

Tratt. Galvanico. Fosfatazione allo
Zinco Asciutta + Deidrogenazione
(Richiedere cert.spessore
e deidrogenazione)
Documenti:PPAP 2 1+1C+2+7
Nebbia Salina 1E 15 ore Foc. Rossi
Solo per Omologazione !!!!!
In seguito 3.1 + certificato
spessore e deidrogen.!!!!!!

**Diametro di Preparazione
5,18-5,22 Filettare
M6 6e grezzo**

Marchio
VTP10.9



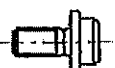
01 ZN-phosphatierter nach EN 12476
und geölt mit Corotec 379
ZN-PHOSPHATED ACC. TO DIN 12476
AND OILED WITH CORTEC 379

ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN NACH DIN ISO 9992
GENERAL REQUIREMENTS ACCORDING TO DIN ISO 9992

Technische Lieferbedingungen nach DIN 267 T2 Produktklasse A.
TECHNICAL SPECIFICATION ACCORDING TO DIN 267 T2 PRODUCT GRADE A

Gewindeende fuer automatische Zufuehrung
THREADEND FOR AUTOMATIC SUPPLY

Qualitätsanforderung nach RDN 308 K900
QUALITY REQUIREMENT ACC. TO RDN 308 K900



SPECIFICATIONS TO USE	
DRAWING NO.	DESCRIPTION
IRON 240	Dimensions on drawings
IRON 301	Identifying surface properties on drawing
IRON 302	Determining, Characterizing, Standard
IRON 303	General Tolerances
IRON 304	Fit - Categories of Fits
IRON 305-1	Quality Spec. for mech. fastenings
IRON 305-2	Quality Spec. for mech. fastenings-cls.
IRON 306	Protecting and corrosion protection
IRON 307	Initial sample submission process
IRON 308	Corrosion protection for micro-encapsule

[illegible]

QUALITY REPORT

Pag. 1 / 1

Lotto (int.) **543347** del **07/09/2021**


Cliente 1602027005

ARCHITA SRL

N. ordine **2100412**

Q.tà ordine (kg): **621**

Articolo **046256**

 0669.4.31.6X12 VITE M6x12 TC

Lotto cliente

Finitura / cap. **Fosf.pes.asc/DD**

Spessore Fosfatato

Un. mis. μm min **6,00**
N. Istruzione operativa **ID MSGQ A166**

Controllo per variabili

Pz. contr.	10	Val. min	6,27	Media	6,92
		Val. max	7,74	Dev. Std	0,42

Dettaglio ispezioni

6,72 μm 7,30 μm 7,06 μm 6,95 μm 6,27 μm 6,53 μm 6,98 μm 6,57 μm 7,05 μm 7,74 μm

Aspetto

N. Istruzione operativa **ID MSGQ A177**

Controllo visivo

N° pezzi **10** Pezzi Dif. **0**

In base ai risultati dei controlli effettuati in processo e in riferimento alla specifica di valutazione e classificazione delle difettosità, il lotto è risultato:

Conforme

Data _____

Firma C.Q. _____