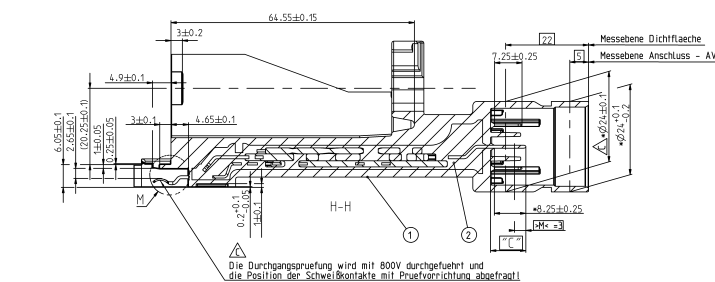
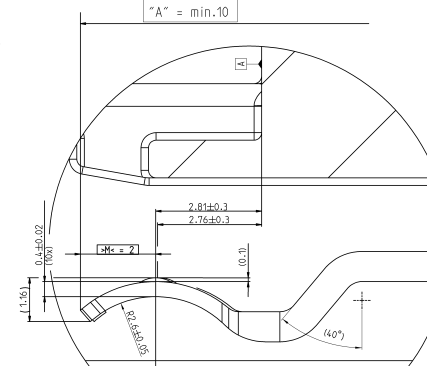
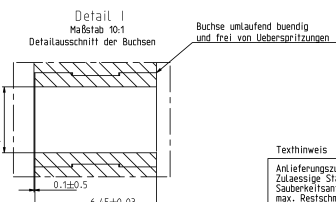
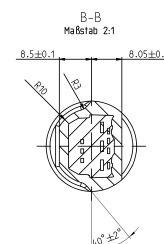
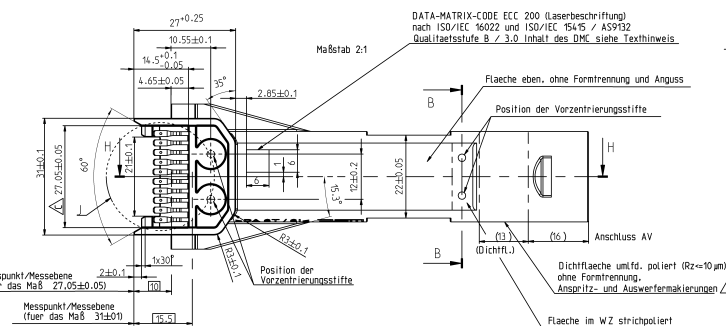
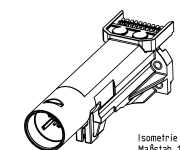
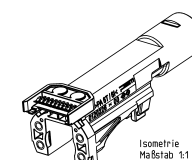
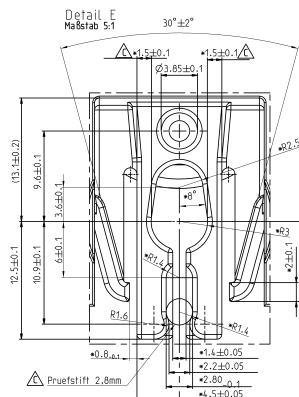
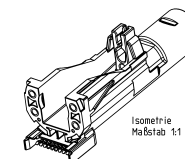




Von stefan.schach , 10:20, 10.01.2014



<p>Frontview2</p>	<p> Die Überprüfung der Schweißkontaktkonturen in X und Y erfolgt über Messkamera am EOL</p>
<p>Überflächenbeschichtung Bereich "A"</p>	<p>Überflächenbeschichtung Bereich "C"</p>
<p> Oberfläche Cu:Cu₂O-1,0-2 / Sn 0,5 -1,0 / matt Schichtdicke ohne Oberfläche zulässig Folgende Fertigungsanforderung ist zwingend einzuhalten: 1. Stanzen des Stanzstiftes und Prägen der Schweißmasse (Rz 6,0 - Kuempel 2. Aufbringen der Oberflächenbeschichtung 3. Bleigen der 40°-Stufe und Verzinken der Stanzstifte </p>	<p> Oberfläche Ag bei Grenztemperaturen (T_{GO}) Cu:Cu₂O 1 Agk bis 6 d/Ag für stark vibrationsbelastete Kontaktierungen) Oberflächenrauheit Ra 0,4 Cu₂O 1 Unterkerfung mit 0,1 mm gl. - platenzen (auf Kontaktstanzstift) Passivierung d. Passivierung mit Thiolen für Anlaufschutz des Silbers </p>

<div> <div></div> <div>Technischeis</div> </div>	
<div> <div></div> <div> Anlieferungszustand: silikonfrei Zulässige Stanzflüssigkeiten: Metcon 603 Sauberkeitsanforderung nach ISO16023 max. Restschmelztemperatur: 210 Grad Celsius CTC = $N = 1000 / (G \cdot \sqrt{H/400}) \cdot 400$ Größter metallisch geladener Körper X = 800um Änderungen am Herstellprozess sind freigeigbar! Zusätzliche Anforderungen nach Prüfzettel 1019498-94 Die (keine Spezifikation dient jedoch zur Information und ist nicht verbindlich für den Lieferanten des Bauteils) Bauteilfläche ist vom VMDI zu reinigen. Gest. Nr. BWK 95906-7-1 P.623 </div> </div>	<div> <div></div> <div> Kadernummer bei VMDI 5.500.5001 Materialien und Herstellverfahren nach Zeichn. 2000/53/65 Unbenutzte Rollen R0.2 - R0.5 Prüfzettelgenormie nach Zeichnung 1000/38/6 und 1000/956-57 (Vorstanzverfahren) Steckerkanissen-ÄV gemessens BWK 7.594.145 passendes Lagerschulter: BWK 7.576.219 </div> </div>
<div> <div></div> <div> Inhalt des DMC: ÄZE-Nr/Jahr und Tag in Jahr/ Fortlaufende 5-stellige Nr wobei erste Zahl immer in 9. ist. 9 steht für psn psn </div> </div>	
<div> <div></div> <div> Die A-Maße an der Haltekanissen müssen mit nominellen 2.8 Prüfmaßstäben gemessens werden M = Messpunkte für Oberflächeneigenschaften </div> </div>	
<div> <div></div> <div> Mit  gekennzeichnete Maße dienen als Nachsichterfähigkeitenachweise </div> </div>	

Soweit nicht anders angegeben:
Alle Schriften nach DIN 1451-H3,0 H0,2
auswechselbar, außer Nest- und Quadranten-Nr.

Die Kennzeichnung des Werkzeugzustandes ist nach jeder Werkzeugkorrektur bzw. -reparatur in alphabetischer Reihenfolge zu erhöhen und bei Werkzeugänderung (Teile-Index wechselt) wieder auf "A" zu setzen.
Im Meßbericht ist der Werkzeugzustand zu dokumentieren!

[illegible]