

Les goupilles élastiques fendues SPIROL® fabriquées selon ISO 8752 (EN 28752), ASME 18.8.4M Type B (métrique) et ASME B18.8.2 (pouces) sont disponibles sur stock.

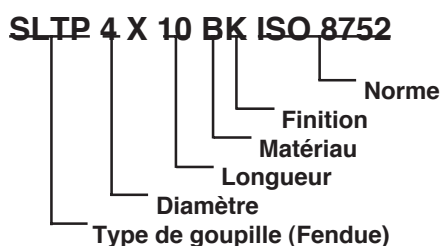


- DIN 1481 est interchangeable avec ISO 8752 (EN 28752) à l'exception d'une variation de tolérance de longueur.
- La gamme ASME B18.8.2 satisfait aux impératifs de NASM 10971 (auparavant MIL-P-10971), NASM 16562 (auparavant 16562), NAS 561, SAE J496 et SAE AS7207 (remplace AMS 7207 et MS 17140-17190).
- Les goupilles fendues légères ISO 13337 (DIN 7346) sont disponibles sur commande seulement pour des applications de grand volume.

Les homologations ISO/TS 16949:2009 et ISO 9001:2008 constituent votre garantie de qualité constante.

- ⊙ **Revue de contrat / planification de la qualité.** Il existe une procédure officielle en matière de spécifications et d'acceptation de nouvelles commandes par les services Ventes, Fabrication et Qualité.
- ⊙ **Contrôle des documents/plans.** Tous les plans, normes et spécifications sont sous contrôle du service Ingénierie.
- ⊙ **L'approbation AQF des fournisseurs et sous-traitants** est maintenue par des audits de système et contrôle de la performance de qualité des fournisseurs.
- ⊙ **Des audits du système** sont effectués régulièrement par des auditeurs indépendants qui soumettent des rapports écrits pour que la Direction prenne les mesures nécessaires.
- ⊙ **Contrôle d'étalonnage et de jauge.** Toutes les jauges sont étalonnées régulièrement et peuvent être tracées jusqu'aux normes nationales. Les enregistrements de contrôle sont informatisés.
- ⊙ **Toutes les pièces sont traçables** à chaque étape de fabrication et au traitement thermique jusqu'au certificat des matières premières d'origine. Il y a un numéro d'identification unique sur l'emballage de chaque lot Il est recommandé au client de le conserver et de le communiquer en cas de demande d'informations.
- ⊙ **Contrôles de fabrication.** Les étapes de fabrication et de qualité sont clairement identifiées avec des cheminements contrôlés. Des études de capacité sont utilisées pour vérifier la capacité des machines et des processus ; un contrôle de processus statistique au moyen des données variables et d'attributs est utilisé pour tous les processus ; et il y a des contrôles d'audit finaux des pièces fabriquées et du stock.
- ⊙ **Composants non conformes.** Ils sont isolés au moyen d'une étiquette de « retenue » et mis en quarantaine en attente d'une décision de rejet. Un système de corrections automatisé assure un contrôle de gestion pour donner des réponses rapides et précises aux demandes des clients.

DESCRIPTION DES PIÈCES



MATÉRIAUX

Acier haut carbone : AISI 1070 - 1080 Équivalents : DIN 17722 WkNr 1.1248 CK75 & WkNr 1.1231 CK67 BS 1449 67CS & 70CS
Acier inoxydable au chrome martensitique : AISI 420 Équivalents : DIN 17441 WkNr 1.4021 BS 1449-2 420S45
Aciers inoxydables au nickel austénitiques : AISI 302/304 Équivalents : EN 10088 / DIN 17224 WkNr 1.4301 & WkNr 1.4310 BS 1449-2 304S31
Cuivre au béryllium : UNS C17200 Équivalents : DIN 17666 WkNr 2.1248 ISO CuBe2Pb