

Qualitätsregelkarte F3

Artikel - Nummer: _____

BA: _____

Maschinen Nummer:	Werkzeug Nummer:	Kontakt Nummer:	Querschnitt mm ²	Abzugswert		Einrichter	Prüfung nach 50 Stück	Prüfung nach 100 Stück	Endprüfung Letztteilprüfung
AM03 WKZ 601/01	D-SUB Kontakte			ist 1	ist 2	Name	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert
AM03 WKZ 602/01	D-SUB Kontakte					Name	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert
KM 3011 WKZ 603/01	1110-5843-KS					Name	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert
	1110-5844-KS					Name	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert
KM 3011 WKZ 604/01	1110-5845-KMI					Name	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert
	1201-5622 KS					Name	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert	Name / Abzugswert

Auszugskraft von Crimpverbindungen Nach DIN EN 60352-2 / Fa. Siemens

<ul style="list-style-type: none"> Für abweichende Leiterquerschnitte ist die jeweils kleinere Ausziehungskraft maßgebend. Crimpverbindungen mit mehr als einem Leiter in einer Crimphülse: <p>Wenn zwei oder mehr Leiter mit unterschiedlichen Leiterquerschnitten gecrimpt werden, werden die Ausziehungskräfte mit dem größten dieser Leiterquerschnitte in Übereinstimmung mit den Anforderungen für diesen Leiterquerschnitt durchgeführt.</p>	Leiterquerschnitt AWG	Zugfestigkeit	Leiterquerschnitt AWG	Zugfestigkeit
	mm ²	Nm	mm ²	Nm
	0,14	18	1,50	150
	0,22	28	2,10	200
	0,25	32	2,50	230
	0,32	40	3,30	275
	0,50	60	4,00	310
	0,75	85	5,30	355
	0,82	90	6,00	360
	1,00	108	8,40	370
	1,30	135	10,00	380

Dokument Nr.: F-QM-16

Index: B

Dokument Bez.: Qualitätsregelkarte F3

Erstellt: S.Kandorfer

Datum: 11.06.2014

