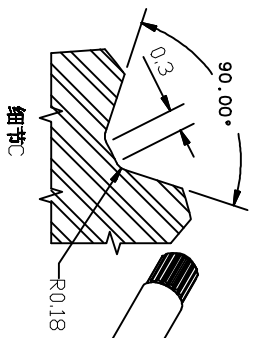
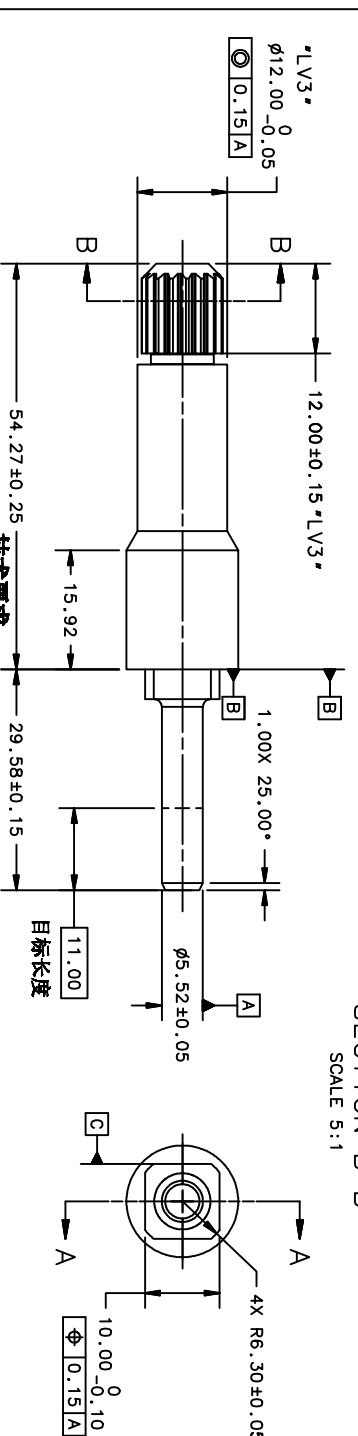
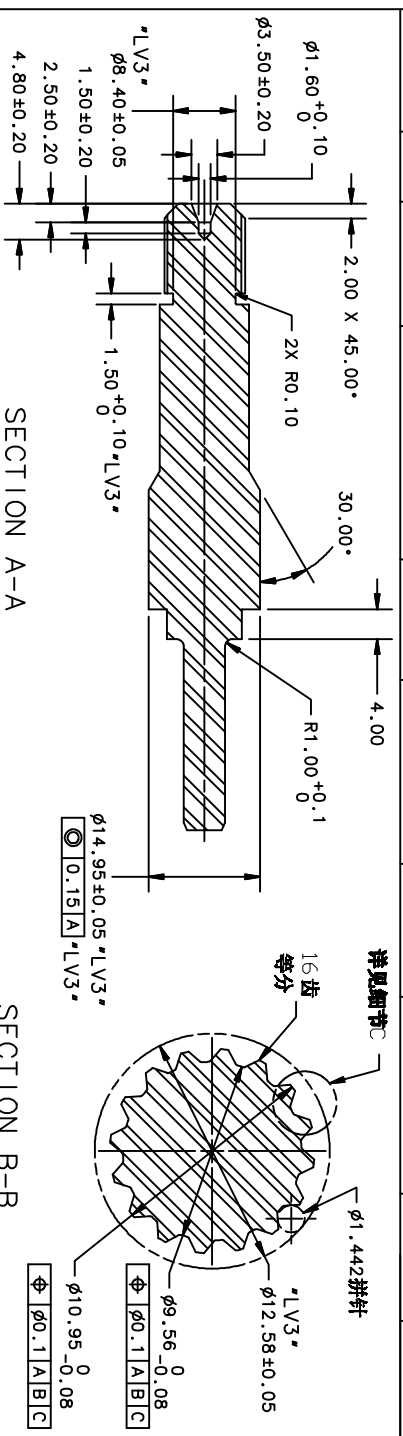


瑞兰实业有限公司 生产作业指导书

加工图面单位: mm

客户名称	MGN	品名	GRANK PIN	材质	环保铁1215	环保铁1215	零件规格	Ø14.95xØ3.85mm	加工工时	砂	制造流程标准	技术说明
客户版本	B	客户编号	3028057	瑞兰版本	A1	图纸编号	RL-WF-PR-2006	视图	砂	制造流程	加工外形及加工	



- 技术要求:**
- Ø表示参考尺寸
 - 材料: 环保铁1215,
 - 热处理: 参考SAE J423标准, 表面淬火深度0.12-0.22mm, 硬度HRC400-600
 - 表面: 电镀环保镀锌, 盐雾测试96小时无红锈,
 - 产品表面平整光滑, 无裂纹, 压伤, 刮伤, 毛刺, 变形等不良.
 - 所有尺寸为电镀后尺寸
 - 标有LV1、LV2、LV3被认为有特别的属性, 参考客户号手册, 了解更多细节
 - 未注表面粗糙度: Ra1.6

未注公差:

角度: ±1°	±0.2
长度: 0-10	±0.3
10-30	±0.4
30-100	±0.6
100以上	±0.6

自动车床滤芯机	加工外形及加工
磨合部	清洗
品质部	检验
包装部	包装

符号	日期	修订内容	修订者/审核者

重要尺寸检验标准				
制程	规格公差	检验仪器	规格公差	检验仪器

二次加工				

审核:

校对:

制作: ZWQ 2016.08.27