

HOJA DE ESPECIFICACIONES			RYG MANUFACTURAS DE MEXICO S. A. DE C. V.					
FABRICANTE: R Y G	Nº MOLDE:	CAVIDADES: 2	MATERIAL: A. B. S.	REVICION DE ESPECIFICACIONES: 1.0		PAGUINA: 1 DE 1		
NOMBRE DE LA PARTE ADAPTER MACHO 1 ½"	# DE PARTE ABS-2871R	PESO DEL TIRO:	A. Q. L. 0.65	PREPARADO POR: MITZI SOTO	FECHA: 15/ABRIL/2019			
			PESO PIEZA: grs.	PESO CORREDOR: grs.	SUPERVISOR DE Q. C	FECHA:		
			COLOR: NEGRO	MOLIDO: 25 %	GTE. DE PRODUCCION:	FECHA:		
			PIEZA POR CAJA: 100 PIEZAS		ACEPTAR: 0			
			EMPACAR EN CAJA: 14" X8 ½"X7 ½"		RECHAZAR: 1			
			FECHA DE DISTRIBUCION:		INSTRUCCIONES DE EMPAQUE: EMPACAR 100 PIEZAS A GRANEL EN CAJA CHICA DE "R Y G".			
CARACT	DESCRIPCION DE CARACTERISTICA	INST. DE MEDICION	DIMENSIONES-TOLERANCIAS- INSTRUCCIONES ESPECIALES					
A	DIMENSIONES	TELESCOPE GAGE/VERNIER TELESCOPE GAGE/VERNIER GAGE DE CUERDA GAGE GO/NO GO	DIAMETRO EXTERIOR DE LA PIEZA:1.910+.009 -.004 DIMENSIONAR 2 VECES POR TURNO DIAMETRO INTERNO DE LA PIEZA:1.895±.004 DIMENSIONAR 2 VECES POR TURNO CHECAR EL DIAMETRO DE LA ROSCA CON EL GAGE DE CUERDA, DE LA MEDIDA ADECUADA, PARA ACEPTAR LA PIEZA, EL GAGE DEBE DE ENTRAR EN LA ROSCA 3 VUELTAS MIN. Y 5 MAX. PONIENDO UN PUNTO DE PARTICION, HACERLO CADA 3HRS DIMENSIONAR LOS DIAMETROS INTERNOS CON GAGE DE GO Y NO GO DE LA MEDIDA ADECUADA.					
B	RESISTENCIA	PRUEBA DE IMPACTO	N/A					
C	COLOR	VISUAL	COMPROBAR CON MUESTRA APROBADA POR CLIENTE					
D	INSPECCION GENERAL	VISUAL	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					