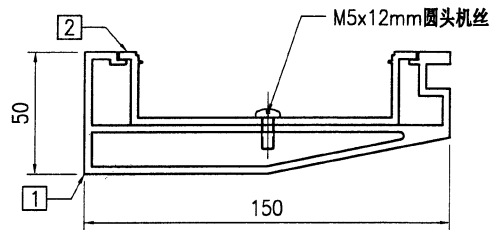


美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

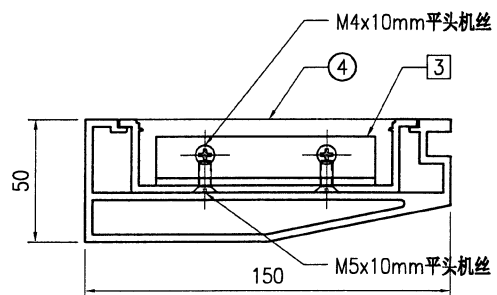
工程号	J853	制图	J.L.	12/7/24	物料号	J853-GB-TA-651			
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-TA-651			
版本		名称	扶手组装图	批准	-	数量	-		
日期		材料	-	单件面积(m ²)	-	长度	1428	宽度	150



HD7用
1件.



SECTION A-A



SECTION B-B

组装图

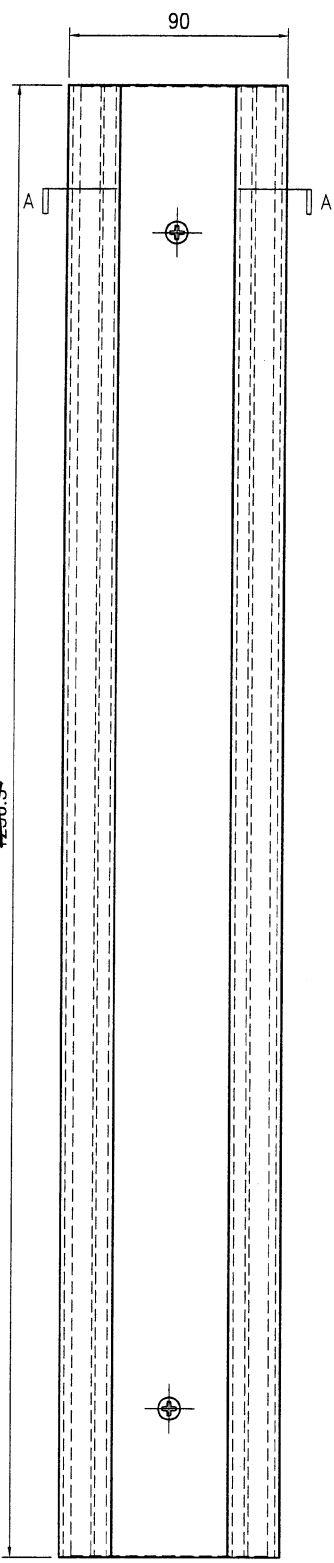
序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GB-X86452-651	1426	1
2	J853-GB-X86453-651	1421.5	1
3	J853-GB-JM1038-500	90	1
4	J853-GB-AC-553	-	1
-	M5x12mm圆头机丝	-	3
-	M4x10mm平头机丝	-	2
-	M5x10mm平头机丝	-	2



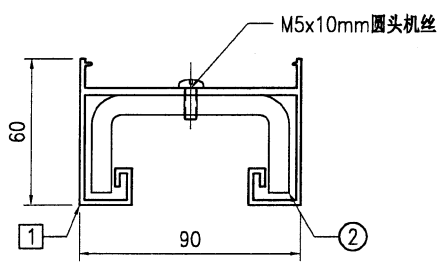
美特鋁質有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	12/7/24	物料号	J853-GB-TA-700Z	
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-TA-700Z	
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	1236.5
						宽度	90

HD7用
2件.




1508.5
1236.5



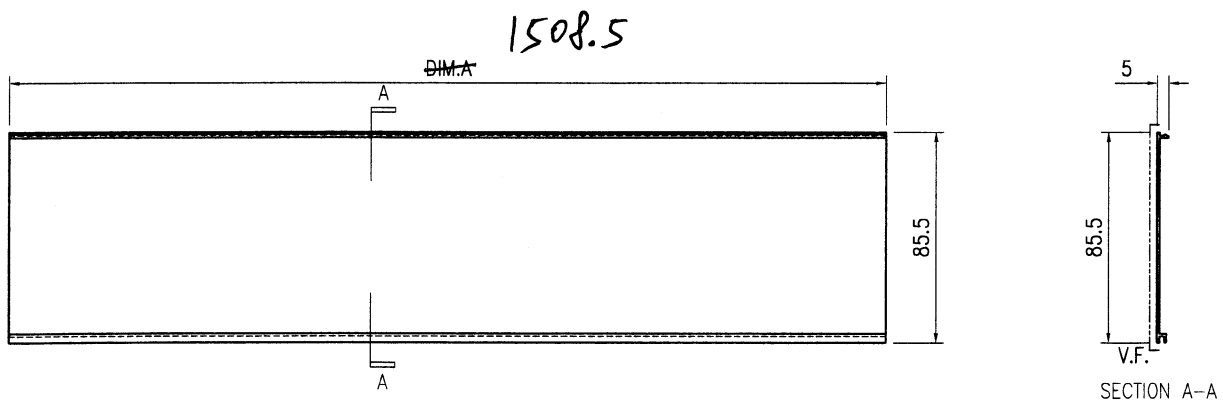
SECTION A-A

序号	物料编号	长度	数量
1	J853-GB-X86526-700Z	1508.5	1
2	J853-GB-ST-650Z	1507.5	1
-	M5x10mm圆头机丝	-	3

 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 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 JM	名称 横梁拍盖型材加工图	批准 材料 X86456	数量 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-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	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:

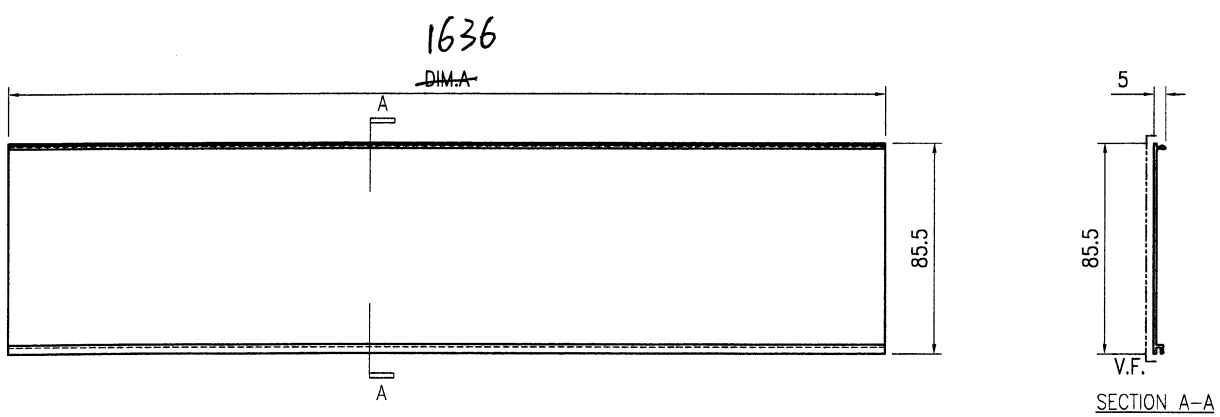
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$, 端头斜度的允许偏差为 $\pm 0.25^\circ$, 孔位的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 孔距的允许偏差为 $\pm 0.3\text{mm}$, 累计偏差为 $\pm 0.5\text{mm}$;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为 $+0.5\text{mm}$, 榫头的长宽边允许偏差为 -0.5mm , 中心线允许偏差都为 $\pm 0.5\text{mm}$;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 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 颜色	工厂 JMQ213457	地盘 √	名称 横梁拍盖型材加工图	批准 -	数量 -	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-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

HCG用



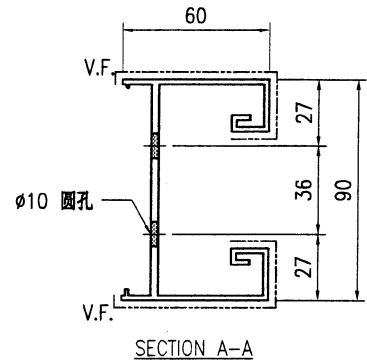
- 技术说明:
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
 2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
 3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
 4. "为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 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 -	09/7/24 -	物料号 - 图号 J853-GB-X86526-700Z
版本 日期	采用 颜色 JMQ213457	工厂 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	-

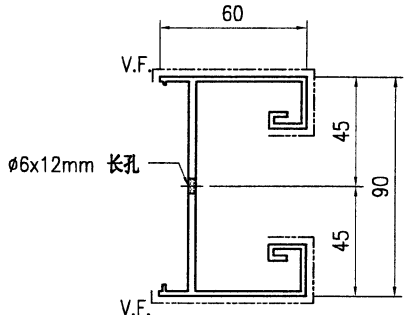
物料编号	DIM.A	DIM.B	DIM.C	DIM.D	DIM.E	数量	单件重量(kg)
J853-GB-X86526-700A	1446.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700B	1079	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700C	1432	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700D	1326	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700E	1201	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700F	1039	@450x2				-	-
J853-GB-X86526-700G	1378.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700H	1094.5	@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	1406.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700P	1486.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700Q	1391.5	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700R	1489	@500x2				-	-
J853-GB-X86526-700S	1119	@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



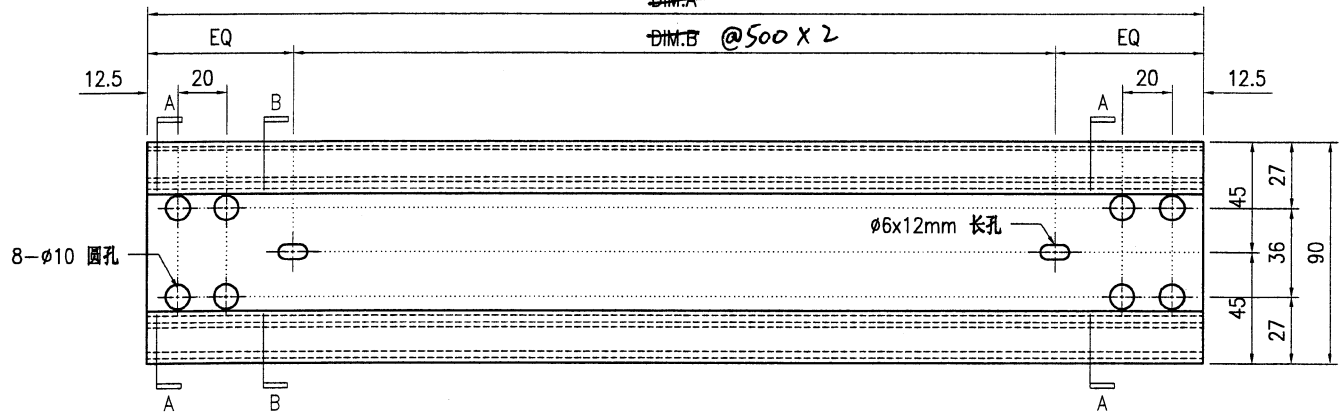
SECTION A-A



SECTION B-B


1636

DIM.A
DIM.B @500 X 2



技术说明:

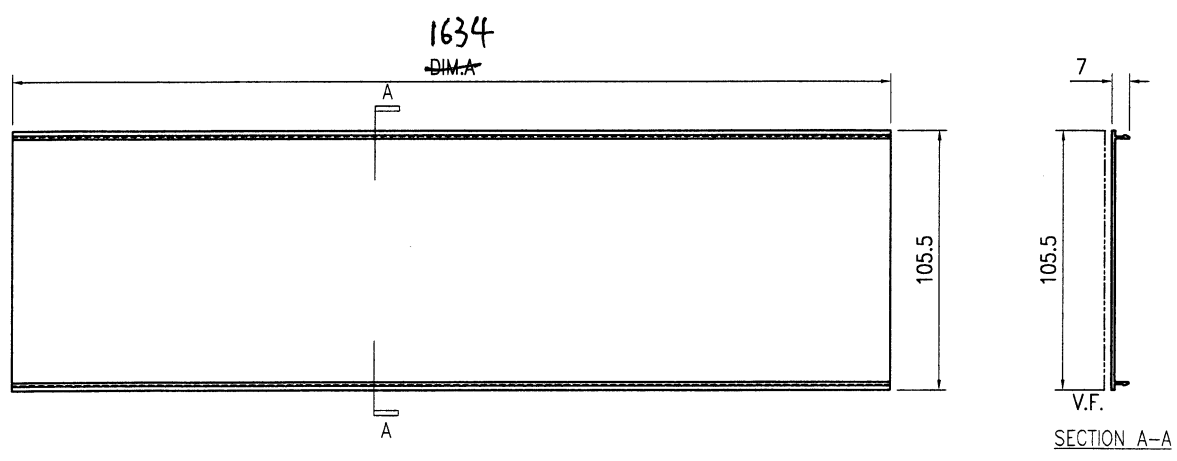
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 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 -	09/7/24 -	物料号 - 图号 J853-GB-X86454-600
版本 日期	采用 工厂 颜色 JMQ213457	地盘 <input checked="" type="checkbox"/>	名称 扶手拍盖型材加工图 材料 X86454	批准 -	数量 -	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-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	1600						
J853-GB-X86454-600N	1404.5						
J853-GB-X86454-600P	1484.5						
J853-GB-X86454-600Q	1389.5						
J853-GB-X86454-600R	1457						
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						

1 件

HCG 用



技术说明:

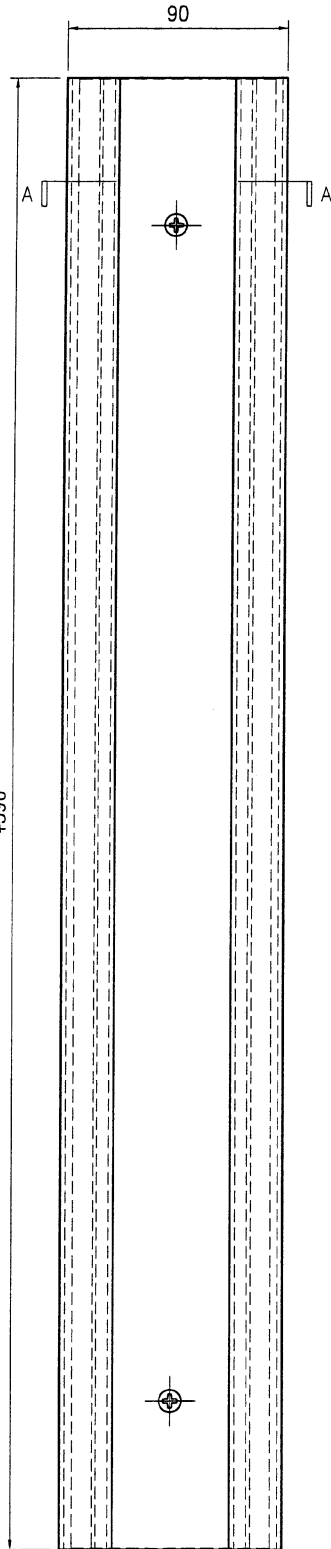
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。



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

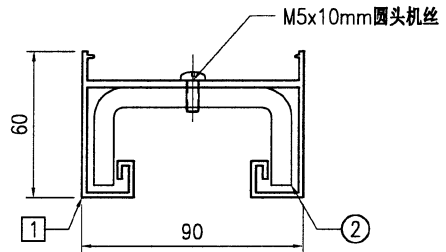
工程号	J853	制图	J.L.	12/7/24	物料号	J853-GB-TA-700U
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-TA-700U
名称	横梁组装图	批准	-	-	数量	-
材料	-	单件面积(m ²)	-	-	长度	1396
					宽度	90

HC 6 用



1636
1396

2 件.



SECTION A-A

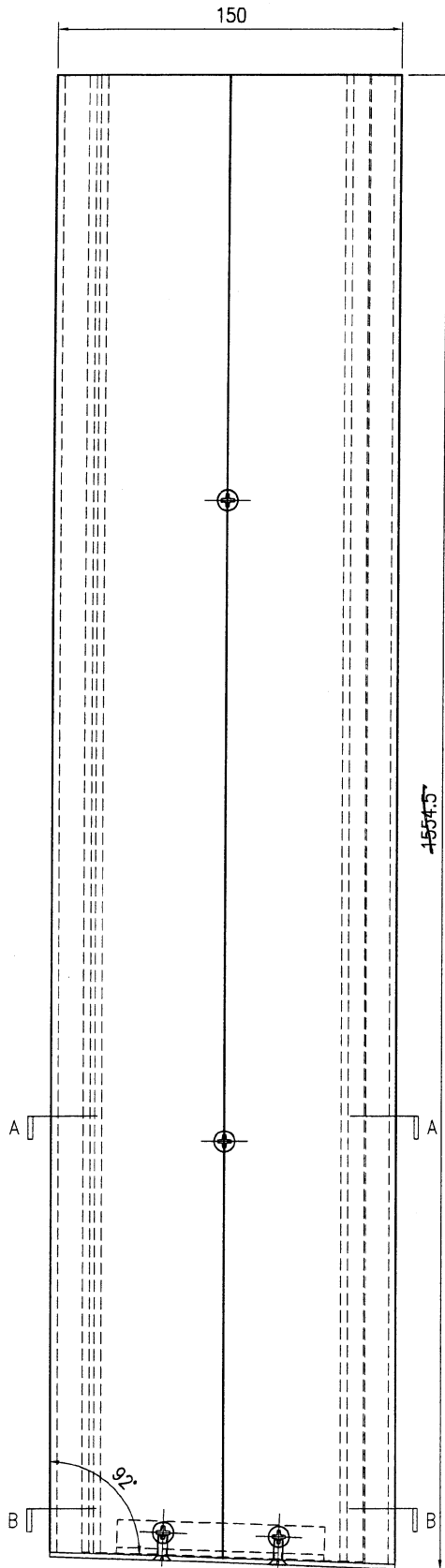
组装图

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



美特鋁質有限公司
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
		颜色	-			宽度	150

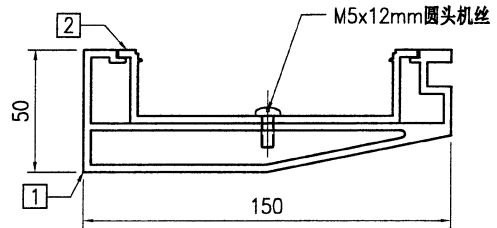


1794.5

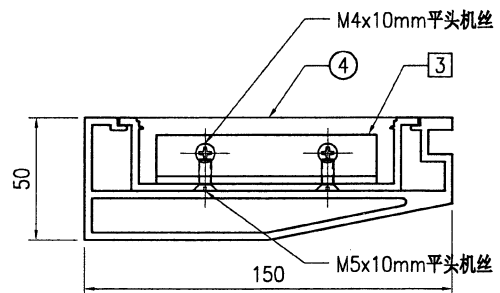
HC6 图

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	1552.5	1
2	J853-GB-X86453-646	1551	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



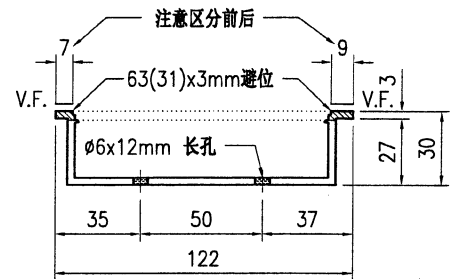
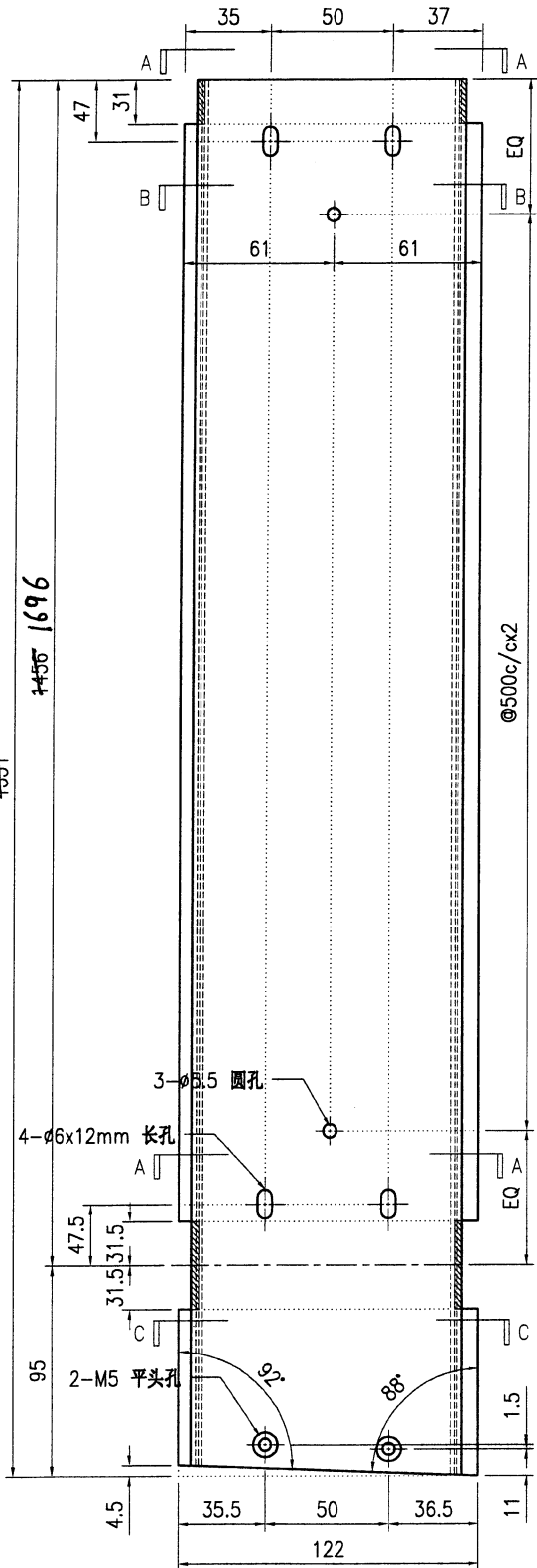
美特铝质有限公司
MIDI Aluminium Fabricator Ltd.

工程号	J853	制图	J.L.	09/7/24	物料号	J853-GB-X86453-646
地盘	香港延坪路	复核	-	-	图号	J853-GB-X86453-646
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	1551
颜色	JMQ213457	宽度	-	-	宽度	-

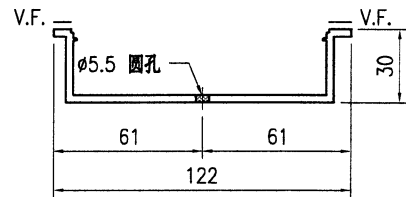
版本		采用	工厂	√	地盘	
日期		颜色	JMQ213457			

HC6用

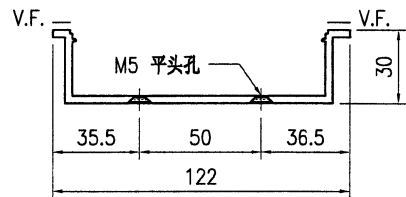
1件



SECTION A-A




SECTION B-B



SECTION C-C

技术说明:

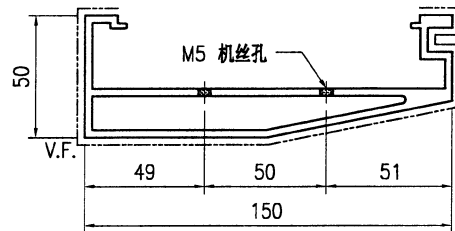
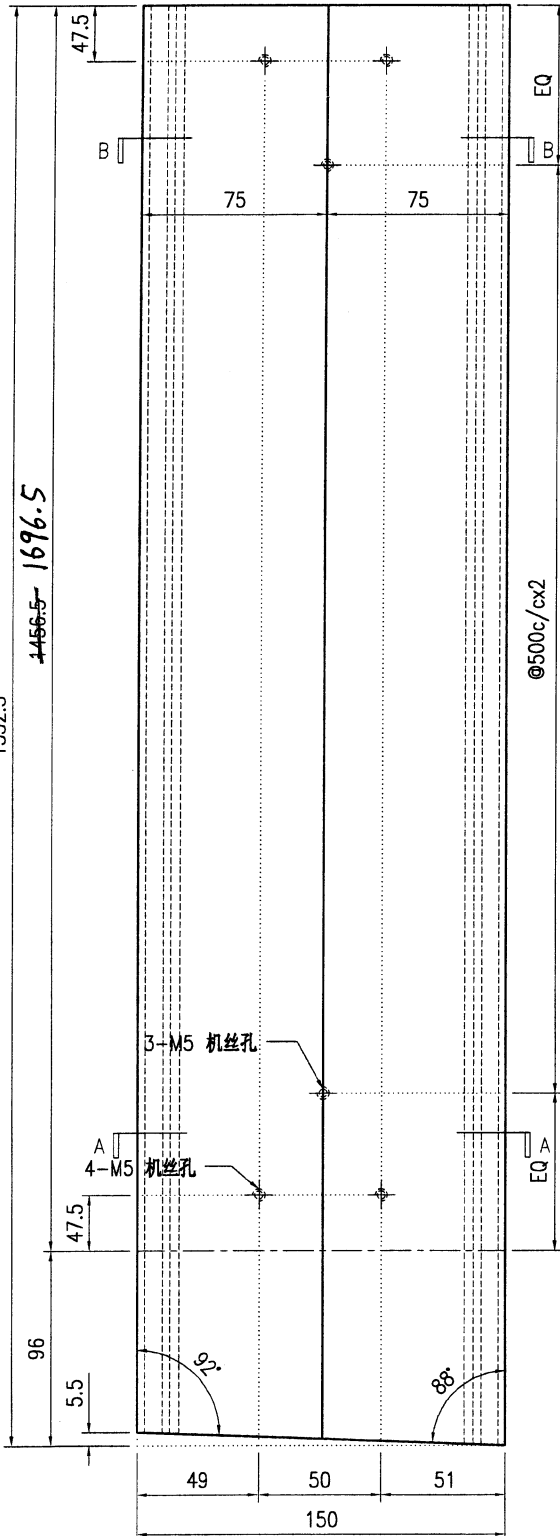
1. 铝合金型材截料之前应进行校直调整, 截料端头不应有加工变形, 并应去除毛刺;
2. 加工长度允许偏差为±0.5mm, 端头斜度的允许偏差为±0.25°, 孔位的允许偏差为±0.3mm, 孔距的允许偏差为±0.3mm, 累计偏差为±0.5mm;
3. 槽口、豁口的长宽边允许偏差为+0.5mm, 榫头的长宽边允许偏差为-0.5mm, 中心线允许偏差都为±0.5mm;
4. "-----" 为外露喷涂装饰面, 应贴保护膜, 加工过程中不得破坏装饰面, 加工完毕须标示代号及长度。

 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 -	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 JMQ213457	名称 扶手型材加工图	材料 X86452	批准 单件重量(kg)	数量 长度	1552.5 宽度 -

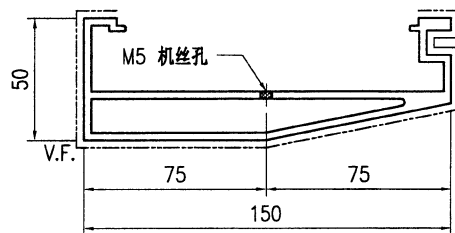
HC6用

1件.

1792.5
4552.5
4466.5
1676.5



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。

HC 6 花園欄河

橫料

J853-GB-TA-646

J853-GB-X86454-600U

J853-GB-TA-700U

J853-GB-X86456-700U

J853-GB-TA-700U

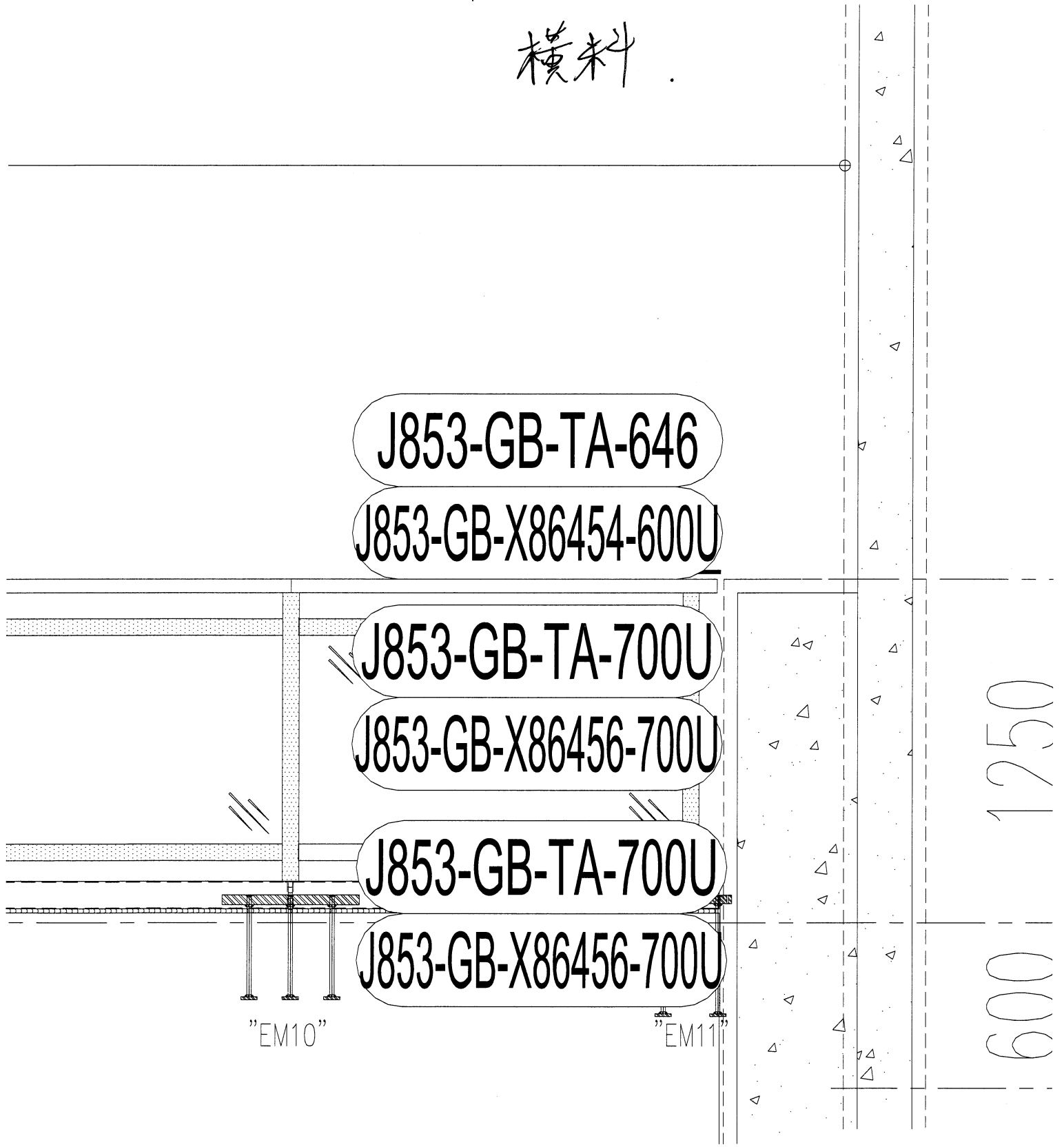
J853-GB-X86456-700U

"EM10"

"EM11"

1250

600



HD7 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"

