

**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 341.3798	Manufacturer Hersteller Komax CH	Production Date Montage Datum	Article number Artikelnummer	Dial gauge Messuhr Mitutoyo IDC543-250B	Serial Nr 12094855				
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					
	1				Soll 1.000	Soll 3.000				
	2				1,002	3,001				
	3				1,002	3,002				
	4				1,001	3,001				
	5				1,001	3,001				
	6				1,001	3,001				
	7				1,001	3,002				
	8				1,001	3,002				
	9				1,001	3,001				
	10				1,001	3,001				
Average value / Mittelwert					1,001	3,001				
Standard deviation / Standardabweichung s ≤ 0.0025mm					0,00048	0,00048				
						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