

Szanowni Państwo.

W związku z pojawiającymi się umknieniami z powodu niezgodnych wymiarów o wąskim polu tolerancji tj. $0.0005'' / 0,0127$ mm proszę o zapoznanie się z poniższymi uwagami.

1. Zgodnie z wytycznymi ASQR-01, dobór odpowiedniego narzędzia pomiarowego do mierzonej charakterystyki powinien się odbywać według wskaźnika dokładności 10:1 (pole tolerancji mierzonej charakterystyki do dokładności narzędzia pomiarowego) chociaż akceptowalny jest też wskaźnik dokładności 4:1 jako minimum. Referencja: ASQR-01 para 8.2.4 - 3).
2. Metoda pomiarowa powinna zapewnić weryfikację zgodności wymagania rysunkowego na całej powierzchni wskazanej przez rysunek. Np. w przypadku wałka stopniowanego i wymaganej średnicy zewnętrznej należy dokonać pomiarów tej średnicy w kilku przekrojach, aby wykryć ewentualne błędy kształtu.
3. Chropowatość powierzchni posiadających pole tolerancji mniejsze niż $0.002'' / 0,05$ mm, **o ile nie określono inaczej na rysunku**, powinno wynosić nie więcej niż 63 mikrocale / 1,6 mikrometry zgodnie z wytycznymi CPW31 tabela 6 – części dla klienta PWC, PWA362 tabela 2 – części dla klienta PWA.
4. W zależności od gabarytów mierzonych części należy je odpowiednio długo utrzymywać w pomieszczeniu o kontrolowanej temperaturze przed pomiarami.
5. W przypadku niepewności wyniku pomiaru będącego na granicy zgodności należy zweryfikować go alternatywną metodą pomiarową w celu uzyskania jednoznacznych wyników.
6. W przypadku wykonywania części z wąskim polem tolerancji dostawca powinien zweryfikować swój proces produkcji i kontroli pod kątem spełniania powyższych wymagań.