



技术文件更改通知单

			1X/N/	X I I	اللا	文以也州平			
SPA GEN3 RDU				9500328489/E					
			SDS EMA RDU			图号/版本号	9500341075/B		
	SDS A60 RDU			=	9500533062/A				
文件	文件名称或文件编号 工艺规程		1	史	更 改 部 位 /				
No	更	• .,•		处数	No	2 77		处数	
1	LBJ-0000182260, 纳铁福 VOLVO 3		3	1	* ',,,,,,,,		3		
	SPA GEN3 RDU 壳体 机械加工工 序卡					GEN3 RDU 壳体 机械加工工序卡 1、工序 0P30 第四页 工序名称: 钻Φ2			
	1、工序 OP30 第四页 工序名称: 钻					孔			
	Ф2孔					点Φ2孔孔窝(允许最大直径≤2.3mm)			
	钻孔: Φ2 (+0.15/0) 深度: 通					Φ9.3 复合钻头: 100758751;			
	刀具: Φ2 合金复合钻头				钻孔: Φ2(+0.15/0) 深度: 通				
					刀柄: BT30-SR04-120				
						Φ2 合金复合钻头: D182.3349			
2	2 LBJ-0000188601 , 纳 铁 福 EMA 2 RDU 壳体机加工艺卡 1、工序 0P30 第十页 工序名称: 钻					LBJ-0000188601, 纳铁福 EMA RDU			
						壳体机加工艺卡			
	孔					1、工序 0P30 第十页 工序名称:钻孔			
	钻孔: Φ2 (+0.15/0) 深度: 通					点 Φ 2 孔孔窝 (允许最大直径≤2.3mm)			
	刀具: Φ2 合金复合钻头					Φ9.3 复合钻头: 100758751;			
						钻孔: Φ2(+0.15/0) 深度: 通			
						刀柄: BT40-SR04-90			
3	3 LBJ-0000225306, 纳铁福 广汽				3	3 Φ2 合金复合钻头: D182.3349			
	A60 RDU 壳体机械加工工序卡					LB1 000033E3	06 始龄语 广泛 460		
	1、工序 0P30 第四页 工序名称: 钻 Φ2 孔					LBJ-0000225306,纳铁福广汽 A60 RDU 壳体机械加工工序卡			
	• -	+0. 15/	0) 深度: 通			1、工序 0P30 第四页 工序名称: 钻Φ2			
	刀具: Φ2 合金复合钻头					孔			
						点Φ2 孔孔窝(允许最大直径≤2.3mm)			
						Φ9.3 复合钻头: 100758751;			
						. 15/0) 深度: 通			
						刀柄: BT40-SR04-90 Φ2 合金复合钻头: D182.3349			
						Ψ4 百壶复盲铂	大: リ104. 3349		
					备注: 生产线只需替换 SDS SPA GEN3				
						RDU 壳体 OP30 第四页、SDS EMA RDU			
					壳体 OP30 第十页、SDS A60 RDU 壳				
						体 0P30 第四页,并注意旧版本文件			
						的回收,如有疑问请联系相关技术人			
员。							7#34P.N 791	フルテビロ	
更改原因 技术文件更新				更改确认依据	工艺更改完成,现场	勿打 印			
							替换后执行		

编制: 武 飞

审核: 产工

校对:一国位

批准: ランデ

版本: A.5

编号: JG-0000314831





是否影响售后 状态的使用	不影响	通机是否涉及提 交 ECR(如涉及, 填入 ECR 号)	/			
库存品或在 制品的处理	在制品按更改后执行					
实施日期	2022. 6. 20					
变更对象	变更对象 ■ ZDM 图档 ■ 纸质图档					

编制: 武 豕 审核: 戸 涿

校对:一里维

批准: シンマ

版本: A.5

编号: JG-0000314831