

**MACHINE INSPECTION SHEET
MASCHINENPRÜFPROTOKOLL**

MPP

Article number:

0 | 0 | 6 | 1 | 6 | 4 | 7

Art.Nr.:



To be used for machine test procedures according to guideline RL 110001
Anzuwenden bei MASCHINENPRÜFUNGEN nach Richtlinie RL 110001

As manufacturer, we can guarantee that the machine system mentioned below meets the published specifications and that we checked the quality carefully; => all features of the quality requirements are fulfilled!

Als Hersteller garantieren wir, dass das unten genannte Maschinensystem die veröffentlichten Spezifikationen einhält und durch uns sorgfältig geprüft und die Qualität nachgewiesen ist und somit alle Merkmale der Qualitätsanforderung erfüllt!

| 1 Identification / Identifikation (Machine data ; Maschinendaten) | | | | | | |
|--|--|---|--|---|--|--------------------|
| Machine type Maschinen Typ K341 | Serial number Serie Nummer 341.3846 | Manufacturer Hersteller Komax CH | Production Date Montage Datum | Article number Artikelnummer | Dial gauge Messuhr Mitutoyo IDC543-250B | Serial Nr 12092092 |
| 2 Specification / Spezifikation | | | | | | |
| Pneum. pressure Pneum. Druck 5 bar 1) | Measuring force Messkraft 8+/- 1.5N 2) | Resolution Dial gauge Auflösung Messuhr 0.001mm | Cmk reference -value Cmk Soll-Wert: 1.33 | Standard deviation Standardabweichung s 0.0025mm | Measuring accuracy Messgenauigkeit T krit 0.01mm 3) | |
| 3 Test tool / Prüfmittel Dürfen nicht beschädigt sein ! | | | | | | |
| 1. Parallel gauge block 1. Referenz Parallel Endmass 1.000mm +/- 0.2 µm Ident-nr./Ident-Nr. ...184672... | 2. Parallel gauge block 2. Referenz Parallel Endmass 3.000mm +/- 0.2 µm Ident-nr./Ident-Nr. ...180303... | | | | | |
| 4 Test / Prüfung (System and final test ; System- und Endprüfung) | | | | | | |
| A. Height measuring Höhenmessung | Measurement / Messungen | | | Measuring range / Messbereich Soll 1.000 Soll 3.000 | | |
| | 1 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 2 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 3 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 4 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 5 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 6 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 7 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 8 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 9 | | | 1,002 | 3,002 | |
| | 10 | | | 1,002 | 3,002 | |
| Average value / Mittelwert | | | | 1,002 | 3,002 | |
| Standard deviation / Standardabweichung s ≤ 0.0025mm | | | | 0,00000 | 0,00000 | |
| | | | | | OK X | |

| 5 Decision / Entscheid (Responsible inspector of final check ; Verantwortlicher Prüfer der Endprüfung) | | | |
|---|-------------------------|----------------------------|---------------|
| 100% OK <input type="checkbox"/> Punkt 1-4 / points 1-4 | | | |
| Inspector/ Prüfer: Viktor Pilipenko | Dept./ Abt.: Technik | Date/ Datum: 09.01.2024 | Sign./ Visum: |

- 1) Bei einem auf der Crimpmaschine eingestellten Druck von
- 2) Am Druck 1) darf nichts verändert werden
- 3) Amboss und Messeinsatz dürfen nicht beschädigt sein