



加工件技术要求:

1. 未注倒角C0.5.
2. 未注形位公差参照GB/T 1184-1996.
3. 表面不可有压痕、划伤, 钢件材料加工须磨面去除刀纹.
4. 图面所注公差为表面处理, 加工时根据不同表面处理工艺留余量.

钣金类技术要求:

1. 外观无毛刺、披锋、凸起、凹陷、划伤、锈蚀、变形等缺陷.
2. 烤漆面颜色一致无色差、烤漆不可堵塞螺纹、漆面均匀、无气泡、掉粉等缺陷.
3. 焊接处美观、焊点、焊缝一致、折弯无变形、脱焊、开裂等缺陷.

未注尺寸按3D加工

未注尺寸公差以下表为准					加工工艺流程确认								
修訂者	版本	修改内容	日期	确认	方法	下料	车床	铣床	磨床	钻床	CNC		
					0								
					±0.15								
					0.0								
					±0.08								
					±0.05								

批准: 胡超		珠海市科迪电子科技有限公司 Zhuhai Cordy Electronic Technology Co., Ltd		
审核: 杨皓斌				
设计出: 赵笑楠		设计: 杨皓斌	日期: 2025/10/17	零件名称: 产品座
材料: 黑色E玻纤		热处理:	项目名称: CDZ-1338 LT_CM-A203S(老化治具)	
数量: 1	表面处理:	单位: mm	比例: 1:1	图纸编号: CDZ-1338-015B
共 1 页 第 1 页		视图方向:		版本:

文件位置: \\192.168.17.200\机构2\赵笑楠\杨皓斌\CDZ-1338 甲醛传感器LT_CM-

A203S(老化治具)测试v3版本 SUZ012510001\加工件\3