

PERNOS CON PROPIEDADES DE RESORTE RANURADOS



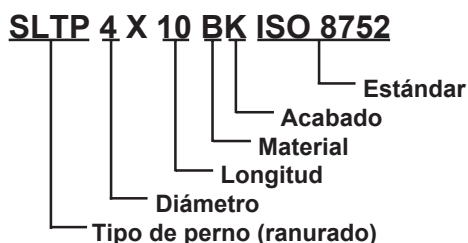
Los pernos resorte ranurados SPIROL® fabricados según ISO 8752 (EN 28752), ASME 18.8.4M Tipo B (Métrico) y ASME B18.8.2 (Pulgadas) están disponibles en stock.

- DIN 1481 es intercambiable con ISO 8752 (EN 28752) excepto en una variación en la tolerancia de longitud.
- El rango ASME 18.8.2 cumple los requisitos de NASM 10971 (anteriormente MIL-P-10971), NASM 16562 (anteriormente 16562), NAS 561, SAE J496 y SAE AS7207 (reemplazó a AMS 7207 y MS 17140-17190).
- Contamos con pernos ranurados ligeros ISO 13337 (DIN 7346) fabricados según pedidos para aplicaciones de volumen.

Las certificaciones ISO/TS 16949:2009 y ISO 9001:2008 son la garantía de una calidad constante.

- ⊙ **Revisión de contratos / Planificación de calidad.** Existe un procedimiento formal para la especificación y aceptación de nuevos ordenes por parte de los departamentos de ventas, fabricación y calidad.
- ⊙ **Control de documentos y diseños.** Todos los diseños, estándares y especificaciones son controladas por el departamento de ingeniería.
- ⊙ **La aprobación SQA de suministradores y proveedores** se mantiene mediante auditorías del sistema de proveedores y la supervisión de los resultados de la calidad del proveedor.
- ⊙ Se llevan **auditorías del sistema** periódicas por parte de auditores independientes, que envían informes por escrito para que la dirección tome las medidas oportunas.
- ⊙ **Calibración y control de instrumentos.** La calibración de todos los instrumentos se lleva a cabo de una manera periódica y se puede hacer un seguimiento hasta los estándares nacionales. Los registros de control están informatizados.
- ⊙ **Se puede realizar un seguimiento de todas las piezas** de cada proceso de fabricación y tratamiento de calor hasta el certificado original de prueba de la materia prima. Cada lote tiene un número de identificación exclusivo en el embalaje, que debe ser conservado e identificado por el cliente en caso de surgir alguna pregunta.
- ⊙ **Controles de manufactura.** Existe una clara identificación del estado del trabajo y de la calidad con recorridos controlados. Se utilizan estudios de capacidad para verificar la capacidad de los procesos y las máquinas. El control de procesos estadísticos se utiliza en todos los procesos mediante datos variables y de atributos; además, hay comprobaciones de auditoría finales de las piezas finalizadas y del stock.
- ⊙ **Partes no conformes.** Estos materiales se separan con la etiqueta "hold" (retener) y se ponen en cuarentena a la espera de la decisión sobre su eliminación. El sistema automatizado de acción correctiva garantiza el control de gestión para dar respuestas rápidas y precisas a las preguntas de los clientes.

DESCRIPCION DE PIEZA



MATERIALES

Acero al carbono: AISI 1070 - 1080 Equivalentes: DIN 17722 WkNr 1.1248 CK75 y WkNr 1.1231 CK67 BS 1449 67CS y 70CS
Acero inoxidable al cromo martensítico: AISI 420 Equivalentes: DIN 17441 WkNr 1.4021 BS 1449-2 420S45
Aceros inoxidables al níquel austeníticos: AISI 302/304 Equivalentes: EN 10088 / DIN 17224 WkNr 1.4301 y WkNr 1.4310 BS 1449-2 304S31
Cobre al berilio: UNS C17200 Equivalentes: DIN 17666 WkNr 2.1248 ISO CuBe2Pb