

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	Serial number Serie Nummer	Manufacturer Hersteller	Production Date Montage Datum	Article number Artikelnummer	Dial gauge Messuhr Mitutoyo IDC543-250B Serial Nr 12092092
K341	341.3846	Komax CH			

2 Specification / Spezifikation					
Pneum. pressure Pneum. Druck	Measuring force Messkraft	Resolution Dial gauge Auflösung Messuhr	Cmk reference -value Cmk Soll-Wert:	Standard deviation Standardabweichung s	Measuring accuracy Messgenauigkeit T krit
5 bar 1)	8+/- 1.5N 2)	0.001mm	1.33	0.0025mm	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	
		Soll 1.000	Soll 3.000
	1	1,002	3,002
	2	1,002	3,002
	3	1,002	3,002
	4	1,002	3,002
	5	1,002	3,002
	6	1,002	3,002
	7	1,002	3,002
	8	1,002	3,002
	9	1,002	3,002
	10	1,002	3,002
	Average value / Mittelwert	1,002	3,002
	Standard deviation / Standardabweichung s ≤ 0.0025mm	0,00000	0,00000
		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