

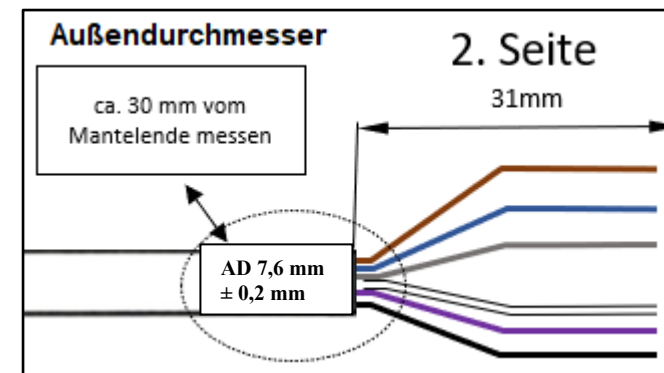
Artikel-Nr.:	BA-Nr.:	Name:	Maschinen-Nr.:
--------------	---------	-------	----------------

Prüfintervall	Sollmaß [mm]	Erstteil-Prüfung	Prüfung nach 10 Stück	Prüfung nach 20 Stück	Prüfung nach 30 Stück	Prüfung nach 40 Stück	Prüfung nach 50 Stück	Prüfung nach 60 Stück	Prüfung nach 70 Stück	Prüfung nach 80 Stück	Prüfung nach 90 Stück
Gesamtlänge *											
Abmantellänge Seite 1 *											
Abmantellänge Seite 2 *											
Druck Seite 1 **											
Druck Seite 2 **											
Keine Litzen beschädigt**											
Außendurchmesser ** (7,6 mm ± 0,2 mm)											
Prüfintervall	Prüfung nach 100 Stück	Prüfung nach 110 Stück	Prüfung nach 120 Stück	Prüfung nach 130 Stück	Prüfung nach 140 Stück	Prüfung nach 150 Stück	Prüfung nach 160 Stück	Prüfung nach 170 Stück	Prüfung nach 180 Stück	Prüfung nach 190 Stück	Prüfung nach 200 Stück
Gesamtlänge *											
Abmantellänge Seite 1 *											
Abmantellänge Seite 2 *											
Druck Seite 1 **											
Druck Seite 2 **											
Keine Litzen beschädigt**											
Außendurchmesser ** (7,6 mm ± 0,2 mm)											

* Maße eintragen ** Abzeichnen

- Nach jedem Chargenwechsel ist für die beiden Prüfpunkte „Keine Litzen beschädigt“ und „Außendurchmesser“ eine erneute Erstteilprüfung durchzuführen
- Bei Stückzahlen von über 200 Stück eine weitere Qualitätsregelkarte ausfüllen und die Stückzahl händisch korrigieren
- Gemessen werden muss die Gesamtlänge nur bis zu einer maximalen Länge von 15 Metern
- Sofern nicht anderweitig vorgegeben, gelten folgende Toleranzen aus der Tabelle

Länge [mm]	Toleranz [mm]
≤ 100-500	± 5
> 500-1.000	± 10
> 1.000-2.000	± 25
> 2.000-5.000	± 50
> 5.000-10.000	± 100
> 10.000-15.000	± 150



Datum, Unterschrift