

技术文件更改通知单

产品名称		SPA GEN3 RDU 壳体 SDS EMA RDU 壳体 SDS A60 RDU 壳体	产品图号/版本号		9500328489/E 9500341075/B 9500533062/A
文件名称或文件编号		工艺规程	更改部位		/
No	更改前	处数	No	更改后	处数
1	LBJ-0000182260, 纳铁福 VOLVO SPA GEN3 RDU 壳体 机械加工工序卡 1、工序 OP30 第四页 工序名称：钻 Φ2 孔 钻孔：Φ2 (+0.15/0) 深度：通 刀具：Φ2 合金复合钻头	3	1	LBJ-0000182260, 纳铁福 VOLVO SPA GEN3 RDU 壳体 机械加工工序卡 1、工序 OP30 第四页 工序名称：钻 Φ2 孔 点 Φ2 孔孔窝(允许最大直径≤2.3mm) Φ9.3 复合钻头：100758751； 钻孔：Φ2 (+0.15/0) 深度：通 刀柄：BT30-SR04-120 Φ2 合金复合钻头：D182.3349	3
2	LBJ-0000188601, 纳铁福 EMA RDU 壳体机加工工艺卡 1、工序 OP30 第十页 工序名称：钻孔 钻孔：Φ2 (+0.15/0) 深度：通 刀具：Φ2 合金复合钻头		2	LBJ-0000188601, 纳铁福 EMA RDU 壳体机加工工艺卡 1、工序 OP30 第十页 工序名称：钻孔 点 Φ2 孔孔窝(允许最大直径≤2.3mm) Φ9.3 复合钻头：100758751； 钻孔：Φ2 (+0.15/0) 深度：通 刀柄：BT40-SR04-90 Φ2 合金复合钻头：D182.3349	
3	LBJ-0000225306, 纳铁福 广汽 A60 RDU 壳体机械加工工序卡 1、工序 OP30 第四页 工序名称：钻 Φ2 孔 钻孔：Φ2 (+0.15/0) 深度：通 刀具：Φ2 合金复合钻头		3	LBJ-0000225306, 纳铁福 广汽 A60 RDU 壳体机械加工工序卡 1、工序 OP30 第四页 工序名称：钻 Φ2 孔 点 Φ2 孔孔窝(允许最大直径≤2.3mm) Φ9.3 复合钻头：100758751； 钻孔：Φ2 (+0.15/0) 深度：通 刀柄：BT40-SR04-90 Φ2 合金复合钻头：D182.3349 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 OP30 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。	
更改原因		技术文件更新		更改确认依据	工艺更改完成，现场打印 替换后执行

编制：武飞

校对：雷雄

版本：A.5

审核：陈磊

批准：王平

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	<input checked="" type="checkbox"/> ZDM 图档 <input checked="" type="checkbox"/> 纸质图档		

编制：武飞
审核：陈磊

校对：雷雄
批准：王平

版本：A. 5
编号：JG-0000314831