

Prüfprotokoll Crimpwerkzeuge

Zangennummer : EZ

Zangennummer : EC

Zangentyp /Nr.

Matrizen-Positionierernummer:

Zugprüfmaschine MAV PT PTS

Meßmittel/ Kalibriert bis : 12.2011

Sonstige Crimpverbindungen :

Steckverbinder, gerollte oder gedrehte Ausführung

Offene, geschlossene oder vorisolierte Crimphülsen

Zugprüfung nach DIN 60352-2, siehe Tabelle, Stand Oktober 2002

Leiterquerschnitt / mm ²	0,2	0,5	1,0	1,5	2,5	4,0	6,0
offene und geschlossene Crimphülse Zugfestigkeit in N (ca.)	28	60	108	150	230	310	360

PRÜFDATUM:	Materialnummer Kontakt	Kontakt für den Querschnitt in mm ²	Sollwert in N	Istwert1 in N	Istwert2 in N	Istwert3 in N	Querschnitt der Leitung	Materialnummer Leitung
03.05.2011	55303106	1,5	150	317,0	325,0	320,0	1,5	56002832
03.05.2011	55303114	2,5	230	>525	>525	>525	2,5	56002241
03.05.2011	55303136	4-6	310	>525	>525	>525	4	56002305

Die Prüfung wurde BESTANDEN

☒

Die Prüfung wurde nicht BESTANDEN

☐

Datum:

NÄCHSTE PRÜFUNG:

Unterschrift Prüfer:

Mechel Ochana

	Datum:	Version:	Name
Erstellt:	05.10.2007	1.0	Behnke
Geprüft:	08.10.2007	1.0	Meiswinkel
Freigegeben:	10.10.2007	1.0	Rott

Prüfprotokoll für manuelle Crimpwerkzeuge

Werkzeugnummer: WKZ

Zangennummer : EZ

EC

Zangentyp /Nr.

Matritzen-Positionierernummer:

Zugprüfmaschine: Meßmittel/ Kalibriert bis :

Sonstige Crimpverbindungen :

Steckverbinder, gerollte oder gedrehte Ausführung

Offene, geschlossene oder vorisolierte Crimphülsen

Zugprüfung nach DIN 60352-2, siehe Formblatt F-F3-10

Leiterquerschnitt / mm ²	0,2	0,5	1,0	1,5	2,5	4,0	6,0
offene und geschlossene Crimphülse Zugfestigkeit in N (ca.)	28	60	108	150	230	310	360

PRÜFDATUM:	Materialnummer Kontakt	Kontakt für den Querschnitt in mm ²	Abzugswerte				Querschnitt der Leitung	Materialnummer Leitung
			Sollwert in N	Istwert1 in N	Istwert2 in N	Istwert3 in N		

Sichtprüfung durchgeführt

Funktionsprüfung durchgeführt

Die Prüfung wurde bestanden

Die Prüfung wurde nicht bestanden

PRÜFDATUM:

NÄCHSTE PRÜFUNG:

Name Prüfer:

Datum, Unterschrift

*Dieses Formblatt ersetzt die beiden Formulare
Prüfprotokoll Crimpwerkzeuge (APS SCM P, Meiswinkel) vom 05.10.2007 und
Prüfprotokoll für Aderendhülsenzangen (EC PR2, Behnke/Meiswinkel) vom 05.10.2007*

Prüfprotokoll für Aderendhülsenzange

Werkzeugnummer:

WKZ

Zangennummer :

EZ

EC

Zangentyp /Nr.

Matritzen-Positionierernummer:

Zugprüfmaschine:

Alluris FMT-W 40K1

Meßmittel/ Kalibriert bis :

11/2019

Zugprüfung nach EN 60999-1, siehe Formblatt F-QM-24-E

Leiterquerschnitt / mm ²	0,33	1,0	1,5	2,5	4,0	6,0	10,0
Aderendhülse Rohrform Mit und ohne Kunststoffkragen Zugfestigkeit in N (ca.)	15	35	40	50	60	80	90

PRÜFDATUM:	Materialnummer Kontakt	Kontakt für den Querschnitt in mm ²	Abzugswerte				Querschnitt der Leitung	Materialnummer
			Sollwert in N	Istwert1 in N	Istwert2 in N	Istwert3 in N		

Sichtprüfung durchgeführt

Funktionsprüfung durchgeführt

Die Prüfung wurde bestanden

Die Prüfung wurde nicht bestanden

PRÜFDATUM:

NÄCHSTE PRÜFUNG:

Name Prüfer:

Datum, Unterschrift

12

--

25,0
135

Leitung

--

--

--

--