

Inspection Report

Report No.: XYSL-140621
 Supplier : XY-GLOBAL

Inspection Date: 25th Jul, 2014
 Inspector: Leo

Inspection only for: PO . XYSL-140621 Item No. XY11WD043	Inspection Result: PASS
---	-----------------------------------

Description	Finished Q'ty	Sample Size	Defect Found	Defects Description	Acceptable Q'ty
XY11WD043	10000PCS	5% inspection	0pcs	No failure	10000pcs

Appearance Inspection :
No failure,
Dimension Inspection:
No failure , below measurement report for reference.
Assembly Test:
No failure
Inspection Summary
The inspection sample plan is 100% inspection.

Digital photo records :



5. Product. 6. The test report

NO	DATE	TIME	TESTER	TEST RESULT	TEST METHOD	TEST EQUIPMENT	TEST ENVIRONMENT	TEST LOCATION	TEST COMMENTS
01	2014.07.25	09:00	Leo	PASS	Visual		23±2℃	XY11WD043	Appearance
02	2014.07.25	09:05	Leo	PASS	Dimension	Caliper	23±2℃	XY11WD043	Dimension
03	2014.07.25	09:10	Leo	PASS	Assembly	Hand	23±2℃	XY11WD043	Assembly
04	2014.07.25	09:15	Leo	PASS	Function	Hand	23±2℃	XY11WD043	Function
05	2014.07.25	09:20	Leo	PASS	Material	Hand	23±2℃	XY11WD043	Material
06	2014.07.25	09:25	Leo	PASS	Surface	Hand	23±2℃	XY11WD043	Surface
07	2014.07.25	09:30	Leo	PASS	Marking	Hand	23±2℃	XY11WD043	Marking
08	2014.07.25	09:35	Leo	PASS	Weight	Hand	23±2℃	XY11WD043	Weight
09	2014.07.25	09:40	Leo	PASS	Volume	Hand	23±2℃	XY11WD043	Volume
10	2014.07.25	09:45	Leo	PASS	Temperature	Hand	23±2℃	XY11WD043	Temperature
11	2014.07.25	09:50	Leo	PASS	Humidity	Hand	23±2℃	XY11WD043	Humidity
12	2014.07.25	09:55	Leo	PASS	Pressure	Hand	23±2℃	XY11WD043	Pressure
13	2014.07.25	10:00	Leo	PASS	Speed	Hand	23±2℃	XY11WD043	Speed
14	2014.07.25	10:05	Leo	PASS	Acceleration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Acceleration
15	2014.07.25	10:10	Leo	PASS	Vibration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Vibration
16	2014.07.25	10:15	Leo	PASS	Shock	Hand	23±2℃	XY11WD043	Shock
17	2014.07.25	10:20	Leo	PASS	Impact	Hand	23±2℃	XY11WD043	Impact
18	2014.07.25	10:25	Leo	PASS	Drop	Hand	23±2℃	XY11WD043	Drop
19	2014.07.25	10:30	Leo	PASS	Stress	Hand	23±2℃	XY11WD043	Stress
20	2014.07.25	10:35	Leo	PASS	Strain	Hand	23±2℃	XY11WD043	Strain
21	2014.07.25	10:40	Leo	PASS	Displacement	Hand	23±2℃	XY11WD043	Displacement
22	2014.07.25	10:45	Leo	PASS	Force	Hand	23±2℃	XY11WD043	Force
23	2014.07.25	10:50	Leo	PASS	Moment	Hand	23±2℃	XY11WD043	Moment
24	2014.07.25	10:55	Leo	PASS	Power	Hand	23±2℃	XY11WD043	Power
25	2014.07.25	11:00	Leo	PASS	Energy	Hand	23±2℃	XY11WD043	Energy
26	2014.07.25	11:05	Leo	PASS	Frequency	Hand	23±2℃	XY11WD043	Frequency
27	2014.07.25	11:10	Leo	PASS	Phase	Hand	23±2℃	XY11WD043	Phase
28	2014.07.25	11:15	Leo	PASS	Amplitude	Hand	23±2℃	XY11WD043	Amplitude
29	2014.07.25	11:20	Leo	PASS	Period	Hand	23±2℃	XY11WD043	Period
30	2014.07.25	11:25	Leo	PASS	Wavelength	Hand	23±2℃	XY11WD043	Wavelength
31	2014.07.25	11:30	Leo	PASS	Velocity	Hand	23±2℃	XY11WD043	Velocity
32	2014.07.25	11:35	Leo	PASS	Acceleration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Acceleration
33	2014.07.25	11:40	Leo	PASS	Displacement	Hand	23±2℃	XY11WD043	Displacement
34	2014.07.25	11:45	Leo	PASS	Force	Hand	23±2℃	XY11WD043	Force
35	2014.07.25	11:50	Leo	PASS	Moment	Hand	23±2℃	XY11WD043	Moment
36	2014.07.25	11:55	Leo	PASS	Power	Hand	23±2℃	XY11WD043	Power
37	2014.07.25	12:00	Leo	PASS	Energy	Hand	23±2℃	XY11WD043	Energy
38	2014.07.25	12:05	Leo	PASS	Frequency	Hand	23±2℃	XY11WD043	Frequency
39	2014.07.25	12:10	Leo	PASS	Phase	Hand	23±2℃	XY11WD043	Phase
40	2014.07.25	12:15	Leo	PASS	Amplitude	Hand	23±2℃	XY11WD043	Amplitude
41	2014.07.25	12:20	Leo	PASS	Period	Hand	23±2℃	XY11WD043	Period
42	2014.07.25	12:25	Leo	PASS	Wavelength	Hand	23±2℃	XY11WD043	Wavelength
43	2014.07.25	12:30	Leo	PASS	Velocity	Hand	23±2℃	XY11WD043	Velocity
44	2014.07.25	12:35	Leo	PASS	Acceleration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Acceleration
45	2014.07.25	12:40	Leo	PASS	Displacement	Hand	23±2℃	XY11WD043	Displacement
46	2014.07.25	12:45	Leo	PASS	Force	Hand	23±2℃	XY11WD043	Force
47	2014.07.25	12:50	Leo	PASS	Moment	Hand	23±2℃	XY11WD043	Moment
48	2014.07.25	12:55	Leo	PASS	Power	Hand	23±2℃	XY11WD043	Power
49	2014.07.25	13:00	Leo	PASS	Energy	Hand	23±2℃	XY11WD043	Energy
50	2014.07.25	13:05	Leo	PASS	Frequency	Hand	23±2℃	XY11WD043	Frequency
51	2014.07.25	13:10	Leo	PASS	Phase	Hand	23±2℃	XY11WD043	Phase
52	2014.07.25	13:15	Leo	PASS	Amplitude	Hand	23±2℃	XY11WD043	Amplitude
53	2014.07.25	13:20	Leo	PASS	Period	Hand	23±2℃	XY11WD043	Period
54	2014.07.25	13:25	Leo	PASS	Wavelength	Hand	23±2℃	XY11WD043	Wavelength
55	2014.07.25	13:30	Leo	PASS	Velocity	Hand	23±2℃	XY11WD043	Velocity
56	2014.07.25	13:35	Leo	PASS	Acceleration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Acceleration
57	2014.07.25	13:40	Leo	PASS	Displacement	Hand	23±2℃	XY11WD043	Displacement
58	2014.07.25	13:45	Leo	PASS	Force	Hand	23±2℃	XY11WD043	Force
59	2014.07.25	13:50	Leo	PASS	Moment	Hand	23±2℃	XY11WD043	Moment
60	2014.07.25	13:55	Leo	PASS	Power	Hand	23±2℃	XY11WD043	Power
61	2014.07.25	14:00	Leo	PASS	Energy	Hand	23±2℃	XY11WD043	Energy
62	2014.07.25	14:05	Leo	PASS	Frequency	Hand	23±2℃	XY11WD043	Frequency
63	2014.07.25	14:10	Leo	PASS	Phase	Hand	23±2℃	XY11WD043	Phase
64	2014.07.25	14:15	Leo	PASS	Amplitude	Hand	23±2℃	XY11WD043	Amplitude
65	2014.07.25	14:20	Leo	PASS	Period	Hand	23±2℃	XY11WD043	Period
66	2014.07.25	14:25	Leo	PASS	Wavelength	Hand	23±2℃	XY11WD043	Wavelength
67	2014.07.25	14:30	Leo	PASS	Velocity	Hand	23±2℃	XY11WD043	Velocity
68	2014.07.25	14:35	Leo	PASS	Acceleration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Acceleration
69	2014.07.25	14:40	Leo	PASS	Displacement	Hand	23±2℃	XY11WD043	Displacement
70	2014.07.25	14:45	Leo	PASS	Force	Hand	23±2℃	XY11WD043	Force
71	2014.07.25	14:50	Leo	PASS	Moment	Hand	23±2℃	XY11WD043	Moment
72	2014.07.25	14:55	Leo	PASS	Power	Hand	23±2℃	XY11WD043	Power
73	2014.07.25	15:00	Leo	PASS	Energy	Hand	23±2℃	XY11WD043	Energy
74	2014.07.25	15:05	Leo	PASS	Frequency	Hand	23±2℃	XY11WD043	Frequency
75	2014.07.25	15:10	Leo	PASS	Phase	Hand	23±2℃	XY11WD043	Phase
76	2014.07.25	15:15	Leo	PASS	Amplitude	Hand	23±2℃	XY11WD043	Amplitude
77	2014.07.25	15:20	Leo	PASS	Period	Hand	23±2℃	XY11WD043	Period
78	2014.07.25	15:25	Leo	PASS	Wavelength	Hand	23±2℃	XY11WD043	Wavelength
79	2014.07.25	15:30	Leo	PASS	Velocity	Hand	23±2℃	XY11WD043	Velocity
80	2014.07.25	15:35	Leo	PASS	Acceleration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Acceleration
81	2014.07.25	15:40	Leo	PASS	Displacement	Hand	23±2℃	XY11WD043	Displacement
82	2014.07.25	15:45	Leo	PASS	Force	Hand	23±2℃	XY11WD043	Force
83	2014.07.25	15:50	Leo	PASS	Moment	Hand	23±2℃	XY11WD043	Moment
84	2014.07.25	15:55	Leo	PASS	Power	Hand	23±2℃	XY11WD043	Power
85	2014.07.25	16:00	Leo	PASS	Energy	Hand	23±2℃	XY11WD043	Energy
86	2014.07.25	16:05	Leo	PASS	Frequency	Hand	23±2℃	XY11WD043	Frequency
87	2014.07.25	16:10	Leo	PASS	Phase	Hand	23±2℃	XY11WD043	Phase
88	2014.07.25	16:15	Leo	PASS	Amplitude	Hand	23±2℃	XY11WD043	Amplitude
89	2014.07.25	16:20	Leo	PASS	Period	Hand	23±2℃	XY11WD043	Period
90	2014.07.25	16:25	Leo	PASS	Wavelength	Hand	23±2℃	XY11WD043	Wavelength
91	2014.07.25	16:30	Leo	PASS	Velocity	Hand	23±2℃	XY11WD043	Velocity
92	2014.07.25	16:35	Leo	PASS	Acceleration	Hand	23±2℃	XY11WD043	Acceleration
93	2014.07.25	16:40	Leo	PASS	Displacement	Hand	23±2℃	XY11WD043	Displacement
94	2014.07.25	16:45	Leo	PASS	Force	Hand	23±2℃	XY11WD043	Force
95	2014.07.25	16:50	Leo	PASS	Moment	Hand	23±2℃	XY11WD043	Moment
96	2014.07.25	16:55	Leo	PASS	Power	Hand	23±2℃	XY11WD043	Power
97	2014.07.25	17:00	Leo	PASS	Energy	Hand	23±2℃	XY11WD043	Energy
98	2014.07.25	17:05	Leo	PASS	Frequency	Hand	23±2℃	XY11WD043	Frequency
99	2014.07.25	17:10	Leo	PASS	Phase	Hand	23±2℃	XY11WD043	Phase
100	2014.07.25	17:15	Leo	PASS	Amplitude	Hand	23±2℃	XY11WD043	Amplitude

Des produits	Zinc meurt Fabricant de coulée, fabrique en fonte d'aluminium, fournisseur de pièces moulées en métal, zinc Pièce de moulage sous pression en alliage, pièce de moulage sous pression en acier au carbone, fonderie en aluminium Pièces de fonderie
Matériaux	Aluminium ADC12, A380 etc.
Dimensions	Selon Au dessin du client
Traitement de surface	Chaleur Traitement, polissage, revêtement en poudre, galvanisé, galvanoplastie, pulvérisation, Et la peinture et ainsi de suite
Emballage	En bois Boîte, ou selon les exigences du client
Équipements de traitement	CNC Centre d'usinage, rectifieuse, fraiseuse, foreuse, Fraiseuse horizontale, chanfrein, machine à couper CNC etc.
Mesurer l'équipement	Dureté Testeur, précision de prise, bloc de jauge, micromètre externe numérique, Micromètre extérieur, étrier numérique, micromètre intérieur, cadran intérieur Indicateur, composez l'étrier de vernier, indicateur de cadran, étrier de vernier de profondeur et donc sur
MOQ	négociable
Précision / Tolérance	+/- 0,01mm
Paiement	T / T 50% de dépôt à l'avance, 50% T / T avant l'expédition, ou d'autres.
Champ d'activité	CNC Usinage centralisé, fabrication en fonte d'aluminium, tournage cnc, meulage, taraudage, Conception et traitement des moisissures, casting, travail mental en feuilles, etc.
Application	Automatisation Machine, dispositif médical, machine industrielle, automobile, appareil électrique, Et d'autres industries, pièces moulées sous pression en aluminium, pièces automobiles
Ports	ShenZhen Chine
Livraison	20-25 jours Après T / T dépôt de 50%
Équipements principaux	métal Fournisseur de pièces moulées
1. Nom: pièces de moulage sous pression en aluminium OEM	
2.Processus: moulage sous pression en aluminium, usinage cnc	
3.Matériel: aluminium ADC12, A380 etc.	
4.Surface: Polissage, revêtement en poudre, anodisé, nickelage, Chromate, etc.	
5.Tolérance: peut atteindre +/- 0.01mm	
6. Contrôle qualité: 100% inspecté	
7. Spécification: serice OEM, strictement par dessin et échantillons	
8. Temps de livraison de l'échantillon: 25-30 jours, par produit.	
9. Application: pièces moulées en aluminium, accessoires miniers, Machines accessorisées, pièces automobiles, etc.	
10. Client: USA, Canada, Austrial, EU etc.	
11. Certification: ISO 9001	
Notre avantage	
1. 10 ans d'expérience avec la certification ISO	
2. Toutes sortes de matériel est disponible	
3. Toutes les allures de finition sureface sont disponibles	
4. Haute qualité avec prix compétitif	
5. Temps de livraison rapide	
6. Exemple disponible	
7. Avoir une expérience d'exportation dans le monde entier	
Nos services	
Échantillon de pièces moulées sous pression en aluminium: peut fournir pour tester	
Emballage des pièces en fonte d'aluminium: emballage standard	
Certification des pièces de moulage sous pression en aluminium: ISO9001	
Qualité des pièces en fonte moulée en aluminium: strictement de qualité contrôle	
Pièces de moulage sous pression en aluminium OEM est bienvenue	
Moulage en aluminium moulé sous pression, moulage sous pression en aluminium moule fournisseur Chine	