

Die von uns eingekauften Verbindungsteile werden in hochautomatisierten Montageanlagen der Automobil- bzw. Zulieferindustrie weiterverarbeitet. Um einen kontinuierlichen und störungsfreien Montageprozess zu realisieren müssen diese Teile einer maschinellen 100%-Prüfung unterzogen werden.

Das Qualitätsziel liegt bei 10 ppm/Merkmal und 30ppm gesamt.

The connecting components purchased by us become processed into our highly automated assembly of automotive industry and automotive supplier industry.

To realize a continuously and safety assembly process the parts must be 100% checked automatically.

The quality objective is 10 ppm/feature and 30 ppm total.

Bitte beachten Sie die Reibwerte gem. der VDA-Richtlinie 235-101 sowie die Prüfung und Dokumentation der Technischen Sauberkeit gem. VDA Bd. 19 und der ISO 16232.

Abweichungen von den nachfolgend genannten Prüfmerkmalen sind eingeschränkt möglich und müssen ausdrücklich schriftlich vereinbart werden. Ansonsten gelten uneingeschränkt für jede Lieferung die nachfolgenden Kriterien:

Please note the friction coefficients in accordance with the VDA directive 235-101 as well as the inspection and the documentation of the technical cleanliness pursuant to VDA Bd. 19 and the ISO 16232.

Discrepancies from the characteristics mentioned below are possible in limited form and have to be expressly agreed in writing.

Otherwise following factors are fully applicable for each delivery:

### Prüfmerkmale bei Schrauben/Schweißschrauben

1. Fremdteile
2. Gesamtlänge
3. Kopfhöhe
4. Gewindelänge
5. Gewindeaußendurchmesser
6. Gewindeinnerdurchmesser (Kern.-Dm.)
7. Gewindesteigung (Steigungswinkel)
8. Risse/Aufplatzungen
9. Höhe der Schweißbuckel (nur bei Schweißschrauben)
10. Schlüsselweite

Es ist zu berücksichtigen, dass die Schrauben bei der 100% Prüfung um 360° gedreht werden müssen.

### Test criteria for screw / sweat screw:

1. Foreign parts
2. Total length
3. Head length
4. Thread length
5. Outer Diameter of the thread
6. Inner Diameter of the thread (core diameter)
7. Thread pitch (pitch angle)
8. Cracks/ruptures
9. Size of welding bulges (only at welding bolts)
10. Width across flats

However it should be noted that the screw has to be rotated during the 100% check by 360°.

### Prüfmerkmale bei Muttern/Schweißmuttern

1. Fremdteile
2. Gewinde vorhanden (ja/nein)
3. Innendurchmesser (Kerndurchmesser)
4. Späne im Gewinde
5. Risse/Aufplatzungen
6. Höhe der Schweißbuckel/-ring (nur bei Schweißmuttern)
7. Konzentrizität/Koaxialität
8. Beschichtung vorhanden ja/nein (nur bei Muttern mit Beschichtung)

Die maschinell geprüften i. O. Teile müssen unmittelbar nach dem Prüfprozess versandfertig verpackt werden. Die Behälter/Kartons dürfen nicht offen gelagert werden damit eine Vermischung mit ungeprüfter Ware bzw. Fremdteilen ausgeschlossen wird.

Die Behälter müssen deutlich als maschinell i. O. geprüfte Ware gekennzeichnet sein. Jeder Lieferung ist das Protokoll der 100% Prüfung mit dokumentierten Ergebnissen beizufügen.

### Test criteria for nuts / weld nuts:

1. Foreign parts
2. Thread existing (yes or no)
3. Inner Diameter (core diameter)
4. Chips in thread
5. Cracks/ruptures
6. Size of welding bulges (only welding bolts)
7. Concentricity/Coaxiality
8. Coat available yes or no (only at nuts with coat).

The mechanical examined all right parts have to be packed for dispatching directly after the test process. The containers/cartons must not be stored open so that a mixing with unchecked goods respectively and foreign parts can be excluded.

The containers must be identified clearly as mechanical all right products checked. To each delivery the protocol of 100 % inspection with the document results must be attached.