

HOJA DE ESPECIFICACIONES		RYG MANUFACTURAS DE MEXICO S. A. DE C. V.					
FABRICANTE: BOW PLASTICS	CAVIDADES: 2	MATERIAL: A. B. S.	REVICION DE ESPECIFICACIONES: 1.0	PAGUINA: 1 DE 1			
NOMBRE DE LA PARTE <b>ADAPTER HEMBRA 2"</b>	# DE PARTE <b>ABS-2892IP</b>	UNIDAD UPC: 062852601385	PREPARADO POR: <b>MITZI SOTO</b>	FECHA: 15/ABRIL/2019			
		PESO PIEZA: <b>.110 lb.</b>	PESO MAESTRO: <b>8.818 lb.</b>	SUPERVISOR DE Q. C	FECHA:		
		COLOR: <b>NEGRO</b>	MOLIDO: <b>25 %</b>	GTE. DE PRODUCCION:	FECHA:		
		PIEZA POR CAJA: <b>75 PIEZAS</b>		ACEPTAR: <b>0</b>			
		EMPACAR EN CAJA: <b>16 1/2"X14 1/4"</b>		RECHAZAR: <b>1</b>			
		FECHA DE DISTRIBUCION:		INSTRUCCIONES DE EMPAQUE: <b>EMPACAR 75 PIEZAS A GRANEL EN CAJA GRANDE.</b>			
CARACT	DESCRIPCION DE CARACTERISTICA	INST. DE MEDICION	DIMENSIONES-TOLERANCIAS- INSTRUCCIONES ESPECIALES				
A	<b>DIMENSIONES</b>	TELESCOPE GAGE/VERNIER TELESCOPE GAGE/VERNIER GAGE DE CUERDA  GAGE GO/NO GO	DIAMETRO INTERNO DE LA PIEZA:2.515+.009-.004 DIMENSIONARLO 2 VECES POR TURNO DIAMETRO INTERNO DE LA PIEZA:2.495+.004-.009 DIMENSIONARLO 2 VECES POR TURNO  CHECAR EL DIAMETRO DE LA ROSCA CON EL GAGE DE CUERDA, DE LA MEDIDA ADECUADA EN LA ROSCA 3 VUELTAS MIN. Y 5 MAX. PONIENDO UN PUNTO DE PARTICION, HACERLO CADA 3 HORAS  DIMENSIONAR LOS DIAMETROS INTERNOS CON GAGE DE GO Y NO GO DE LA MEDIDA ADECUADA CADA 3 HORAS				
B	<b>RESISTENCIA</b>	<b>PRUEBA DE IMPACTO</b>	N/A				
C	<b>COLOR</b>	<b>VISUAL</b>	COMPROBAR CON MUESTRA APROBADA POR CLIENTE				
D	<b>INSPECCION GENERAL</b>	<b>VISUAL</b>	GRASA, SUCIAS, CORTAS, PIEZA JALADA, DEFORMES = NO PASAN SINK, EXPULSORES MARCADOS, REBABAS DE UNION MARCADA, SPLAY, GRISASEA= VER MAXIMOS PUNTO DE INYECCION CORTARSE AL RAZ SIN DEJAR HOYOS				