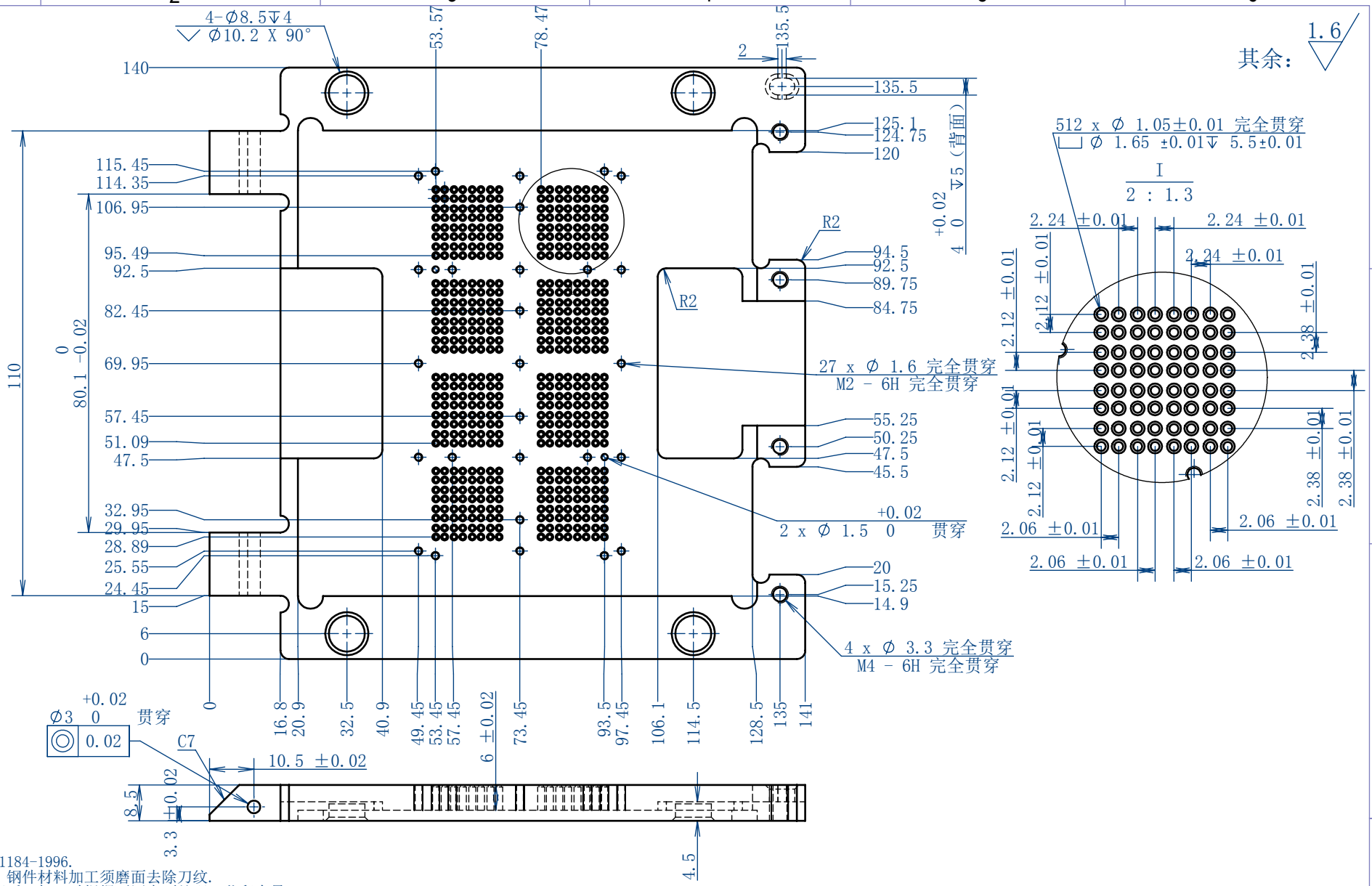

加工件技术要求:
1. 未注倒角C0.5.
2. 未注形位公差参照GB/T 1184-1996.
3. 表面不可有压痕、划伤，钢件材料加工须磨面去除刀纹.
4. 图面所注公差为表面处理后，加工时根据不同表面处理工艺留余量。

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。

修订者	版本	修改内容	日期	确认

未注尺寸公差以下表为准	
0	±0.15
0.0	±0.08
0.00	±0.05

加工工艺流程确认

方法	下料	车床	铣床	磨床	钻床	CNC
确认						

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		
出图:赵笑楠		
设计:杨皓斌	日期:2025/10/17	零件名称: 上盖板
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-1338-013
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\