对应05版工程图

特殊特性符号说明

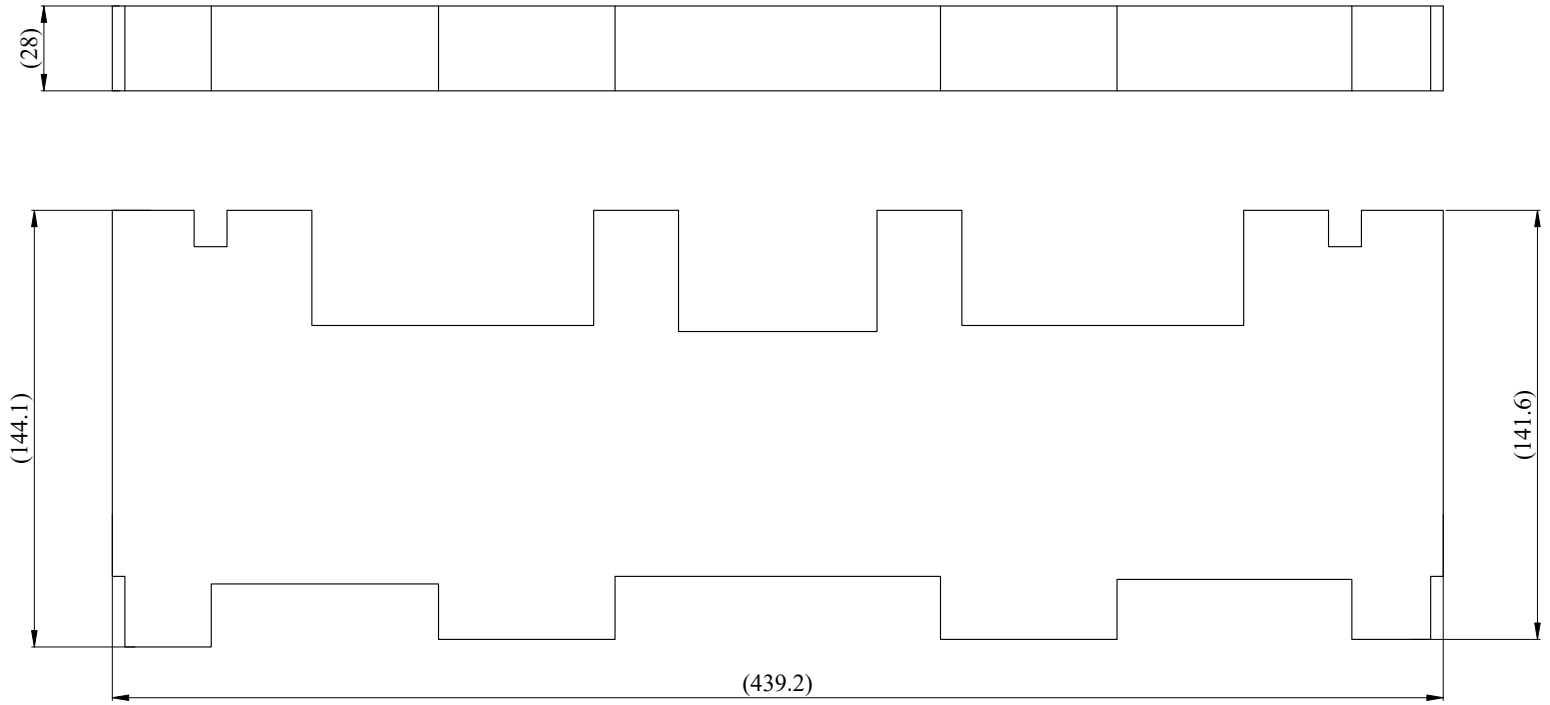
1、"◎" 表示产品与安全/法规有关的关键特殊特性；

2、"★"表示内部自行识别的与客户端使用有关的重要特殊特性；

3、"☆"表示与客户端使用无关的内部根据风险及其影响程度自定义的特殊特性；

4、如客户有特殊特性符号参见附表。

ISSUE	DATE	ZONE	REVISION HISTORY	DRAW
01	2026.08.28		新建图纸	赵伟
02	2026.10.30		更新加工工艺	赵伟
05	2026.11.05		更新加工工艺	赵伟



01.生产验证/准备:毛坯

未注公差	
X	±0.38
.X	±0.25
.XX	± 0.125
ANGLE	1°
单位	mm

所有尺寸及公差按ASMEY14.5-2018标准解释

FJK

All information contained in this document are to be treated as trade secret and confidential to KUS.The copying, distribution and utilization of this document for any purpose without written consent of KUS is prohibited.Any infringment will be legally pursued.

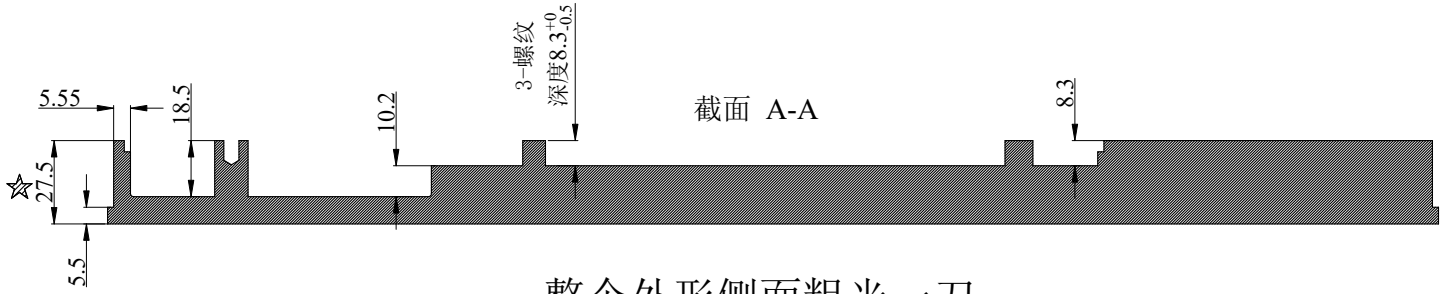
MATERIAL: 316L(ASTM A959)		COLOUR:	PROJECT: AI液冷
ENGINEERED:		2026.08.28	PART NAME: 分流器本体
CHECKED:		2026.08.28	
APPROVED:		2026.08.28	DRAWING NO: JSM21743A / ISSUE: 05
PROJECTION		CUSTOMER NO: N/A	
SCALE: 1:1	SIZE: A4	UNIT: mm	SHEET NO: 1 OF 9

对应05版工程图

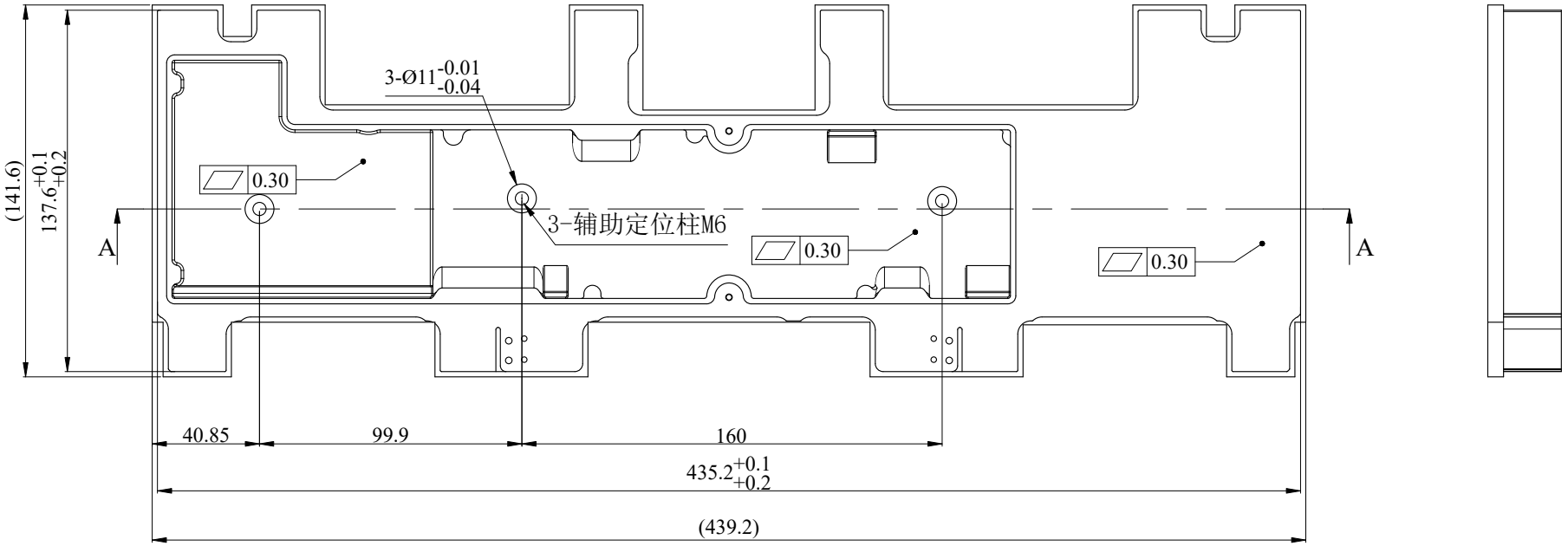
特殊特性符号说明

1、"◎" 表示产品与安全/法规有关的关键特殊特性；
2、"★"表示内部自行识别的与客户端使用有关的重要特殊特性；
3、"☆"表示与客户端使用无关的内部根据风险及其影响程度自定义的特殊特性；
4、如客户有特殊特性符号参见附表。

ISSUE	DATE	ZONE	REVISION HISTORY	DRAW
01	2026.08.28		新建图纸	赵伟
02	2026.10.30		更新加工工艺	赵伟
05	2026.11.05		更新加工工艺	赵伟



整个外形侧面粗光一刀



★02.钻铣加工1:正面开粗

技术要求:

1.表面不能有刮伤，毛刺等;
2.产品符合ROHS要求;
3.未指定的尺寸为基本尺寸，除非另有说明;
4.未注尺寸参考3D;
5.所有面粗糙度3.2; 平面度按0.25管控;
6.腔体按开粗3D模型加工，已预留1.6mm余量

所有尺寸及公差按ASMEY14.5-2018标准解释	未注公差	
	X	±0.38
	.X	±0.25
	.XX	± 0.125
	ANGLE	1°
	单位	mm

FJK

All information contained in this document are to be treated as trade secret and confidential to KUS.The copying, distribution and utilization of this document for any purpose without written consent of KUS is prohibited.Any infringment will be legally pursued.

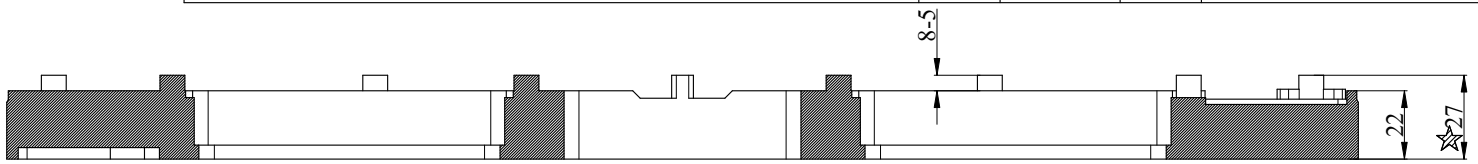
MATERIAL: 316L(ASTM A959)	COLOUR:	PROJECT: AI液冷	
ENGINEERED:	2026.08.28	PART NAME: 分流器本体	
CHECKED:	2026.08.28		
APPROVED:	2026.08.28	DRAWING NO: JSM21743A	ISSUE: 05
PROJECTION	CUSTOMER NO: N/A		
SCALE: 1:1	SIZE: A4	UNIT: mm	SHEET NO: 2 OF 9

对应05版工程图

特殊特性符号说明

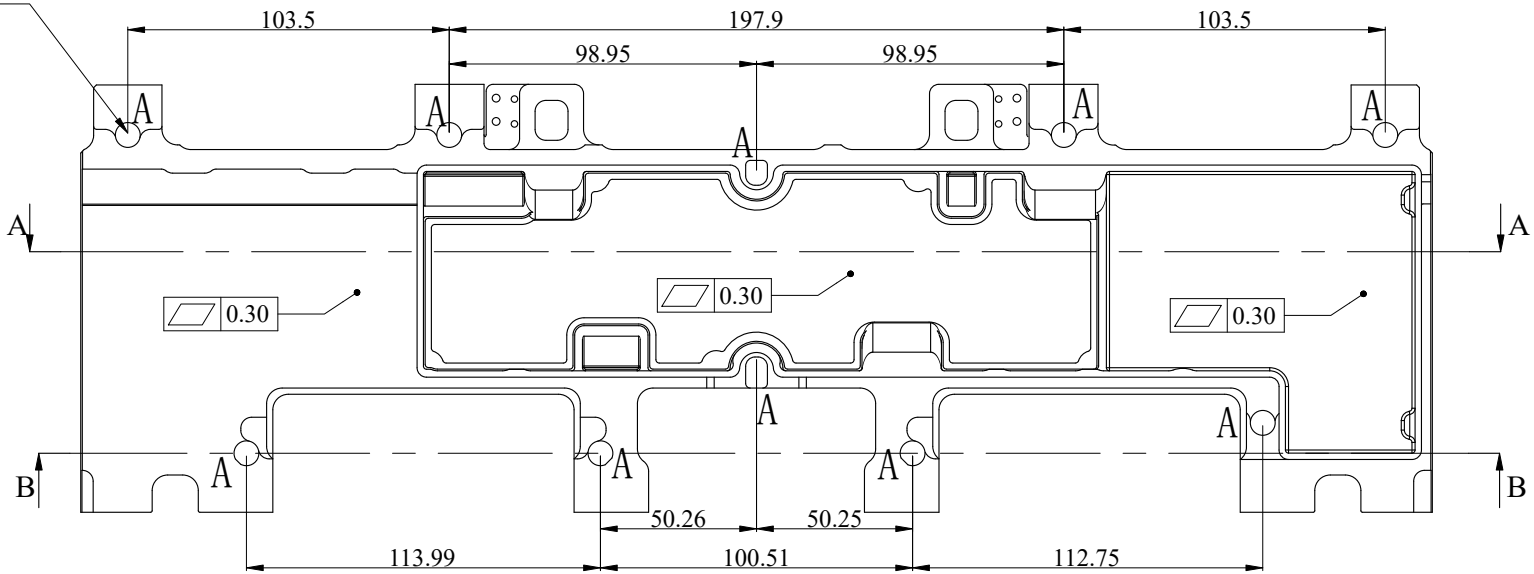
1、"◎" 表示产品与安全/法规有关的关键特殊特性；
2、"★"表示内部自行识别的与客户端使用有关的重要特殊特性；
3、"☆"表示与客户端使用无关的内部根据风险及其影响程度自定义的特殊特性；
4、如客户有特殊特性符号参见附表。

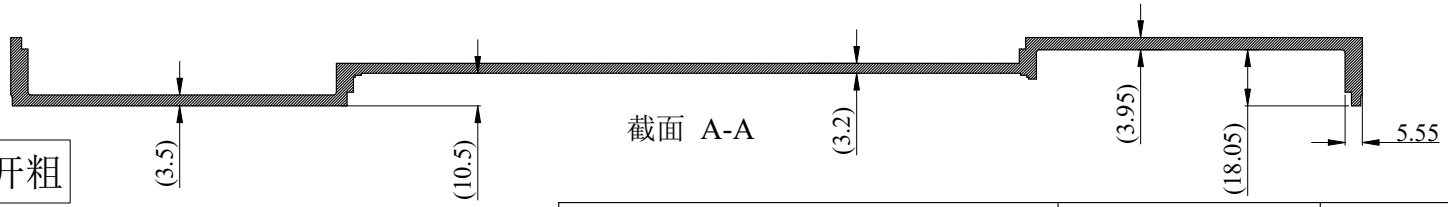
ISSUE	DATE	ZONE	REVISION HISTORY	DRAW
01	2026.08.28		新建图纸	赵伟
02	2026.10.30		更新加工工艺	赵伟
05	2026.11.05		更新加工工艺	赵伟



截面 B-B

A:10个柱子光一刀并倒角C0.3





截面 A-A

★ 03.钻铣加工2:反面开粗

技术要求:

1.表面不能有刮伤，毛刺等;
2.产品符合ROHS要求;
3.未指定的尺寸为基本尺寸，除非另有说明;
4.未注尺寸参考3D;
5.所有面粗糙度3.2; 平面度按0.25管控;
6.腔体按开粗3D模型加工，已预留1.6mm余量

所有尺寸及公差按ASMEY14.5-2018标准解释	未注公差	
	X	±0.38
	.X	±0.25
	.XX	± 0.125
	ANGLE	1°
	单位	mm

FJK

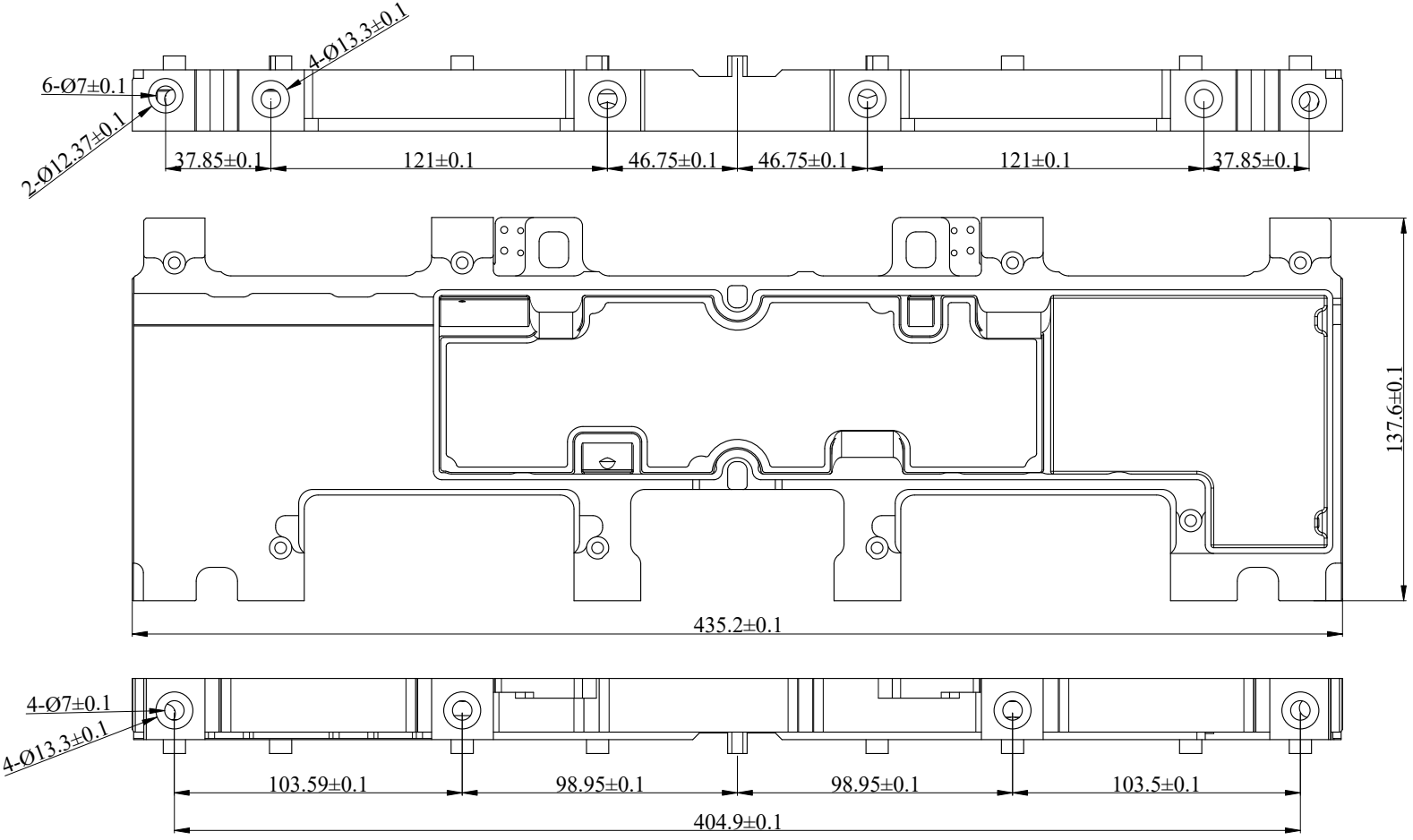
All information contained in this document are to be treated as trade secret and confidential to KUS.The copying, distribution and utilization of this document for any purpose without written consent of KUS is prohibited.Any infringment will be legally pursued.

MATERIAL: 316L(ASTM A959)		COLOUR:	PROJECT: AI液冷
ENGINEERED:		2026.08.28	PART NAME: 分流器本体
CHECKED:		2026.08.28	
APPROVED:		2026.08.28	DRAWING NO: JSM21743A / ISSUE: 05
PROJECTION		CUSTOMER NO: N/A	
SCALE: 1:1	SIZE: A4	UNIT: mm	SHEET NO: 3 OF 9

对应05版工程图

特殊特性符号说明
1、"◎" 表示产品与安全/法规有关的关键特殊特性；
2、"★"表示内部自行识别的与客户端使用有关的重要特殊特性；
3、"☆"表示与客户端使用无关的内部根据风险及其影响程度自定义的特殊特性；
4、如客户有特殊特性符号参见附表。

ISSUE	DATE	ZONE	REVISION HISTORY	DRAW
01	2026.08.28		新建图纸	赵伟
02	2026.10.30		更新加工工艺	赵伟
05	2026.11.05		更新加工工艺	赵伟



★ 04.钻铣加工3:长边侧孔开粗

技术要求:

1.产品清除所有毛刺，消除锐角倒钝0.13-0.38表面不能有刮伤，毛刺等;
2.产品符合ROHS要求;
3.未指定的尺寸为基本尺寸，除非另有说明;
4.未标注尺寸参考3D；标“*”为客户重点关注尺寸
5.所有面粗糙度0.8;

所有尺寸及公差按ASMEY14.5-2018标准解释	未注公差	
	X	±0.38
	.X	±0.25
	.XX	± 0.125
	ANGLE	1°
	单位	mm

FJK

All information contained in this document are to be treated as trade secret and confidential to KUS.The copying, distribution and utilization of this document for any purpose without written consent of KUS is prohibited.Any infringment will be legally pursued.

MATERIAL: 316L(ASTM A959)		COLOUR:	PROJECT: AI液冷
ENGINEERED:		2026.08.28	PART NAME: 分流器本体
CHECKED:		2026.08.28	
APPROVED:		2026.08.28	DRAWING NO: JSM21743A / ISSUE: 05
PROJECTION		CUSTOMER NO: N/A	
SCALE: 1:1	SIZE: A4	UNIT: mm	SHEET NO: 4 OF 9