

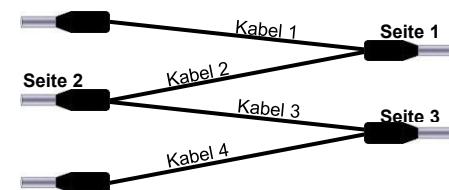
Qualitätsregelkarte

Halbautomat, Zangencreimpung
Doppelanschlag / Ketten

Artikel-Nr.:		BA-Nr.:			
Seite 1 (siehe Abbildung)	Artikel-Nr. Kontakt:	Pos.-Nr. und Querschnitt Kabel 1: (siehe Abbildung)	Pos.-Nr. und Querschnitt Kabel 2: (siehe Abbildung)	Werkzeug-Nr.:	Maschinen-Nr.:
Seite 2 (siehe Abbildung)	Artikel-Nr. Kontakt:	Pos.-Nr. und Querschnitt Kabel 2: (siehe Abbildung)	Pos.-Nr. und Querschnitt Kabel 3: (siehe Abbildung)	Werkzeug-Nr.:	Maschinen-Nr.:
Seite 3 (siehe Abbildung)	Artikel-Nr. Kontakt:	Pos.-Nr. und Querschnitt Kabel 3: (siehe Abbildung)	Pos.-Nr. und Querschnitt Kabel 4: (siehe Abbildung)	Werkzeug-Nr.:	Maschinen-Nr.:

	Sollwert	Erstteilprüfung (Einrichter)		Prüfung nach 10 Stück (Werker)	Letzttteilprüfung (Werker)	Erstteilprüfung bei Chargenwechsel (Werker)	Erstteilprüfung bei Chargenwechsel (Werker)	Erstteilprüfung bei Chargenwechsel (Werker)
Seite 1:								
Crimphöhe [mm]								
Auszugskraft [N]								
Seite 2:								
Crimphöhe [mm]								
Auszugskraft [N]								
Seite 3:								
Crimphöhe [mm]								
Auszugskraft [N]								
Sichtkontrollen durchgeführt (abzeichnen)								

- Bei längeren Ketten weitere Regelkarte ausfüllen.
- Nach jedem Chargenwechsel der Kontakte ist eine erneute Erstteilprüfung durchzuführen.
- Bei Aufträgen, bei denen mehr als 4 unterschiedliche Chargen benötigt werden, eine weitere Regelkarte ausfüllen.



Name, Datum, Unterschrift (Einrichter)

Name, Datum, Unterschrift (Werker)