

INS039 : Table des contrôles standards

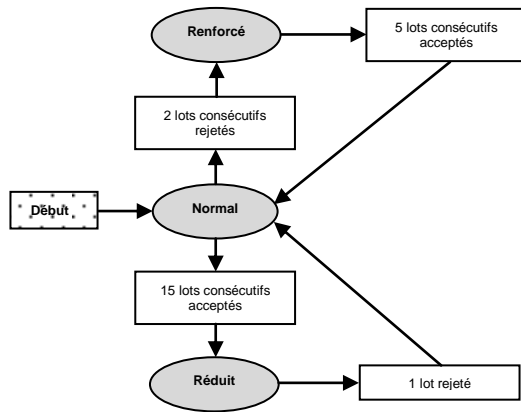
Moyen de contrôle		Contrôle par mesure(M) ou attribut (A)	AQL	Norme	Niveau	Mode (règles de changement en page 2)	Prélèvement	A	R
Cotes dépendantes d'un process de catégorie A (pressage-frittage, usinage centerless, vérification plane, formage, roulage, broissage)									
Entre-axe, position de trou	Système de mesure optique	M		fixe			5	0	1
Diamètre intérieur	Jauge mini/maxi	A	2.5	ISO 2859	I	Normal			
Diamètre extérieur	Micromètre, comparateur, système de mesure optique	M	2.5	ISO 3951	I	Normal			
Epaisseur	Comparateur	M	2.5	ISO 3951	I	Normal			
Largeur, longueur	Pieds à coulisse, micromètre	M	2.5	ISO 3951	I	Normal			
Chanfreins, rayons, raccords	Microscope de mesure	M	2.5	ISO 3951	S4	Normal			
Cotes dépendantes d'un process de catégorie B (usinage CNC, tournage, grandissage, rodage, honage plan et cylindrique)									
Entre-axe, position de trou	Système de mesure optique	M		fixe			10	0	1
Diamètre intérieur	Jauge mini/maxi	A	2.5	ISO 2859	II	Normal			
Diamètre extérieur	Micromètre, comparateur, système de mesure optique	M	2.5	ISO 3951	II	Normal			
Epaisseur	Comparateur	M	2.5	ISO 3951	II	Normal			
Largeur, longueur	Pieds à coulisse, micromètre	M	2.5	ISO 3951	II	Normal			
Chanfreins, rayons, raccords	Microscope de mesure	M	2.5	ISO 3951	S4	Normal			
Tolérances géométriques / Défauts de forme									
Co-axialité, battement	Banc à rouleaux, machine de mesure de forme	M	2.5	ISO 3951	S4	Normal			
Parallélisme, perpendicularité	Comparateur	M	2.5	ISO 3951	S4	Normal			
Circularité	Machine de mesure de forme	M	2.5	ISO 3951	S4	Normal			
Autres tolérances géométrique		M	2.5	ISO 3951	S4	Normal			
Etat de surface									
Ra	Rugosimètre	M		fixe			5	0	1
Aspect									
Contrôle visuel (selon les produits)	Œil nu, Binoculaire	A	1.5	ISO 2859	II	Normal			
Contrôle visuel HPLC (pistons et vannes à bille)	Binoculaire						100%		
Test de ressuage (optionnel)	Fluorescent pénétrant	A	1.5	ISO 2859	S4	Normal			
Autres mesures									
Axe Optique	Microscope polarisant	A		Fixe			5	0	1
Bullage 0-12 bulles		A	0.65	ISO 2859	II	Normal			
Bullage 0-3 bulles		A					100%		
Résistance à la Traction, Compression				en fonction des besoins du client					
Exceptions :									
<p>- Pour toutes les cotes avec un intervalle de tolérance supérieur ou égal à 0.2 mm, le prélèvement est ramené au niveau inférieur (de II à I et de I à S4)</p> <p>- ISO3951 (coef k) n'est pas applicable si la distribution des pièces ne suit pas une loi normale de part le process de fabrication (ex : usinage par plot, tournage sur train, ...) et pour les cotes avec un intervalle de tolérance inférieur ou égal à 10µ. Dans ce cas, l'acceptation aux limites des tolérances est appliquée.</p>									

Les spécifications ci-dessus correspondent à des standards Ceramaret qui sont fournis à titre indicatif.

Afin de garantir une qualité optimum et de satisfaire au mieux les besoins du client, pour chaque pièce, une gamme de contrôle spécifique est soumise au client avant la mise en production.

INS039 : Table des contrôles standards

Règles de changement entre les niveaux Normal – Renforcé – Réduit (Uniquement familles 21 – 27 – 28 – 29 – 31 – 32 – 33 – 34 – 35 – 36)



Les spécifications ci-dessus correspondent à des standards Ceramaret qui sont fournis à titre indicatif.

Afin de garantir une qualité optimum et de satisfaire au mieux les besoins du client, pour chaque pièce, une gamme de contrôle spécifique est soumise au client avant la mise en production.