



## Homologation von Schraubwerkzeugen

Typ: TB-P-L-6

Arbeitsbereich: 1,50 bis 6,50 N·m ( $M_{nenn}$ )

HS-Technik GmbH  
Winkel-  
Abschalt-schrauber

### erreichte $C_m$ - $C_{mk}$ Werte

Werkzeug	SerienNr.	Testdaten	30%		80%		100%			
			30 °±5°	360 °±15°	30 °±5°	360 °±15°	30 °±5°	360 °±15°		
TB-P-L-6		Prüfdrehmoment ( $M_{soll}$ ) ±10%	<b>3,00 N·m</b>		<b>5,50 N·m</b>		<b>6,50 N·m</b>			
		Drehwinkelstartmoment ( $M_{\alpha 0}$ )	1,500 N·m		2,750 N·m		3,250 N·m			
		Oberer Toleranzgrenze ( $T_o / M_{max}$ )	3,300 N·m		6,050 N·m		7,150 N·m			
		Unterer Toleranzgrenze ( $T_u / M_{min}$ )	2,700 N·m		4,950 N·m		5,850 N·m			
		Drehzahl 1.Stufe	600 U/min							
		Drehzahl Endanzug	540 U/min							
	17130009	Mittelwert Drehmoment (Xquer)	<b>3,009 N·m</b>	<b>3,001 N·m</b>	<b>5,489 N·m</b>	<b>5,461 N·m</b>	<b>6,469 N·m</b>	<b>6,522 N·m</b>		
		Standardabweichung (s)	0,0220	0,0140	0,0340	0,0323	0,0428	0,0271		
		Streuung (R) (99,73%)	0,098	0,059	0,155	0,146	0,180	0,107		
		N·m / Umdrehung (N·m/°)	18,054	1,501	32,934	2,731	38,814	3,261		
		$C_m$	4,5520	7,1540	5,3860	5,6760	5,0630	8,0050		
		$C_{mk}$	4,4180	7,1420	5,2790	5,2700	4,8240	7,7290		
	17130016	Mittelwert Drehmoment (Xquer)	<b>3,006 N·m</b>	<b>3,018 N·m</b>	<b>5,540 N·m</b>	<b>5,481 N·m</b>	<b>6,540 N·m</b>	<b>6,489 N·m</b>		
		Standardabweichung (s)	0,0285	0,0107	0,0280	0,0185	0,0318	0,0312		
		Streuung (R) (99,73%)	0,142	0,050	0,115	0,096	0,126	0,138		
		N·m / Umdrehung (N·m/°)	18,036	1,509	33,240	2,741	39,240	3,245		
		$C_m$	3,5080	9,3630	6,5590	9,8990	6,8210	6,9500		
		$C_{mk}$	3,4350	8,8090	6,0760	9,5520	6,4060	6,8280		
	17130019	Mittelwert Drehmoment (Xquer)	<b>2,986 N·m</b>	<b>3,013 N·m</b>	<b>5,503 N·m</b>	<b>5,491 N·m</b>	<b>6,516 N·m</b>	<b>6,536 N·m</b>		
		Standardabweichung (s)	0,0247	0,0159	0,0413	0,0324	0,0323	0,0281		
		Streuung (R) (99,73%)	0,109	0,073	0,192	0,132	0,142	0,109		
N·m / Umdrehung (N·m/°)		17,916	1,507	33,018	2,746	39,096	3,268			
$C_m$		4,0520	6,2780	4,4380	5,6640	6,7090	7,7220			
$C_{mk}$		3,8570	6,0060	4,4100	5,5740	6,5470	7,2970			

Min $C_m/C_{mk}$	$C_m$	3,5080	6,2780	4,4380	5,6640	5,0630	6,9500
	$C_{mk}$	3,4350	6,0060	4,4100	5,2700	4,8240	6,8280
Soll:	≥ 2,00	Fähigkeitsindex :		$C_m$	3,508	i.O.	
Soll:	≥ 1,67	Fähigkeitsindex :		$C_{mk}$	3,435	i.O.	

Alle Prüfungen werden gemäß Richtlinien VDI/VDE 2647 - 02-2013 und VDI/VDE 2645 Blatt 2 - 09-2014 durchgeführt.



## Homologation von Schraubwerkzeugen

ANLAGE 1

Datum 06.05.17

Seite 1 von 1

### Prüfblatt Nr. 1a

#### Allgemeine Technische Daten

<b>Hersteller</b>	HS-Technik GmbH	<b>Maschinenart</b>	Abschalterschrauber	
<b>Modell</b>	TB-P-L-6	<b>Seriennummer</b>	17130009 17130016 17130019	
<b>Drehmoment - Bereich von</b>	<b>1,5 N·m</b>	<b>bis</b>	<b>6,5 N·m</b>	
Elektrowerkzeug	Ja	Betriebsspannung	18,0	Volt
Gewicht			1,15	kg
Abtrieb			1/4"-Hex	
maximale Drehzahl Leerlauf erste Stufe			600	U/min.
maximale Drehzahl Leerlauf letzte Stufe			540	U/min.
minimale Drehzahl im Leerlauf letzte Stufe			50	U/min.
Lautstärke im Leerlauf bei maximaler Drehzahl			71	dB(A)
Messraumtemperatur	± 2°C		20	° C
Temperatur bei Elektrowerkzeugen		am Winkelkopf	0	° C
Temperatur nach je 100 Messungen		am E-Motor	29	° C
bei max. Md		am Handgriff	23	° C
Standzeit des Akkus bei Akkuschauber				
bei max. Md	360° Weich		1.914	Stück
	30° Hart		3.021	Stück
Schraubverfahren	Stromabschaltung		Ja	
	Md-Steuerung		Ja	
	Md/Winkel-Steuerung		-	
	Winkel/Md-Steuerung			
	Streckgrenz-Steuerung			
	Vorspannkraft-Steuerung			
Optionen	Einschraubüberwachung		Ja	
	Pulsen			
	Anziehen/Lösen - Anziehen		Ja	
	Schneidschraubüberwachung			
	Linksanzug		Ja	
	Sonstige Verfahren:			
Drehwinkelauflösung	0,25° Grad			
Md-Genauigkeit	± 5,0 %			
Meßmittelfähigkeitsnachweis	MGFU-V-47998		Datum:	2.11.2016

# Kalibrierschein nach VDI/VDE 2646

Calibration certificate according to VDI/VDE 2646

Kalibrierlaboratorium für die Messgröße Drehmoment und Drehwinkel  
Calibration laboratory for the measuring value torque and angle

# SCHATZ®

A Kistler Group Company

Nr./No. : V-47997

Gegenstand: **Drehmomentaufnehmer mit Messgerät**  
Object **torque transducer with measuring box**

Sensor / Sensor :

Mod.Nr / Mod.No: **30135004**  
Artikelnr. / Art.No: **30135004**  
Nennwert / Nom.value. : **10 N·m**  
Serien-Nr. / Serial number : **1030151**  
Hersteller / Manufacturer: **Schatz GmbH, 42897 Remscheid**

Messgerät / Measuring box :

Mod.Nr / Mod.No: **5413-5392/304WA**  
Artikelnr. / Art.No: **10000014**  
Serien-Nr. / Serial number : **1014437**  
Hersteller / Manufacturer: **Schatz GmbH, 42897 Remscheid**

Auftraggeber: **HS-Technik GmbH**  
Customer

**Im Martelacker 12**  
**79588 Efringen-Kirchen**

Auftragsnummer: **kostenl. Garantieleistung**  
Order No. **vom/from 2016-10-06**

Anzahl der Seiten des Kalibrierscheines: **2**  
Number of pages of the certificate

Datum der Kalibrierung: **2016-11-02**  
Date of calibration

Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung des ausstellenden Kalibrierlaboratoriums.

Kalibrierscheine ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit.

*This calibration certificate may not be reproduced other than in full text except with the permission of the issuing laboratory.*

*Calibration certificates without signature and seal are not valid.*

*This Calibration Certificate is based on the german language. In case of doubt only the german version is valid.*

Dieser Kalibrierschein dokumentiert die Ergebnisse aus der Ermittlung des Zusammenhangs zwischen den angezeigten Werten dieses Messgerätes bzw. dieser Messeinrichtung und den zugehörigen, durch Normale festgelegten Werten der Messgröße Drehmoment unter vorgegebenen Bedingungen.

Die verwendeten Normale sind rückgeführt auf das DAkS-Laboratorium der SCHATZ GmbH, welches nach DIN EN ISO/IEC 17025 arbeitet.

Das angewandte Kalibrierverfahren ist validiert.

Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Kalibrierung ist der Benutzer verantwortlich.

*This calibration document proves the result from the determination of the coherence between displayed values of this measuring instrument resp. device and corresponding torque values, that have been fixed by comparison standards under given conditions.*

*The comparison standards applied are traceable to the DAkS laboratory of SCHATZ GmbH which works according to DIN EN ISO/IEC 17025.*

*The applied calibration procedure is validated.*

*The user is obliged to have the object re-calibrated at appropriate intervals.*



Stempel  
Seal

Datum  
Date

2016-11-07

Leiter des Kalibrierlaboratoriums  
Head of the calibration laboratory

Dr. rer. nat. Ludwig Freise

Telefon-Durchwahl/Telephon extension

02191/698-0

Bearbeiter  
Person responsible

B. Srenker

Telefax

02191/60023

Postanschrift/Mail address

**SCHATZ GmbH**

Kalibrierlaboratorium

Kölner Str. 71

42897 Remscheid

**1 Kalibriereinrichtung / Calibration Unit:**

Bezugsnormal / Reference Standard: 1010076  
Messunsicherheit / Uncertainty of Measurement: 1,00 %

**2 Kalibrieranordnung / Calibration Mounting:**

Einbaulage / Mounting Position: vertikal / vertical  
Einbauteile / Mounting Parts: 1/4"

**3 Umgebungsbedingungen / conditions:** 22,0 °C

**4 Kalibrierverfahren / calibration procedure:** in Stufen nach VDI/VDE 2646 / Stepwise according VDI/VDE 2646

**5.1 Kalibrierergebnis für das Rechtsdrehmoment / Calibration result for clockwise torque:**

		$b = 0,001 \text{ N}\cdot\text{m}^2$			$f_0 = 0,001 \text{ N}\cdot\text{m}$			
Drehmoment torque	Signal signal	$b'$ (M <sub>K</sub> )	$h$ (M <sub>K</sub> )	$f_a$ (M <sub>K</sub> )	$W_{KE}$ (M <sub>K</sub> )	$W_{MG}$ (M <sub>K</sub> )		
N·m	N·m	N·m	N·m	N·m	%	%		
0	0,001	0,002	↗					
2	1,998	2,003	2,001	0,003	0,005	-0,001	1,00	1,05
4	3,997	4,003	3,999	0,002	0,006	-0,002	1,00	1,02
6	5,998	6,005	6,002	0,004	0,007	0,000	1,00	1,01
8	7,998	8,004	8,001	0,003	0,006	-0,001	1,00	1,00
10	9,997	↘	10,002	0,005		0,000	1,00	1,00

**5.2 Kalibrierergebnis für das Linksdrehmoment / Calibration result for counterclockwise torque:**

		$b =$			$f_0 =$		
Drehmoment torque	Signal signal	$b'$ (M <sub>K</sub> )	$h$ (M <sub>K</sub> )	$f_a$ (M <sub>K</sub> )	$W_{KE}$ (M <sub>K</sub> )	$W_{MG}$ (M <sub>K</sub> )	
N·m	N·m	N·m	N·m	N·m	%	%	

**6 Bemerkungen / Remarks:**

Verwendeter Justierwert rechts / used Adjustment Value right: 9,57 N·m  
Eingebaut in / Built in; Mod.-Nr.: 5413-4821/10 S/N: 1030149

<sup>1</sup> Der Justierwert (ehemals Kalibrierwert) ist das mechanische Äquivalent einer Verstimmung der DMS-Brücke, erzeugt durch das Parallelschalten eines Präzisionswiderstandes von:

The Adjustment Value (Calibration Value) is mechanically equivalent to a detuning of the strain gage bridge, generated by the parallel connection of a precision resistor of:

40,000 kΩ ± 0,1%

<sup>2</sup> Das ausgewiesene Ergebnis beinhaltet den Beitrag des aus den Messungen ermittelten Kennwertes  $b$  und ist im Sinne der Richtlinie VDI/VDE 2646 vollständig.

The calculated uncertainty of measurement is based on the measured value of  $b$  and is complete in the sense of VDI/VDE 2646.

# Messgerätefähigkeitsuntersuchung

## Measurement Capability Test

Kalibrierlaboratorium für die Messgröße Drehmoment und Drehwinkel  
Calibration laboratory for the measuring value torque and angle

# SCHATZ®

A Kistler Group Company

Nr./No. : V-47998

Gegenstand: **Drehmomentaufnehmer mit Messgerät**  
Object **torque transducer with measuring box**

Sensor / Sensor :

Mod.Nr / Mod.No: **30135004**  
Artikelnr. / Art.No: **30135004**  
Nennwert / Nom.value. : **10 N-m**  
Serien-Nr. / Serial number: **1030151**  
Hersteller / Manufacturer: **Schatz GmbH, 42897 Remscheid**

Messgerät / Measuring box :

Mod.Nr / Mod.No: **5413-5392/304WA**  
Artikelnr. / Art.No: **10000014**  
Serien-Nr. / Serial number: **1014437**  
Hersteller / Manufacturer: **Schatz GmbH, 42897 Remscheid**

Auftraggeber: **HS-Technik GmbH**  
Customer

**Im Martelacker 12  
79588 Efringen-Kirchen**

Auftragsnummer: **kostenl. Garantieleistung**  
Order No. **vom/from 2016-10-06**

Anzahl der Seiten des Kalibrierscheines: **2**  
Number of pages of the certificate



Datum der Kalibrierung: **2016-11-02**  
Date of calibration

Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung des ausstellenden Kalibrierlaboratoriums.  
Kalibrierscheine ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit.  
*This calibration certificate may not be reproduced other than in full text except with the permission of the issuing laboratory.  
Calibration certificates without signature and seal are not valid.  
This Calibration Certificate is based on the german language. In case of doubt only the german version is valid.*

Dieser Kalibrierschein dokumentiert die Ergebnisse aus der Ermittlung des Zusammenhangs zwischen den angezeigten Werten dieses Messgerätes bzw. dieser Messeinrichtung und den zugehörigen, durch Normale festgelegten Werten der Messgröße Drehmoment unter vorgegebenen Bedingungen. Die verwendeten Normale sind rückgeführt auf das DAkkS-Laboratorium der SCHATZ GmbH, welches nach DIN EN ISO/IEC 17025 arbeitet. Das angewandte Kalibrierverfahren ist validiert. Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Kalibrierung ist der Benutzer verantwortlich.

*This calibration document proves the result from the determination of the coherence between displayed values of this measuring instrument resp. device and corresponding torque values, that have been fixed by comparison standards under given conditions.  
The comparison standards applied are traceable to the DAkkS laboratory of SCHATZ GmbH which works according to DIN EN ISO/IEC 17025.  
The applied calibration procedure is validated.  
The user is obliged to have the object re-calibrated at appropriate intervals.*



Stempel Seal	Datum Date	Leiter des Kalibrierlaboratoriums Head of the calibration laboratory	Bearbeiter Person responsible
	<b>2016-11-07</b>	 Dr. rer. nat. Ludwig Freise	 B. Srenker
Postanschrift/Mail address		Telefon-Durchwahl/Telephon extension	Telefax
<b>SCHATZ GmbH</b> Kalibrierlaboratorium Kölner Str. 71 42897 Remscheid		02191/698-0	02191/60023

**1 Kalibriereinrichtung / Calibration Unit:**

Bezugsnormal / Reference Standard: 1010076  
 Messunsicherheit / Uncertainty of Measurement: 1,00 %

**2 Kalibrieranordnung / Calibration Mounting:**

Einbaulage / Mounting Position: vertikal / vertical  
 Einbauteile / Mounting Parts: 1/4"

**3 Kalibriertemperatur / Temperature:**

22,0 °C

**4 Kalibrierverfahren / calibration procedure:**

Messgerätfähigkeitsuntersuchung  
 Measurement Capability Test

**5 Kalibrierergebnis für das Rechtsdrehmoment /**

**Calibration result for clockwise torque:**

Justierwert / Adjustment Value: 9,57 N·m

**Messergebnisse in N·m**

Messwerte ca. 20% v.E.	Sollwert	Messwerte ca. 60% v.E.	Sollwert	Messwerte 100%	Sollwert
	2,000		6,000		10,000
0°	1,997		5,996		9,997
	1,997		5,997		9,999
	1,999		6,001		9,999
	1,999		6,001		9,999
	2,002		6,003		10,002
90°	1,996		5,998		9,996
	1,996		5,998		9,997
	1,999		6,002		9,997
	2,002		6,003		10,001
	2,003		6,003		10,003
180°	1,996		5,997		9,996
	1,998		6,001		9,998
	1,998		6,001		9,998
	1,998		6,003		10,002
	2,002		6,004		10,003
270°	1,997		5,997		9,996
	1,999		6,002		9,999
	1,999		6,003		9,999
	2,002		6,003		10,002
	2,004		6,003		10,004
Mittelwert (x-quer)	1,999		6,001		9,999
Standardabweichung (s)	0,002		0,003		0,003
Abweichung (A)	-0,001		0,001		-0,001
Prozestoleranz ±	10,0%		10,0%		10,0%
Sollvorgabe ≥	1,33		1,33		1,33
<b>Cg</b>	5,34		15,34		25,83
<b>Cgk</b>	5,22		15,24		25,75
Ergebnis	fähig		fähig		fähig

**6 Bemerkungen / Remarks:**

Eingebaut in / Built in: Mod.-Nr.: 5413-4821/10 S/N: 1030149

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Datum/Uhrzeit	14.04.2017 11:05:29	Simulator Serien-Nr.	1030149
Prüfer/Name	C.Wenk	Simulator	10 N.m
Firma / Abteilung	HS-Technik / QS		
Hersteller	HS-Technik		
Modell	<b>TB-P-L-6</b>	Serien-Nr.	<b>17130009</b>
Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	360,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	<b>30% weich</b>	Drehrichtung	rechts
Bemerkung			
Sollwert	UG	OG	Xq
<b>3,000</b>	<b>2,70</b>	<b>3,30</b>	<b>3,001</b>
			R
			<b>0,059</b>
			S
			<b>0,0140</b>
			Cm
			<b>7,154</b>
			Cmk
			<b>7,142</b>
			Bewertung
			<b>IO</b>

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp		
1	3,018	N.m	0,60 %	356,50 grd	829,83 U/min	556,50 U/min	14.04.2017	11:05:29
2	3,016	N.m	0,53 %	349,50 grd	830,33 U/min	563,50 U/min	14.04.2017	11:06:14
3	2,991	N.m	-0,30 %	350,50 grd	830,67 U/min	565,79 U/min	14.04.2017	11:06:59
4	3,003	N.m	0,10 %	352,75 grd	830,00 U/min	560,67 U/min	14.04.2017	11:07:44
5	3,016	N.m	0,53 %	349,75 grd	830,33 U/min	564,46 U/min	14.04.2017	11:08:29
6	3,027	N.m	0,90 %	358,50 grd	830,67 U/min	565,54 U/min	14.04.2017	11:09:14
7	3,014	N.m	0,47 %	344,75 grd	830,00 U/min	562,04 U/min	14.04.2017	11:09:59
8	3,003	N.m	0,10 %	357,75 grd	831,33 U/min	561,17 U/min	14.04.2017	11:10:44
9	2,999	N.m	-0,03 %	354,00 grd	831,67 U/min	569,92 U/min	14.04.2017	11:11:29
10	3,003	N.m	0,10 %	352,00 grd	830,17 U/min	564,38 U/min	14.04.2017	11:12:14
11	3,014	N.m	0,47 %	362,50 grd	829,50 U/min	564,71 U/min	14.04.2017	11:12:59
12	2,995	N.m	-0,17 %	346,75 grd	830,17 U/min	566,63 U/min	14.04.2017	11:13:44
13	3,010	N.m	0,33 %	358,00 grd	830,33 U/min	562,71 U/min	14.04.2017	11:14:29
14	3,010	N.m	0,33 %	358,50 grd	830,67 U/min	563,58 U/min	14.04.2017	11:15:14
15	2,987	N.m	-0,43 %	347,00 grd	829,83 U/min	565,79 U/min	14.04.2017	11:15:59
16	2,999	N.m	-0,03 %	361,00 grd	830,33 U/min	564,21 U/min	14.04.2017	11:16:44
17	3,016	N.m	0,53 %	366,00 grd	830,17 U/min	561,38 U/min	14.04.2017	11:17:29
18	2,993	N.m	-0,23 %	358,75 grd	832,00 U/min	563,33 U/min	14.04.2017	11:18:14
19	3,022	N.m	0,73 %	371,25 grd	831,00 U/min	566,17 U/min	14.04.2017	11:18:59
20	3,008	N.m	0,27 %	364,50 grd	830,83 U/min	561,75 U/min	14.04.2017	11:19:44
21	2,987	N.m	-0,43 %	356,75 grd	829,83 U/min	564,50 U/min	14.04.2017	11:20:29
22	3,024	N.m	0,80 %	370,75 grd	831,17 U/min	563,58 U/min	14.04.2017	11:21:14
23	3,018	N.m	0,60 %	364,25 grd	831,00 U/min	562,83 U/min	14.04.2017	11:21:59
24	3,003	N.m	0,10 %	361,00 grd	829,17 U/min	568,25 U/min	14.04.2017	11:22:44
25	2,999	N.m	-0,03 %	363,25 grd	831,67 U/min	563,58 U/min	14.04.2017	11:23:29
26	3,006	N.m	0,20 %	359,50 grd	830,33 U/min	563,25 U/min	14.04.2017	11:24:14
27	2,978	N.m	-0,73 %	362,50 grd	830,33 U/min	557,83 U/min	14.04.2017	11:24:59
28	3,018	N.m	0,60 %	369,50 grd	831,50 U/min	560,38 U/min	14.04.2017	11:25:44
29	2,999	N.m	-0,03 %	358,00 grd	829,83 U/min	564,96 U/min	14.04.2017	11:26:29
30	2,980	N.m	-0,67 %	354,00 grd	830,33 U/min	562,71 U/min	14.04.2017	11:27:14
31	3,004	N.m	0,13 %	362,00 grd	831,00 U/min	562,96 U/min	14.04.2017	11:27:59
32	3,008	N.m	0,27 %	358,50 grd	830,00 U/min	562,38 U/min	14.04.2017	11:28:44
33	2,983	N.m	-0,57 %	353,75 grd	830,00 U/min	562,50 U/min	14.04.2017	11:29:29
34	3,014	N.m	0,47 %	367,25 grd	829,67 U/min	565,63 U/min	14.04.2017	11:30:14
35	2,993	N.m	-0,23 %	366,50 grd	831,33 U/min	561,63 U/min	14.04.2017	11:30:59
36	2,995	N.m	-0,17 %	366,00 grd	830,83 U/min	561,96 U/min	14.04.2017	11:31:44
37	3,018	N.m	0,60 %	363,50 grd	830,17 U/min	560,38 U/min	14.04.2017	11:32:29
38	3,006	N.m	0,20 %	360,00 grd	831,17 U/min	560,75 U/min	14.04.2017	11:33:14
39	2,985	N.m	-0,50 %	358,50 grd	831,50 U/min	561,33 U/min	14.04.2017	11:33:59
40	3,016	N.m	0,53 %	365,00 grd	830,00 U/min	563,71 U/min	14.04.2017	11:34:44
41	2,989	N.m	-0,37 %	355,75 grd	830,17 U/min	563,58 U/min	14.04.2017	11:35:29
42	2,970	N.m	-1,00 %	350,00 grd	830,50 U/min	562,50 U/min	14.04.2017	11:36:14
43	3,014	N.m	0,47 %	366,25 grd	830,67 U/min	562,63 U/min	14.04.2017	11:36:59
44	2,985	N.m	-0,50 %	357,75 grd	831,17 U/min	562,04 U/min	14.04.2017	11:37:44
45	2,974	N.m	-0,87 %	352,75 grd	830,50 U/min	563,75 U/min	14.04.2017	11:38:29
46	3,016	N.m	0,53 %	366,00 grd	830,67 U/min	562,38 U/min	14.04.2017	11:39:14
47	2,985	N.m	-0,50 %	348,25 grd	829,17 U/min	565,29 U/min	14.04.2017	11:39:59
48	2,982	N.m	-0,60 %	354,50 grd	831,17 U/min	566,17 U/min	14.04.2017	11:40:44
49	2,993	N.m	-0,23 %	361,25 grd	830,33 U/min	562,71 U/min	14.04.2017	11:41:29
50	2,993	N.m	-0,23 %	356,00 grd	829,67 U/min	567,50 U/min	14.04.2017	11:42:14

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	3,00	N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30% weich			Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,001	0,059	0,0140	7,154	7,142	IO	

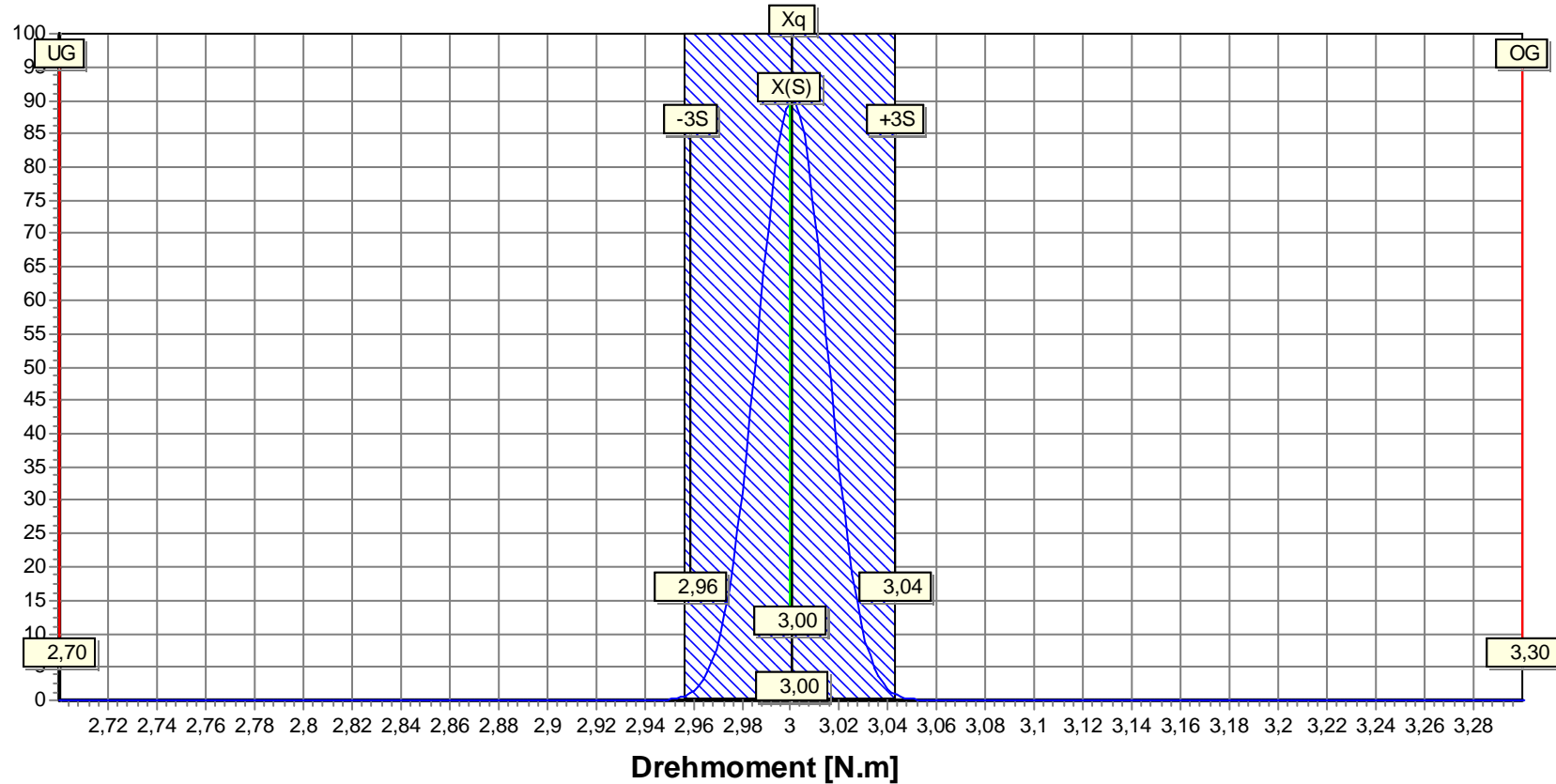
Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
51	2,974	N.m	-0,87 %	352,00	grd	831,00	U/min	565,63	U/min	14.04.2017 11:42:59
52	3,003	N.m	0,10 %	355,25	grd	830,17	U/min	563,63	U/min	14.04.2017 11:43:44
53	3,003	N.m	0,10 %	361,75	grd	829,83	U/min	558,13	U/min	14.04.2017 11:44:29
54	2,982	N.m	-0,60 %	359,50	grd	831,50	U/min	561,33	U/min	14.04.2017 11:45:14
55	3,016	N.m	0,53 %	365,25	grd	831,33	U/min	562,71	U/min	14.04.2017 11:45:59
56	2,976	N.m	-0,80 %	353,25	grd	830,50	U/min	563,42	U/min	14.04.2017 11:46:44
57	2,976	N.m	-0,80 %	345,75	grd	830,00	U/min	567,38	U/min	14.04.2017 11:47:29
58	2,993	N.m	-0,23 %	359,25	grd	835,50	U/min	559,96	U/min	14.04.2017 11:48:14
59	2,995	N.m	-0,17 %	365,00	grd	830,00	U/min	563,58	U/min	14.04.2017 11:48:59
60	3,016	N.m	0,53 %	368,25	grd	837,50	U/min	560,58	U/min	14.04.2017 11:49:44
61	3,016	N.m	0,53 %	367,00	grd	831,67	U/min	560,58	U/min	14.04.2017 11:50:29
62	2,987	N.m	-0,43 %	355,75	grd	830,00	U/min	562,96	U/min	14.04.2017 11:51:14
63	2,987	N.m	-0,43 %	353,25	grd	829,83	U/min	559,83	U/min	14.04.2017 11:51:59
64	3,010	N.m	0,33 %	359,25	grd	831,50	U/min	560,21	U/min	14.04.2017 11:52:44
65	2,999	N.m	-0,03 %	364,75	grd	830,67	U/min	563,88	U/min	14.04.2017 11:53:29
66	2,987	N.m	-0,43 %	349,50	grd	829,17	U/min	568,75	U/min	14.04.2017 11:54:14
67	3,008	N.m	0,27 %	354,00	grd	830,00	U/min	566,17	U/min	14.04.2017 11:54:59
68	2,999	N.m	-0,03 %	364,75	grd	830,83	U/min	560,50	U/min	14.04.2017 11:55:44
69	3,022	N.m	0,73 %	374,50	grd	831,00	U/min	560,71	U/min	14.04.2017 11:56:29
70	2,999	N.m	-0,03 %	357,00	grd	836,00	U/min	567,42	U/min	14.04.2017 11:57:14
71	3,022	N.m	0,73 %	364,00	grd	831,17	U/min	560,38	U/min	14.04.2017 11:57:59
72	3,029	N.m	0,97 %	367,25	grd	830,33	U/min	564,21	U/min	14.04.2017 11:58:44
73	2,995	N.m	-0,17 %	350,50	grd	830,00	U/min	567,67	U/min	14.04.2017 11:59:29
74	2,985	N.m	-0,50 %	362,00	grd	830,83	U/min	561,21	U/min	14.04.2017 12:00:14
75	3,014	N.m	0,47 %	370,75	grd	831,17	U/min	560,25	U/min	14.04.2017 12:00:59
76	3,006	N.m	0,20 %	362,00	grd	831,17	U/min	563,25	U/min	14.04.2017 12:01:44
77	3,001	N.m	0,03 %	359,75	grd	832,00	U/min	561,63	U/min	14.04.2017 12:02:29
78	3,001	N.m	0,03 %	359,00	grd	830,00	U/min	564,21	U/min	14.04.2017 12:03:14
79	2,991	N.m	-0,30 %	353,75	grd	830,83	U/min	560,83	U/min	14.04.2017 12:03:59
80	3,004	N.m	0,13 %	361,25	grd	829,67	U/min	563,92	U/min	14.04.2017 12:04:44
81	3,026	N.m	0,87 %	369,25	grd	830,67	U/min	562,63	U/min	14.04.2017 12:05:29
82	3,003	N.m	0,10 %	358,25	grd	830,00	U/min	558,17	U/min	14.04.2017 12:06:14
83	3,010	N.m	0,33 %	359,75	grd	830,00	U/min	560,54	U/min	14.04.2017 12:06:59
84	2,983	N.m	-0,57 %	360,50	grd	831,00	U/min	561,75	U/min	14.04.2017 12:07:44
85	2,991	N.m	-0,30 %	358,00	grd	830,17	U/min	561,63	U/min	14.04.2017 12:08:29
86	2,991	N.m	-0,30 %	353,75	grd	829,50	U/min	564,79	U/min	14.04.2017 12:09:14
87	2,983	N.m	-0,57 %	352,00	grd	830,67	U/min	559,50	U/min	14.04.2017 12:09:59
88	3,008	N.m	0,27 %	362,75	grd	831,33	U/min	564,54	U/min	14.04.2017 12:10:44
89	2,995	N.m	-0,17 %	354,25	grd	829,00	U/min	563,29	U/min	14.04.2017 12:11:29
90	2,987	N.m	-0,43 %	354,00	grd	831,50	U/min	562,00	U/min	14.04.2017 12:12:14
91	3,014	N.m	0,47 %	363,50	grd	830,67	U/min	562,63	U/min	14.04.2017 12:12:59
92	2,991	N.m	-0,30 %	359,00	grd	830,17	U/min	564,46	U/min	14.04.2017 12:13:44
93	2,989	N.m	-0,37 %	350,00	grd	831,00	U/min	563,67	U/min	14.04.2017 12:14:29
94	2,989	N.m	-0,37 %	353,50	grd	829,83	U/min	567,25	U/min	14.04.2017 12:15:14
95	2,999	N.m	-0,03 %	359,75	grd	830,50	U/min	560,08	U/min	14.04.2017 12:15:59
96	2,989	N.m	-0,37 %	354,25	grd	829,83	U/min	562,00	U/min	14.04.2017 12:16:44
97	3,014	N.m	0,47 %	357,25	grd	831,17	U/min	563,79	U/min	14.04.2017 12:17:29
98	2,999	N.m	-0,03 %	361,75	grd	831,17	U/min	562,63	U/min	14.04.2017 12:18:14
99	3,022	N.m	0,73 %	357,00	grd	829,83	U/min	566,88	U/min	14.04.2017 12:18:59
100	2,993	N.m	-0,23 %	355,50	grd	831,00	U/min	565,46	U/min	14.04.2017 12:19:44



# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009

HS-Technik GmbH

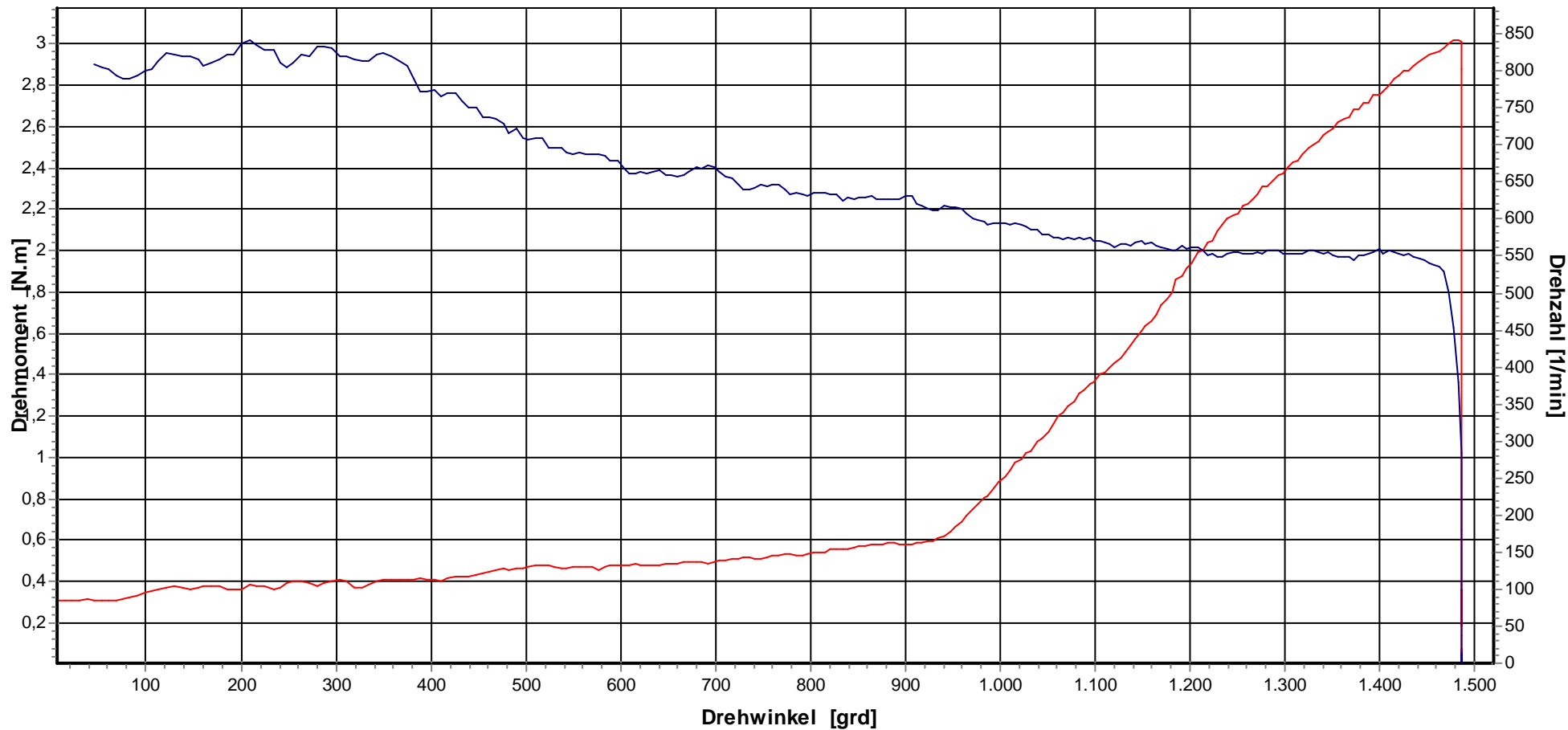


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,97	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	3,03	<b>Xq</b>	3,00	<b>S</b>	0,01	<b>von</b>	11:05:29
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	7,15	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	7,14	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (3, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



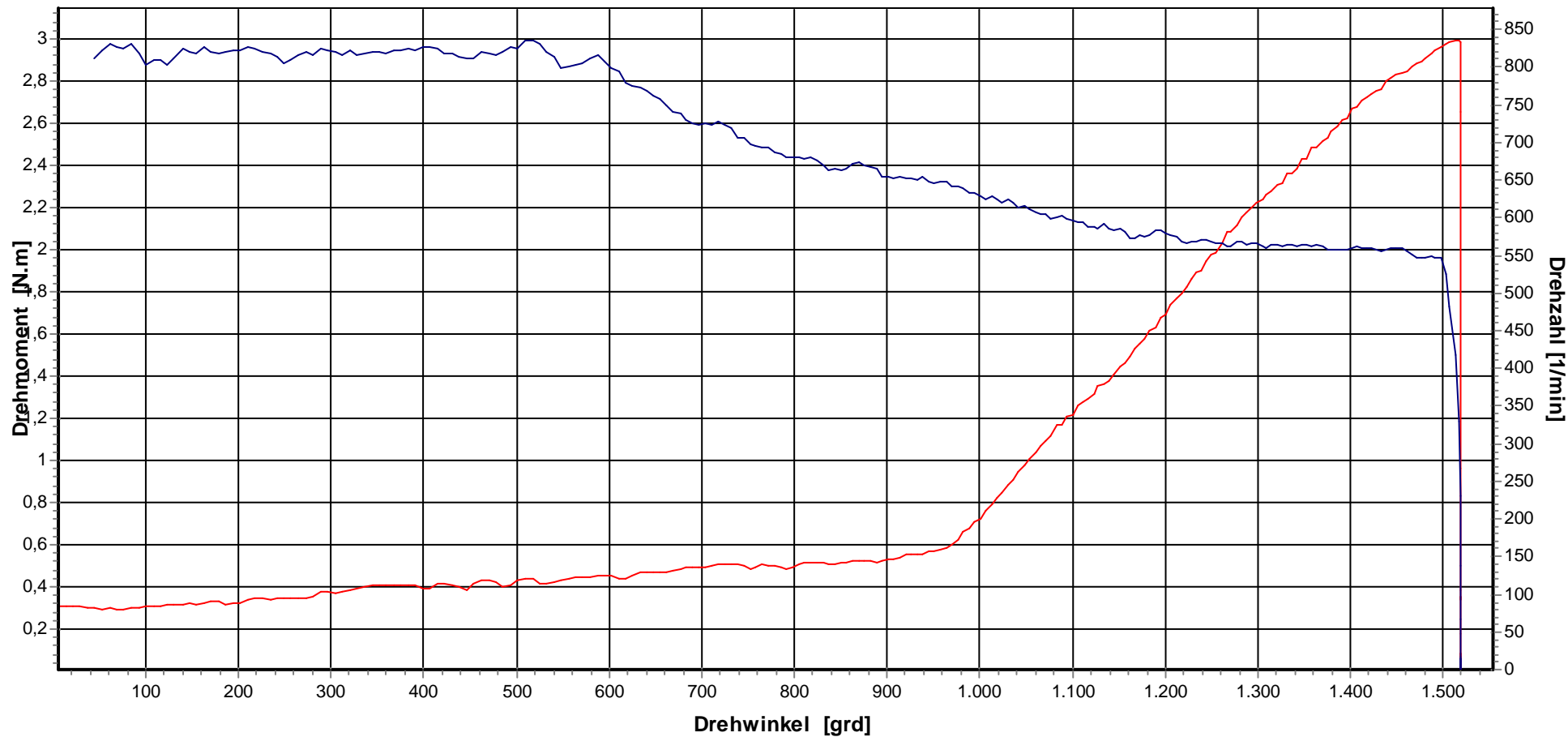
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	3.00	<b>Stichproben-Nr.</b>	5	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	17.04.2017
<b>UG</b>	2.70	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	14.04.2017 11:05:29
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	560			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	14.04.2017 11:05:29

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	5	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 11:05:29
OG	3.30	Stützstellen	554			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 12:19:44

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	3,00	N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30%	hart		Drehrichtung	rechts

Bemerkung								
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
3,000	2,70	3,30	3,009	0,098	0,0220	4,552	4,418	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp			
1	2,987	N.m	-0,43 %	32,75 grd	830,50	U/min	571,71	U/min	14.04.2017 14:13:35
2	3,050	N.m	1,67 %	32,25 grd	832,00	U/min	575,42	U/min	14.04.2017 14:13:43
3	2,997	N.m	-0,10 %	32,75 grd	829,83	U/min	566,88	U/min	14.04.2017 14:13:51
4	3,020	N.m	0,67 %	31,75 grd	829,67	U/min	575,42	U/min	14.04.2017 14:13:59
5	3,010	N.m	0,33 %	31,75 grd	831,50	U/min	575,42	U/min	14.04.2017 14:14:07
6	3,008	N.m	0,27 %	33,00 grd	830,33	U/min	580,38	U/min	14.04.2017 14:14:15
7	2,991	N.m	-0,30 %	31,75 grd	830,00	U/min	574,17	U/min	14.04.2017 14:14:23
8	3,014	N.m	0,47 %	32,75 grd	831,33	U/min	571,71	U/min	14.04.2017 14:14:31
9	2,960	N.m	-1,33 %	31,75 grd	829,50	U/min	584,33	U/min	14.04.2017 14:14:39
10	3,012	N.m	0,40 %	32,25 grd	829,50	U/min	571,71	U/min	14.04.2017 14:14:47
11	3,033	N.m	1,10 %	32,25 grd	830,17	U/min	565,46	U/min	14.04.2017 14:14:55
12	2,999	N.m	-0,03 %	30,25 grd	830,67	U/min	567,71	U/min	14.04.2017 14:15:03
13	3,016	N.m	0,53 %	31,75 grd	832,17	U/min	580,38	U/min	14.04.2017 14:15:11
14	2,995	N.m	-0,17 %	32,25 grd	830,83	U/min	584,33	U/min	14.04.2017 14:15:19
15	3,031	N.m	1,03 %	32,00 grd	829,83	U/min	575,42	U/min	14.04.2017 14:15:27
16	3,037	N.m	1,23 %	30,50 grd	831,00	U/min	574,17	U/min	14.04.2017 14:15:35
17	3,050	N.m	1,67 %	31,25 grd	830,33	U/min	598,29	U/min	14.04.2017 14:15:43
18	2,980	N.m	-0,67 %	31,50 grd	830,67	U/min	564,04	U/min	14.04.2017 14:15:51
19	2,982	N.m	-0,60 %	31,50 grd	831,00	U/min	574,17	U/min	14.04.2017 14:15:59
20	2,989	N.m	-0,37 %	31,25 grd	830,33	U/min	564,04	U/min	14.04.2017 14:16:07
21	3,026	N.m	0,87 %	31,00 grd	831,33	U/min	583,33	U/min	14.04.2017 14:16:15
22	2,993	N.m	-0,23 %	30,50 grd	830,67	U/min	558,96	U/min	14.04.2017 14:16:23
23	3,031	N.m	1,03 %	31,25 grd	829,83	U/min	588,54	U/min	14.04.2017 14:16:31
24	3,041	N.m	1,37 %	31,50 grd	830,50	U/min	569,13	U/min	14.04.2017 14:16:39
25	2,987	N.m	-0,43 %	30,75 grd	830,67	U/min	574,17	U/min	14.04.2017 14:16:47
26	2,985	N.m	-0,50 %	31,25 grd	830,33	U/min	584,33	U/min	14.04.2017 14:16:55
27	2,997	N.m	-0,10 %	31,00 grd	831,50	U/min	578,13	U/min	14.04.2017 14:17:03
28	3,004	N.m	0,13 %	30,00 grd	830,50	U/min	572,92	U/min	14.04.2017 14:17:11
29	3,018	N.m	0,60 %	31,25 grd	828,50	U/min	584,33	U/min	14.04.2017 14:17:19
30	3,026	N.m	0,87 %	31,00 grd	830,33	U/min	588,54	U/min	14.04.2017 14:17:27
31	2,974	N.m	-0,87 %	30,25 grd	830,50	U/min	603,08	U/min	14.04.2017 14:17:35
32	3,052	N.m	1,73 %	30,50 grd	831,17	U/min	564,04	U/min	14.04.2017 14:17:43
33	3,012	N.m	0,40 %	31,00 grd	830,17	U/min	572,92	U/min	14.04.2017 14:17:51
34	2,983	N.m	-0,57 %	30,75 grd	829,83	U/min	587,63	U/min	14.04.2017 14:17:59
35	3,016	N.m	0,53 %	31,25 grd	831,17	U/min	574,17	U/min	14.04.2017 14:18:07
36	3,016	N.m	0,53 %	30,00 grd	830,67	U/min	557,29	U/min	14.04.2017 14:18:15
37	2,991	N.m	-0,30 %	30,50 grd	829,50	U/min	572,92	U/min	14.04.2017 14:18:23
38	2,987	N.m	-0,43 %	30,50 grd	831,17	U/min	571,58	U/min	14.04.2017 14:18:31
39	2,985	N.m	-0,50 %	29,75 grd	829,67	U/min	567,71	U/min	14.04.2017 14:18:39
40	2,985	N.m	-0,50 %	29,25 grd	830,83	U/min	585,58	U/min	14.04.2017 14:18:47
41	3,003	N.m	0,10 %	30,50 grd	830,50	U/min	564,04	U/min	14.04.2017 14:18:55
42	2,972	N.m	-0,93 %	29,75 grd	830,33	U/min	560,92	U/min	14.04.2017 14:19:03
43	3,016	N.m	0,53 %	31,00 grd	831,67	U/min	578,13	U/min	14.04.2017 14:19:11
44	3,006	N.m	0,20 %	30,75 grd	830,50	U/min	583,33	U/min	14.04.2017 14:19:19
45	2,982	N.m	-0,60 %	30,00 grd	829,17	U/min	592,13	U/min	14.04.2017 14:19:27
46	2,989	N.m	-0,37 %	28,75 grd	831,00	U/min	575,67	U/min	14.04.2017 14:19:35
47	2,999	N.m	-0,03 %	30,00 grd	830,67	U/min	566,25	U/min	14.04.2017 14:19:43
48	3,020	N.m	0,67 %	30,50 grd	830,67	U/min	572,92	U/min	14.04.2017 14:19:51
49	2,995	N.m	-0,17 %	30,25 grd	830,17	U/min	603,08	U/min	14.04.2017 14:19:59
50	3,029	N.m	0,97 %	30,25 grd	830,50	U/min	587,63	U/min	14.04.2017 14:20:07
51	2,970	N.m	-1,00 %	29,50 grd	831,67	U/min	560,92	U/min	14.04.2017 14:20:15
52	2,995	N.m	-0,17 %	30,25 grd	830,50	U/min	630,79	U/min	14.04.2017 14:20:23
53	3,058	N.m	1,93 %	30,00 grd	829,67	U/min	596,83	U/min	14.04.2017 14:20:31
54	2,983	N.m	-0,57 %	29,75 grd	831,00	U/min	564,71	U/min	14.04.2017 14:20:39

Hersteller Modell	HS-Technik TB-P-L-6	Serien-Nr.	17130009
Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30% hart	Drehrichtung	rechts

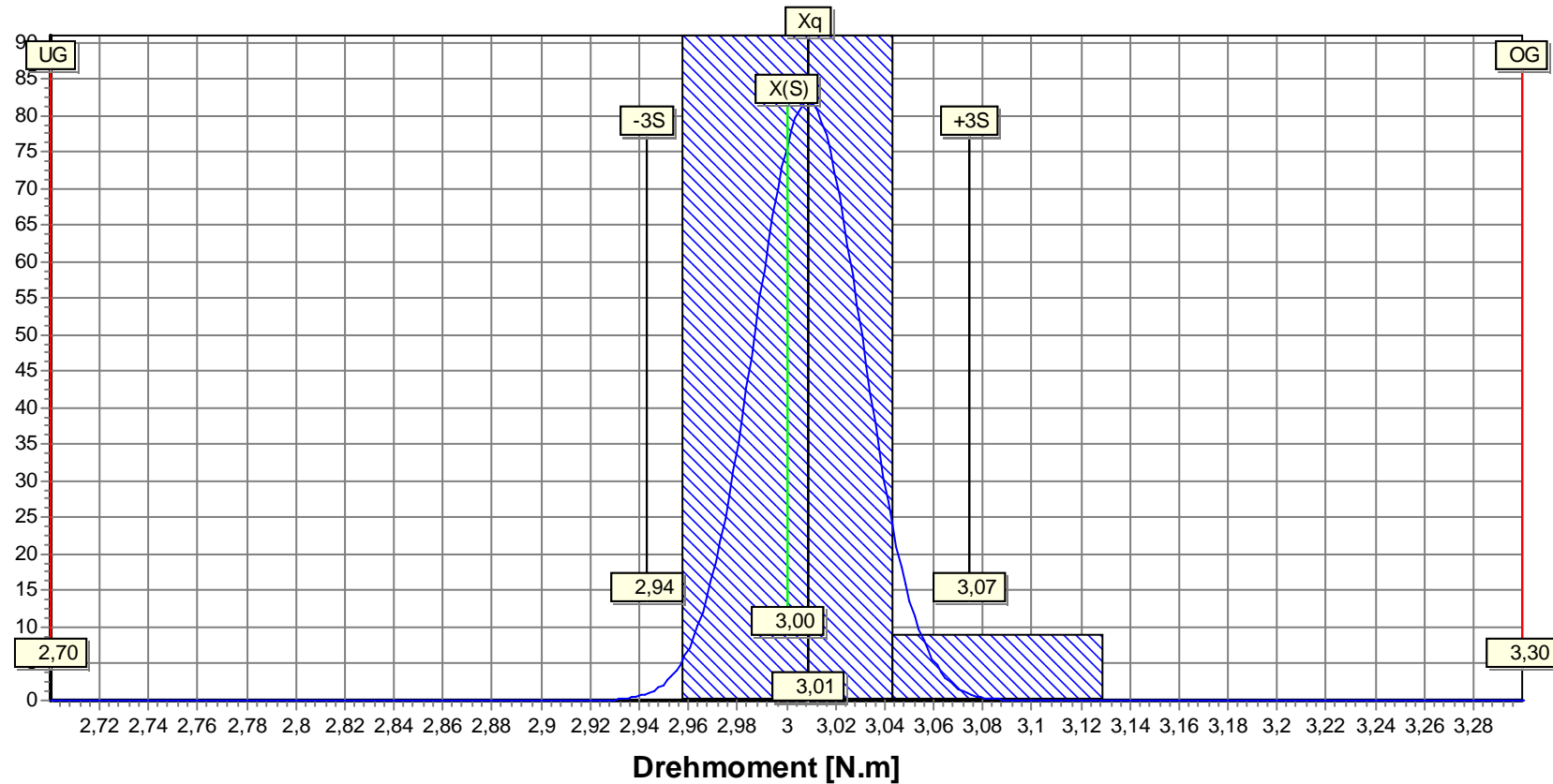
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,009	0,098	0,0220	4,552	4,418	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	3,008	N.m	0,27 %	30,50 grd	830,67	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:20:47
56	3,039	N.m	1,30 %	30,00 grd	829,83	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:20:55
57	3,027	N.m	0,90 %	31,25 grd	830,17	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:21:03
58	3,006	N.m	0,20 %	30,25 grd	830,00	U/min	567,71	U/min	14.04.2017	14:21:11
59	3,049	N.m	1,63 %	30,50 grd	830,00	U/min	583,33	U/min	14.04.2017	14:21:19
60	3,020	N.m	0,67 %	31,25 grd	830,00	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:21:27
61	3,014	N.m	0,47 %	30,25 grd	830,17	U/min	582,25	U/min	14.04.2017	14:21:35
62	3,012	N.m	0,40 %	30,00 grd	830,83	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:21:43
63	2,999	N.m	-0,03 %	30,00 grd	831,00	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:21:51
64	2,999	N.m	-0,03 %	30,50 grd	830,33	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:21:59
65	3,020	N.m	0,67 %	31,00 grd	830,50	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:22:07
66	3,050	N.m	1,67 %	30,00 grd	829,67	U/min	596,83	U/min	14.04.2017	14:22:15
67	3,001	N.m	0,03 %	30,50 grd	829,00	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:22:23
68	3,024	N.m	0,80 %	29,75 grd	831,00	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:22:31
69	3,026	N.m	0,87 %	30,00 grd	829,67	U/min	592,13	U/min	14.04.2017	14:22:39
70	2,972	N.m	-0,93 %	30,25 grd	831,17	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:22:47
71	2,991	N.m	-0,30 %	29,75 grd	835,50	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:22:55
72	3,006	N.m	0,20 %	30,25 grd	830,83	U/min	582,25	U/min	14.04.2017	14:23:03
73	2,995	N.m	-0,17 %	29,50 grd	831,67	U/min	575,67	U/min	14.04.2017	14:23:11
74	2,999	N.m	-0,03 %	30,25 grd	831,33	U/min	582,25	U/min	14.04.2017	14:23:19
75	3,012	N.m	0,40 %	30,50 grd	829,17	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:23:27
76	3,003	N.m	0,10 %	30,50 grd	830,17	U/min	587,63	U/min	14.04.2017	14:23:35
77	3,026	N.m	0,87 %	30,25 grd	831,17	U/min	564,04	U/min	14.04.2017	14:23:43
78	3,004	N.m	0,13 %	29,75 grd	830,33	U/min	591,21	U/min	14.04.2017	14:23:51
79	3,006	N.m	0,20 %	30,25 grd	831,33	U/min	592,96	U/min	14.04.2017	14:23:59
80	3,014	N.m	0,47 %	29,00 grd	830,17	U/min	586,63	U/min	14.04.2017	14:24:07
81	3,045	N.m	1,50 %	31,00 grd	830,33	U/min	579,25	U/min	14.04.2017	14:24:15
82	3,026	N.m	0,87 %	30,00 grd	831,00	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:24:23
83	3,047	N.m	1,57 %	30,75 grd	830,17	U/min	587,63	U/min	14.04.2017	14:24:31
84	3,029	N.m	0,97 %	29,50 grd	830,67	U/min	586,63	U/min	14.04.2017	14:24:39
85	3,014	N.m	0,47 %	30,00 grd	830,17	U/min	596,83	U/min	14.04.2017	14:24:47
86	3,029	N.m	0,97 %	30,75 grd	829,17	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:24:55
87	2,995	N.m	-0,17 %	30,75 grd	831,33	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:25:03
88	3,008	N.m	0,27 %	30,50 grd	830,33	U/min	587,63	U/min	14.04.2017	14:25:11
89	3,008	N.m	0,27 %	30,25 grd	830,83	U/min	564,04	U/min	14.04.2017	14:25:19
90	3,024	N.m	0,80 %	30,25 grd	830,33	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:25:27
91	2,993	N.m	-0,23 %	30,00 grd	830,17	U/min	592,96	U/min	14.04.2017	14:25:35
92	3,054	N.m	1,80 %	30,50 grd	830,67	U/min	597,58	U/min	14.04.2017	14:25:43
93	3,012	N.m	0,40 %	30,25 grd	829,83	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:25:51
94	3,012	N.m	0,40 %	30,50 grd	829,67	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:25:59
95	3,018	N.m	0,60 %	30,25 grd	831,17	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:26:07
96	3,024	N.m	0,80 %	30,25 grd	830,67	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	14:26:15
97	2,964	N.m	-1,20 %	30,00 grd	830,17	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:26:23
98	2,983	N.m	-0,57 %	30,00 grd	830,67	U/min	575,67	U/min	14.04.2017	14:26:31
99	3,014	N.m	0,47 %	30,25 grd	830,67	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:26:39
100	2,970	N.m	-1,00 %	30,50 grd	831,33	U/min	587,63	U/min	14.04.2017	14:26:47

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009

HS-Technik GmbH

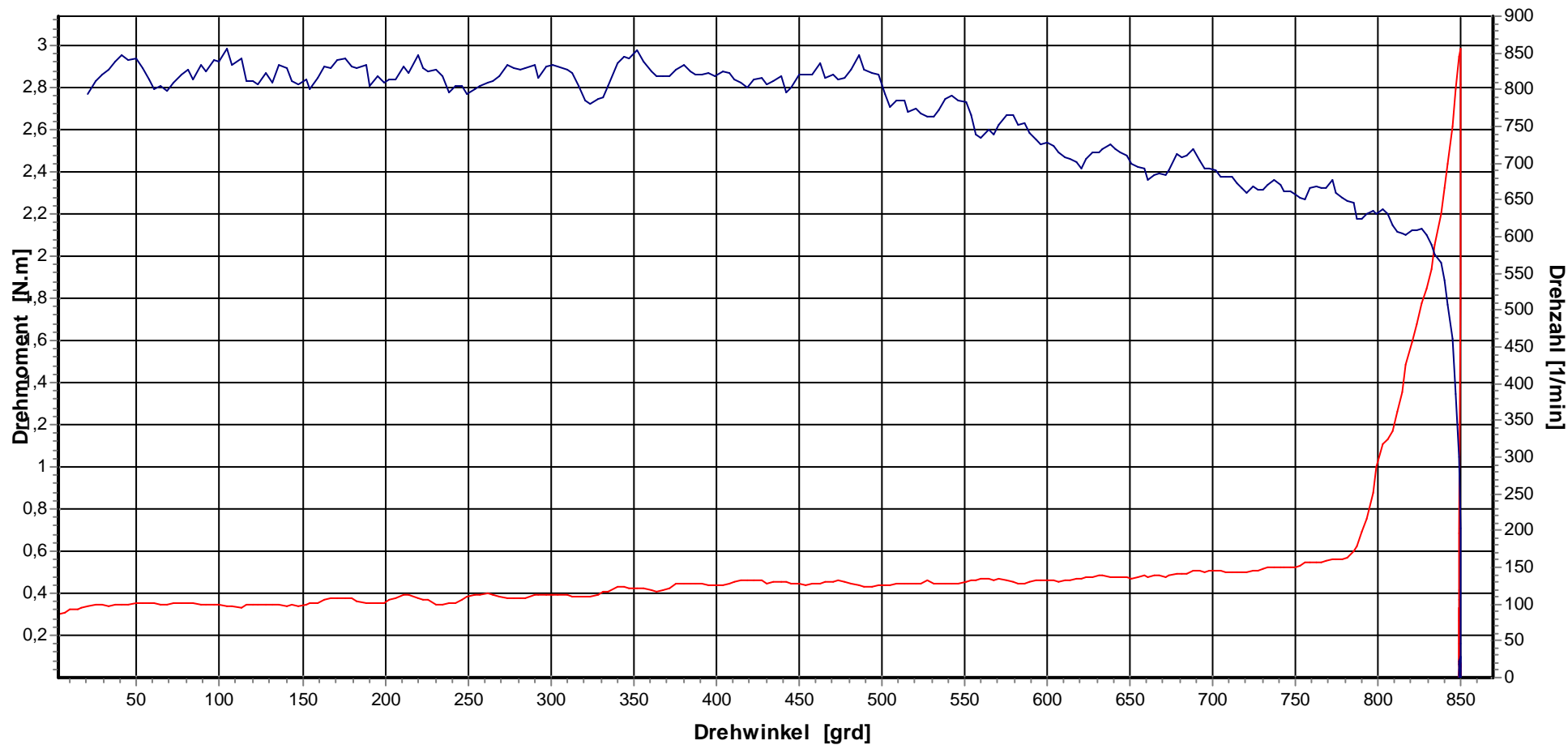


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,96	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	3,06	<b>Xq</b>	3,01	<b>S</b>	0,02	<b>von</b>	14:13:35
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	4,55	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	4,42	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (3, 5)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

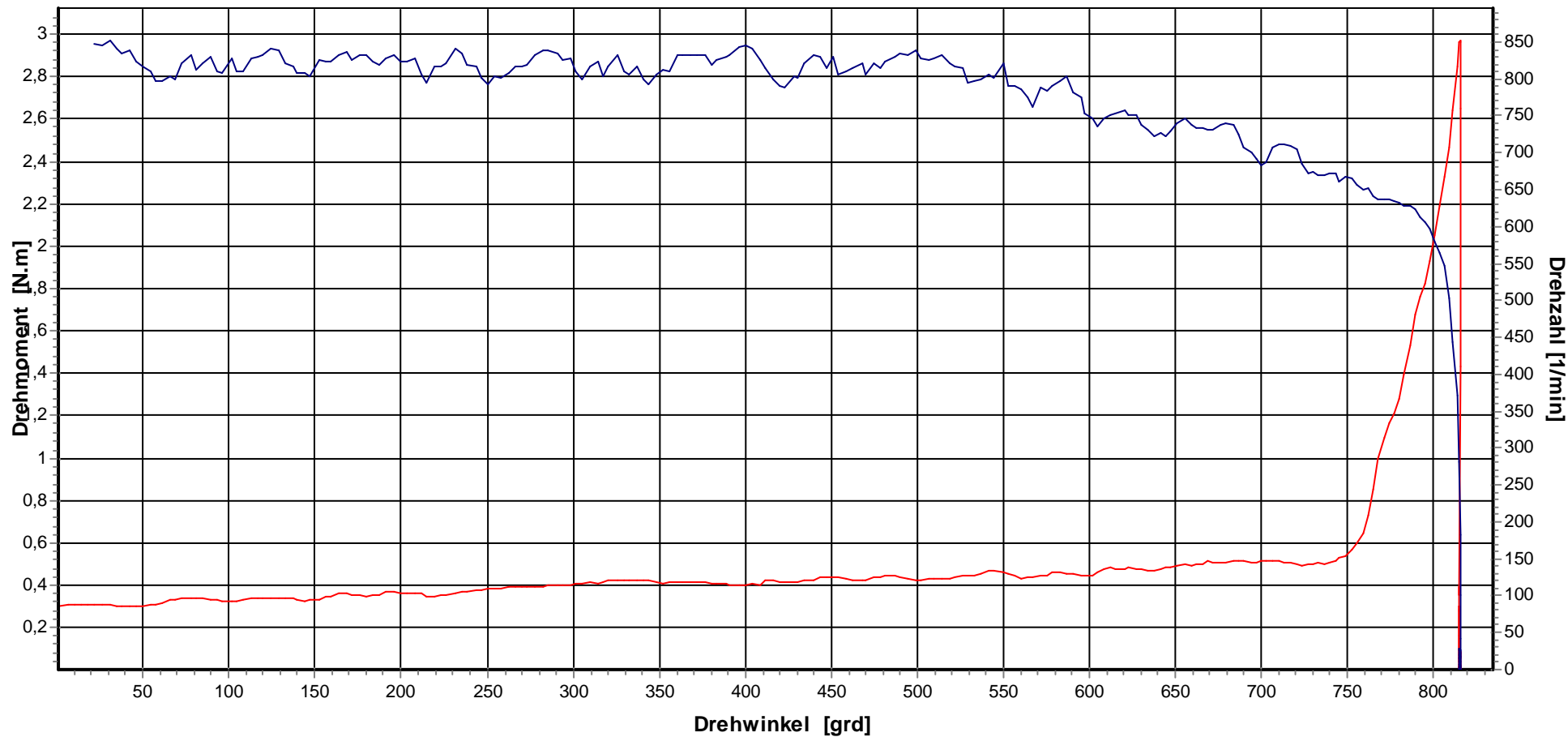


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	6	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 14:13:35
OG	3.30	Stützstellen	907			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 14:13:35

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	3.00	<b>Stichproben-Nr.</b>	6	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	17.04.2017
<b>UG</b>	2.70	<b>Messung-Nr.</b>	100	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	14.04.2017 14:13:35
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	870			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	14.04.2017 14:26:47



Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80% weich			Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,461	0,146	0,0323	5,676	5,270	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	5,529	N.m	0,53 %	370,75	grd	592,33	U/min	530,29	U/min	13.04.2017 17:14:46
2	5,435	N.m	-1,18 %	362,50	grd	593,00	U/min	528,58	U/min	13.04.2017 17:15:06
3	5,458	N.m	-0,76 %	361,75	grd	592,17	U/min	531,71	U/min	13.04.2017 17:15:26
4	5,497	N.m	-0,05 %	367,25	grd	593,50	U/min	531,88	U/min	13.04.2017 17:15:46
5	5,443	N.m	-1,04 %	360,00	grd	593,00	U/min	527,17	U/min	13.04.2017 17:16:06
6	5,452	N.m	-0,87 %	359,25	grd	592,83	U/min	529,50	U/min	13.04.2017 17:16:26
7	5,466	N.m	-0,62 %	362,50	grd	592,83	U/min	528,88	U/min	13.04.2017 17:16:46
8	5,449	N.m	-0,93 %	360,25	grd	592,17	U/min	530,79	U/min	13.04.2017 17:17:06
9	5,452	N.m	-0,87 %	359,25	grd	592,17	U/min	530,58	U/min	13.04.2017 17:17:26
10	5,514	N.m	0,25 %	369,00	grd	592,83	U/min	533,63	U/min	13.04.2017 17:17:46
11	5,430	N.m	-1,27 %	354,00	grd	593,00	U/min	530,00	U/min	13.04.2017 17:18:06
12	5,454	N.m	-0,84 %	358,75	grd	592,50	U/min	530,04	U/min	13.04.2017 17:18:26
13	5,458	N.m	-0,76 %	360,75	grd	592,50	U/min	530,88	U/min	13.04.2017 17:18:46
14	5,420	N.m	-1,45 %	356,75	grd	593,00	U/min	528,67	U/min	13.04.2017 17:19:06
15	5,458	N.m	-0,76 %	357,25	grd	591,67	U/min	531,46	U/min	13.04.2017 17:19:26
16	5,477	N.m	-0,42 %	363,50	grd	593,00	U/min	530,83	U/min	13.04.2017 17:19:46
17	5,431	N.m	-1,25 %	357,75	grd	593,00	U/min	532,08	U/min	13.04.2017 17:20:06
18	5,462	N.m	-0,69 %	359,25	grd	592,50	U/min	528,04	U/min	13.04.2017 17:20:26
19	5,502	N.m	0,04 %	363,00	grd	592,67	U/min	532,79	U/min	13.04.2017 17:20:46
20	5,449	N.m	-0,93 %	358,75	grd	592,50	U/min	533,38	U/min	13.04.2017 17:21:06
21	5,468	N.m	-0,58 %	360,50	grd	593,67	U/min	530,13	U/min	13.04.2017 17:21:26
22	5,454	N.m	-0,84 %	359,00	grd	592,50	U/min	528,42	U/min	13.04.2017 17:21:46
23	5,447	N.m	-0,96 %	357,75	grd	593,33	U/min	531,83	U/min	13.04.2017 17:22:06
24	5,460	N.m	-0,73 %	360,75	grd	592,67	U/min	532,42	U/min	13.04.2017 17:22:26
25	5,441	N.m	-1,07 %	359,25	grd	592,17	U/min	529,21	U/min	13.04.2017 17:22:46
26	5,435	N.m	-1,18 %	358,25	grd	592,17	U/min	528,88	U/min	13.04.2017 17:23:06
27	5,462	N.m	-0,69 %	360,00	grd	592,00	U/min	531,54	U/min	13.04.2017 17:23:26
28	5,462	N.m	-0,69 %	361,75	grd	592,67	U/min	531,38	U/min	13.04.2017 17:23:46
29	5,424	N.m	-1,38 %	358,00	grd	593,00	U/min	530,88	U/min	13.04.2017 17:24:06
30	5,431	N.m	-1,25 %	356,50	grd	593,17	U/min	531,83	U/min	13.04.2017 17:24:26
31	5,481	N.m	-0,35 %	359,75	grd	592,33	U/min	529,42	U/min	13.04.2017 17:24:46
32	5,433	N.m	-1,22 %	356,00	grd	593,67	U/min	528,79	U/min	13.04.2017 17:25:06
33	5,430	N.m	-1,27 %	357,00	grd	593,00	U/min	529,38	U/min	13.04.2017 17:25:26
34	5,443	N.m	-1,04 %	359,00	grd	593,00	U/min	531,25	U/min	13.04.2017 17:25:46
35	5,431	N.m	-1,25 %	357,00	grd	591,33	U/min	528,46	U/min	13.04.2017 17:26:06
36	5,493	N.m	-0,13 %	360,75	grd	591,50	U/min	528,42	U/min	13.04.2017 17:26:26
37	5,535	N.m	0,64 %	366,00	grd	592,00	U/min	531,71	U/min	13.04.2017 17:26:46
38	5,435	N.m	-1,18 %	357,25	grd	592,50	U/min	529,63	U/min	13.04.2017 17:27:06
39	5,428	N.m	-1,31 %	355,75	grd	591,83	U/min	533,00	U/min	13.04.2017 17:27:26
40	5,430	N.m	-1,27 %	355,50	grd	592,17	U/min	529,58	U/min	13.04.2017 17:27:46
41	5,445	N.m	-1,00 %	357,00	grd	592,33	U/min	533,38	U/min	13.04.2017 17:28:06
42	5,456	N.m	-0,80 %	360,75	grd	593,33	U/min	531,96	U/min	13.04.2017 17:28:26
43	5,456	N.m	-0,80 %	356,25	grd	592,33	U/min	533,38	U/min	13.04.2017 17:28:46
44	5,424	N.m	-1,38 %	354,00	grd	592,00	U/min	529,50	U/min	13.04.2017 17:29:06
45	5,548	N.m	0,87 %	366,75	grd	592,67	U/min	528,79	U/min	13.04.2017 17:29:26
46	5,500	N.m	0,00 %	364,75	grd	592,17	U/min	529,88	U/min	13.04.2017 17:29:46
47	5,431	N.m	-1,25 %	357,50	grd	592,50	U/min	526,71	U/min	13.04.2017 17:30:06
48	5,454	N.m	-0,84 %	356,50	grd	592,00	U/min	532,08	U/min	13.04.2017 17:30:26
49	5,504	N.m	0,07 %	362,25	grd	592,67	U/min	531,83	U/min	13.04.2017 17:30:46
50	5,435	N.m	-1,18 %	358,50	grd	592,83	U/min	530,88	U/min	13.04.2017 17:31:06
51	5,435	N.m	-1,18 %	356,00	grd	593,33	U/min	530,50	U/min	13.04.2017 17:31:26
52	5,462	N.m	-0,69 %	358,25	grd	593,50	U/min	530,13	U/min	13.04.2017 17:31:46
53	5,410	N.m	-1,64 %	351,75	grd	592,50	U/min	530,88	U/min	13.04.2017 17:32:06
54	5,498	N.m	-0,04 %	363,25	grd	592,33	U/min	530,79	U/min	13.04.2017 17:32:26

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6			

Drehmoment	5,50 N.m	Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	360,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80% weich	Drehrichtung	rechts

Bemerkung

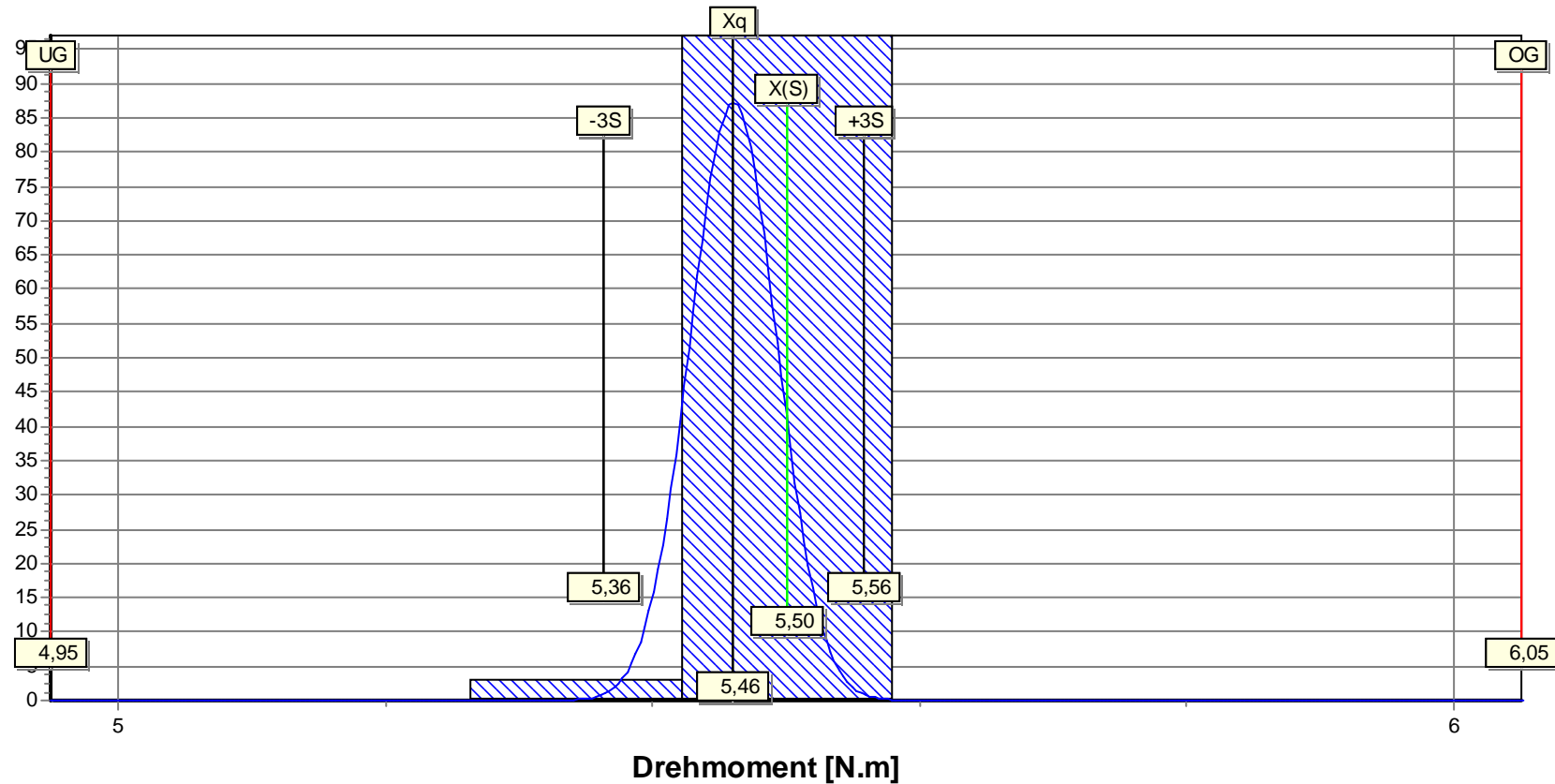
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
5,500	4,95	6,05	5,461	0,146	0,0323	5,676	5,270	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	5,535	N.m	0,64 %	365,75 grd	593,17 U/min	530,29 U/min	13.04.2017	17:32:46
56	5,443	N.m	-1,04 %	356,00 grd	593,17 U/min	530,50 U/min	13.04.2017	17:33:06
57	5,462	N.m	-0,69 %	358,25 grd	592,67 U/min	531,92 U/min	13.04.2017	17:33:26
58	5,542	N.m	0,76 %	367,00 grd	592,83 U/min	530,75 U/min	13.04.2017	17:33:46
59	5,422	N.m	-1,42 %	354,25 grd	593,00 U/min	529,58 U/min	13.04.2017	17:34:06
60	5,441	N.m	-1,07 %	358,00 grd	592,67 U/min	534,08 U/min	13.04.2017	17:34:26
61	5,483	N.m	-0,31 %	360,75 grd	591,50 U/min	530,96 U/min	13.04.2017	17:34:46
62	5,447	N.m	-0,96 %	355,50 grd	591,83 U/min	530,58 U/min	13.04.2017	17:35:06
63	5,516	N.m	0,29 %	365,25 grd	591,67 U/min	534,63 U/min	13.04.2017	17:35:26
64	5,449	N.m	-0,93 %	358,50 grd	593,33 U/min	534,33 U/min	13.04.2017	17:35:46
65	5,426	N.m	-1,35 %	356,00 grd	593,50 U/min	527,75 U/min	13.04.2017	17:36:06
66	5,458	N.m	-0,76 %	357,00 grd	592,33 U/min	531,50 U/min	13.04.2017	17:36:26
67	5,479	N.m	-0,38 %	363,25 grd	592,67 U/min	532,96 U/min	13.04.2017	17:36:46
68	5,430	N.m	-1,27 %	355,25 grd	593,83 U/min	531,88 U/min	13.04.2017	17:37:06
69	5,431	N.m	-1,25 %	356,75 grd	593,67 U/min	528,42 U/min	13.04.2017	17:37:26
70	5,460	N.m	-0,73 %	360,50 grd	592,83 U/min	531,58 U/min	13.04.2017	17:37:46
71	5,445	N.m	-1,00 %	358,00 grd	591,50 U/min	532,25 U/min	13.04.2017	17:38:06
72	5,472	N.m	-0,51 %	358,50 grd	591,33 U/min	528,08 U/min	13.04.2017	17:38:26
73	5,500	N.m	0,00 %	363,00 grd	592,33 U/min	530,92 U/min	13.04.2017	17:38:46
74	5,437	N.m	-1,15 %	357,25 grd	592,83 U/min	528,33 U/min	13.04.2017	17:39:06
75	5,464	N.m	-0,65 %	357,50 grd	592,00 U/min	532,29 U/min	13.04.2017	17:39:26
76	5,451	N.m	-0,89 %	359,75 grd	593,17 U/min	531,42 U/min	13.04.2017	17:39:46
77	5,458	N.m	-0,76 %	358,50 grd	592,17 U/min	530,54 U/min	13.04.2017	17:40:06
78	5,487	N.m	-0,24 %	359,50 grd	592,83 U/min	533,04 U/min	13.04.2017	17:40:26
79	5,556	N.m	1,02 %	368,25 grd	592,33 U/min	532,71 U/min	13.04.2017	17:40:46
80	5,441	N.m	-1,07 %	358,00 grd	593,17 U/min	528,75 U/min	13.04.2017	17:41:06
81	5,458	N.m	-0,76 %	358,50 grd	592,83 U/min	533,50 U/min	13.04.2017	17:41:26
82	5,475	N.m	-0,45 %	361,75 grd	592,67 U/min	534,08 U/min	13.04.2017	17:41:46
83	5,456	N.m	-0,80 %	357,50 grd	592,50 U/min	536,21 U/min	13.04.2017	17:42:06
84	5,502	N.m	0,04 %	363,25 grd	592,33 U/min	528,96 U/min	13.04.2017	17:42:26
85	5,481	N.m	-0,35 %	361,50 grd	592,83 U/min	534,29 U/min	13.04.2017	17:42:46
86	5,424	N.m	-1,38 %	357,00 grd	592,67 U/min	531,88 U/min	13.04.2017	17:43:06
87	5,420	N.m	-1,45 %	358,00 grd	593,33 U/min	529,75 U/min	13.04.2017	17:43:26
88	5,439	N.m	-1,11 %	359,25 grd	593,00 U/min	528,21 U/min	13.04.2017	17:43:46
89	5,441	N.m	-1,07 %	358,75 grd	592,50 U/min	531,33 U/min	13.04.2017	17:44:06
90	5,443	N.m	-1,04 %	355,75 grd	592,33 U/min	531,50 U/min	13.04.2017	17:44:26
91	5,537	N.m	0,67 %	366,00 grd	592,67 U/min	533,67 U/min	13.04.2017	17:44:46
92	5,422	N.m	-1,42 %	355,25 grd	592,83 U/min	533,33 U/min	13.04.2017	17:45:06
93	5,481	N.m	-0,35 %	360,25 grd	594,00 U/min	532,00 U/min	13.04.2017	17:45:26
94	5,445	N.m	-1,00 %	355,75 grd	592,83 U/min	530,46 U/min	13.04.2017	17:45:46
95	5,462	N.m	-0,69 %	357,25 grd	591,50 U/min	532,79 U/min	13.04.2017	17:46:06
96	5,495	N.m	-0,09 %	362,50 grd	591,83 U/min	529,46 U/min	13.04.2017	17:46:26
97	5,487	N.m	-0,24 %	363,25 grd	592,67 U/min	530,25 U/min	13.04.2017	17:46:46
98	5,451	N.m	-0,89 %	358,00 grd	592,83 U/min	528,58 U/min	13.04.2017	17:47:06
99	5,422	N.m	-1,42 %	357,25 grd	593,00 U/min	527,88 U/min	13.04.2017	17:47:26
100	5,475	N.m	-0,45 %	361,25 grd	592,33 U/min	533,54 U/min	13.04.2017	17:47:46

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009

HS-Technik GmbH

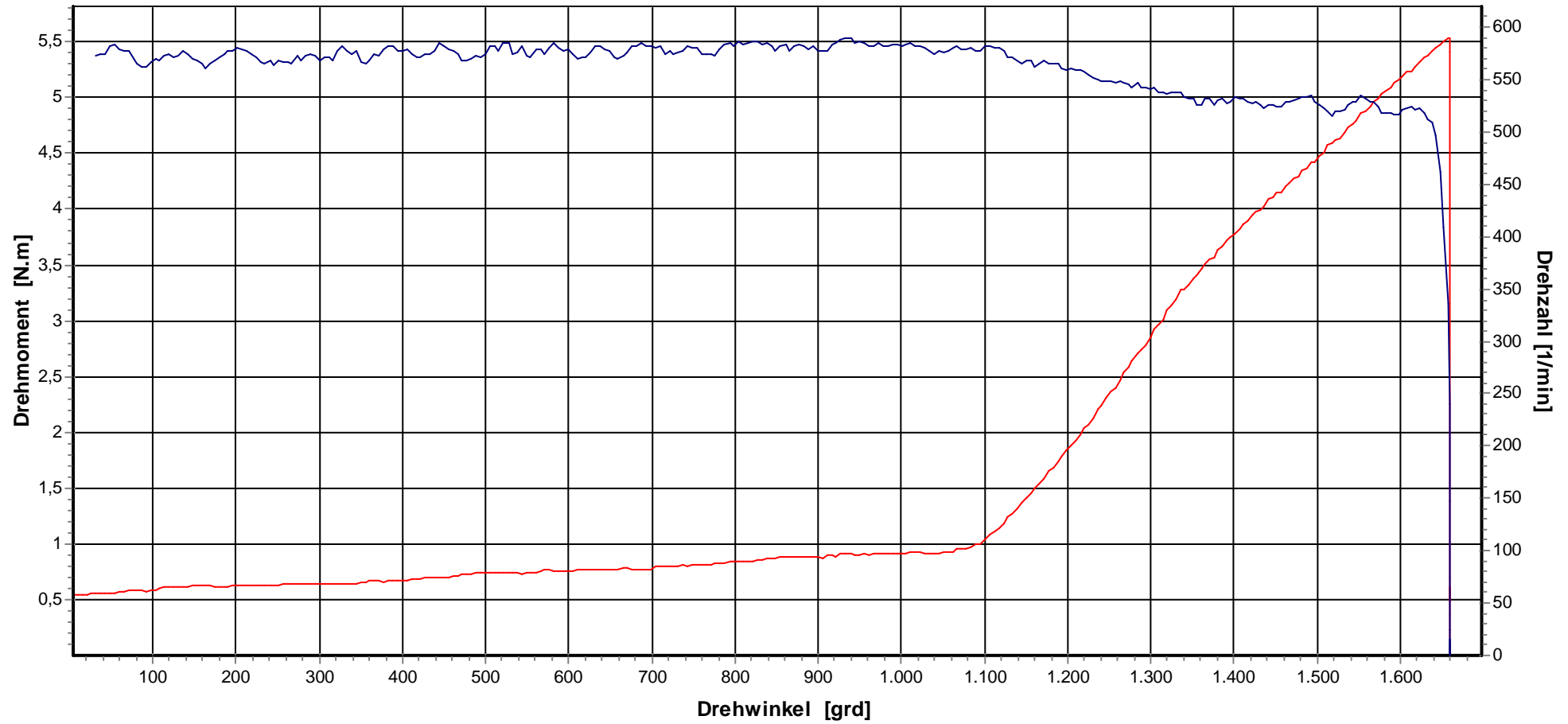


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,41	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	13.04.2017
<b>Max</b>	5,56	<b>Xq</b>	5,46	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	17:14:46
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	5,68	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	5,27	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (4, 1)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

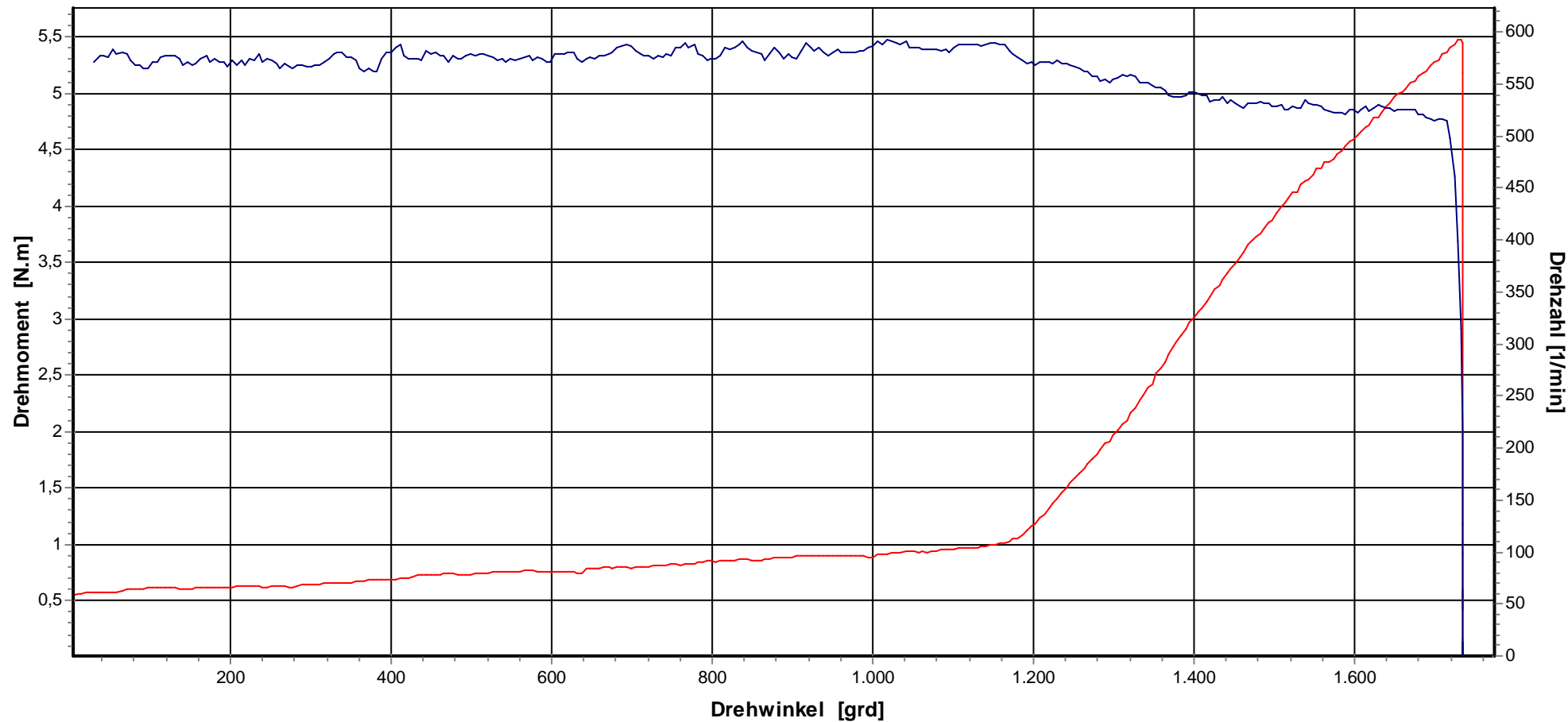


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	1	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 17:14:46
OG	6.05	Stützstellen	629			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 17:14:46

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	1	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 17:14:46
OG	6.05	Stützstellen	653			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 17:47:46

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80%	hart		Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,489	0,155	0,0340	5,386	5,279	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit				
					Leerlauf	Stopp					
1	5,483	N.m	-0,31 %	28,00	grd	830,50	U/min	486,13	U/min	13.04.2017	18:03:51
2	5,474	N.m	-0,47 %	28,50	grd	829,83	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:03:57
3	5,514	N.m	0,25 %	29,25	grd	830,17	U/min	511,38	U/min	13.04.2017	18:04:03
4	5,477	N.m	-0,42 %	28,25	grd	830,67	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	18:04:09
5	5,565	N.m	1,18 %	29,50	grd	830,33	U/min	505,96	U/min	13.04.2017	18:04:15
6	5,525	N.m	0,45 %	29,00	grd	831,00	U/min	505,96	U/min	13.04.2017	18:04:21
7	5,451	N.m	-0,89 %	28,00	grd	831,50	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:04:27
8	5,477	N.m	-0,42 %	28,50	grd	831,33	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:04:33
9	5,500	N.m	0,00 %	28,75	grd	830,00	U/min	505,96	U/min	13.04.2017	18:04:39
10	5,430	N.m	-1,27 %	28,00	grd	829,83	U/min	481,17	U/min	13.04.2017	18:04:45
11	5,456	N.m	-0,80 %	29,00	grd	831,00	U/min	501,88	U/min	13.04.2017	18:04:51
12	5,508	N.m	0,15 %	29,25	grd	831,00	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:04:57
13	5,454	N.m	-0,84 %	28,00	grd	829,00	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:05:03
14	5,512	N.m	0,22 %	29,00	grd	830,17	U/min	506,63	U/min	13.04.2017	18:05:09
15	5,479	N.m	-0,38 %	28,50	grd	831,33	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:05:15
16	5,441	N.m	-1,07 %	28,25	grd	831,83	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	18:05:21
17	5,477	N.m	-0,42 %	29,00	grd	830,67	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	18:05:27
18	5,464	N.m	-0,65 %	28,75	grd	829,00	U/min	501,00	U/min	13.04.2017	18:05:32
19	5,458	N.m	-0,76 %	29,00	grd	831,50	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	18:05:39
20	5,556	N.m	1,02 %	29,50	grd	829,83	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:05:44
21	5,481	N.m	-0,35 %	30,50	grd	830,33	U/min	498,21	U/min	13.04.2017	18:05:51
22	5,435	N.m	-1,18 %	29,00	grd	830,50	U/min	506,63	U/min	13.04.2017	18:05:57
23	5,552	N.m	0,95 %	30,00	grd	830,67	U/min	468,75	U/min	13.04.2017	18:06:03
24	5,460	N.m	-0,73 %	30,00	grd	830,50	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	18:06:09
25	5,498	N.m	-0,04 %	29,75	grd	831,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:06:14
26	5,479	N.m	-0,38 %	30,00	grd	829,33	U/min	498,21	U/min	13.04.2017	18:06:21
27	5,535	N.m	0,64 %	30,75	grd	829,33	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:06:26
28	5,452	N.m	-0,87 %	29,50	grd	830,33	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	18:06:33
29	5,489	N.m	-0,20 %	29,50	grd	831,17	U/min	511,38	U/min	13.04.2017	18:06:39
30	5,531	N.m	0,56 %	30,25	grd	831,67	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	18:06:44
31	5,489	N.m	-0,20 %	29,25	grd	830,00	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:06:51
32	5,529	N.m	0,53 %	30,75	grd	830,33	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:06:57
33	5,498	N.m	-0,04 %	29,25	grd	831,50	U/min	473,50	U/min	13.04.2017	18:07:03
34	5,433	N.m	-1,22 %	27,75	grd	830,50	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	18:07:08
35	5,506	N.m	0,11 %	30,25	grd	828,50	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:07:14
36	5,479	N.m	-0,38 %	29,50	grd	830,00	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	18:07:21
37	5,468	N.m	-0,58 %	29,00	grd	830,67	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:07:27
38	5,516	N.m	0,29 %	30,00	grd	830,67	U/min	506,63	U/min	13.04.2017	18:07:32
39	5,489	N.m	-0,20 %	29,25	grd	830,83	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	18:07:39
40	5,422	N.m	-1,42 %	28,75	grd	831,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:07:45
41	5,470	N.m	-0,55 %	30,75	grd	829,00	U/min	502,71	U/min	13.04.2017	18:07:51
42	5,529	N.m	0,53 %	29,75	grd	831,17	U/min	501,88	U/min	13.04.2017	18:07:57
43	5,489	N.m	-0,20 %	29,75	grd	831,00	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	18:08:02
44	5,546	N.m	0,84 %	30,75	grd	829,83	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	18:08:08
45	5,462	N.m	-0,69 %	29,00	grd	830,67	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	18:08:15
46	5,468	N.m	-0,58 %	29,75	grd	829,83	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:08:20
47	5,452	N.m	-0,87 %	29,50	grd	830,67	U/min	506,63	U/min	13.04.2017	18:08:27
48	5,504	N.m	0,07 %	30,50	grd	830,33	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	18:08:32
49	5,410	N.m	-1,64 %	28,50	grd	830,00	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	18:08:39
50	5,523	N.m	0,42 %	30,50	grd	830,17	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:08:44
51	5,497	N.m	-0,05 %	30,00	grd	831,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:08:51
52	5,487	N.m	-0,24 %	29,75	grd	831,33	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:08:57
53	5,539	N.m	0,71 %	30,50	grd	829,50	U/min	475,54	U/min	13.04.2017	18:09:03
54	5,502	N.m	0,04 %	30,00	grd	829,67	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	18:09:09

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6			
Drehmoment	5,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80%	hart	Drehrichtung	rechts

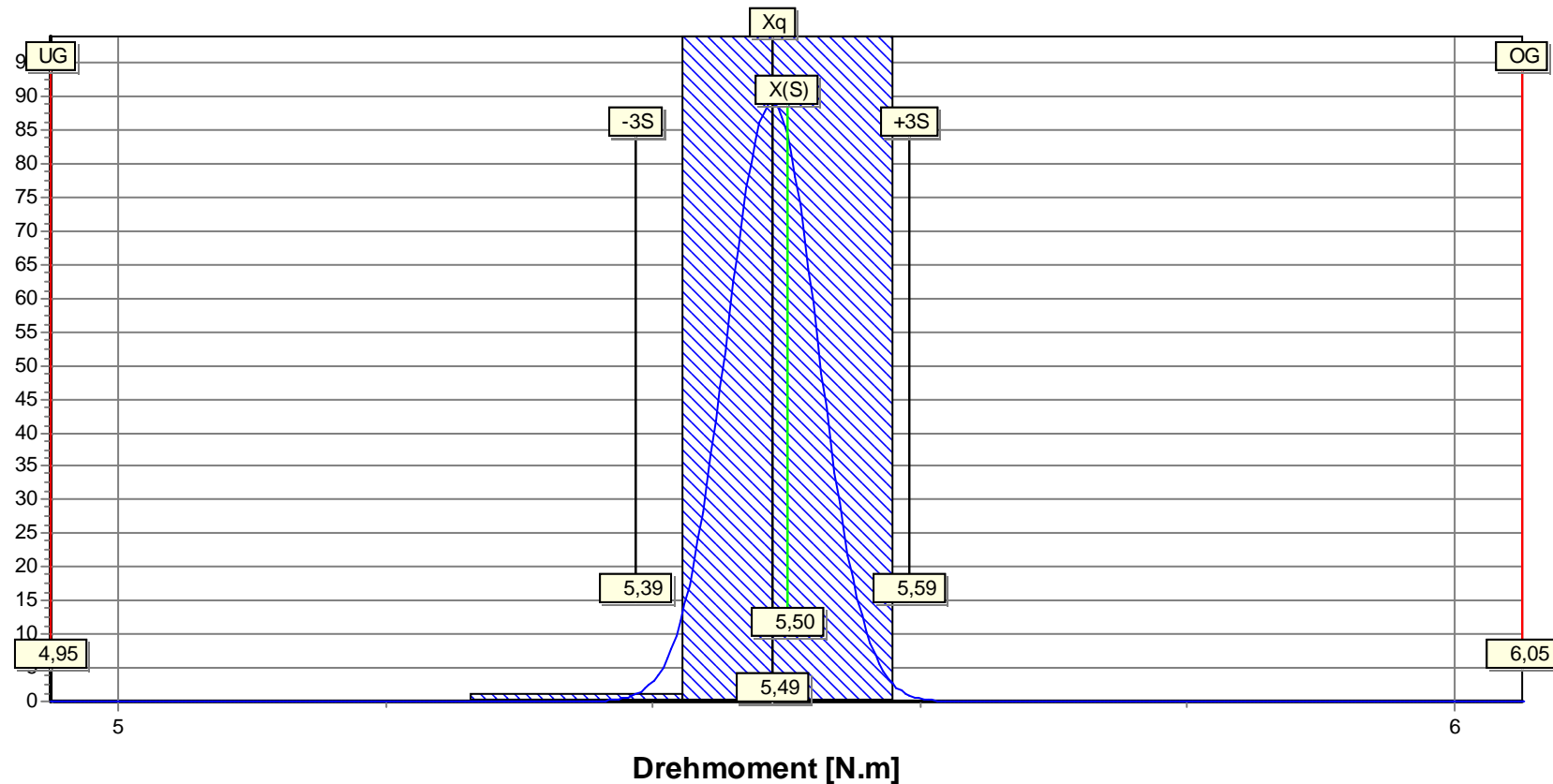
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,489	0,155	0,0340	5,386	5,279	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
55	5,470	N.m	-0,55 %	29,50	grd	829,67	U/min	478,21	U/min	13.04.2017	18:09:14
56	5,565	N.m	1,18 %	30,75	grd	830,33	U/min	511,38	U/min	13.04.2017	18:09:21
57	5,541	N.m	0,75 %	30,50	grd	831,00	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:09:26
58	5,483	N.m	-0,31 %	29,25	grd	829,83	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:09:32
59	5,512	N.m	0,22 %	31,00	grd	830,17	U/min	498,21	U/min	13.04.2017	18:09:38
60	5,454	N.m	-0,84 %	29,50	grd	830,17	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:09:44
61	5,458	N.m	-0,76 %	29,75	grd	831,33	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:09:50
62	5,519	N.m	0,35 %	30,25	grd	830,00	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:09:57
63	5,470	N.m	-0,55 %	29,75	grd	830,33	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	18:10:02
64	5,447	N.m	-0,96 %	29,00	grd	830,00	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	18:10:08
65	5,533	N.m	0,60 %	30,00	grd	831,17	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:10:14
66	5,516	N.m	0,29 %	30,00	grd	830,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:10:20
67	5,491	N.m	-0,16 %	29,75	grd	830,17	U/min	501,88	U/min	13.04.2017	18:10:26
68	5,535	N.m	0,64 %	30,00	grd	829,50	U/min	515,88	U/min	13.04.2017	18:10:32
69	5,483	N.m	-0,31 %	30,25	grd	830,33	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:10:38
70	5,456	N.m	-0,80 %	30,50	grd	830,17	U/min	501,88	U/min	13.04.2017	18:10:45
71	5,466	N.m	-0,62 %	30,00	grd	829,17	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:10:50
72	5,506	N.m	0,11 %	29,50	grd	830,17	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:10:56
73	5,452	N.m	-0,87 %	30,00	grd	831,00	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:11:02
74	5,498	N.m	-0,04 %	30,25	grd	830,33	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:11:08
75	5,525	N.m	0,45 %	30,25	grd	831,83	U/min	507,25	U/min	13.04.2017	18:11:14
76	5,443	N.m	-1,04 %	29,50	grd	829,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:11:20
77	5,470	N.m	-0,55 %	29,75	grd	831,00	U/min	516,08	U/min	13.04.2017	18:11:26
78	5,542	N.m	0,76 %	29,50	grd	831,17	U/min	478,21	U/min	13.04.2017	18:11:32
79	5,447	N.m	-0,96 %	30,25	grd	832,50	U/min	498,21	U/min	13.04.2017	18:11:38
80	5,541	N.m	0,75 %	30,25	grd	830,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:11:44
81	5,510	N.m	0,18 %	29,50	grd	829,83	U/min	515,88	U/min	13.04.2017	18:11:50
82	5,474	N.m	-0,47 %	30,00	grd	831,00	U/min	511,38	U/min	13.04.2017	18:11:56
83	5,500	N.m	0,00 %	30,00	grd	831,00	U/min	506,63	U/min	13.04.2017	18:12:02
84	5,500	N.m	0,00 %	30,25	grd	830,17	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:12:08
85	5,475	N.m	-0,45 %	30,00	grd	829,17	U/min	506,63	U/min	13.04.2017	18:12:14
86	5,518	N.m	0,33 %	30,25	grd	831,17	U/min	525,79	U/min	13.04.2017	18:12:20
87	5,527	N.m	0,49 %	30,00	grd	830,17	U/min	475,54	U/min	13.04.2017	18:12:26
88	5,466	N.m	-0,62 %	30,50	grd	831,00	U/min	489,13	U/min	13.04.2017	18:12:32
89	5,502	N.m	0,04 %	29,75	grd	829,50	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:12:38
90	5,460	N.m	-0,73 %	29,50	grd	830,17	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:12:44
91	5,460	N.m	-0,73 %	29,25	grd	831,00	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	18:12:50
92	5,466	N.m	-0,62 %	30,25	grd	831,33	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	18:12:56
93	5,466	N.m	-0,62 %	29,25	grd	830,83	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	18:13:02
94	5,472	N.m	-0,51 %	29,75	grd	830,33	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:13:08
95	5,506	N.m	0,11 %	29,75	grd	831,17	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	18:13:14
96	5,516	N.m	0,29 %	29,75	grd	831,33	U/min	487,71	U/min	13.04.2017	18:13:20
97	5,458	N.m	-0,76 %	29,50	grd	831,67	U/min	501,88	U/min	13.04.2017	18:13:26
98	5,542	N.m	0,76 %	30,25	grd	830,83	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	18:13:32
99	5,497	N.m	-0,05 %	30,00	grd	829,50	U/min	498,21	U/min	13.04.2017	18:13:38
100	5,449	N.m	-0,93 %	29,50	grd	830,83	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	18:13:44

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009

HS-Technik GmbH



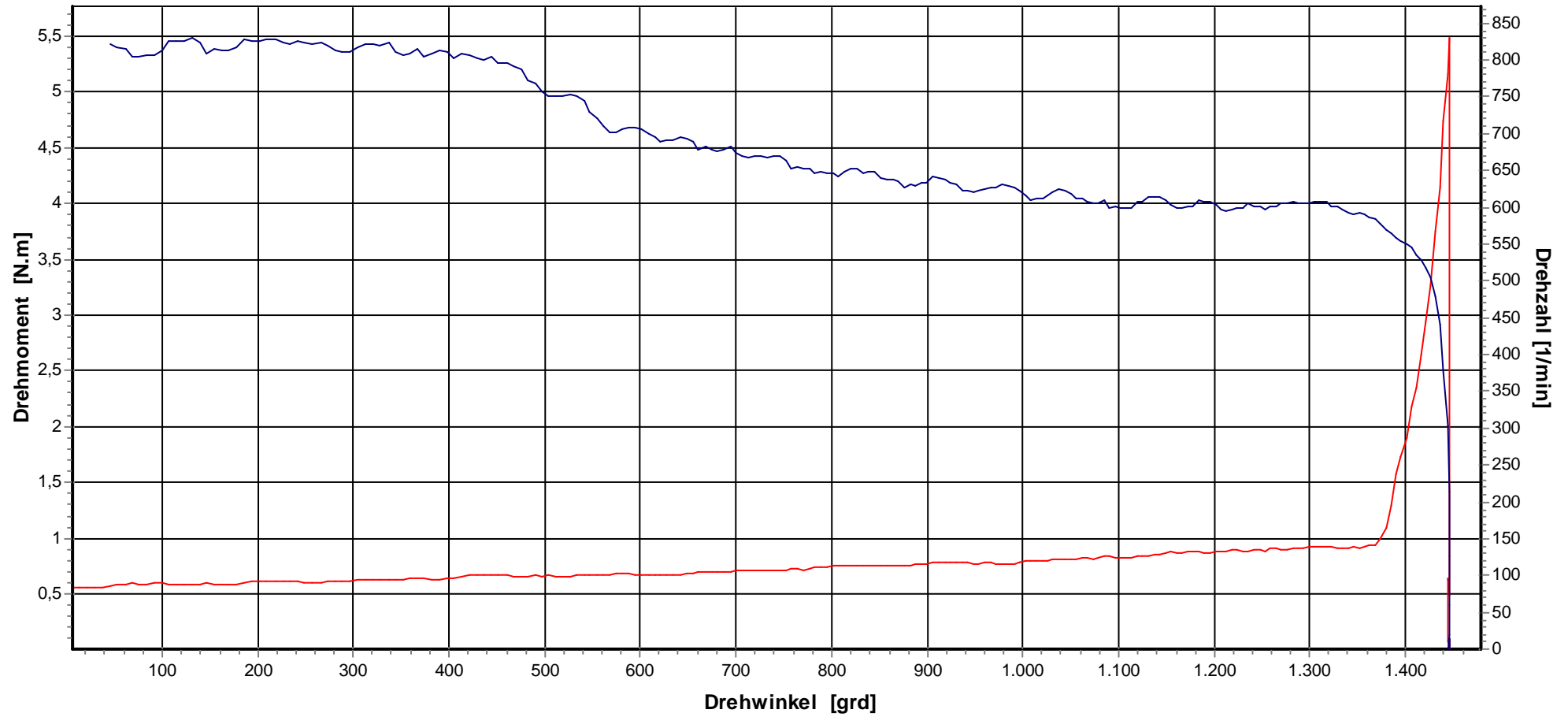
<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,41	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	13.04.2017
<b>Max</b>	5,57	<b>Xq</b>	5,49	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	18:03:51
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	5,39	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	5,28	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 5)	<b>Schicht</b>



# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



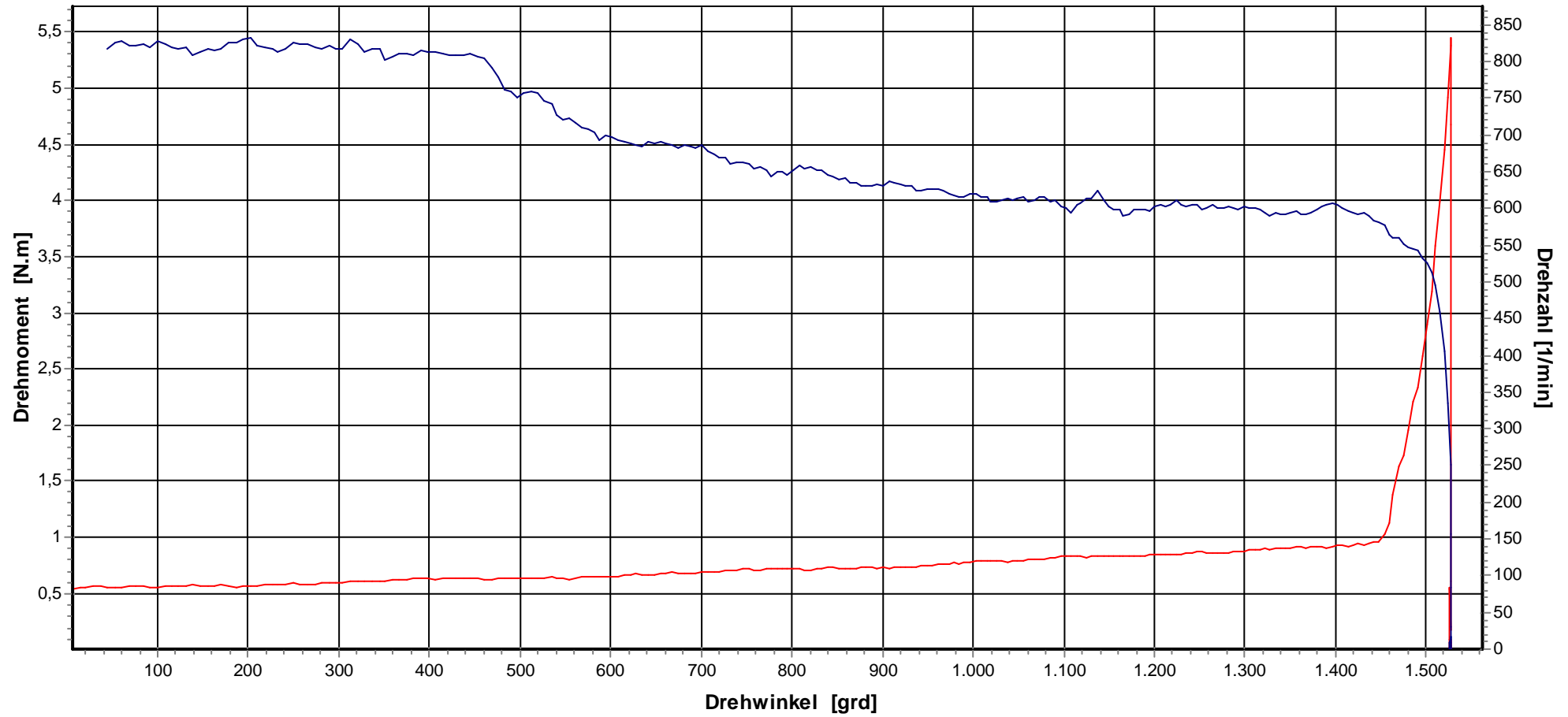
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 18:03:51
OG	6.05	Stützstellen	557			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 18:03:51

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	5.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	2	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	17.04.2017
<b>UG</b>	4.95	<b>Messung-Nr.</b>	100	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	13.04.2017 18:03:51
<b>OG</b>	6.05	<b>Stützstellen</b>	573			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	13.04.2017 18:13:44

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	weich		Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,522	0,107	0,0271	8,005	7,729	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	6,559	N.m	0,91 %	363,75	grd	829,67	U/min	527,46	U/min	14.04.2017 09:33:43
2	6,528	N.m	0,43 %	359,50	grd	830,17	U/min	521,29	U/min	14.04.2017 09:34:28
3	6,507	N.m	0,11 %	358,00	grd	830,83	U/min	525,96	U/min	14.04.2017 09:35:13
4	6,538	N.m	0,58 %	360,50	grd	830,17	U/min	522,75	U/min	14.04.2017 09:35:58
5	6,519	N.m	0,29 %	357,25	grd	829,67	U/min	523,71	U/min	14.04.2017 09:36:43
6	6,517	N.m	0,26 %	359,25	grd	829,67	U/min	527,17	U/min	14.04.2017 09:37:28
7	6,566	N.m	1,02 %	363,00	grd	830,50	U/min	522,25	U/min	14.04.2017 09:38:13
8	6,532	N.m	0,49 %	358,25	grd	830,67	U/min	525,08	U/min	14.04.2017 09:38:58
9	6,513	N.m	0,20 %	357,00	grd	830,33	U/min	526,75	U/min	14.04.2017 09:39:43
10	6,559	N.m	0,91 %	360,75	grd	830,33	U/min	527,08	U/min	14.04.2017 09:40:28
11	6,498	N.m	-0,03 %	356,75	grd	830,33	U/min	525,08	U/min	14.04.2017 09:41:13
12	6,513	N.m	0,20 %	351,75	grd	828,83	U/min	524,67	U/min	14.04.2017 09:41:58
13	6,559	N.m	0,91 %	362,50	grd	831,33	U/min	524,13	U/min	14.04.2017 09:42:43
14	6,519	N.m	0,29 %	354,00	grd	829,50	U/min	525,13	U/min	14.04.2017 09:43:28
15	6,494	N.m	-0,09 %	354,25	grd	830,50	U/min	521,75	U/min	14.04.2017 09:44:13
16	6,553	N.m	0,82 %	360,50	grd	829,83	U/min	523,21	U/min	14.04.2017 09:44:58
17	6,538	N.m	0,58 %	356,75	grd	831,00	U/min	523,67	U/min	14.04.2017 09:45:43
18	6,503	N.m	0,05 %	353,75	grd	830,50	U/min	524,63	U/min	14.04.2017 09:46:28
19	6,553	N.m	0,82 %	360,00	grd	829,33	U/min	526,63	U/min	14.04.2017 09:47:13
20	6,494	N.m	-0,09 %	353,00	grd	831,33	U/min	524,67	U/min	14.04.2017 09:47:58
21	6,494	N.m	-0,09 %	354,50	grd	830,67	U/min	526,08	U/min	14.04.2017 09:48:43
22	6,547	N.m	0,72 %	357,75	grd	830,50	U/min	522,75	U/min	14.04.2017 09:49:28
23	6,496	N.m	-0,06 %	352,50	grd	830,00	U/min	527,08	U/min	14.04.2017 09:50:13
24	6,480	N.m	-0,31 %	355,50	grd	831,33	U/min	527,00	U/min	14.04.2017 09:50:58
25	6,545	N.m	0,69 %	355,75	grd	829,83	U/min	524,71	U/min	14.04.2017 09:51:43
26	6,557	N.m	0,88 %	359,75	grd	829,83	U/min	525,13	U/min	14.04.2017 09:52:28
27	6,484	N.m	-0,25 %	353,50	grd	831,33	U/min	522,25	U/min	14.04.2017 09:53:13
28	6,570	N.m	1,08 %	360,75	grd	830,67	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 09:53:58
29	6,498	N.m	-0,03 %	351,75	grd	829,67	U/min	524,71	U/min	14.04.2017 09:54:43
30	6,475	N.m	-0,38 %	350,50	grd	832,00	U/min	526,50	U/min	14.04.2017 09:55:28
31	6,555	N.m	0,85 %	357,50	grd	830,50	U/min	524,21	U/min	14.04.2017 09:56:13
32	6,528	N.m	0,43 %	357,25	grd	830,67	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 09:56:58
33	6,519	N.m	0,29 %	351,50	grd	828,33	U/min	523,21	U/min	14.04.2017 09:57:43
34	6,532	N.m	0,49 %	355,25	grd	831,17	U/min	523,71	U/min	14.04.2017 09:58:28
35	6,496	N.m	-0,06 %	353,75	grd	830,00	U/min	521,29	U/min	14.04.2017 09:59:13
36	6,511	N.m	0,17 %	354,50	grd	829,00	U/min	523,67	U/min	14.04.2017 09:59:58
37	6,568	N.m	1,05 %	359,50	grd	831,50	U/min	525,04	U/min	14.04.2017 10:00:43
38	6,511	N.m	0,17 %	353,00	grd	830,67	U/min	522,75	U/min	14.04.2017 10:01:28
39	6,513	N.m	0,20 %	351,50	grd	829,67	U/min	524,21	U/min	14.04.2017 10:02:13
40	6,547	N.m	0,72 %	359,50	grd	831,17	U/min	526,50	U/min	14.04.2017 10:02:58
41	6,488	N.m	-0,18 %	353,25	grd	831,00	U/min	522,29	U/min	14.04.2017 10:03:43
42	6,513	N.m	0,20 %	352,50	grd	830,67	U/min	526,04	U/min	14.04.2017 10:04:28
43	6,547	N.m	0,72 %	356,75	grd	829,50	U/min	522,75	U/min	14.04.2017 10:05:13
44	6,515	N.m	0,23 %	352,00	grd	831,17	U/min	525,67	U/min	14.04.2017 10:05:58
45	6,490	N.m	-0,15 %	353,00	grd	830,33	U/min	525,17	U/min	14.04.2017 10:06:43
46	6,578	N.m	1,20 %	360,00	grd	830,33	U/min	525,13	U/min	14.04.2017 10:07:28
47	6,484	N.m	-0,25 %	352,75	grd	831,83	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 10:08:13
48	6,498	N.m	-0,03 %	350,00	grd	831,17	U/min	525,17	U/min	14.04.2017 10:08:58
49	6,563	N.m	0,97 %	358,50	grd	829,83	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 10:09:43
50	6,490	N.m	-0,15 %	353,75	grd	829,83	U/min	526,58	U/min	14.04.2017 10:10:28
51	6,519	N.m	0,29 %	352,00	grd	830,83	U/min	521,79	U/min	14.04.2017 10:11:13
52	6,549	N.m	0,75 %	356,00	grd	829,83	U/min	521,79	U/min	14.04.2017 10:11:58
53	6,482	N.m	-0,28 %	351,00	grd	829,83	U/min	521,79	U/min	14.04.2017 10:12:43
54	6,540	N.m	0,62 %	353,00	grd	830,67	U/min	520,38	U/min	14.04.2017 10:13:28

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6			
Drehmoment	6,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% weich		Drehrichtung	rechts

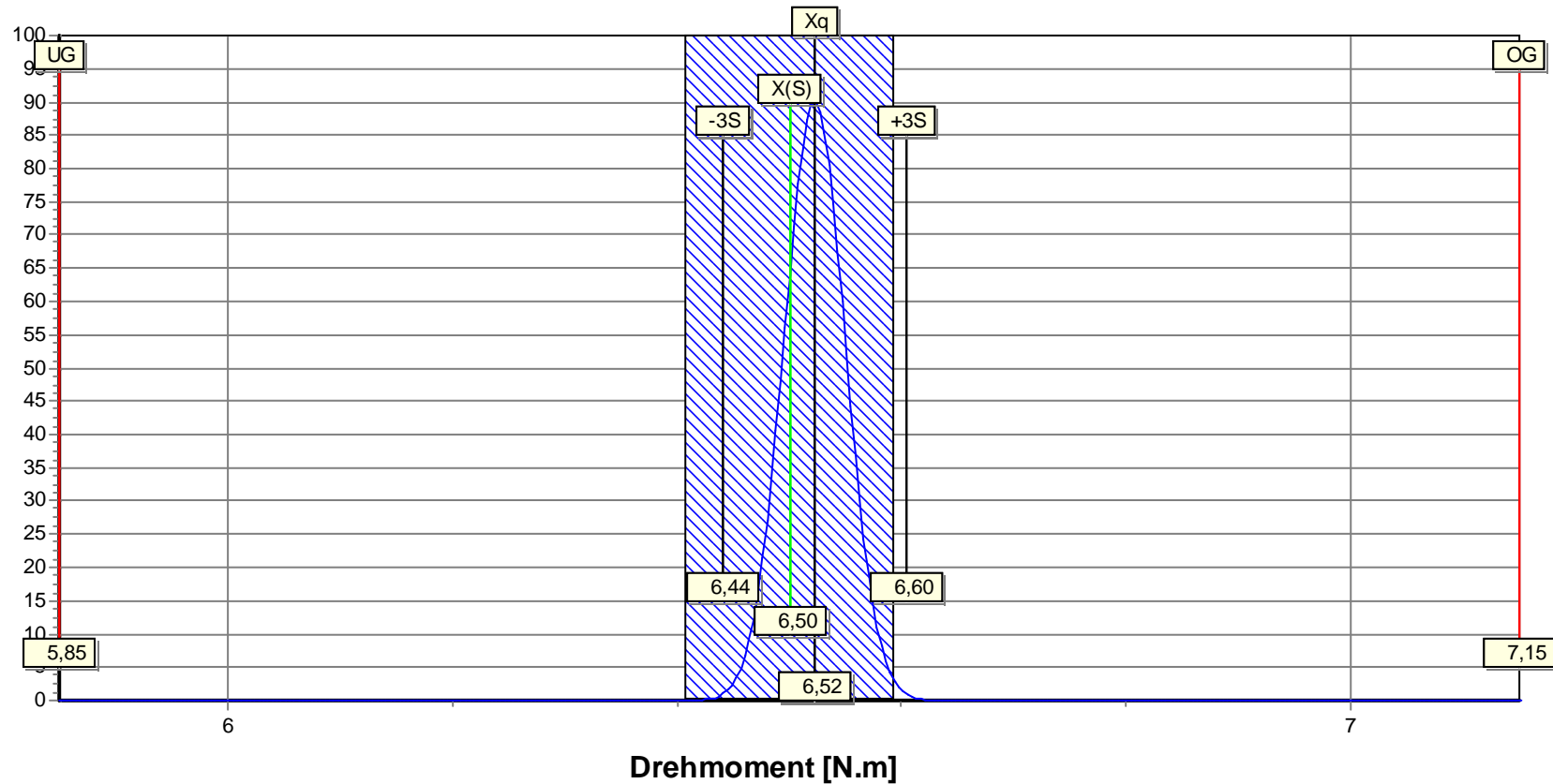
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,522	0,107	0,0271	8,005	7,729	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	6,536	N.m	0,55 %	357,25	grd	831,17	U/min	522,25	U/min	14.04.2017 10:14:13
56	6,519	N.m	0,29 %	355,25	grd	829,50	U/min	520,38	U/min	14.04.2017 10:14:58
57	6,522	N.m	0,34 %	352,50	grd	831,33	U/min	523,71	U/min	14.04.2017 10:15:43
58	6,557	N.m	0,88 %	357,75	grd	830,33	U/min	520,83	U/min	14.04.2017 10:16:28
59	6,505	N.m	0,08 %	351,75	grd	830,00	U/min	524,21	U/min	14.04.2017 10:17:13
60	6,509	N.m	0,14 %	352,75	grd	829,50	U/min	523,71	U/min	14.04.2017 10:17:58
61	6,536	N.m	0,55 %	356,75	grd	830,00	U/min	522,29	U/min	14.04.2017 10:18:43
62	6,551	N.m	0,78 %	356,25	grd	830,17	U/min	520,83	U/min	14.04.2017 10:19:28
63	6,498	N.m	-0,03 %	352,25	grd	829,33	U/min	521,29	U/min	14.04.2017 10:20:13
64	6,511	N.m	0,17 %	352,25	grd	830,83	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 10:20:58
65	6,536	N.m	0,55 %	360,25	grd	831,17	U/min	524,25	U/min	14.04.2017 10:21:43
66	6,471	N.m	-0,45 %	352,25	grd	830,67	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 10:22:28
67	6,547	N.m	0,72 %	356,00	grd	831,17	U/min	524,21	U/min	14.04.2017 10:23:13
68	6,530	N.m	0,46 %	353,50	grd	831,00	U/min	522,75	U/min	14.04.2017 10:23:58
69	6,484	N.m	-0,25 %	351,75	grd	830,00	U/min	521,29	U/min	14.04.2017 10:24:43
70	6,542	N.m	0,65 %	355,25	grd	830,50	U/min	522,75	U/min	14.04.2017 10:25:28
71	6,528	N.m	0,43 %	352,50	grd	830,83	U/min	519,88	U/min	14.04.2017 10:26:13
72	6,536	N.m	0,55 %	353,00	grd	830,17	U/min	522,71	U/min	14.04.2017 10:26:58
73	6,563	N.m	0,97 %	357,75	grd	830,17	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 10:27:43
74	6,543	N.m	0,66 %	359,00	grd	831,17	U/min	519,38	U/min	14.04.2017 10:28:28
75	6,515	N.m	0,23 %	355,00	grd	831,50	U/min	525,75	U/min	14.04.2017 10:29:13
76	6,572	N.m	1,11 %	360,00	grd	829,33	U/min	524,67	U/min	14.04.2017 10:29:58
77	6,547	N.m	0,72 %	359,00	grd	831,50	U/min	520,33	U/min	14.04.2017 10:30:43
78	6,498	N.m	-0,03 %	349,25	grd	831,67	U/min	524,17	U/min	14.04.2017 10:31:28
79	6,553	N.m	0,82 %	358,25	grd	830,00	U/min	523,25	U/min	14.04.2017 10:32:13
80	6,520	N.m	0,31 %	350,00	grd	829,67	U/min	524,25	U/min	14.04.2017 10:32:58
81	6,473	N.m	-0,42 %	352,75	grd	830,83	U/min	524,63	U/min	14.04.2017 10:33:43
82	6,547	N.m	0,72 %	358,50	grd	829,50	U/min	520,83	U/min	14.04.2017 10:34:28
83	6,540	N.m	0,62 %	358,50	grd	830,00	U/min	523,75	U/min	14.04.2017 10:35:13
84	6,484	N.m	-0,25 %	352,00	grd	831,67	U/min	519,42	U/min	14.04.2017 10:35:58
85	6,519	N.m	0,29 %	357,00	grd	831,50	U/min	523,67	U/min	14.04.2017 10:36:43
86	6,545	N.m	0,69 %	356,25	grd	829,83	U/min	520,83	U/min	14.04.2017 10:37:28
87	6,484	N.m	-0,25 %	350,25	grd	831,33	U/min	524,67	U/min	14.04.2017 10:38:13
88	6,545	N.m	0,69 %	357,00	grd	830,83	U/min	522,71	U/min	14.04.2017 10:38:58
89	6,498	N.m	-0,03 %	353,50	grd	830,00	U/min	526,63	U/min	14.04.2017 10:39:43
90	6,505	N.m	0,08 %	350,75	grd	830,67	U/min	521,79	U/min	14.04.2017 10:40:28
91	6,501	N.m	0,02 %	350,25	grd	829,50	U/min	525,17	U/min	14.04.2017 10:41:13
92	6,515	N.m	0,23 %	351,75	grd	830,50	U/min	523,71	U/min	14.04.2017 10:41:58
93	6,490	N.m	-0,15 %	356,75	grd	830,33	U/min	525,46	U/min	14.04.2017 10:42:43
94	6,563	N.m	0,97 %	366,00	grd	831,17	U/min	523,67	U/min	14.04.2017 10:43:28
95	6,498	N.m	-0,03 %	358,00	grd	830,83	U/min	521,75	U/min	14.04.2017 10:44:13
96	6,496	N.m	-0,06 %	356,75	grd	829,83	U/min	525,92	U/min	14.04.2017 10:44:58
97	6,551	N.m	0,78 %	363,25	grd	832,00	U/min	523,17	U/min	14.04.2017 10:45:43
98	6,503	N.m	0,05 %	357,75	grd	830,50	U/min	526,00	U/min	14.04.2017 10:46:28
99	6,503	N.m	0,05 %	357,50	grd	829,33	U/min	522,67	U/min	14.04.2017 10:47:13
100	6,507	N.m	0,11 %	359,25	grd	830,33	U/min	523,21	U/min	14.04.2017 10:47:58

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009

HS-Technik GmbH

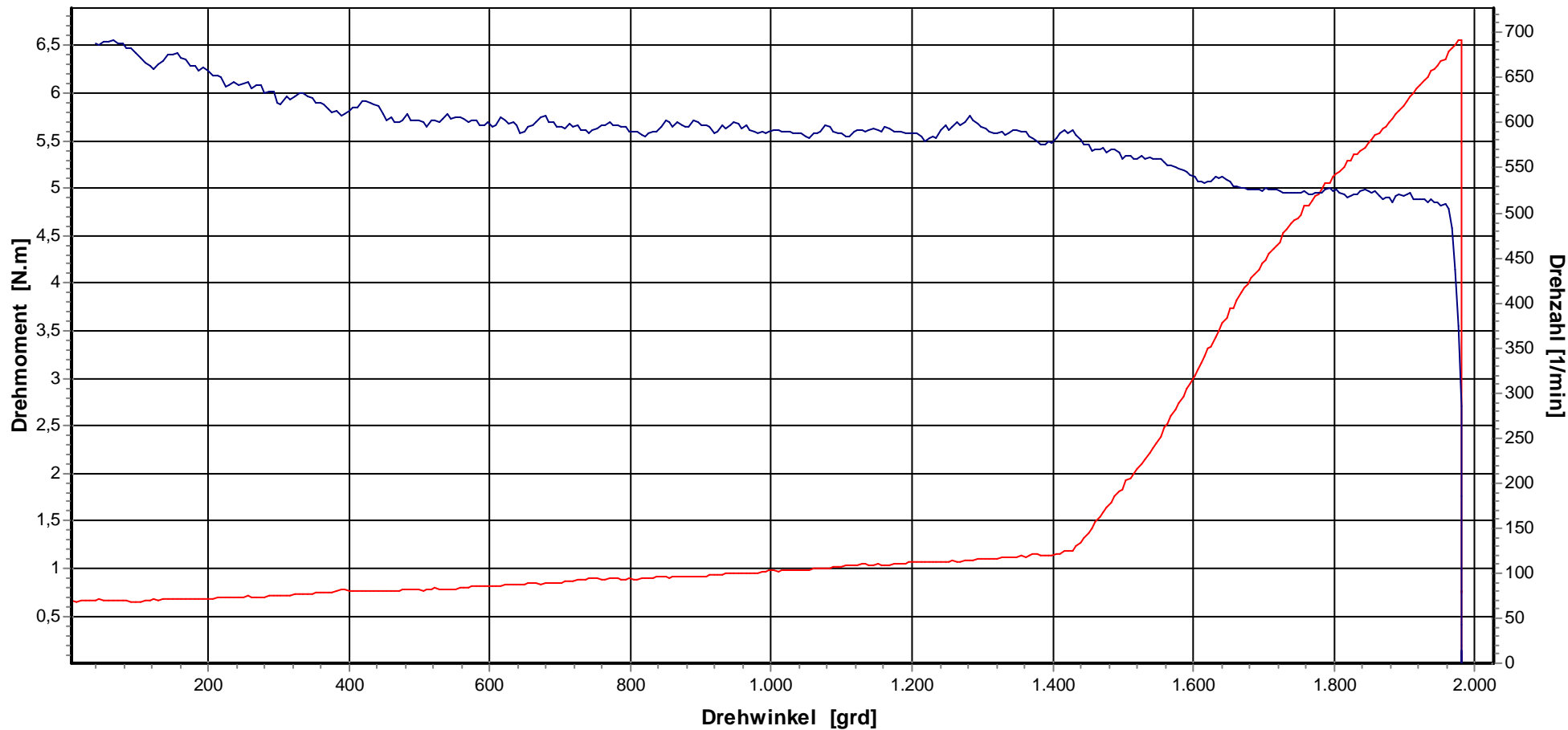


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,47	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	6,58	<b>Xq</b>	6,52	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	09:33:43
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	8,01	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	7,73	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

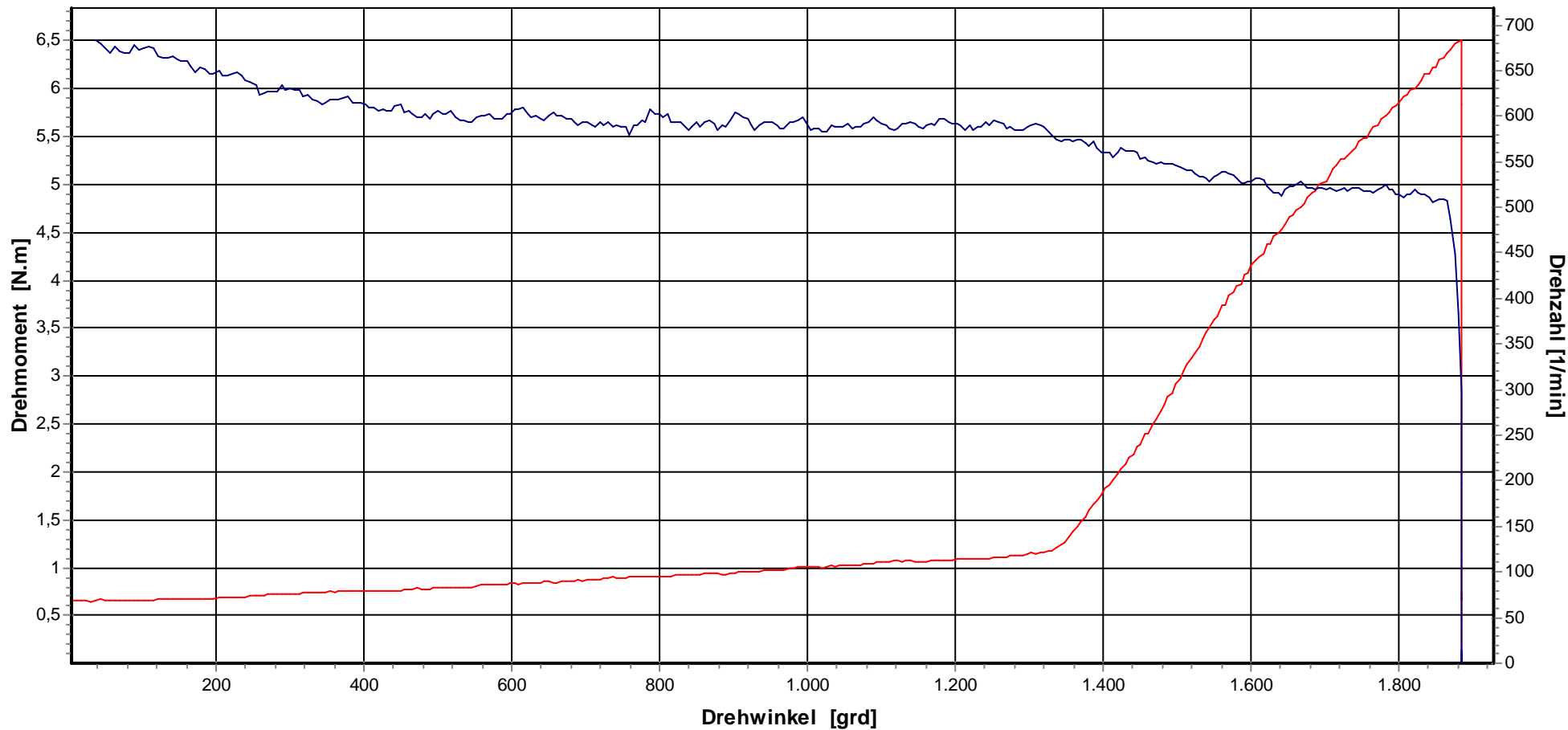


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 09:33:43
OG	7.15	Stützstellen	681			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 09:33:43

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 09:33:43
OG	7.15	Stützstellen	666			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 10:47:58

Hersteller	HS-Technik		
Modell	TB-P-L-6		
	Serien-Nr.	17130009	
Drehmoment	6,50 N.m	Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% hart	Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,469	0,180	0,0428	5,063	4,824	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
	Leerlauf	Stopp						
1	6,494	N.m	-0,09 %	30,50 grd	830,00 U/min	473,08 U/min	13.04.2017	19:22:29
2	6,499	N.m	-0,02 %	30,75 grd	829,17 U/min	480,08 U/min	13.04.2017	19:22:36
3	6,547	N.m	0,72 %	31,25 grd	829,83 U/min	489,13 U/min	13.04.2017	19:22:43
4	6,455	N.m	-0,69 %	30,25 grd	829,00 U/min	464,42 U/min	13.04.2017	19:22:50
5	6,536	N.m	0,55 %	31,50 grd	831,67 U/min	493,67 U/min	13.04.2017	19:22:57
6	6,446	N.m	-0,83 %	29,50 grd	830,33 U/min	486,13 U/min	13.04.2017	19:23:04
7	6,488	N.m	-0,18 %	29,75 grd	831,00 U/min	489,13 U/min	13.04.2017	19:23:11
8	6,467	N.m	-0,51 %	30,50 grd	830,17 U/min	498,21 U/min	13.04.2017	19:23:18
9	6,524	N.m	0,37 %	30,75 grd	830,00 U/min	493,67 U/min	13.04.2017	19:23:25
10	6,444	N.m	-0,86 %	29,75 grd	831,00 U/min	493,67 U/min	13.04.2017	19:23:32
11	6,476	N.m	-0,37 %	30,75 grd	830,00 U/min	481,79 U/min	13.04.2017	19:23:39
12	6,444	N.m	-0,86 %	29,75 grd	831,17 U/min	464,42 U/min	13.04.2017	19:23:46
13	6,444	N.m	-0,86 %	29,75 grd	830,83 U/min	466,50 U/min	13.04.2017	19:23:53
14	6,517	N.m	0,26 %	30,25 grd	829,83 U/min	484,58 U/min	13.04.2017	19:24:00
15	6,545	N.m	0,69 %	31,00 grd	830,67 U/min	484,58 U/min	13.04.2017	19:24:07
16	6,392	N.m	-1,66 %	30,00 grd	829,00 U/min	481,79 U/min	13.04.2017	19:24:14
17	6,505	N.m	0,08 %	30,00 grd	830,33 U/min	468,75 U/min	13.04.2017	19:24:21
18	6,476	N.m	-0,37 %	30,00 grd	829,50 U/min	473,08 U/min	13.04.2017	19:24:28
19	6,463	N.m	-0,57 %	29,50 grd	831,50 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:24:35
20	6,494	N.m	-0,09 %	30,75 grd	830,33 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:24:42
21	6,490	N.m	-0,15 %	30,00 grd	832,17 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	19:24:49
22	6,436	N.m	-0,98 %	29,75 grd	831,67 U/min	464,42 U/min	13.04.2017	19:24:56
23	6,461	N.m	-0,60 %	30,25 grd	831,00 U/min	489,13 U/min	13.04.2017	19:25:03
24	6,486	N.m	-0,22 %	30,50 grd	830,17 U/min	489,13 U/min	13.04.2017	19:25:10
25	6,440	N.m	-0,92 %	30,25 grd	830,50 U/min	497,17 U/min	13.04.2017	19:25:17
26	6,503	N.m	0,05 %	30,50 grd	831,00 U/min	480,08 U/min	13.04.2017	19:25:24
27	6,503	N.m	0,05 %	31,00 grd	830,50 U/min	489,13 U/min	13.04.2017	19:25:31
28	6,442	N.m	-0,89 %	29,75 grd	830,67 U/min	471,00 U/min	13.04.2017	19:25:38
29	6,515	N.m	0,23 %	29,75 grd	830,83 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:25:45
30	6,511	N.m	0,17 %	30,75 grd	830,33 U/min	480,08 U/min	13.04.2017	19:25:52
31	6,471	N.m	-0,45 %	30,00 grd	830,83 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:25:59
32	6,484	N.m	-0,25 %	31,00 grd	830,83 U/min	502,71 U/min	13.04.2017	19:26:06
33	6,461	N.m	-0,60 %	30,25 grd	831,50 U/min	493,67 U/min	13.04.2017	19:26:13
34	6,396	N.m	-1,60 %	29,50 grd	830,00 U/min	486,13 U/min	13.04.2017	19:26:20
35	6,490	N.m	-0,15 %	30,25 grd	831,17 U/min	473,08 U/min	13.04.2017	19:26:27
36	6,532	N.m	0,49 %	30,75 grd	830,83 U/min	489,13 U/min	13.04.2017	19:26:34
37	6,457	N.m	-0,66 %	29,75 grd	830,00 U/min	480,08 U/min	13.04.2017	19:26:41
38	6,448	N.m	-0,80 %	30,00 grd	829,67 U/min	468,75 U/min	13.04.2017	19:26:48
39	6,457	N.m	-0,66 %	29,75 grd	830,67 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:26:55
40	6,465	N.m	-0,54 %	30,25 grd	831,33 U/min	484,58 U/min	13.04.2017	19:27:02
41	6,461	N.m	-0,60 %	29,75 grd	830,00 U/min	473,08 U/min	13.04.2017	19:27:09
42	6,501	N.m	0,02 %	31,25 grd	830,33 U/min	484,58 U/min	13.04.2017	19:27:16
43	6,452	N.m	-0,74 %	29,75 grd	830,00 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:27:23
44	6,480	N.m	-0,31 %	29,50 grd	829,67 U/min	471,00 U/min	13.04.2017	19:27:30
45	6,507	N.m	0,11 %	30,50 grd	830,00 U/min	511,38 U/min	13.04.2017	19:27:37
46	6,438	N.m	-0,95 %	29,75 grd	831,50 U/min	473,08 U/min	13.04.2017	19:27:44
47	6,452	N.m	-0,74 %	30,00 grd	830,33 U/min	477,42 U/min	13.04.2017	19:27:51
48	6,517	N.m	0,26 %	31,25 grd	830,83 U/min	484,58 U/min	13.04.2017	19:27:58
49	6,392	N.m	-1,66 %	30,25 grd	831,00 U/min	473,08 U/min	13.04.2017	19:28:05
50	6,486	N.m	-0,22 %	30,00 grd	830,83 U/min	468,75 U/min	13.04.2017	19:28:12
51	6,547	N.m	0,72 %	31,25 grd	832,50 U/min	489,13 U/min	13.04.2017	19:28:19
52	6,469	N.m	-0,48 %	30,25 grd	830,50 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:28:26
53	6,473	N.m	-0,42 %	30,00 grd	829,83 U/min	484,58 U/min	13.04.2017	19:28:33
54	6,467	N.m	-0,51 %	30,75 grd	830,33 U/min	475,54 U/min	13.04.2017	19:28:40



Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130009
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	hart		Drehrichtung	rechts

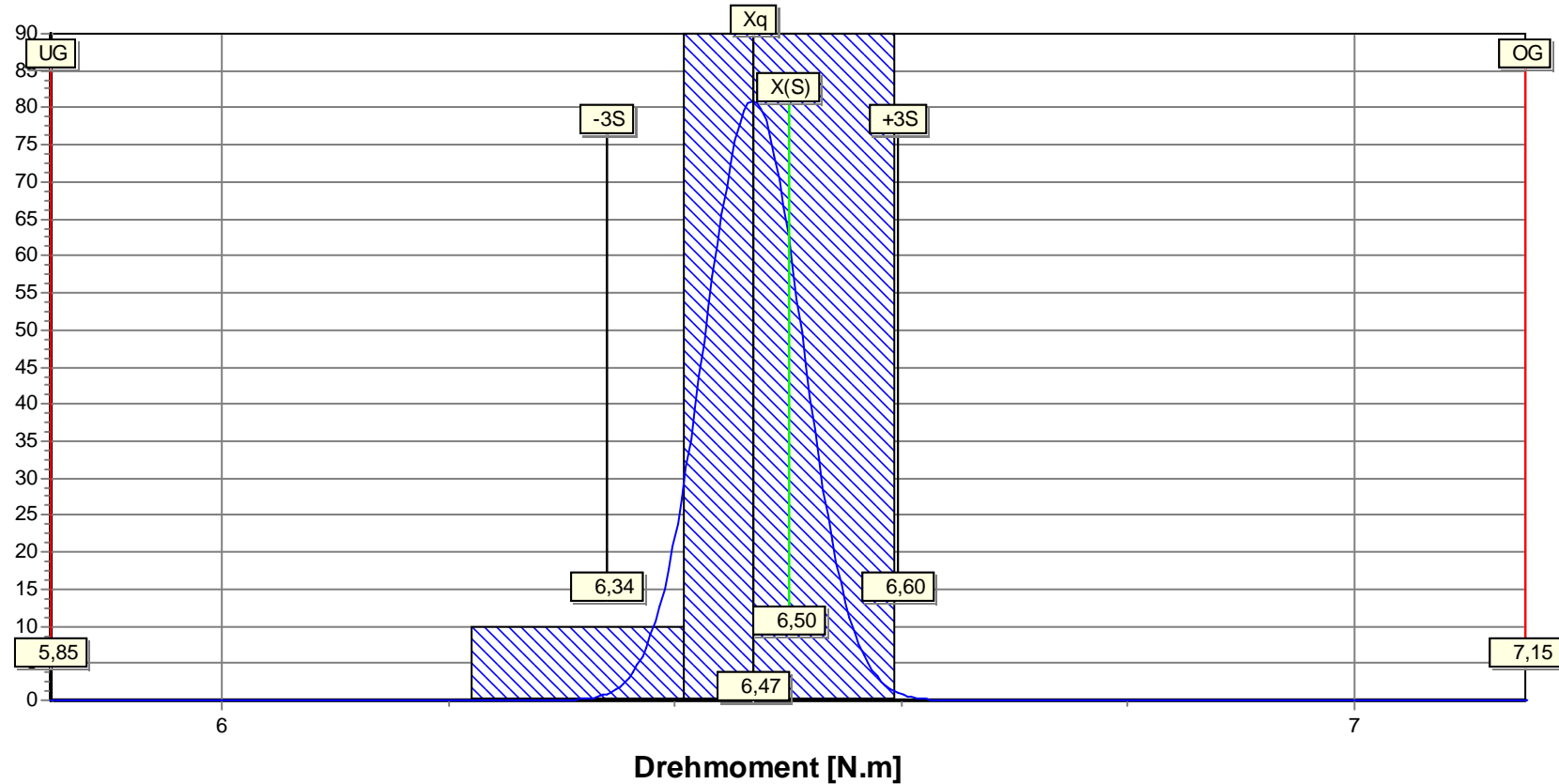
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,469	0,180	0,0428	5,063	4,824	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	6,436	N.m	-0,98 %	29,75	grd	831,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:28:47
56	6,532	N.m	0,49 %	30,25	grd	831,33	U/min	475,54	U/min	13.04.2017 19:28:54
57	6,471	N.m	-0,45 %	30,50	grd	829,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:29:01
58	6,431	N.m	-1,06 %	29,75	grd	830,33	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:29:08
59	6,490	N.m	-0,15 %	31,25	grd	830,00	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:29:15
60	6,551	N.m	0,78 %	30,50	grd	831,67	U/min	497,17	U/min	13.04.2017 19:29:22
61	6,392	N.m	-1,66 %	29,50	grd	830,67	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:29:29
62	6,499	N.m	-0,02 %	30,75	grd	831,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:29:36
63	6,498	N.m	-0,03 %	30,50	grd	832,33	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:29:43
64	6,409	N.m	-1,40 %	29,75	grd	829,83	U/min	493,67	U/min	13.04.2017 19:29:50
65	6,503	N.m	0,05 %	30,25	grd	830,00	U/min	493,67	U/min	13.04.2017 19:29:57
66	6,434	N.m	-1,02 %	30,00	grd	830,50	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:30:04
67	6,455	N.m	-0,69 %	29,75	grd	830,67	U/min	492,42	U/min	13.04.2017 19:30:11
68	6,517	N.m	0,26 %	30,25	grd	830,33	U/min	475,54	U/min	13.04.2017 19:30:18
69	6,421	N.m	-1,22 %	30,00	grd	829,83	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:30:25
70	6,381	N.m	-1,83 %	30,25	grd	830,50	U/min	477,42	U/min	13.04.2017 19:30:32
71	6,524	N.m	0,37 %	30,75	grd	830,17	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:30:39
72	6,423	N.m	-1,18 %	30,25	grd	828,83	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:30:46
73	6,408	N.m	-1,42 %	29,75	grd	831,00	U/min	464,42	U/min	13.04.2017 19:30:53
74	6,480	N.m	-0,31 %	30,75	grd	831,33	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:31:00
75	6,547	N.m	0,72 %	31,00	grd	831,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:31:07
76	6,388	N.m	-1,72 %	30,00	grd	829,83	U/min	462,50	U/min	13.04.2017 19:31:14
77	6,515	N.m	0,23 %	30,50	grd	831,50	U/min	466,50	U/min	13.04.2017 19:31:21
78	6,488	N.m	-0,18 %	30,50	grd	831,00	U/min	525,58	U/min	13.04.2017 19:31:28
79	6,436	N.m	-0,98 %	30,00	grd	830,50	U/min	466,50	U/min	13.04.2017 19:31:35
80	6,530	N.m	0,46 %	30,75	grd	830,83	U/min	506,63	U/min	13.04.2017 19:31:42
81	6,463	N.m	-0,57 %	30,50	grd	830,17	U/min	501,88	U/min	13.04.2017 19:31:49
82	6,371	N.m	-1,98 %	30,00	grd	830,33	U/min	481,79	U/min	13.04.2017 19:31:56
83	6,507	N.m	0,11 %	30,50	grd	830,33	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:32:03
84	6,507	N.m	0,11 %	31,00	grd	830,50	U/min	506,63	U/min	13.04.2017 19:32:10
85	6,438	N.m	-0,95 %	30,25	grd	829,33	U/min	475,54	U/min	13.04.2017 19:32:17
86	6,484	N.m	-0,25 %	30,25	grd	830,83	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:32:24
87	6,440	N.m	-0,92 %	30,75	grd	828,67	U/min	493,67	U/min	13.04.2017 19:32:31
88	6,442	N.m	-0,89 %	30,25	grd	831,67	U/min	477,42	U/min	13.04.2017 19:32:38
89	6,473	N.m	-0,42 %	30,50	grd	831,83	U/min	498,21	U/min	13.04.2017 19:32:45
90	6,459	N.m	-0,63 %	30,50	grd	830,50	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:32:52
91	6,392	N.m	-1,66 %	30,00	grd	830,67	U/min	477,42	U/min	13.04.2017 19:32:59
92	6,515	N.m	0,23 %	30,00	grd	831,33	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:33:06
93	6,446	N.m	-0,83 %	31,00	grd	831,00	U/min	486,13	U/min	13.04.2017 19:33:13
94	6,394	N.m	-1,63 %	30,00	grd	830,83	U/min	477,42	U/min	13.04.2017 19:33:20
95	6,440	N.m	-0,92 %	30,75	grd	829,33	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:33:27
96	6,402	N.m	-1,51 %	30,00	grd	831,17	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:33:34
97	6,425	N.m	-1,15 %	30,50	grd	829,83	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:33:41
98	6,478	N.m	-0,34 %	30,25	grd	830,67	U/min	477,42	U/min	13.04.2017 19:33:48
99	6,507	N.m	0,11 %	30,75	grd	829,67	U/min	489,13	U/min	13.04.2017 19:33:55
100	6,442	N.m	-0,89 %	30,25	grd	829,83	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:34:02

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009

HS-Technik GmbH

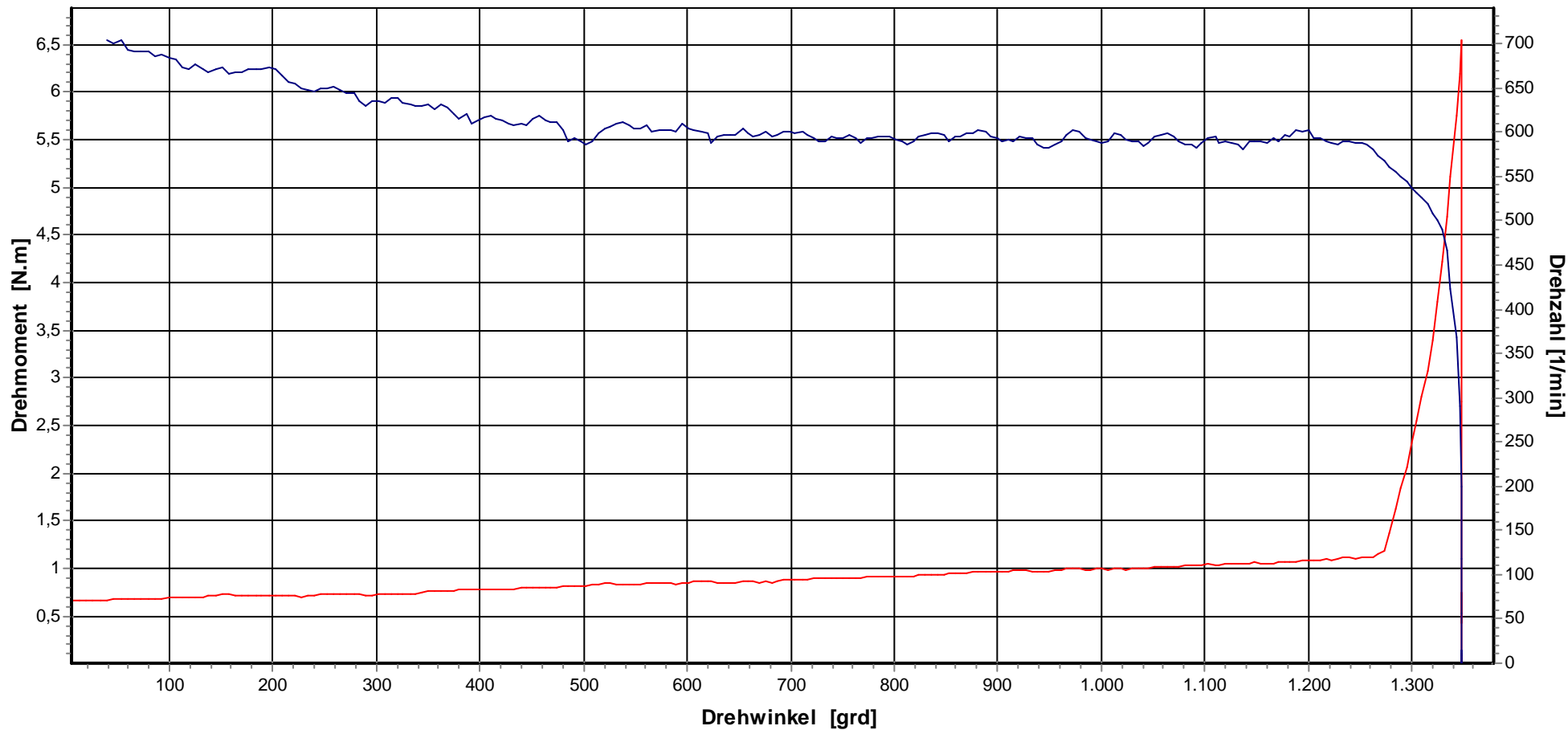


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,37	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	13.04.2017
<b>Max</b>	6,55	<b>Xq</b>	6,47	<b>S</b>	0,04	<b>von</b>	19:22:29
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	5,06	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	4,82	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 5)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

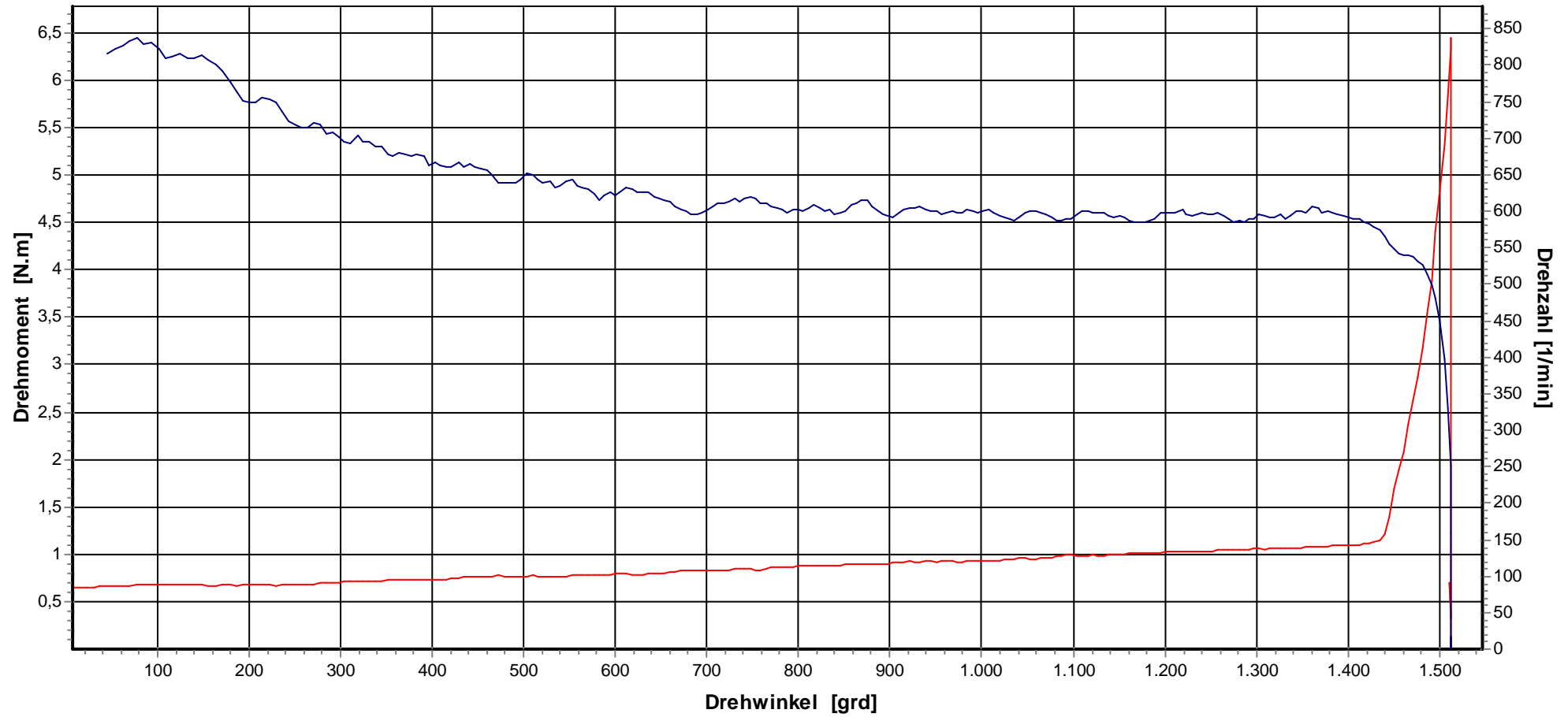


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	75	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 19:22:29
OG	7.15	Stützstellen	563			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 19:31:07

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130009  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 19:22:29
OG	7.15	Stützstellen	591			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 19:34:02

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Datum/Uhrzeit	15.04.2017 17:07:02	Simulator Serien-Nr.	1030149
Prüfer/Name	C.Wenk	Simulator	10 N.m
Firma / Abteilung	HS-Technik / QS		
Hersteller	HS-Technik		
Modell	<b>TB-P-L-6</b>	Serien-Nr.	<b>17130016</b>
Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	360,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	<b>30% weich</b>	Drehrichtung	rechts
Bemerkung			
Sollwert	UG	OG	Xq
<b>3,000</b>	<b>2,70</b>	<b>3,30</b>	<b>3,018</b>
			R
			0,050
			S
			0,0107
			Cm
			<b>9,363</b>
			Cmk
			<b>8,809</b>
			Bewertung
			<b>IO</b>

Nr.	Drehmoment	Abw.	Drehwinkel	Drehzahl Leerlauf	Drehzahl Stopp	Datum	Uhrzeit
1	3,008 N.m	0,27 %	366,00 grd	827,67 U/min	627,67 U/min	15.04.2017	17:07:02
2	3,014 N.m	0,47 %	363,25 grd	827,67 U/min	630,38 U/min	15.04.2017	17:07:10
3	3,016 N.m	0,53 %	377,25 grd	827,83 U/min	627,63 U/min	15.04.2017	17:07:18
4	3,006 N.m	0,20 %	365,75 grd	826,83 U/min	628,92 U/min	15.04.2017	17:07:26
5	3,029 N.m	0,97 %	362,75 grd	827,50 U/min	627,67 U/min	15.04.2017	17:07:34
6	3,022 N.m	0,73 %	353,75 grd	827,33 U/min	626,96 U/min	15.04.2017	17:07:42
7	3,031 N.m	1,03 %	367,75 grd	827,50 U/min	627,63 U/min	15.04.2017	17:07:50
8	3,006 N.m	0,20 %	365,75 grd	828,33 U/min	633,13 U/min	15.04.2017	17:07:58
9	3,006 N.m	0,20 %	356,25 grd	827,83 U/min	629,75 U/min	15.04.2017	17:08:06
10	3,008 N.m	0,27 %	358,00 grd	826,67 U/min	629,88 U/min	15.04.2017	17:08:14
11	3,026 N.m	0,87 %	368,50 grd	827,83 U/min	624,33 U/min	15.04.2017	17:08:22
12	3,022 N.m	0,73 %	365,25 grd	827,17 U/min	629,00 U/min	15.04.2017	17:08:30
13	3,008 N.m	0,27 %	363,00 grd	828,00 U/min	629,58 U/min	15.04.2017	17:08:38
14	3,006 N.m	0,20 %	351,00 grd	828,00 U/min	633,92 U/min	15.04.2017	17:08:46
15	3,012 N.m	0,40 %	356,25 grd	827,67 U/min	630,50 U/min	15.04.2017	17:08:54
16	2,999 N.m	-0,03 %	356,25 grd	828,00 U/min	629,08 U/min	15.04.2017	17:09:02
17	3,043 N.m	1,43 %	369,75 grd	827,33 U/min	629,04 U/min	15.04.2017	17:09:10
18	3,020 N.m	0,67 %	366,75 grd	827,17 U/min	628,29 U/min	15.04.2017	17:09:18
19	3,010 N.m	0,33 %	362,00 grd	828,50 U/min	626,33 U/min	15.04.2017	17:09:26
20	3,037 N.m	1,23 %	365,00 grd	827,50 U/min	628,25 U/min	15.04.2017	17:09:34
21	3,024 N.m	0,80 %	361,75 grd	828,00 U/min	630,96 U/min	15.04.2017	17:09:42
22	3,027 N.m	0,90 %	361,00 grd	828,00 U/min	630,21 U/min	15.04.2017	17:09:50
23	3,033 N.m	1,10 %	372,00 grd	827,83 U/min	628,29 U/min	15.04.2017	17:09:58
24	3,012 N.m	0,40 %	357,00 grd	828,83 U/min	625,67 U/min	15.04.2017	17:10:06
25	3,016 N.m	0,53 %	358,00 grd	828,67 U/min	631,79 U/min	15.04.2017	17:10:14
26	3,012 N.m	0,40 %	359,25 grd	826,83 U/min	629,75 U/min	15.04.2017	17:10:22
27	3,024 N.m	0,80 %	362,75 grd	828,17 U/min	629,08 U/min	15.04.2017	17:10:30
28	3,039 N.m	1,30 %	373,00 grd	827,17 U/min	630,21 U/min	15.04.2017	17:10:38
29	3,031 N.m	1,03 %	371,25 grd	827,50 U/min	628,88 U/min	15.04.2017	17:10:46
30	3,022 N.m	0,73 %	371,75 grd	827,67 U/min	625,00 U/min	15.04.2017	17:10:54
31	3,029 N.m	0,97 %	367,25 grd	827,17 U/min	629,63 U/min	15.04.2017	17:11:02
32	3,026 N.m	0,87 %	366,50 grd	826,83 U/min	631,00 U/min	15.04.2017	17:11:10
33	3,022 N.m	0,73 %	358,50 grd	829,17 U/min	631,04 U/min	15.04.2017	17:11:18
34	3,026 N.m	0,87 %	360,00 grd	827,83 U/min	629,00 U/min	15.04.2017	17:11:26
35	3,010 N.m	0,33 %	354,25 grd	829,00 U/min	630,50 U/min	15.04.2017	17:11:34
36	3,010 N.m	0,33 %	347,75 grd	828,67 U/min	632,00 U/min	15.04.2017	17:11:42
37	3,029 N.m	0,97 %	354,25 grd	828,00 U/min	632,00 U/min	15.04.2017	17:11:50
38	3,027 N.m	0,90 %	362,50 grd	827,67 U/min	632,50 U/min	15.04.2017	17:11:58
39	3,031 N.m	1,03 %	363,50 grd	826,83 U/min	631,79 U/min	15.04.2017	17:12:06
40	3,026 N.m	0,87 %	357,25 grd	827,17 U/min	631,75 U/min	15.04.2017	17:12:14
41	3,020 N.m	0,67 %	356,50 grd	827,67 U/min	630,17 U/min	15.04.2017	17:12:22
42	3,022 N.m	0,73 %	358,00 grd	827,67 U/min	627,71 U/min	15.04.2017	17:12:30
43	2,999 N.m	-0,03 %	354,50 grd	826,83 U/min	622,25 U/min	15.04.2017	17:12:38
44	3,001 N.m	0,03 %	348,50 grd	828,17 U/min	629,88 U/min	15.04.2017	17:12:46
45	3,020 N.m	0,67 %	346,25 grd	827,50 U/min	630,46 U/min	15.04.2017	17:12:54
46	3,014 N.m	0,47 %	351,00 grd	829,17 U/min	629,21 U/min	15.04.2017	17:13:02
47	3,003 N.m	0,10 %	346,50 grd	827,83 U/min	632,58 U/min	15.04.2017	17:13:10
48	3,018 N.m	0,60 %	354,00 grd	826,83 U/min	628,42 U/min	15.04.2017	17:13:18
49	3,029 N.m	0,97 %	362,50 grd	827,33 U/min	631,71 U/min	15.04.2017	17:13:26
50	3,045 N.m	1,50 %	372,50 grd	827,67 U/min	629,54 U/min	15.04.2017	17:13:34

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6			
Drehmoment	3,00	N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	360,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30% weich		Drehrichtung	rechts

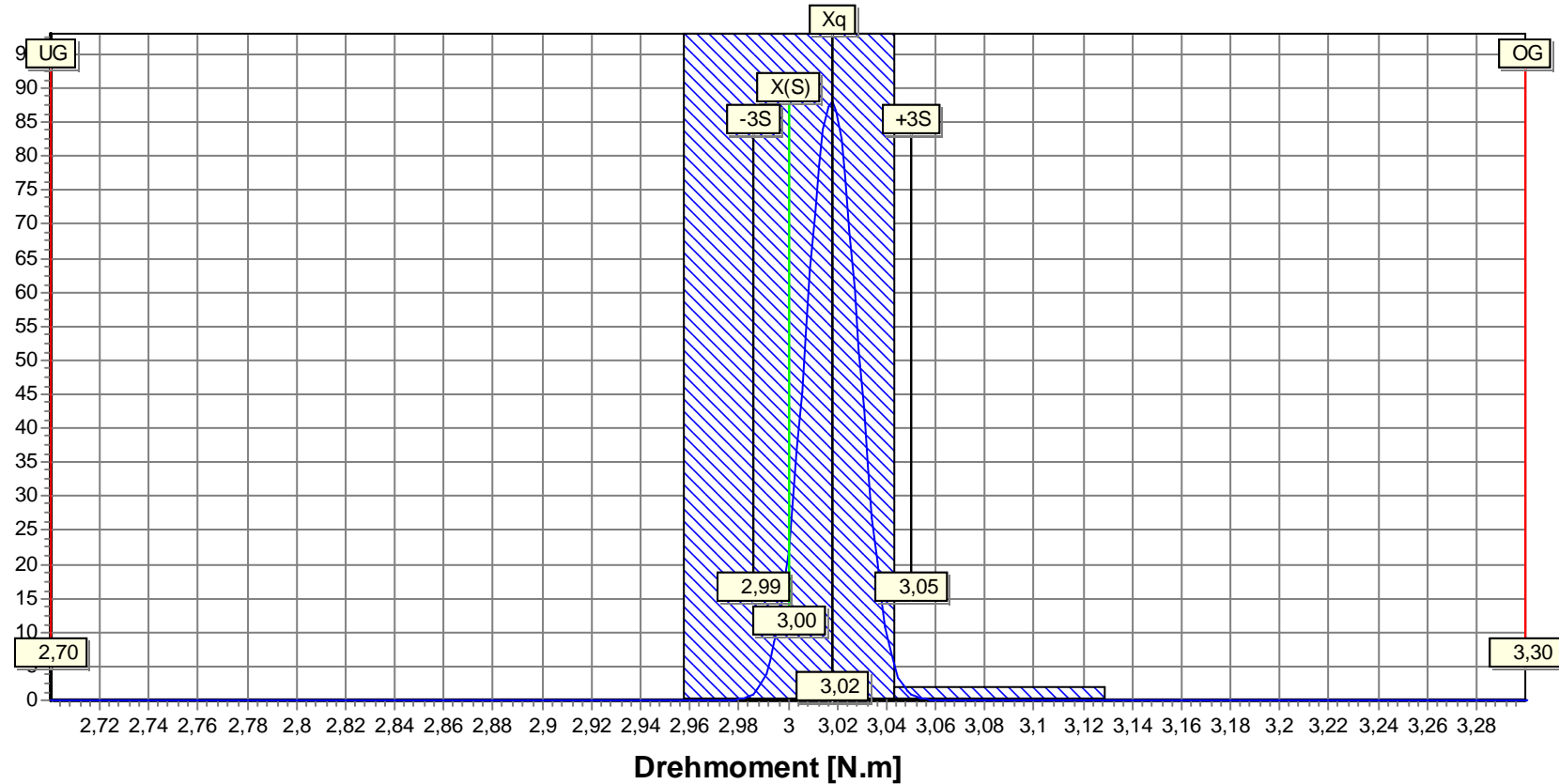
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,018	0,050	0,0107	9,363	8,809	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
51	3,010	N.m	0,33 %	363,25	grd	826,67	U/min	630,29	U/min	15.04.2017 17:13:42
52	3,018	N.m	0,60 %	364,75	grd	828,00	U/min	632,29	U/min	15.04.2017 17:13:50
53	3,027	N.m	0,90 %	365,25	grd	827,67	U/min	630,92	U/min	15.04.2017 17:13:58
54	3,012	N.m	0,40 %	362,25	grd	826,33	U/min	631,08	U/min	15.04.2017 17:14:06
55	3,014	N.m	0,47 %	356,25	grd	828,00	U/min	631,25	U/min	15.04.2017 17:14:14
56	3,016	N.m	0,53 %	366,25	grd	827,83	U/min	627,04	U/min	15.04.2017 17:14:22
57	3,027	N.m	0,90 %	366,75	grd	828,83	U/min	628,96	U/min	15.04.2017 17:14:30
58	3,022	N.m	0,73 %	366,25	grd	827,00	U/min	628,21	U/min	15.04.2017 17:14:38
59	3,033	N.m	1,10 %	366,50	grd	827,83	U/min	629,54	U/min	15.04.2017 17:14:46
60	3,016	N.m	0,53 %	351,25	grd	828,33	U/min	632,71	U/min	15.04.2017 17:14:54
61	3,004	N.m	0,13 %	358,25	grd	827,50	U/min	629,63	U/min	15.04.2017 17:15:02
62	3,033	N.m	1,10 %	366,00	grd	827,00	U/min	629,54	U/min	15.04.2017 17:15:10
63	3,012	N.m	0,40 %	363,75	grd	828,33	U/min	628,29	U/min	15.04.2017 17:15:18
64	3,022	N.m	0,73 %	368,00	grd	827,00	U/min	624,33	U/min	15.04.2017 17:15:26
65	3,016	N.m	0,53 %	362,25	grd	827,67	U/min	626,33	U/min	15.04.2017 17:15:34
66	3,010	N.m	0,33 %	363,25	grd	827,50	U/min	629,04	U/min	15.04.2017 17:15:42
67	3,008	N.m	0,27 %	361,00	grd	829,00	U/min	626,33	U/min	15.04.2017 17:15:50
68	3,010	N.m	0,33 %	355,50	grd	829,00	U/min	627,04	U/min	15.04.2017 17:15:58
69	3,018	N.m	0,60 %	362,25	grd	827,50	U/min	632,46	U/min	15.04.2017 17:16:06
70	3,001	N.m	0,03 %	363,00	grd	827,17	U/min	627,67	U/min	15.04.2017 17:16:14
71	3,029	N.m	0,97 %	371,00	grd	827,83	U/min	625,00	U/min	15.04.2017 17:16:22
72	3,026	N.m	0,87 %	363,50	grd	827,67	U/min	629,83	U/min	15.04.2017 17:16:30
73	3,018	N.m	0,60 %	364,50	grd	827,33	U/min	629,63	U/min	15.04.2017 17:16:38
74	3,033	N.m	1,10 %	373,00	grd	827,33	U/min	631,58	U/min	15.04.2017 17:16:46
75	3,026	N.m	0,87 %	364,25	grd	828,17	U/min	629,75	U/min	15.04.2017 17:16:54
76	3,029	N.m	0,97 %	371,50	grd	828,00	U/min	631,50	U/min	15.04.2017 17:17:02
77	3,026	N.m	0,87 %	357,75	grd	827,50	U/min	626,92	U/min	15.04.2017 17:17:10
78	3,014	N.m	0,47 %	358,75	grd	828,00	U/min	632,29	U/min	15.04.2017 17:17:18
79	3,014	N.m	0,47 %	352,75	grd	828,33	U/min	623,71	U/min	15.04.2017 17:17:26
80	2,997	N.m	-0,10 %	346,75	grd	827,33	U/min	630,58	U/min	15.04.2017 17:17:34
81	3,010	N.m	0,33 %	346,25	grd	827,83	U/min	626,38	U/min	15.04.2017 17:17:42
82	3,012	N.m	0,40 %	354,50	grd	828,00	U/min	630,38	U/min	15.04.2017 17:17:50
83	3,003	N.m	0,10 %	353,50	grd	827,50	U/min	633,46	U/min	15.04.2017 17:17:58
84	3,016	N.m	0,53 %	350,50	grd	827,50	U/min	627,79	U/min	15.04.2017 17:18:06
85	3,018	N.m	0,60 %	356,00	grd	828,17	U/min	628,33	U/min	15.04.2017 17:18:14
86	3,020	N.m	0,67 %	368,00	grd	827,17	U/min	631,67	U/min	15.04.2017 17:18:22
87	3,018	N.m	0,60 %	359,50	grd	827,67	U/min	628,92	U/min	15.04.2017 17:18:30
88	3,004	N.m	0,13 %	353,75	grd	828,17	U/min	633,79	U/min	15.04.2017 17:18:38
89	3,001	N.m	0,03 %	350,75	grd	827,17	U/min	628,38	U/min	15.04.2017 17:18:46
90	2,999	N.m	-0,03 %	359,25	grd	828,33	U/min	633,13	U/min	15.04.2017 17:18:54
91	3,006	N.m	0,20 %	356,50	grd	827,33	U/min	629,13	U/min	15.04.2017 17:19:02
92	3,016	N.m	0,53 %	365,25	grd	827,00	U/min	627,58	U/min	15.04.2017 17:19:10
93	3,012	N.m	0,40 %	357,00	grd	828,50	U/min	630,79	U/min	15.04.2017 17:19:18
94	3,026	N.m	0,87 %	365,50	grd	827,50	U/min	626,96	U/min	15.04.2017 17:19:26
95	3,024	N.m	0,80 %	358,25	grd	826,50	U/min	629,50	U/min	15.04.2017 17:19:34
96	3,008	N.m	0,27 %	359,75	grd	827,50	U/min	628,17	U/min	15.04.2017 17:19:42
97	3,027	N.m	0,90 %	367,75	grd	828,33	U/min	632,21	U/min	15.04.2017 17:19:50
98	2,995	N.m	-0,17 %	346,50	grd	828,17	U/min	626,96	U/min	15.04.2017 17:19:58
99	3,016	N.m	0,53 %	360,25	grd	827,33	U/min	627,00	U/min	15.04.2017 17:20:06
100	3,026	N.m	0,87 %	369,50	grd	827,83	U/min	625,00	U/min	15.04.2017 17:20:14

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016

HS-Technik GmbH

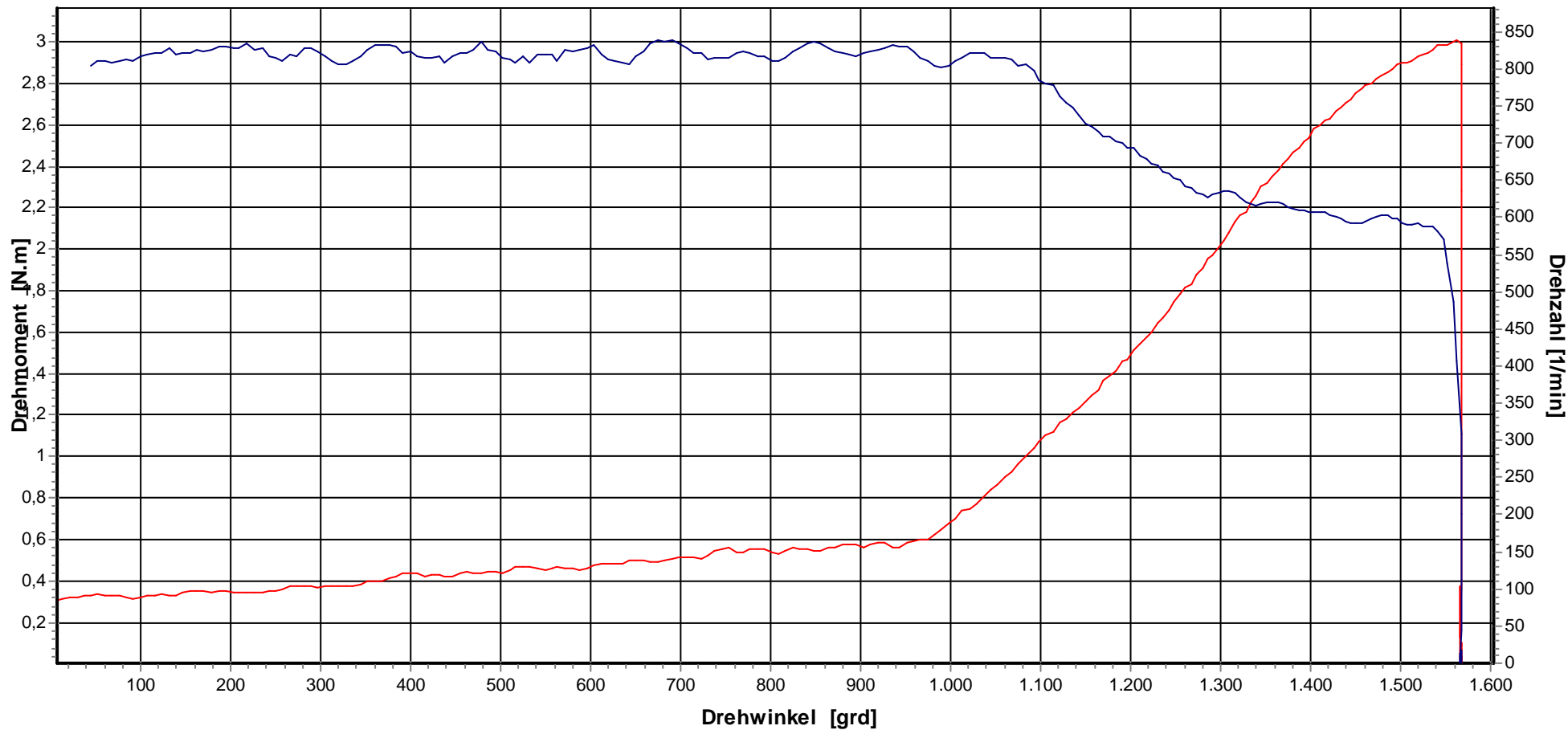


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,99	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	3,05	<b>Xq</b>	3,02	<b>S</b>	0,01	<b>von</b>	17:07:02
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	9,36	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	8,81	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (3, 1)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schätz AG

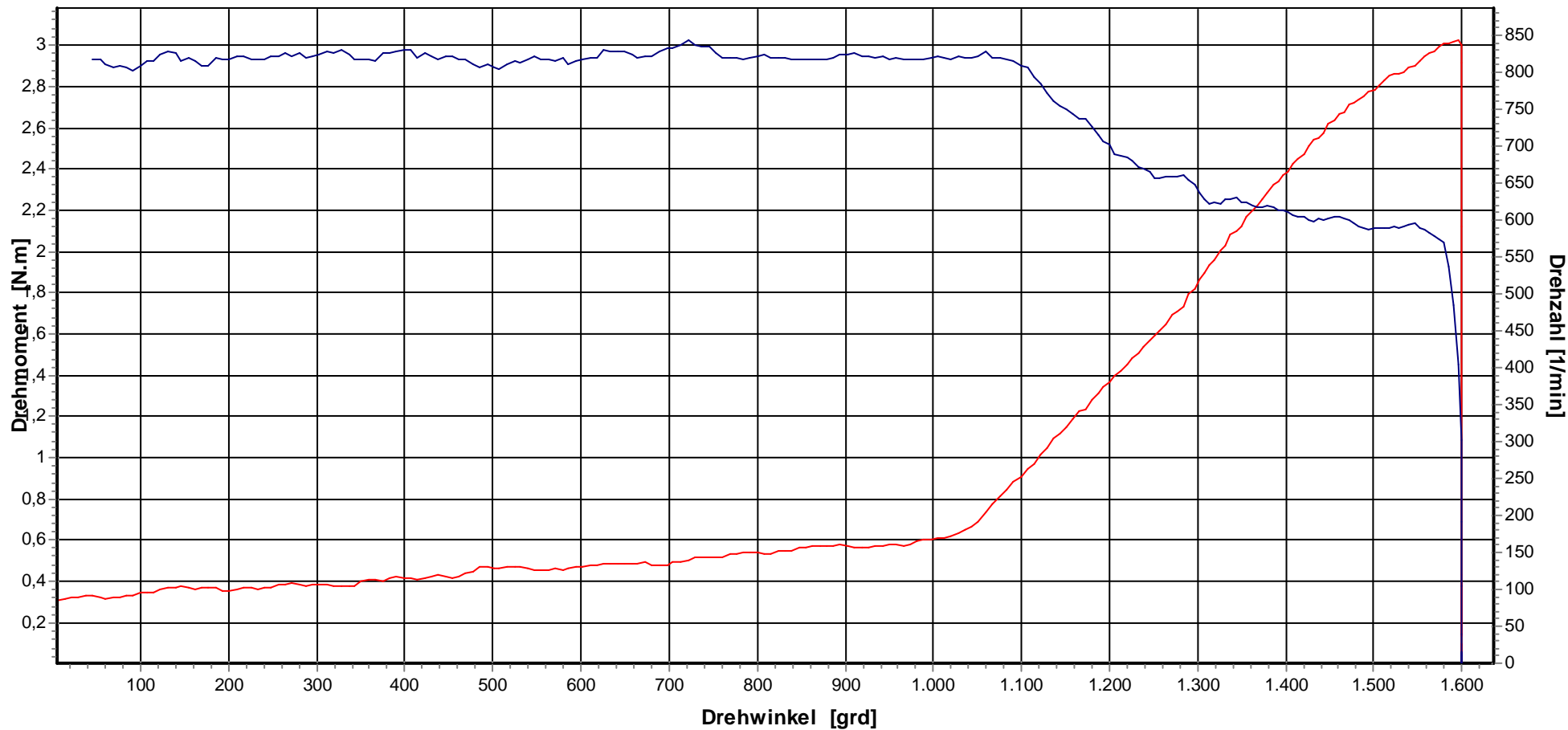
Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	5	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 17:07:02
OG	3.30	Stützstellen	548			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 17:07:02



# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	5	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 17:07:02
OG	3.30	Stützstellen	555			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 17:20:14

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	3,00	N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30%	hart		Drehrichtung	rechts

Bemerkung								
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
3,000	2,70	3,30	3,006	0,142	0,0285	3,508	3,435	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
1	3,012	N.m	0,40 %	31,25	grd	827,83 U/min	598,29 U/min	15.04.2017 17:41:32
2	2,999	N.m	-0,03 %	29,00	grd	836,17 U/min	575,67 U/min	15.04.2017 17:41:40
3	2,960	N.m	-1,33 %	28,50	grd	829,00 U/min	590,29 U/min	15.04.2017 17:41:48
4	3,029	N.m	0,97 %	30,50	grd	827,67 U/min	581,13 U/min	15.04.2017 17:41:56
5	2,995	N.m	-0,17 %	30,25	grd	828,50 U/min	562,50 U/min	15.04.2017 17:42:04
6	3,047	N.m	1,57 %	32,75	grd	827,67 U/min	653,92 U/min	15.04.2017 17:42:12
7	3,016	N.m	0,53 %	30,00	grd	828,17 U/min	630,96 U/min	15.04.2017 17:42:20
8	3,001	N.m	0,03 %	29,00	grd	828,50 U/min	591,21 U/min	15.04.2017 17:42:28
9	2,966	N.m	-1,13 %	28,25	grd	828,33 U/min	584,50 U/min	15.04.2017 17:42:36
10	3,010	N.m	0,33 %	29,75	grd	829,50 U/min	591,21 U/min	15.04.2017 17:42:44
11	2,982	N.m	-0,60 %	28,25	grd	828,33 U/min	583,33 U/min	15.04.2017 17:42:52
12	2,976	N.m	-0,80 %	30,50	grd	828,17 U/min	592,96 U/min	15.04.2017 17:43:00
13	3,068	N.m	2,27 %	31,00	grd	826,83 U/min	619,21 U/min	15.04.2017 17:43:08
14	2,957	N.m	-1,43 %	29,00	grd	828,50 U/min	591,21 U/min	15.04.2017 17:43:16
15	3,003	N.m	0,10 %	32,00	grd	827,17 U/min	648,79 U/min	15.04.2017 17:43:24
16	2,993	N.m	-0,23 %	29,50	grd	829,50 U/min	607,13 U/min	15.04.2017 17:43:32
17	2,972	N.m	-0,93 %	30,00	grd	828,50 U/min	591,21 U/min	15.04.2017 17:43:40
18	2,980	N.m	-0,67 %	30,50	grd	826,83 U/min	592,96 U/min	15.04.2017 17:43:48
19	3,027	N.m	0,90 %	32,25	grd	828,00 U/min	648,17 U/min	15.04.2017 17:43:56
20	3,004	N.m	0,13 %	30,50	grd	827,33 U/min	598,29 U/min	15.04.2017 17:44:04
21	3,091	N.m	3,03 %	32,75	grd	827,33 U/min	641,88 U/min	15.04.2017 17:44:12
22	3,006	N.m	0,20 %	29,00	grd	827,83 U/min	607,13 U/min	15.04.2017 17:44:20
23	2,968	N.m	-1,07 %	29,00	grd	828,00 U/min	601,83 U/min	15.04.2017 17:44:28
24	3,026	N.m	0,87 %	29,00	grd	826,83 U/min	596,08 U/min	15.04.2017 17:44:36
25	3,018	N.m	0,60 %	31,50	grd	828,00 U/min	642,88 U/min	15.04.2017 17:44:44
26	2,974	N.m	-0,87 %	29,50	grd	827,00 U/min	596,08 U/min	15.04.2017 17:44:52
27	2,968	N.m	-1,07 %	29,00	grd	828,83 U/min	602,46 U/min	15.04.2017 17:45:00
28	3,020	N.m	0,67 %	29,75	grd	828,33 U/min	601,83 U/min	15.04.2017 17:45:08
29	2,995	N.m	-0,17 %	29,25	grd	827,83 U/min	579,96 U/min	15.04.2017 17:45:16
30	2,995	N.m	-0,17 %	29,75	grd	828,67 U/min	586,63 U/min	15.04.2017 17:45:24
31	2,999	N.m	-0,03 %	30,00	grd	828,83 U/min	590,29 U/min	15.04.2017 17:45:32
32	2,995	N.m	-0,17 %	29,25	grd	827,83 U/min	575,67 U/min	15.04.2017 17:45:40
33	3,001	N.m	0,03 %	29,50	grd	828,67 U/min	613,08 U/min	15.04.2017 17:45:48
34	3,026	N.m	0,87 %	31,00	grd	828,33 U/min	597,58 U/min	15.04.2017 17:45:56
35	2,983	N.m	-0,57 %	29,25	grd	826,00 U/min	619,04 U/min	15.04.2017 17:46:04
36	3,012	N.m	0,40 %	30,25	grd	828,17 U/min	630,96 U/min	15.04.2017 17:46:12
37	2,993	N.m	-0,23 %	29,75	grd	827,17 U/min	590,29 U/min	15.04.2017 17:46:20
38	2,949	N.m	-1,70 %	29,25	grd	828,33 U/min	575,67 U/min	15.04.2017 17:46:28
39	3,047	N.m	1,57 %	32,25	grd	827,67 U/min	648,17 U/min	15.04.2017 17:46:36
40	2,999	N.m	-0,03 %	30,00	grd	827,67 U/min	643,38 U/min	15.04.2017 17:46:44
41	2,964	N.m	-1,20 %	29,00	grd	828,17 U/min	579,96 U/min	15.04.2017 17:46:52
42	2,976	N.m	-0,80 %	30,00	grd	828,00 U/min	587,63 U/min	15.04.2017 17:47:00
43	3,031	N.m	1,03 %	30,75	grd	827,83 U/min	597,58 U/min	15.04.2017 17:47:08
44	3,006	N.m	0,20 %	31,75	grd	828,33 U/min	636,25 U/min	15.04.2017 17:47:16
45	3,047	N.m	1,57 %	30,00	grd	827,17 U/min	597,58 U/min	15.04.2017 17:47:24
46	3,027	N.m	0,90 %	30,50	grd	827,33 U/min	598,29 U/min	15.04.2017 17:47:32
47	2,968	N.m	-1,07 %	30,25	grd	827,83 U/min	587,63 U/min	15.04.2017 17:47:40
48	3,006	N.m	0,20 %	29,75	grd	826,83 U/min	603,08 U/min	15.04.2017 17:47:48
49	3,016	N.m	0,53 %	29,50	grd	828,83 U/min	607,63 U/min	15.04.2017 17:47:56
50	2,995	N.m	-0,17 %	29,75	grd	828,50 U/min	567,71 U/min	15.04.2017 17:48:04
51	3,003	N.m	0,10 %	30,00	grd	827,33 U/min	608,54 U/min	15.04.2017 17:48:12
52	3,054	N.m	1,80 %	32,25	grd	827,83 U/min	630,63 U/min	15.04.2017 17:48:20
53	3,010	N.m	0,33 %	30,00	grd	827,33 U/min	630,96 U/min	15.04.2017 17:48:28
54	2,974	N.m	-0,87 %	29,75	grd	827,50 U/min	585,58 U/min	15.04.2017 17:48:36

Hersteller Modell	HS-Technik <b>TB-P-L-6</b>	Serien-Nr.	<b>17130016</b>
Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	<b>30% hart</b>	Drehrichtung	rechts

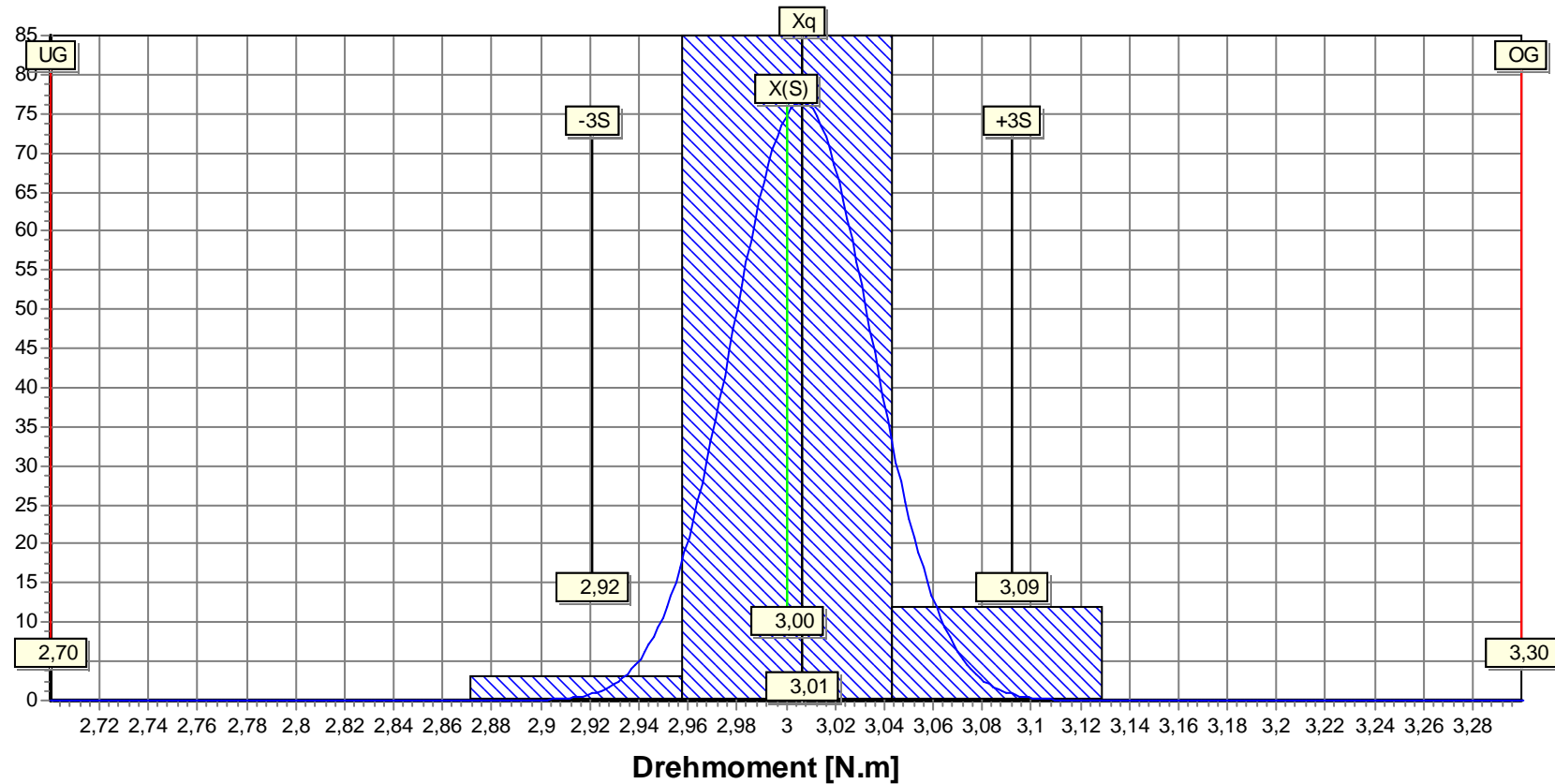
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
<b>3,000</b>	2,70	3,30	3,006	0,142	0,0285	<b>3,508</b>	<b>3,435</b>	<b>IO</b>	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl Leerlauf		Drehzahl Stopp		Datum Uhrzeit		
	N.m				U/min		U/min				
55	3,003	N.m	0,10	%	29,75	grd	829,17	U/min	585,58	U/min	15.04.2017 17:48:44
56	3,022	N.m	0,73	%	31,00	grd	827,17	U/min	619,38	U/min	15.04.2017 17:48:52
57	3,006	N.m	0,20	%	30,25	grd	826,50	U/min	586,63	U/min	15.04.2017 17:49:00
58	3,018	N.m	0,60	%	30,50	grd	828,67	U/min	582,25	U/min	15.04.2017 17:49:08
59	3,003	N.m	0,10	%	29,00	grd	827,33	U/min	596,08	U/min	15.04.2017 17:49:16
60	3,020	N.m	0,67	%	29,75	grd	828,50	U/min	584,50	U/min	15.04.2017 17:49:24
61	3,003	N.m	0,10	%	31,00	grd	828,67	U/min	597,58	U/min	15.04.2017 17:49:32
62	3,001	N.m	0,03	%	30,25	grd	827,50	U/min	586,63	U/min	15.04.2017 17:49:40
63	2,968	N.m	-1,07	%	29,50	grd	829,83	U/min	579,96	U/min	15.04.2017 17:49:48
64	3,054	N.m	1,80	%	30,75	grd	828,00	U/min	566,25	U/min	15.04.2017 17:49:56
65	2,974	N.m	-0,87	%	30,00	grd	827,83	U/min	592,13	U/min	15.04.2017 17:50:04
66	2,991	N.m	-0,30	%	31,00	grd	829,00	U/min	608,96	U/min	15.04.2017 17:50:12
67	2,991	N.m	-0,30	%	30,00	grd	828,17	U/min	575,67	U/min	15.04.2017 17:50:20
68	3,056	N.m	1,87	%	32,00	grd	835,67	U/min	630,79	U/min	15.04.2017 17:50:28
69	3,020	N.m	0,67	%	30,25	grd	828,33	U/min	596,08	U/min	15.04.2017 17:50:36
70	3,027	N.m	0,90	%	30,50	grd	828,00	U/min	571,58	U/min	15.04.2017 17:50:44
71	2,980	N.m	-0,67	%	29,75	grd	827,83	U/min	586,63	U/min	15.04.2017 17:50:52
72	3,008	N.m	0,27	%	30,25	grd	828,33	U/min	592,13	U/min	15.04.2017 17:51:00
73	3,029	N.m	0,97	%	30,50	grd	828,17	U/min	592,13	U/min	15.04.2017 17:51:08
74	2,999	N.m	-0,03	%	30,00	grd	829,17	U/min	582,25	U/min	15.04.2017 17:51:16
75	2,989	N.m	-0,37	%	29,75	grd	828,50	U/min	591,21	U/min	15.04.2017 17:51:24
76	3,079	N.m	2,63	%	32,25	grd	826,67	U/min	672,63	U/min	15.04.2017 17:51:32
77	3,010	N.m	0,33	%	30,25	grd	828,00	U/min	603,08	U/min	15.04.2017 17:51:40
78	3,027	N.m	0,90	%	31,25	grd	827,67	U/min	655,63	U/min	15.04.2017 17:51:48
79	3,014	N.m	0,47	%	30,00	grd	828,67	U/min	591,21	U/min	15.04.2017 17:51:56
80	2,982	N.m	-0,60	%	29,25	grd	828,00	U/min	592,13	U/min	15.04.2017 17:52:04
81	3,014	N.m	0,47	%	30,25	grd	828,33	U/min	608,54	U/min	15.04.2017 17:52:12
82	2,985	N.m	-0,50	%	29,25	grd	828,83	U/min	590,29	U/min	15.04.2017 17:52:20
83	3,062	N.m	2,07	%	32,25	grd	828,50	U/min	648,79	U/min	15.04.2017 17:52:28
84	2,972	N.m	-0,93	%	29,50	grd	826,50	U/min	591,21	U/min	15.04.2017 17:52:36
85	3,031	N.m	1,03	%	30,50	grd	828,83	U/min	592,13	U/min	15.04.2017 17:52:44
86	3,014	N.m	0,47	%	30,25	grd	826,67	U/min	607,63	U/min	15.04.2017 17:52:52
87	3,033	N.m	1,10	%	29,75	grd	827,33	U/min	601,83	U/min	15.04.2017 17:53:00
88	3,068	N.m	2,27	%	32,00	grd	828,00	U/min	642,38	U/min	15.04.2017 17:53:08
89	2,976	N.m	-0,80	%	30,00	grd	827,50	U/min	570,17	U/min	15.04.2017 17:53:16
90	2,953	N.m	-1,57	%	29,25	grd	828,83	U/min	585,58	U/min	15.04.2017 17:53:24
91	3,052	N.m	1,73	%	30,50	grd	827,83	U/min	625,00	U/min	15.04.2017 17:53:32
92	2,993	N.m	-0,23	%	29,50	grd	827,83	U/min	650,25	U/min	15.04.2017 17:53:40
93	2,982	N.m	-0,60	%	30,00	grd	828,33	U/min	607,63	U/min	15.04.2017 17:53:48
94	2,995	N.m	-0,17	%	29,25	grd	828,83	U/min	583,33	U/min	15.04.2017 17:53:56
95	3,014	N.m	0,47	%	30,25	grd	827,33	U/min	592,96	U/min	15.04.2017 17:54:04
96	2,993	N.m	-0,23	%	29,75	grd	829,33	U/min	586,63	U/min	15.04.2017 17:54:12
97	3,008	N.m	0,27	%	29,75	grd	828,50	U/min	581,13	U/min	15.04.2017 17:54:20
98	3,027	N.m	0,90	%	29,00	grd	827,83	U/min	607,13	U/min	15.04.2017 17:54:28
99	3,016	N.m	0,53	%	30,00	grd	827,33	U/min	625,00	U/min	15.04.2017 17:54:36
100	3,031	N.m	1,03	%	30,50	grd	827,00	U/min	613,42	U/min	15.04.2017 17:54:44

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016

HS-Technik GmbH

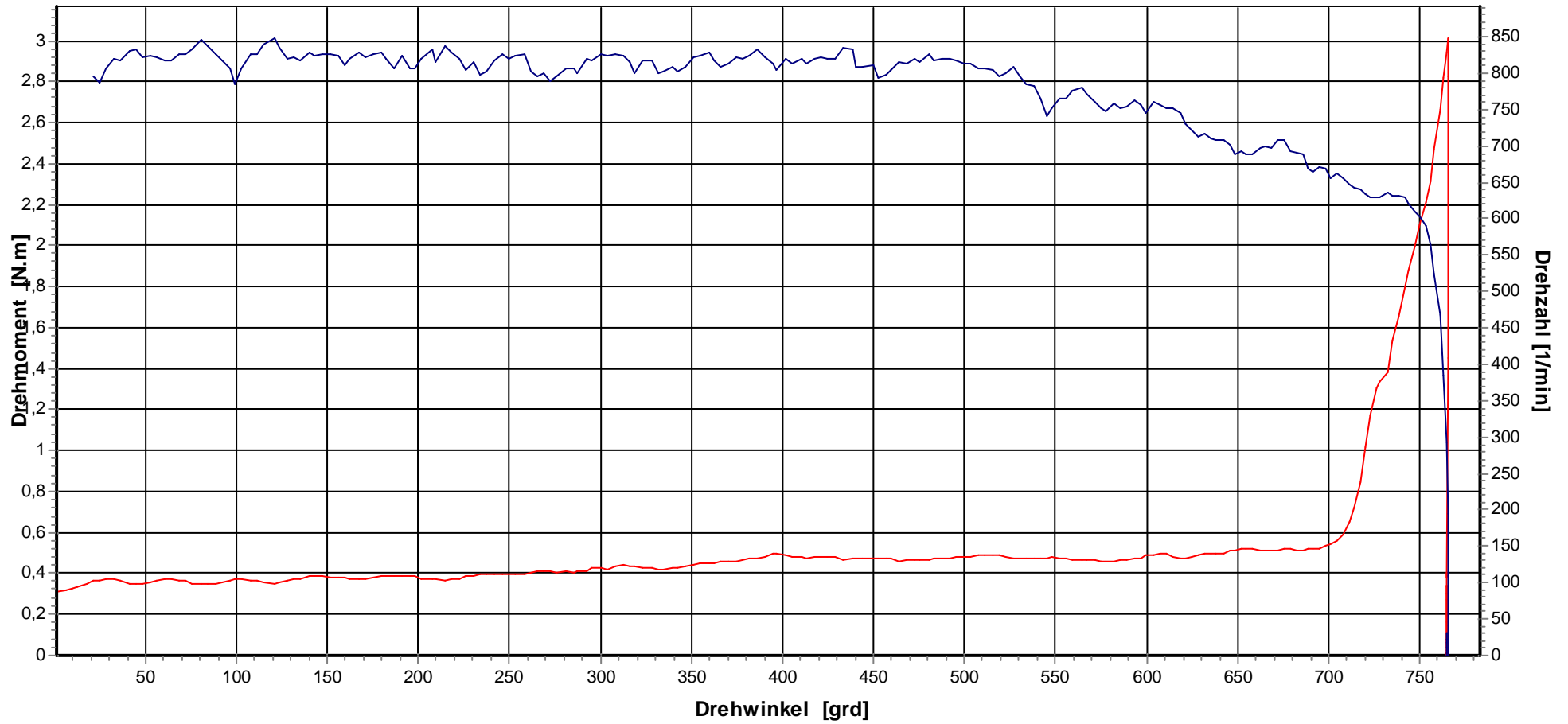


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,95	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	3,09	<b>Xq</b>	3,01	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	17:41:32
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	3,51	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	3,43	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (3, 5)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



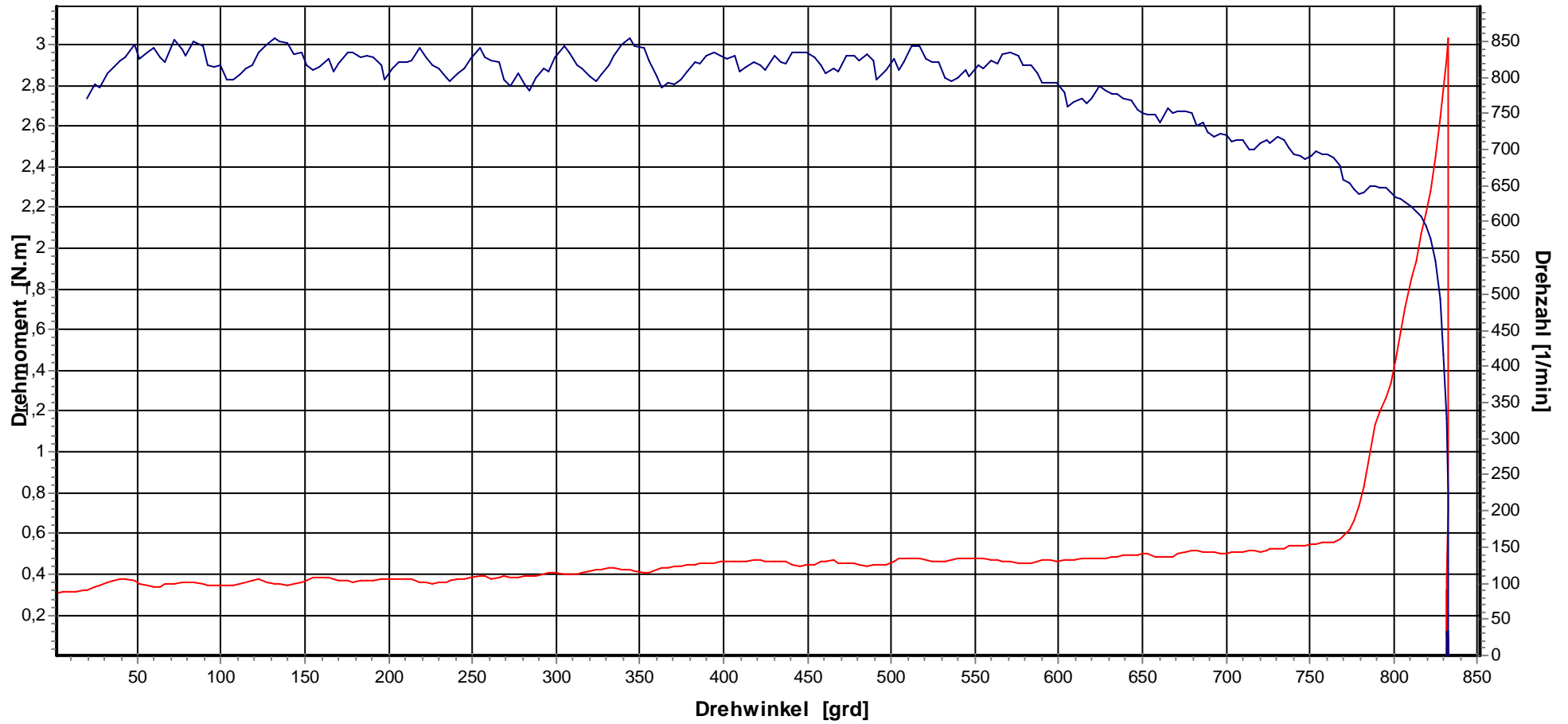
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	3.00	<b>Stichproben-Nr.</b>	6	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	17.04.2017
<b>UG</b>	2.70	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	15.04.2017 17:41:32
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	881			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	15.04.2017 17:41:32

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	3.00	<b>Stichproben-Nr.</b>	6	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	17.04.2017
<b>UG</b>	2.70	<b>Messung-Nr.</b>	100	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	15.04.2017 17:41:32
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	870			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	15.04.2017 17:54:44

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50 N.m			Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	360,00 grd			Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80% weich			Drehrichtung	rechts

Bemerkung								
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
5,500	4,95	6,05	5,481	0,096	0,0185	9,899	9,552	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp		
1	5,487	N.m	-0,24 %	360,00 grd	828,67 U/min	538,50 U/min	14.04.2017	16:29:53
2	5,466	N.m	-0,62 %	358,75 grd	826,50 U/min	540,79 U/min	14.04.2017	16:30:13
3	5,502	N.m	0,04 %	362,50 grd	826,67 U/min	536,13 U/min	14.04.2017	16:30:33
4	5,498	N.m	-0,04 %	361,25 grd	827,17 U/min	539,00 U/min	14.04.2017	16:30:53
5	5,475	N.m	-0,45 %	360,00 grd	827,33 U/min	537,38 U/min	14.04.2017	16:31:13
6	5,466	N.m	-0,62 %	358,25 grd	828,83 U/min	535,50 U/min	14.04.2017	16:31:33
7	5,475	N.m	-0,45 %	355,00 grd	829,00 U/min	536,75 U/min	14.04.2017	16:31:53
8	5,498	N.m	-0,04 %	360,75 grd	827,67 U/min	535,04 U/min	14.04.2017	16:32:13
9	5,487	N.m	-0,24 %	361,25 grd	828,00 U/min	536,13 U/min	14.04.2017	16:32:33
10	5,475	N.m	-0,45 %	356,50 grd	828,33 U/min	537,08 U/min	14.04.2017	16:32:53
11	5,460	N.m	-0,73 %	354,50 grd	828,83 U/min	535,79 U/min	14.04.2017	16:33:13
12	5,481	N.m	-0,35 %	358,75 grd	829,17 U/min	536,92 U/min	14.04.2017	16:33:33
13	5,472	N.m	-0,51 %	355,50 grd	828,17 U/min	536,13 U/min	14.04.2017	16:33:53
14	5,452	N.m	-0,87 %	358,25 grd	826,67 U/min	532,42 U/min	14.04.2017	16:34:13
15	5,447	N.m	-0,96 %	356,75 grd	827,50 U/min	540,13 U/min	14.04.2017	16:34:33
16	5,481	N.m	-0,35 %	359,75 grd	827,50 U/min	539,17 U/min	14.04.2017	16:34:53
17	5,487	N.m	-0,24 %	359,75 grd	827,00 U/min	531,92 U/min	14.04.2017	16:35:13
18	5,508	N.m	0,15 %	365,25 grd	827,33 U/min	536,46 U/min	14.04.2017	16:35:33
19	5,489	N.m	-0,20 %	361,25 grd	828,50 U/min	535,04 U/min	14.04.2017	16:35:53
20	5,510	N.m	0,18 %	364,75 grd	827,83 U/min	538,04 U/min	14.04.2017	16:36:13
21	5,462	N.m	-0,69 %	352,25 grd	827,33 U/min	537,71 U/min	14.04.2017	16:36:33
22	5,451	N.m	-0,89 %	354,00 grd	828,67 U/min	538,21 U/min	14.04.2017	16:36:53
23	5,439	N.m	-1,11 %	354,75 grd	828,00 U/min	538,83 U/min	14.04.2017	16:37:13
24	5,479	N.m	-0,38 %	357,50 grd	828,67 U/min	535,04 U/min	14.04.2017	16:37:33
25	5,466	N.m	-0,62 %	356,00 grd	827,83 U/min	536,13 U/min	14.04.2017	16:37:53
26	5,508	N.m	0,15 %	363,75 grd	827,00 U/min	536,75 U/min	14.04.2017	16:38:13
27	5,506	N.m	0,11 %	364,25 grd	828,00 U/min	538,04 U/min	14.04.2017	16:38:33
28	5,475	N.m	-0,45 %	353,50 grd	826,67 U/min	539,33 U/min	14.04.2017	16:38:53
29	5,493	N.m	-0,13 %	360,50 grd	827,50 U/min	537,08 U/min	14.04.2017	16:39:13
30	5,487	N.m	-0,24 %	360,00 grd	828,67 U/min	539,17 U/min	14.04.2017	16:39:33
31	5,479	N.m	-0,38 %	357,00 grd	828,67 U/min	539,00 U/min	14.04.2017	16:39:53
32	5,510	N.m	0,18 %	364,75 grd	828,00 U/min	536,92 U/min	14.04.2017	16:40:13
33	5,485	N.m	-0,27 %	363,50 grd	828,50 U/min	533,00 U/min	14.04.2017	16:40:33
34	5,474	N.m	-0,47 %	358,50 grd	828,67 U/min	533,38 U/min	14.04.2017	16:40:53
35	5,491	N.m	-0,16 %	360,25 grd	829,00 U/min	535,92 U/min	14.04.2017	16:41:13
36	5,489	N.m	-0,20 %	359,00 grd	827,17 U/min	535,04 U/min	14.04.2017	16:41:33
37	5,466	N.m	-0,62 %	356,25 grd	827,83 U/min	536,46 U/min	14.04.2017	16:41:53
38	5,535	N.m	0,64 %	366,25 grd	827,50 U/min	537,25 U/min	14.04.2017	16:42:13
39	5,479	N.m	-0,38 %	358,50 grd	827,33 U/min	537,54 U/min	14.04.2017	16:42:33
40	5,464	N.m	-0,65 %	354,00 grd	827,83 U/min	537,88 U/min	14.04.2017	16:42:53
41	5,474	N.m	-0,47 %	357,50 grd	827,33 U/min	537,38 U/min	14.04.2017	16:43:13
42	5,445	N.m	-1,00 %	354,50 grd	827,83 U/min	540,00 U/min	14.04.2017	16:43:33
43	5,485	N.m	-0,27 %	359,25 grd	827,67 U/min	532,58 U/min	14.04.2017	16:43:53
44	5,521	N.m	0,38 %	363,75 grd	828,50 U/min	535,79 U/min	14.04.2017	16:44:13
45	5,470	N.m	-0,55 %	352,00 grd	827,33 U/min	535,92 U/min	14.04.2017	16:44:33
46	5,458	N.m	-0,76 %	352,25 grd	828,83 U/min	533,38 U/min	14.04.2017	16:44:53
47	5,500	N.m	0,00 %	361,25 grd	827,83 U/min	536,46 U/min	14.04.2017	16:45:13
48	5,512	N.m	0,22 %	361,00 grd	826,67 U/min	536,92 U/min	14.04.2017	16:45:33
49	5,451	N.m	-0,89 %	354,25 grd	826,17 U/min	538,38 U/min	14.04.2017	16:45:53
50	5,468	N.m	-0,58 %	356,75 grd	827,50 U/min	534,33 U/min	14.04.2017	16:46:13
51	5,466	N.m	-0,62 %	359,25 grd	827,67 U/min	538,50 U/min	14.04.2017	16:46:33
52	5,502	N.m	0,04 %	362,00 grd	827,00 U/min	539,33 U/min	14.04.2017	16:46:53
53	5,502	N.m	0,04 %	363,50 grd	828,50 U/min	540,42 U/min	14.04.2017	16:47:13
54	5,472	N.m	-0,51 %	358,50 grd	828,50 U/min	536,25 U/min	14.04.2017	16:47:33

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50 N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m	
Drehwinkel	360,00 grd		Prüfumfang	100	
Prüfpunkt	80% weich		Drehrichtung	rechts	

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,481	0,096	0,0185	9,899	9,552	IO	

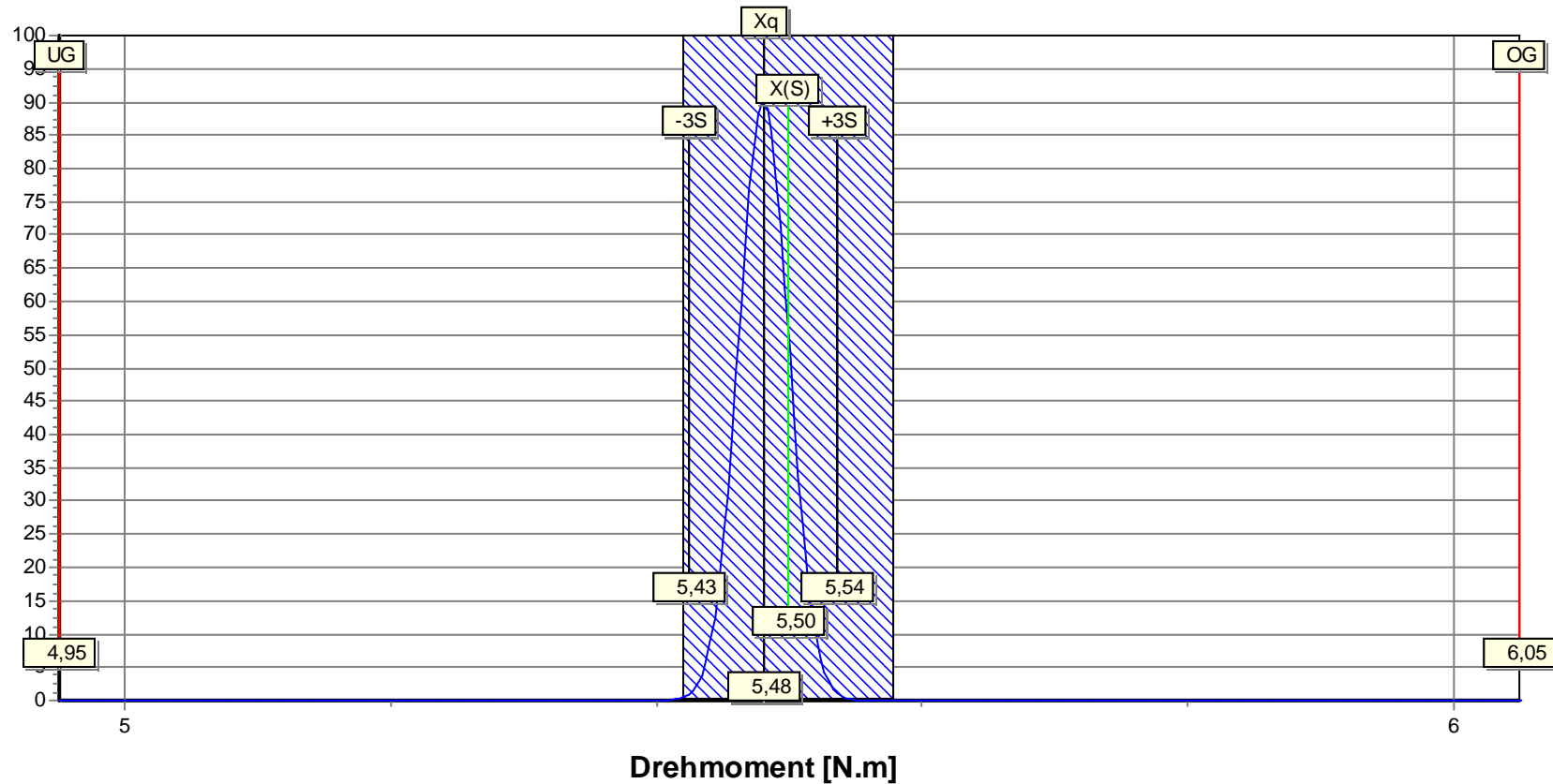
Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	5,468	N.m	-0,58 %	356,75 grd	828,00 U/min	535,92 U/min	14.04.2017	16:47:53		
56	5,472	N.m	-0,51 %	358,25 grd	827,50 U/min	535,42 U/min	14.04.2017	16:48:13		
57	5,485	N.m	-0,27 %	359,50 grd	828,17 U/min	533,50 U/min	14.04.2017	16:48:33		
58	5,489	N.m	-0,20 %	360,00 grd	828,33 U/min	536,92 U/min	14.04.2017	16:48:53		
59	5,474	N.m	-0,47 %	358,25 grd	828,67 U/min	535,79 U/min	14.04.2017	16:49:13		
60	5,477	N.m	-0,42 %	355,25 grd	826,83 U/min	536,13 U/min	14.04.2017	16:49:33		
61	5,460	N.m	-0,73 %	351,50 grd	827,33 U/min	535,79 U/min	14.04.2017	16:49:53		
62	5,491	N.m	-0,16 %	360,75 grd	827,00 U/min	532,88 U/min	14.04.2017	16:50:13		
63	5,481	N.m	-0,35 %	358,00 grd	827,00 U/min	532,21 U/min	14.04.2017	16:50:33		
64	5,477	N.m	-0,42 %	358,00 grd	827,67 U/min	532,21 U/min	14.04.2017	16:50:53		
65	5,506	N.m	0,11 %	362,00 grd	827,83 U/min	536,92 U/min	14.04.2017	16:51:13		
66	5,470	N.m	-0,55 %	355,00 grd	827,50 U/min	535,79 U/min	14.04.2017	16:51:33		
67	5,447	N.m	-0,96 %	356,50 grd	828,00 U/min	536,13 U/min	14.04.2017	16:51:53		
68	5,498	N.m	-0,04 %	362,50 grd	828,00 U/min	538,67 U/min	14.04.2017	16:52:13		
69	5,483	N.m	-0,31 %	359,25 grd	828,67 U/min	538,04 U/min	14.04.2017	16:52:33		
70	5,466	N.m	-0,62 %	355,00 grd	828,00 U/min	540,13 U/min	14.04.2017	16:52:53		
71	5,491	N.m	-0,16 %	362,75 grd	827,00 U/min	535,67 U/min	14.04.2017	16:53:13		
72	5,489	N.m	-0,20 %	357,75 grd	826,67 U/min	534,46 U/min	14.04.2017	16:53:33		
73	5,477	N.m	-0,42 %	357,75 grd	828,17 U/min	537,38 U/min	14.04.2017	16:53:53		
74	5,472	N.m	-0,51 %	357,75 grd	827,00 U/min	536,25 U/min	14.04.2017	16:54:13		
75	5,493	N.m	-0,13 %	362,75 grd	827,83 U/min	538,21 U/min	14.04.2017	16:54:33		
76	5,483	N.m	-0,31 %	360,50 grd	827,83 U/min	535,92 U/min	14.04.2017	16:54:53		
77	5,458	N.m	-0,76 %	356,50 grd	827,50 U/min	534,46 U/min	14.04.2017	16:55:13		
78	5,506	N.m	0,11 %	360,75 grd	827,50 U/min	534,58 U/min	14.04.2017	16:55:33		
79	5,456	N.m	-0,80 %	356,00 grd	829,33 U/min	535,29 U/min	14.04.2017	16:55:53		
80	5,498	N.m	-0,04 %	360,75 grd	828,00 U/min	538,04 U/min	14.04.2017	16:56:13		
81	5,487	N.m	-0,24 %	359,25 grd	828,00 U/min	535,79 U/min	14.04.2017	16:56:33		
82	5,468	N.m	-0,58 %	357,25 grd	828,67 U/min	533,96 U/min	14.04.2017	16:56:53		
83	5,454	N.m	-0,84 %	359,00 grd	827,00 U/min	531,33 U/min	14.04.2017	16:57:13		
84	5,497	N.m	-0,05 %	359,00 grd	826,83 U/min	537,38 U/min	14.04.2017	16:57:33		
85	5,498	N.m	-0,04 %	362,00 grd	828,00 U/min	536,13 U/min	14.04.2017	16:57:53		
86	5,497	N.m	-0,05 %	364,00 grd	828,00 U/min	534,58 U/min	14.04.2017	16:58:13		
87	5,489	N.m	-0,20 %	360,50 grd	827,67 U/min	532,42 U/min	14.04.2017	16:58:33		
88	5,466	N.m	-0,62 %	356,25 grd	827,33 U/min	536,42 U/min	14.04.2017	16:58:53		
89	5,474	N.m	-0,47 %	356,00 grd	828,17 U/min	533,25 U/min	14.04.2017	16:59:13		
90	5,472	N.m	-0,51 %	351,75 grd	828,50 U/min	538,21 U/min	14.04.2017	16:59:33		
91	5,466	N.m	-0,62 %	357,00 grd	828,67 U/min	536,92 U/min	14.04.2017	16:59:53		
92	5,451	N.m	-0,89 %	349,50 grd	828,50 U/min	535,42 U/min	14.04.2017	17:00:13		
93	5,468	N.m	-0,58 %	353,00 grd	829,17 U/min	534,83 U/min	14.04.2017	17:00:33		
94	5,470	N.m	-0,55 %	356,00 grd	828,33 U/min	534,58 U/min	14.04.2017	17:00:53		
95	5,502	N.m	0,04 %	361,00 grd	827,67 U/min	532,67 U/min	14.04.2017	17:01:13		
96	5,493	N.m	-0,13 %	362,00 grd	827,33 U/min	535,04 U/min	14.04.2017	17:01:33		
97	5,468	N.m	-0,58 %	358,00 grd	828,33 U/min	537,08 U/min	14.04.2017	17:01:53		
98	5,510	N.m	0,18 %	363,75 grd	827,83 U/min	540,13 U/min	14.04.2017	17:02:13		
99	5,489	N.m	-0,20 %	362,25 grd	827,83 U/min	532,88 U/min	14.04.2017	17:02:33		
100	5,504	N.m	0,07 %	362,50 grd	828,00 U/min	537,38 U/min	14.04.2017	17:02:53		



# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016

HS-Technik GmbH

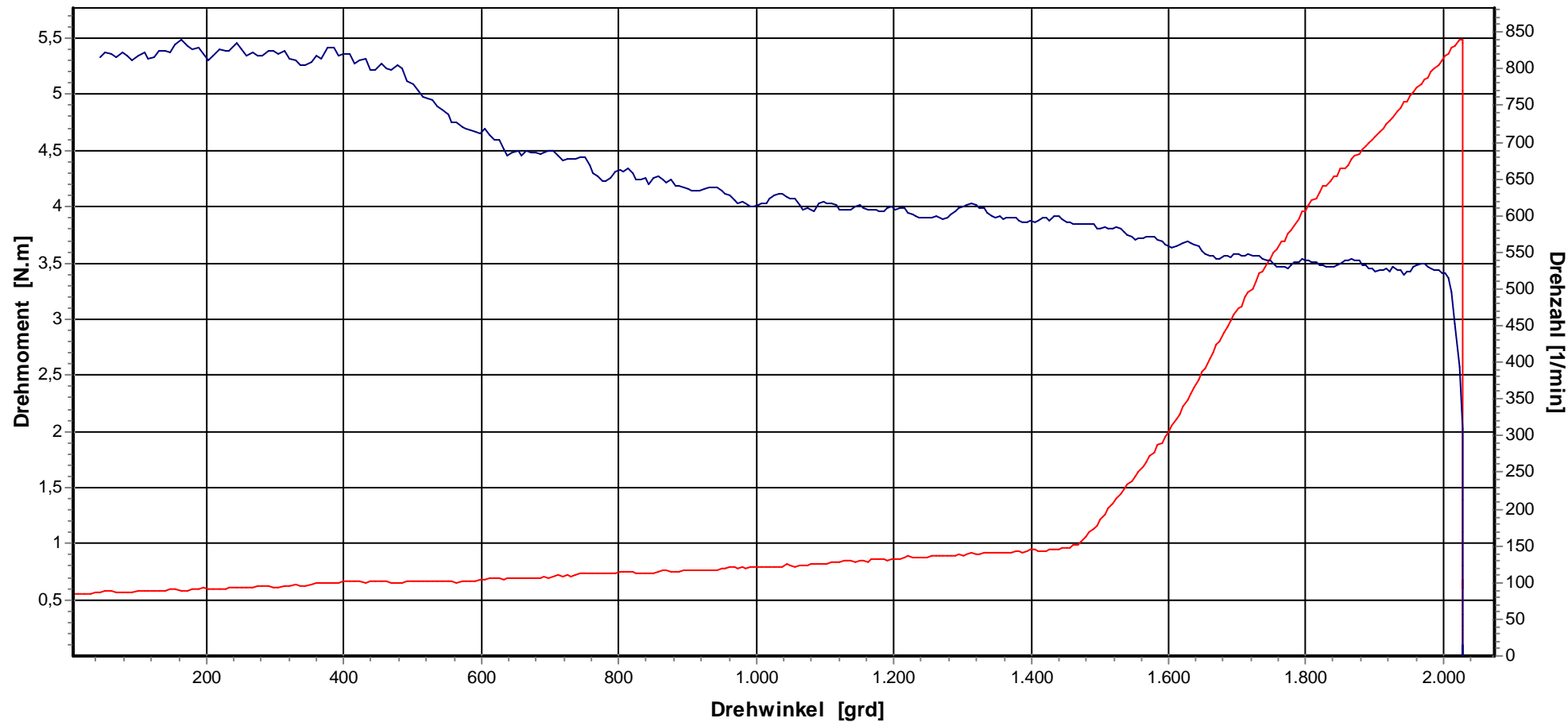


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,44	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	5,53	<b>Xq</b>	5,48	<b>S</b>	0,02	<b>von</b>	16:29:53
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	9,90	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	9,55	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



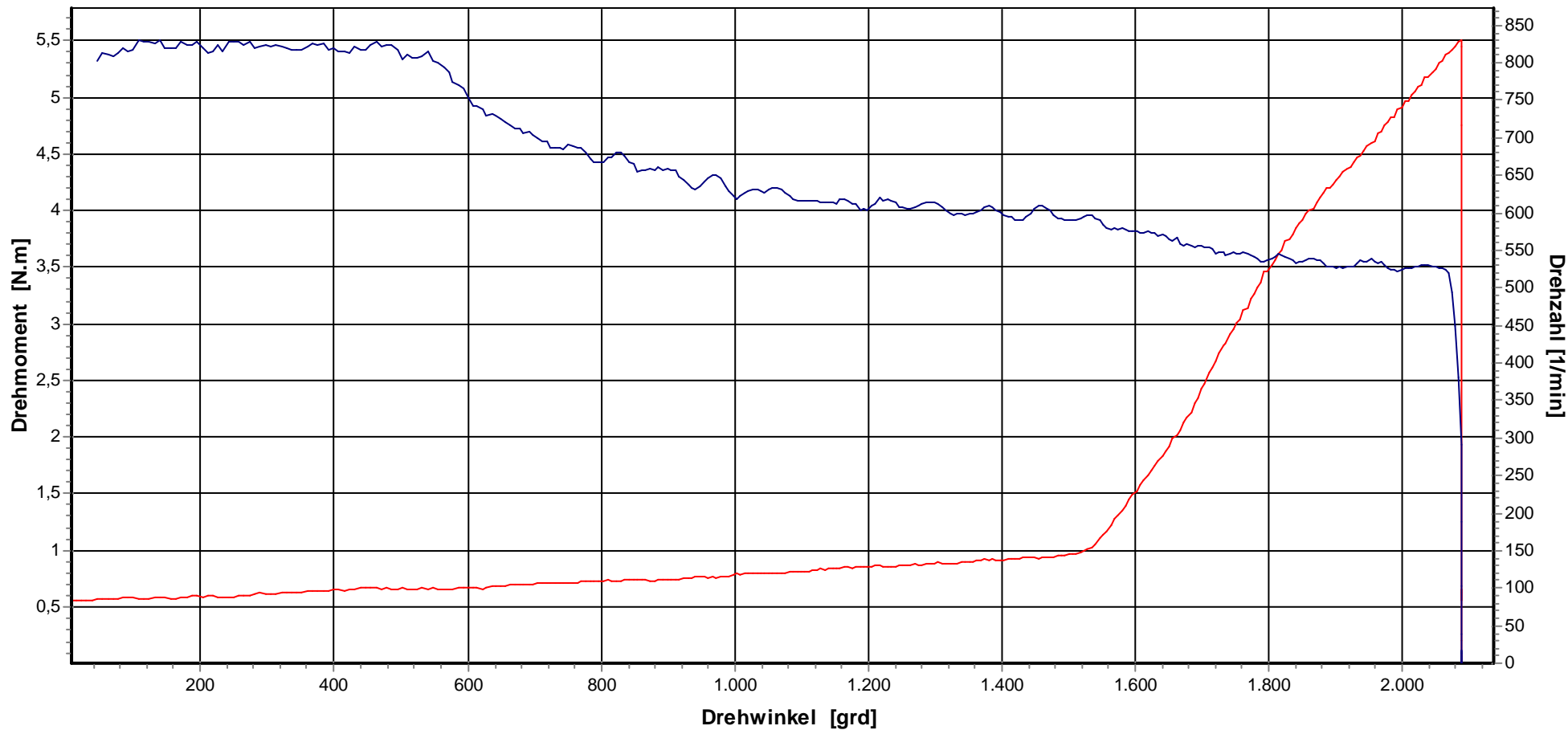
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	5.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	1	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	17.04.2017
<b>UG</b>	4.95	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	14.04.2017 16:29:53
<b>OG</b>	6.05	<b>Stützstellen</b>	667			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	14.04.2017 16:29:53

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	1	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 16:29:53
OG	6.05	Stützstellen	669			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 17:02:53

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6			
Drehmoment	5,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80%	hart	Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,540	0,115	0,0280	6,559	6,076	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	5,512	N.m	0,22 %	28,50	grd	827,83	U/min	486,13	U/min	14.04.2017 17:06:52
2	5,525	N.m	0,45 %	29,25	grd	828,33	U/min	497,17	U/min	14.04.2017 17:07:12
3	5,552	N.m	0,95 %	29,50	grd	828,50	U/min	491,08	U/min	14.04.2017 17:07:32
4	5,495	N.m	-0,09 %	29,00	grd	828,00	U/min	473,50	U/min	14.04.2017 17:07:52
5	5,592	N.m	1,67 %	30,00	grd	828,17	U/min	501,00	U/min	14.04.2017 17:08:12
6	5,510	N.m	0,18 %	29,50	grd	827,50	U/min	493,67	U/min	14.04.2017 17:08:32
7	5,523	N.m	0,42 %	28,50	grd	827,17	U/min	496,04	U/min	14.04.2017 17:08:52
8	5,525	N.m	0,45 %	29,75	grd	827,00	U/min	501,88	U/min	14.04.2017 17:09:12
9	5,525	N.m	0,45 %	29,00	grd	827,83	U/min	501,00	U/min	14.04.2017 17:09:32
10	5,541	N.m	0,75 %	28,75	grd	827,67	U/min	501,00	U/min	14.04.2017 17:09:52
11	5,495	N.m	-0,09 %	29,25	grd	829,00	U/min	497,17	U/min	14.04.2017 17:10:12
12	5,556	N.m	1,02 %	30,00	grd	828,50	U/min	478,21	U/min	14.04.2017 17:10:32
13	5,533	N.m	0,60 %	28,50	grd	829,00	U/min	510,42	U/min	14.04.2017 17:10:52
14	5,586	N.m	1,56 %	29,75	grd	828,33	U/min	501,00	U/min	14.04.2017 17:11:12
15	5,546	N.m	0,84 %	29,75	grd	828,17	U/min	492,42	U/min	14.04.2017 17:11:32
16	5,512	N.m	0,22 %	29,25	grd	828,83	U/min	487,71	U/min	14.04.2017 17:11:52
17	5,510	N.m	0,18 %	29,75	grd	827,50	U/min	492,42	U/min	14.04.2017 17:12:12
18	5,502	N.m	0,04 %	29,75	grd	826,83	U/min	501,88	U/min	14.04.2017 17:12:32
19	5,546	N.m	0,84 %	30,00	grd	827,50	U/min	501,00	U/min	14.04.2017 17:12:52
20	5,583	N.m	1,51 %	30,00	grd	827,17	U/min	510,92	U/min	14.04.2017 17:13:12
21	5,541	N.m	0,75 %	29,50	grd	828,67	U/min	497,17	U/min	14.04.2017 17:13:32
22	5,516	N.m	0,29 %	29,25	grd	827,50	U/min	501,88	U/min	14.04.2017 17:13:52
23	5,583	N.m	1,51 %	29,50	grd	828,83	U/min	510,92	U/min	14.04.2017 17:14:12
24	5,485	N.m	-0,27 %	29,00	grd	828,67	U/min	487,71	U/min	14.04.2017 17:14:32
25	5,539	N.m	0,71 %	29,25	grd	828,33	U/min	497,17	U/min	14.04.2017 17:14:52
26	5,581	N.m	1,47 %	29,75	grd	828,00	U/min	491,08	U/min	14.04.2017 17:15:12
27	5,541	N.m	0,75 %	30,00	grd	828,67	U/min	505,96	U/min	14.04.2017 17:15:32
28	5,493	N.m	-0,13 %	29,25	grd	828,67	U/min	482,96	U/min	14.04.2017 17:15:52
29	5,575	N.m	1,36 %	30,25	grd	827,33	U/min	515,88	U/min	14.04.2017 17:16:12
30	5,544	N.m	0,80 %	29,50	grd	828,00	U/min	510,92	U/min	14.04.2017 17:16:32
31	5,491	N.m	-0,16 %	29,75	grd	827,17	U/min	501,88	U/min	14.04.2017 17:16:52
32	5,558	N.m	1,05 %	30,00	grd	828,67	U/min	478,21	U/min	14.04.2017 17:17:12
33	5,535	N.m	0,64 %	29,25	grd	827,83	U/min	505,96	U/min	14.04.2017 17:17:32
34	5,556	N.m	1,02 %	29,75	grd	827,50	U/min	510,42	U/min	14.04.2017 17:17:52
35	5,567	N.m	1,22 %	29,50	grd	828,83	U/min	497,17	U/min	14.04.2017 17:18:12
36	5,552	N.m	0,95 %	30,00	grd	828,67	U/min	497,17	U/min	14.04.2017 17:18:32
37	5,548	N.m	0,87 %	29,00	grd	828,67	U/min	478,21	U/min	14.04.2017 17:18:52
38	5,565	N.m	1,18 %	30,00	grd	828,00	U/min	501,88	U/min	14.04.2017 17:19:12
39	5,552	N.m	0,95 %	30,00	grd	828,17	U/min	492,42	U/min	14.04.2017 17:19:32
40	5,525	N.m	0,45 %	29,00	grd	826,33	U/min	496,04	U/min	14.04.2017 17:19:52
41	5,516	N.m	0,29 %	30,25	grd	827,67	U/min	502,71	U/min	14.04.2017 17:20:12
42	5,521	N.m	0,38 %	30,00	grd	827,67	U/min	501,88	U/min	14.04.2017 17:20:32
43	5,521	N.m	0,38 %	29,75	grd	827,83	U/min	480,08	U/min	14.04.2017 17:20:52
44	5,586	N.m	1,56 %	30,25	grd	827,50	U/min	520,83	U/min	14.04.2017 17:21:12
45	5,529	N.m	0,53 %	29,00	grd	827,17	U/min	482,96	U/min	14.04.2017 17:21:32
46	5,562	N.m	1,13 %	29,00	grd	828,00	U/min	489,58	U/min	14.04.2017 17:21:52
47	5,506	N.m	0,11 %	29,50	grd	827,33	U/min	492,42	U/min	14.04.2017 17:22:12
48	5,533	N.m	0,60 %	29,25	grd	828,83	U/min	496,04	U/min	14.04.2017 17:22:32
49	5,504	N.m	0,07 %	29,50	grd	828,33	U/min	497,17	U/min	14.04.2017 17:22:52
50	5,542	N.m	0,76 %	30,25	grd	829,00	U/min	511,38	U/min	14.04.2017 17:23:12
51	5,504	N.m	0,07 %	29,75	grd	829,50	U/min	525,79	U/min	14.04.2017 17:23:32
52	5,563	N.m	1,15 %	30,00	grd	827,50	U/min	511,38	U/min	14.04.2017 17:23:52
53	5,588	N.m	1,60 %	30,00	grd	827,83	U/min	501,00	U/min	14.04.2017 17:24:12
54	5,531	N.m	0,56 %	29,75	grd	826,83	U/min	515,88	U/min	14.04.2017 17:24:32

Hersteller Modell	HS-Technik <b>TB-P-L-6</b>	Serien-Nr.	<b>17130016</b>
Drehmoment	5,50 N.m	Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	<b>80% hart</b>	Drehrichtung	rechts

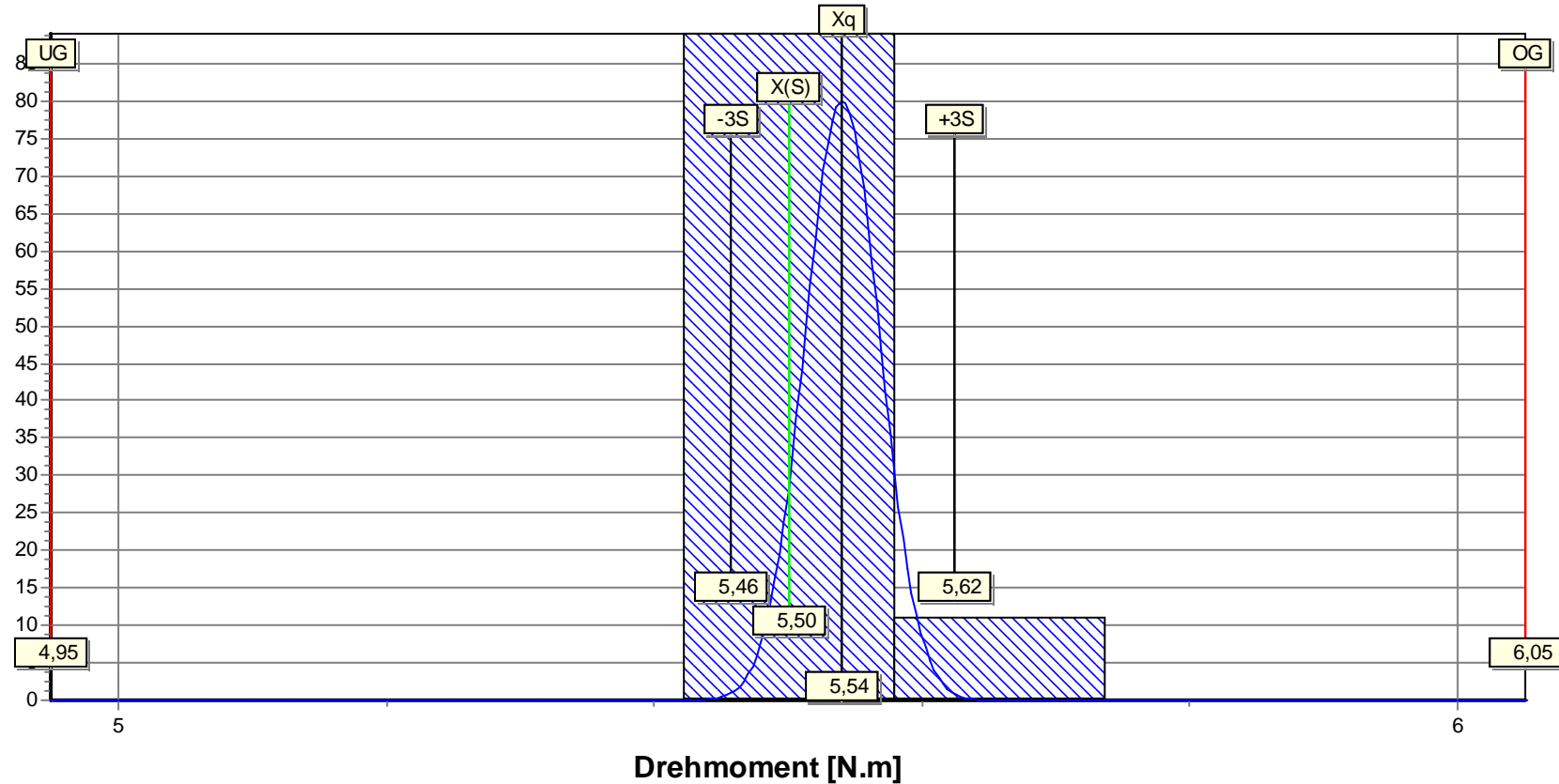
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,540	0,115	0,0280	6,559	6,076	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	5,542	N.m	0,76 %	29,25 grd	826,83	U/min	487,71	U/min	14.04.2017	17:24:52
56	5,552	N.m	0,95 %	30,50 grd	827,67	U/min	497,17	U/min	14.04.2017	17:25:12
57	5,483	N.m	-0,31 %	30,50 grd	827,67	U/min	501,88	U/min	14.04.2017	17:25:32
58	5,560	N.m	1,09 %	29,75 grd	828,33	U/min	501,00	U/min	14.04.2017	17:25:52
59	5,562	N.m	1,13 %	29,50 grd	827,00	U/min	482,96	U/min	14.04.2017	17:26:12
60	5,554	N.m	0,98 %	30,00 grd	828,17	U/min	510,92	U/min	14.04.2017	17:26:32
61	5,535	N.m	0,64 %	30,50 grd	828,00	U/min	505,96	U/min	14.04.2017	17:26:52
62	5,592	N.m	1,67 %	30,75 grd	828,83	U/min	497,17	U/min	14.04.2017	17:27:12
63	5,544	N.m	0,80 %	29,50 grd	828,67	U/min	515,88	U/min	14.04.2017	17:27:32
64	5,569	N.m	1,25 %	29,50 grd	827,33	U/min	501,00	U/min	14.04.2017	17:27:52
65	5,588	N.m	1,60 %	31,00 grd	826,67	U/min	492,42	U/min	14.04.2017	17:28:12
66	5,525	N.m	0,45 %	29,75 grd	827,17	U/min	471,00	U/min	14.04.2017	17:28:32
67	5,575	N.m	1,36 %	29,75 grd	828,17	U/min	501,00	U/min	14.04.2017	17:28:52
68	5,562	N.m	1,13 %	30,25 grd	828,33	U/min	497,17	U/min	14.04.2017	17:29:12
69	5,500	N.m	0,00 %	30,00 grd	828,00	U/min	487,71	U/min	14.04.2017	17:29:32
70	5,525	N.m	0,45 %	30,25 grd	828,67	U/min	511,38	U/min	14.04.2017	17:29:52
71	5,569	N.m	1,25 %	29,50 grd	827,83	U/min	492,42	U/min	14.04.2017	17:30:12
72	5,533	N.m	0,60 %	30,50 grd	827,83	U/min	525,79	U/min	14.04.2017	17:30:32
73	5,523	N.m	0,42 %	29,75 grd	828,17	U/min	492,42	U/min	14.04.2017	17:30:52
74	5,579	N.m	1,44 %	30,75 grd	829,33	U/min	497,17	U/min	14.04.2017	17:31:12
75	5,521	N.m	0,38 %	30,00 grd	827,67	U/min	501,88	U/min	14.04.2017	17:31:32
76	5,539	N.m	0,71 %	30,25 grd	827,17	U/min	492,42	U/min	14.04.2017	17:31:52
77	5,542	N.m	0,76 %	30,25 grd	826,83	U/min	493,67	U/min	14.04.2017	17:32:12
78	5,518	N.m	0,33 %	29,25 grd	828,33	U/min	492,42	U/min	14.04.2017	17:32:32
79	5,491	N.m	-0,16 %	29,75 grd	828,50	U/min	501,88	U/min	14.04.2017	17:32:52
80	5,573	N.m	1,33 %	31,00 grd	827,83	U/min	496,04	U/min	14.04.2017	17:33:12
81	5,550	N.m	0,91 %	30,00 grd	827,83	U/min	501,00	U/min	14.04.2017	17:33:32
82	5,560	N.m	1,09 %	29,75 grd	828,00	U/min	510,92	U/min	14.04.2017	17:33:52
83	5,504	N.m	0,07 %	30,25 grd	828,67	U/min	484,58	U/min	14.04.2017	17:34:12
84	5,487	N.m	-0,24 %	29,50 grd	828,17	U/min	506,63	U/min	14.04.2017	17:34:32
85	5,529	N.m	0,53 %	30,00 grd	828,67	U/min	487,71	U/min	14.04.2017	17:34:52
86	5,565	N.m	1,18 %	30,25 grd	829,33	U/min	501,88	U/min	14.04.2017	17:35:12
87	5,521	N.m	0,38 %	30,00 grd	827,33	U/min	497,17	U/min	14.04.2017	17:35:32
88	5,529	N.m	0,53 %	30,00 grd	827,67	U/min	497,17	U/min	14.04.2017	17:35:52
89	5,541	N.m	0,75 %	30,25 grd	827,33	U/min	501,88	U/min	14.04.2017	17:36:12
90	5,542	N.m	0,76 %	30,00 grd	827,83	U/min	484,58	U/min	14.04.2017	17:36:32
91	5,560	N.m	1,09 %	29,50 grd	827,50	U/min	505,96	U/min	14.04.2017	17:36:52
92	5,541	N.m	0,75 %	30,50 grd	827,17	U/min	506,63	U/min	14.04.2017	17:37:12
93	5,552	N.m	0,95 %	30,50 grd	827,67	U/min	497,17	U/min	14.04.2017	17:37:32
94	5,537	N.m	0,67 %	29,00 grd	828,00	U/min	505,96	U/min	14.04.2017	17:37:52
95	5,560	N.m	1,09 %	29,75 grd	827,83	U/min	501,00	U/min	14.04.2017	17:38:12
96	5,552	N.m	0,95 %	30,00 grd	829,33	U/min	510,92	U/min	14.04.2017	17:38:32
97	5,575	N.m	1,36 %	30,25 grd	828,17	U/min	520,83	U/min	14.04.2017	17:38:52
98	5,598	N.m	1,78 %	30,25 grd	827,67	U/min	501,00	U/min	14.04.2017	17:39:12
99	5,506	N.m	0,11 %	29,50 grd	826,67	U/min	492,42	U/min	14.04.2017	17:39:32
100	5,556	N.m	1,02 %	30,00 grd	827,00	U/min	492,42	U/min	14.04.2017	17:39:52

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016

HS-Technik GmbH

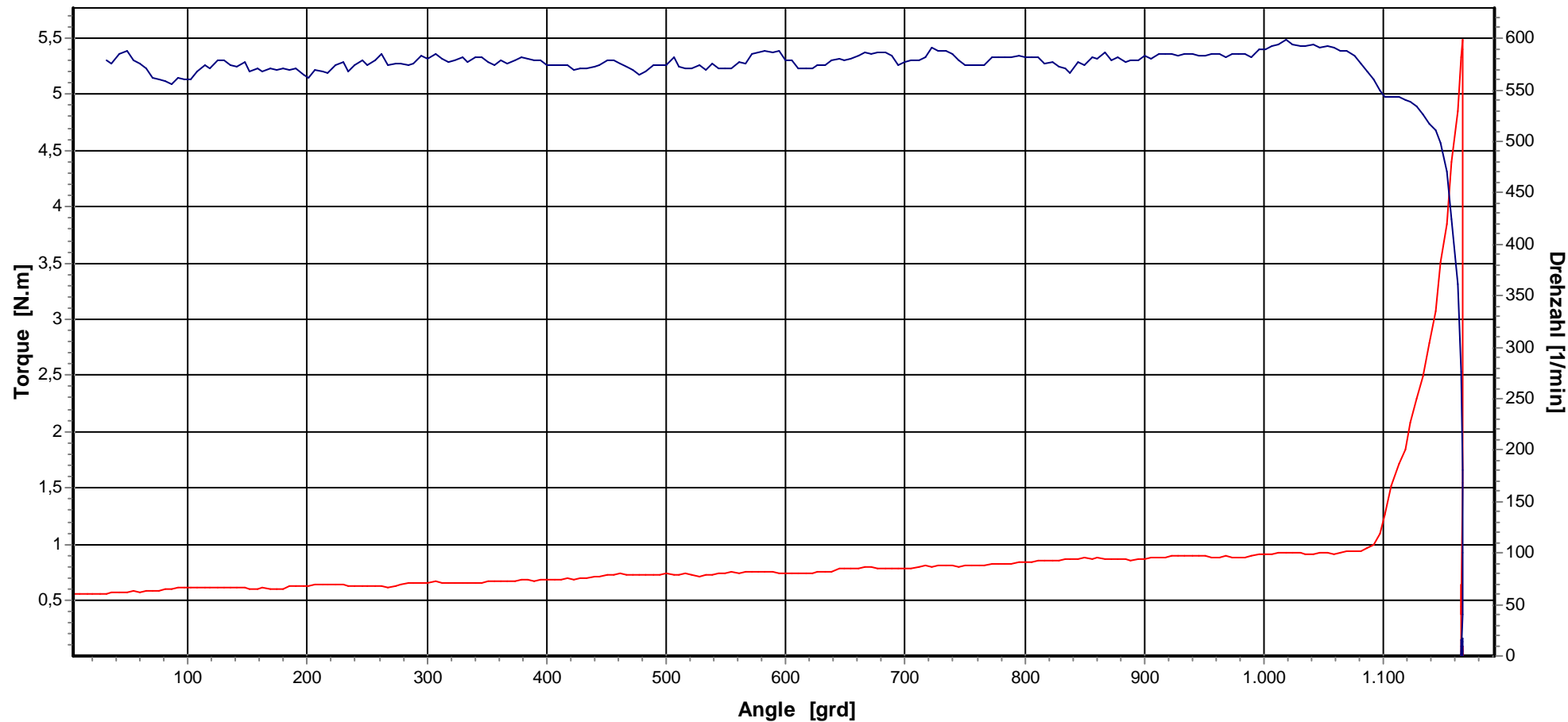


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,48	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	5,60	<b>Xq</b>	5,54	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	17:06:52
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	6,56	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	6,08	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 5)	<b>Schicht</b>

# Graph

Tool model: TB-P-L-6, Serial No.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

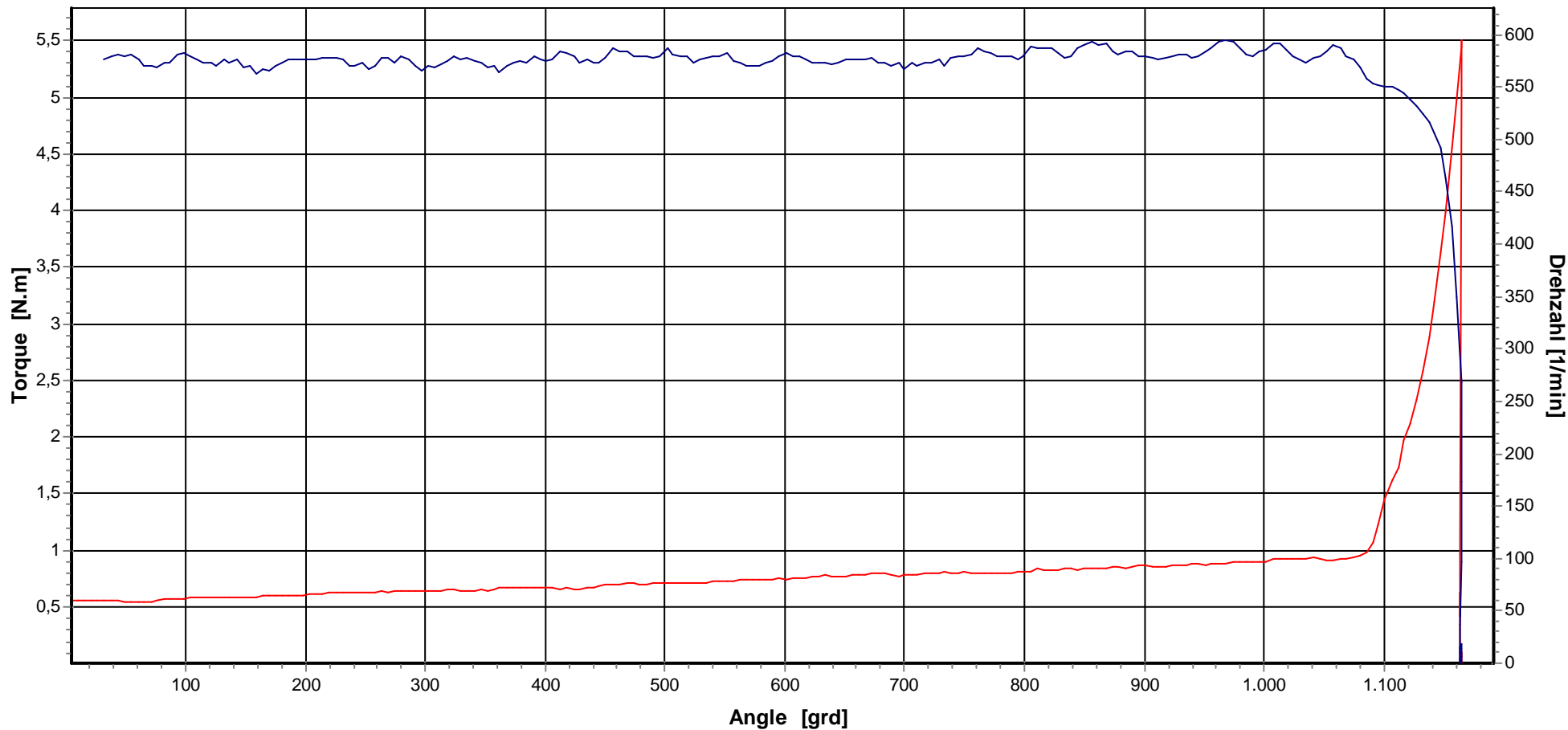


Description		Cost Point/Dept.		Coding			
X(R)	5.50	Random sample No.	2	Tester	C.Wenk	Printout date	26.06.2017
LL	4.95	Measur. No.	1	Test strategy	First sample MCT	Date/time random sample	17.04.2017 12:50:20
UL	6.05	Supporting points	540			Date/time measurement	17.04.2017 12:50:20

# Graph

Tool model: TB-P-L-6, Serial No.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Description		Cost Point/Dept.		Coding			
X(R)	5.50	Random sample No.	2	Tester	C.Wenk	Printout date	26.06.2017
LL	4.95	Measur. No.	100	Test strategy	First sample MCT	Date/time random sample	17.04.2017 12:50:20
UL	6.05	Supporting points	554			Date/time measurement	17.04.2017 13:23:20



Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6			
Drehmoment	6,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% weich		Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,489	0,138	0,0312	6,950	6,828	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	6,484	N.m	-0,25 %	347,75	grd	827,67	U/min	530,88	U/min	15.04.2017 12:52:18
2	6,496	N.m	-0,06 %	353,00	grd	828,67	U/min	524,71	U/min	15.04.2017 12:53:03
3	6,486	N.m	-0,22 %	348,50	grd	827,17	U/min	529,38	U/min	15.04.2017 12:53:48
4	6,490	N.m	-0,15 %	347,75	grd	827,50	U/min	527,46	U/min	15.04.2017 12:54:33
5	6,492	N.m	-0,12 %	351,75	grd	829,50	U/min	527,58	U/min	15.04.2017 12:55:18
6	6,442	N.m	-0,89 %	345,75	grd	829,33	U/min	527,08	U/min	15.04.2017 12:56:03
7	6,467	N.m	-0,51 %	346,50	grd	826,50	U/min	526,13	U/min	15.04.2017 12:56:48
8	6,503	N.m	0,05 %	350,00	grd	827,50	U/min	523,25	U/min	15.04.2017 12:57:33
9	6,492	N.m	-0,12 %	348,75	grd	828,50	U/min	527,21	U/min	15.04.2017 12:58:18
10	6,482	N.m	-0,28 %	354,75	grd	828,33	U/min	528,42	U/min	15.04.2017 12:59:03
11	6,509	N.m	0,14 %	356,75	grd	827,83	U/min	531,46	U/min	15.04.2017 12:59:48
12	6,524	N.m	0,37 %	357,50	grd	828,17	U/min	530,29	U/min	15.04.2017 13:00:33
13	6,515	N.m	0,23 %	356,50	grd	827,83	U/min	528,54	U/min	15.04.2017 13:01:18
14	6,478	N.m	-0,34 %	355,00	grd	827,50	U/min	526,38	U/min	15.04.2017 13:02:03
15	6,498	N.m	-0,03 %	355,00	grd	828,17	U/min	526,58	U/min	15.04.2017 13:02:48
16	6,536	N.m	0,55 %	362,25	grd	828,50	U/min	527,04	U/min	15.04.2017 13:03:33
17	6,467	N.m	-0,51 %	354,50	grd	828,17	U/min	527,75	U/min	15.04.2017 13:04:18
18	6,432	N.m	-1,05 %	350,00	grd	827,67	U/min	526,50	U/min	15.04.2017 13:05:03
19	6,488	N.m	-0,18 %	353,00	grd	829,00	U/min	527,00	U/min	15.04.2017 13:05:48
20	6,494	N.m	-0,09 %	356,75	grd	828,33	U/min	528,08	U/min	15.04.2017 13:06:33
21	6,429	N.m	-1,09 %	348,75	grd	827,83	U/min	526,04	U/min	15.04.2017 13:07:18
22	6,505	N.m	0,08 %	361,50	grd	828,00	U/min	527,67	U/min	15.04.2017 13:08:03
23	6,490	N.m	-0,15 %	361,75	grd	829,33	U/min	526,00	U/min	15.04.2017 13:08:48
24	6,438	N.m	-0,95 %	357,75	grd	828,33	U/min	527,88	U/min	15.04.2017 13:09:33
25	6,488	N.m	-0,18 %	359,25	grd	827,67	U/min	527,29	U/min	15.04.2017 13:10:18
26	6,490	N.m	-0,15 %	361,25	grd	829,17	U/min	527,88	U/min	15.04.2017 13:11:03
27	6,513	N.m	0,20 %	362,00	grd	827,33	U/min	526,04	U/min	15.04.2017 13:11:48
28	6,496	N.m	-0,06 %	361,75	grd	827,33	U/min	528,67	U/min	15.04.2017 13:12:33
29	6,484	N.m	-0,25 %	361,00	grd	829,17	U/min	528,79	U/min	15.04.2017 13:13:18
30	6,444	N.m	-0,86 %	355,75	grd	829,17	U/min	526,88	U/min	15.04.2017 13:14:03
31	6,511	N.m	0,17 %	363,50	grd	828,67	U/min	530,67	U/min	15.04.2017 13:14:48
32	6,492	N.m	-0,12 %	362,50	grd	829,50	U/min	528,75	U/min	15.04.2017 13:15:33
33	6,432	N.m	-1,05 %	354,25	grd	828,83	U/min	528,29	U/min	15.04.2017 13:16:18
34	6,511	N.m	0,17 %	365,00	grd	828,67	U/min	526,92	U/min	15.04.2017 13:17:03
35	6,467	N.m	-0,51 %	358,75	grd	827,50	U/min	525,96	U/min	15.04.2017 13:17:48
36	6,446	N.m	-0,83 %	354,25	grd	829,50	U/min	524,54	U/min	15.04.2017 13:18:33
37	6,513	N.m	0,20 %	362,75	grd	826,83	U/min	525,88	U/min	15.04.2017 13:19:18
38	6,454	N.m	-0,71 %	357,75	grd	828,67	U/min	523,13	U/min	15.04.2017 13:20:03
39	6,486	N.m	-0,22 %	361,00	grd	828,00	U/min	528,54	U/min	15.04.2017 13:20:48
40	6,469	N.m	-0,48 %	359,75	grd	827,33	U/min	528,13	U/min	15.04.2017 13:21:33
41	6,496	N.m	-0,06 %	362,50	grd	827,67	U/min	529,29	U/min	15.04.2017 13:22:18
42	6,488	N.m	-0,18 %	360,25	grd	827,67	U/min	528,67	U/min	15.04.2017 13:23:03
43	6,538	N.m	0,58 %	364,00	grd	828,00	U/min	527,42	U/min	15.04.2017 13:23:48
44	6,463	N.m	-0,57 %	358,50	grd	827,50	U/min	529,58	U/min	15.04.2017 13:24:33
45	6,492	N.m	-0,12 %	363,50	grd	826,67	U/min	527,92	U/min	15.04.2017 13:25:18
46	6,542	N.m	0,65 %	368,50	grd	828,67	U/min	527,00	U/min	15.04.2017 13:26:03
47	6,475	N.m	-0,38 %	359,25	grd	828,33	U/min	524,96	U/min	15.04.2017 13:26:48
48	6,450	N.m	-0,77 %	357,75	grd	828,33	U/min	531,63	U/min	15.04.2017 13:27:33
49	6,549	N.m	0,75 %	372,25	grd	827,50	U/min	525,04	U/min	15.04.2017 13:28:18
50	6,553	N.m	0,82 %	369,00	grd	828,00	U/min	529,92	U/min	15.04.2017 13:29:03
51	6,448	N.m	-0,80 %	356,75	grd	827,50	U/min	526,92	U/min	15.04.2017 13:29:48
52	6,461	N.m	-0,60 %	357,50	grd	828,00	U/min	524,50	U/min	15.04.2017 13:30:33
53	6,486	N.m	-0,22 %	360,25	grd	829,17	U/min	524,54	U/min	15.04.2017 13:31:18
54	6,513	N.m	0,20 %	363,25	grd	827,33	U/min	529,83	U/min	15.04.2017 13:32:03

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6			
Drehmoment	6,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% weich		Drehrichtung	rechts

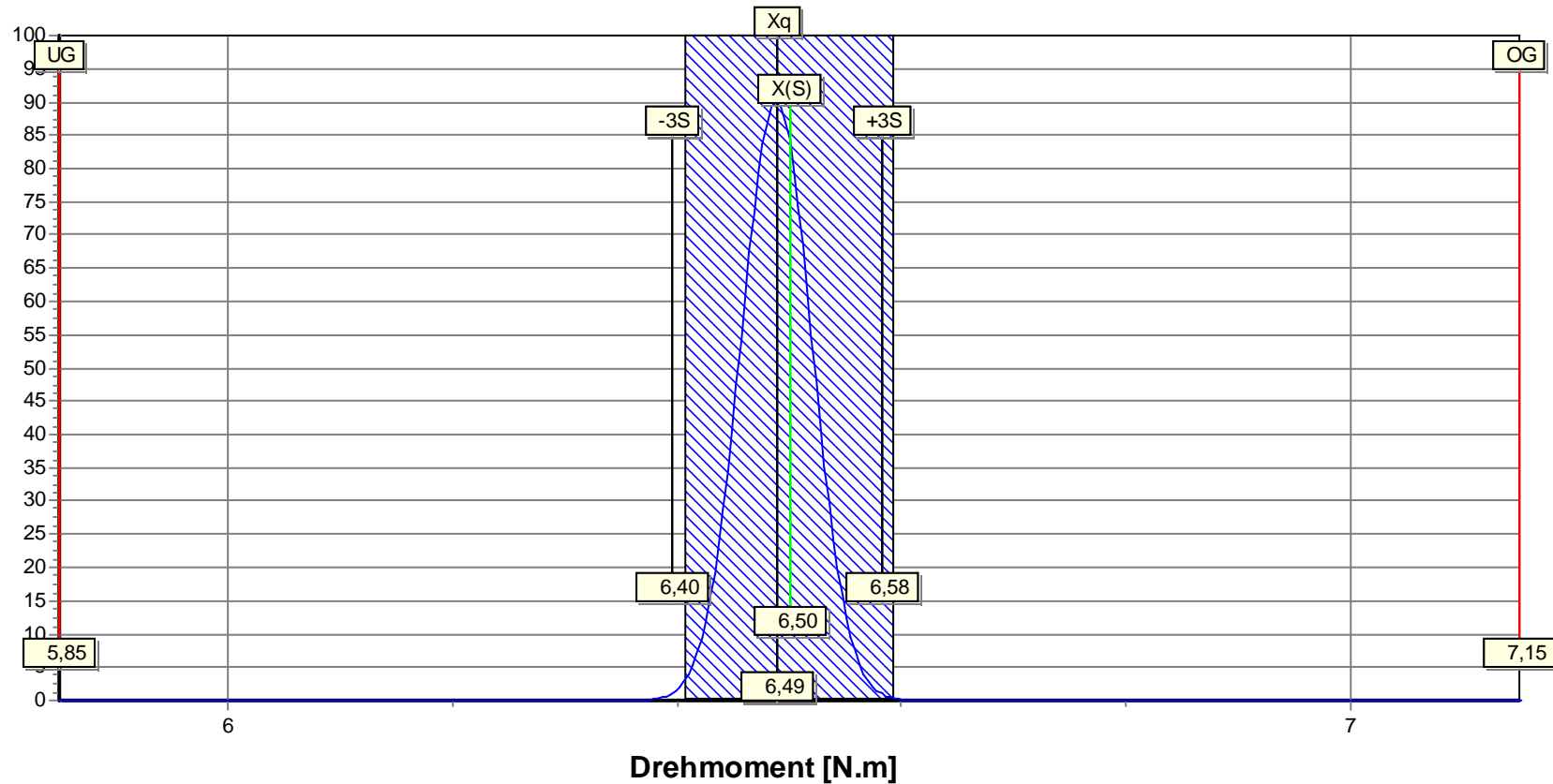
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,489	0,138	0,0312	6,950	6,828	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
	Leerlauf	Stopp		Leerlauf	Stopp					
55	6,492	N.m	-0,12 %	359,50	grd	827,33	U/min	524,54	U/min	15.04.2017 13:32:48
56	6,511	N.m	0,17 %	363,50	grd	828,33	U/min	528,67	U/min	15.04.2017 13:33:33
57	6,446	N.m	-0,83 %	355,25	grd	828,17	U/min	528,33	U/min	15.04.2017 13:34:18
58	6,457	N.m	-0,66 %	358,75	grd	827,17	U/min	527,79	U/min	15.04.2017 13:35:03
59	6,484	N.m	-0,25 %	359,00	grd	829,33	U/min	527,29	U/min	15.04.2017 13:35:48
60	6,484	N.m	-0,25 %	359,50	grd	827,50	U/min	530,00	U/min	15.04.2017 13:36:33
61	6,565	N.m	1,00 %	369,50	grd	827,67	U/min	531,83	U/min	15.04.2017 13:37:18
62	6,494	N.m	-0,09 %	362,75	grd	828,83	U/min	525,96	U/min	15.04.2017 13:38:03
63	6,432	N.m	-1,05 %	356,50	grd	829,67	U/min	527,42	U/min	15.04.2017 13:38:48
64	6,467	N.m	-0,51 %	358,50	grd	826,83	U/min	527,67	U/min	15.04.2017 13:39:33
65	6,488	N.m	-0,18 %	360,75	grd	828,00	U/min	528,29	U/min	15.04.2017 13:40:18
66	6,436	N.m	-0,98 %	354,25	grd	829,33	U/min	531,25	U/min	15.04.2017 13:41:03
67	6,534	N.m	0,52 %	365,00	grd	827,67	U/min	527,42	U/min	15.04.2017 13:41:48
68	6,457	N.m	-0,66 %	357,25	grd	826,83	U/min	528,67	U/min	15.04.2017 13:42:33
69	6,432	N.m	-1,05 %	355,00	grd	829,83	U/min	528,67	U/min	15.04.2017 13:43:18
70	6,555	N.m	0,85 %	368,75	grd	827,67	U/min	529,38	U/min	15.04.2017 13:44:03
71	6,498	N.m	-0,03 %	362,25	grd	827,33	U/min	529,04	U/min	15.04.2017 13:44:48
72	6,463	N.m	-0,57 %	358,00	grd	827,83	U/min	529,21	U/min	15.04.2017 13:45:33
73	6,503	N.m	0,05 %	363,75	grd	830,00	U/min	529,21	U/min	15.04.2017 13:46:18
74	6,482	N.m	-0,28 %	361,00	grd	828,67	U/min	525,50	U/min	15.04.2017 13:47:03
75	6,496	N.m	-0,06 %	360,00	grd	826,33	U/min	530,13	U/min	15.04.2017 13:47:48
76	6,488	N.m	-0,18 %	360,75	grd	828,67	U/min	526,42	U/min	15.04.2017 13:48:33
77	6,530	N.m	0,46 %	369,00	grd	827,50	U/min	528,42	U/min	15.04.2017 13:49:18
78	6,444	N.m	-0,86 %	353,25	grd	827,67	U/min	527,42	U/min	15.04.2017 13:50:03
79	6,522	N.m	0,34 %	363,50	grd	829,17	U/min	526,92	U/min	15.04.2017 13:50:48
80	6,442	N.m	-0,89 %	354,50	grd	827,17	U/min	528,67	U/min	15.04.2017 13:51:33
81	6,496	N.m	-0,06 %	360,50	grd	827,50	U/min	528,42	U/min	15.04.2017 13:52:18
82	6,505	N.m	0,08 %	361,25	grd	828,33	U/min	528,79	U/min	15.04.2017 13:53:03
83	6,519	N.m	0,29 %	367,50	grd	828,50	U/min	528,46	U/min	15.04.2017 13:53:48
84	6,482	N.m	-0,28 %	359,50	grd	827,50	U/min	527,46	U/min	15.04.2017 13:54:33
85	6,526	N.m	0,40 %	365,25	grd	828,00	U/min	531,71	U/min	15.04.2017 13:55:18
86	6,461	N.m	-0,60 %	358,50	grd	828,67	U/min	524,96	U/min	15.04.2017 13:56:03
87	6,427	N.m	-1,12 %	354,50	grd	828,83	U/min	526,38	U/min	15.04.2017 13:56:48
88	6,515	N.m	0,23 %	362,50	grd	827,17	U/min	527,88	U/min	15.04.2017 13:57:33
89	6,486	N.m	-0,22 %	359,00	grd	829,17	U/min	526,92	U/min	15.04.2017 13:58:18
90	6,492	N.m	-0,12 %	362,75	grd	828,17	U/min	530,88	U/min	15.04.2017 13:59:03
91	6,501	N.m	0,02 %	361,50	grd	827,67	U/min	525,46	U/min	15.04.2017 13:59:48
92	6,507	N.m	0,11 %	361,75	grd	826,83	U/min	528,79	U/min	15.04.2017 14:00:33
93	6,494	N.m	-0,09 %	360,25	grd	827,50	U/min	531,54	U/min	15.04.2017 14:01:18
94	6,520	N.m	0,31 %	364,75	grd	828,00	U/min	527,88	U/min	15.04.2017 14:02:03
95	6,538	N.m	0,58 %	364,75	grd	826,17	U/min	527,88	U/min	15.04.2017 14:02:48
96	6,475	N.m	-0,38 %	359,50	grd	828,83	U/min	528,21	U/min	15.04.2017 14:03:33
97	6,528	N.m	0,43 %	365,75	grd	827,67	U/min	530,29	U/min	15.04.2017 14:04:18
98	6,507	N.m	0,11 %	365,75	grd	828,33	U/min	528,42	U/min	15.04.2017 14:05:03
99	6,499	N.m	-0,02 %	362,00	grd	827,83	U/min	524,50	U/min	15.04.2017 14:05:48
100	6,488	N.m	-0,18 %	359,25	grd	828,83	U/min	530,04	U/min	15.04.2017 14:06:33

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016

HS-Technik GmbH

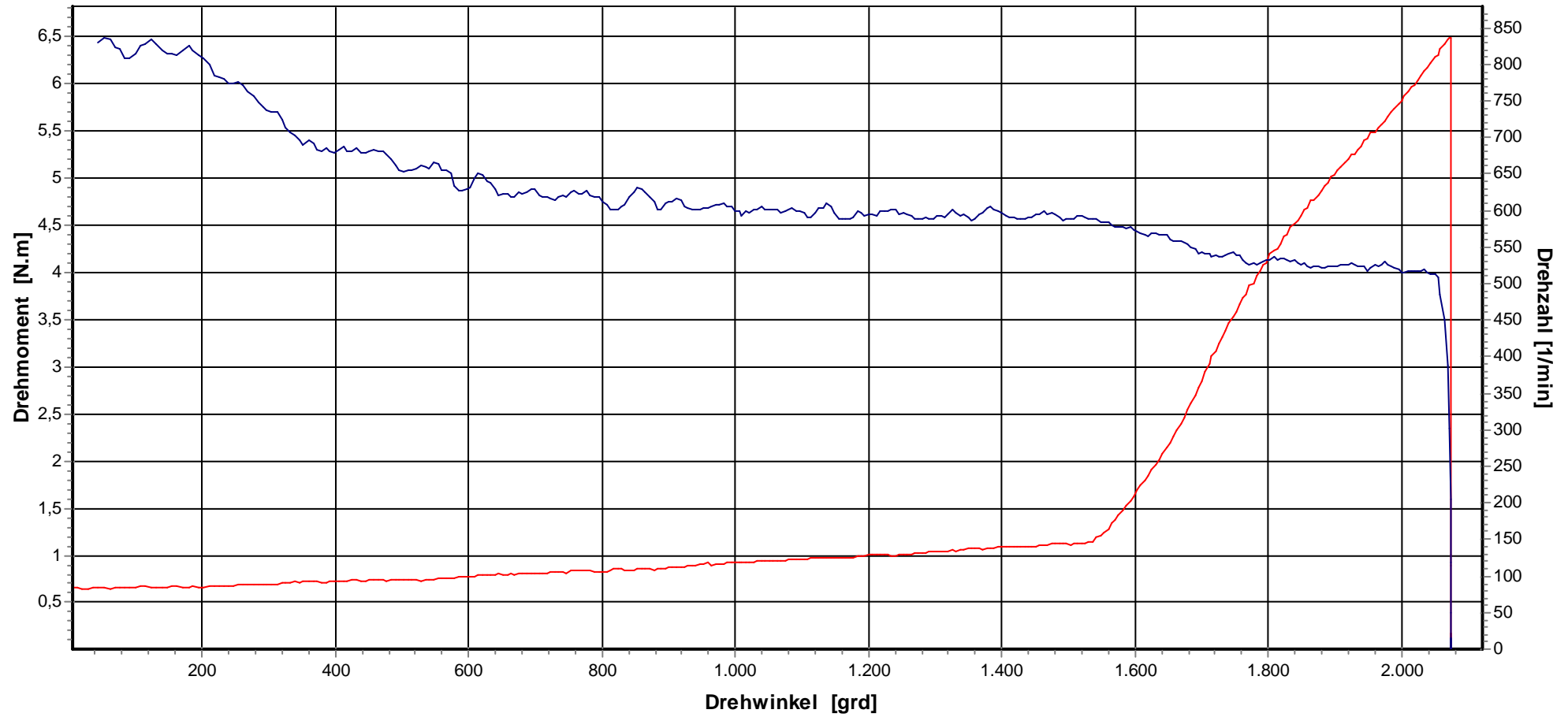


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,43	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	6,57	<b>Xq</b>	6,49	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	12:52:18
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	6,95	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	6,83	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



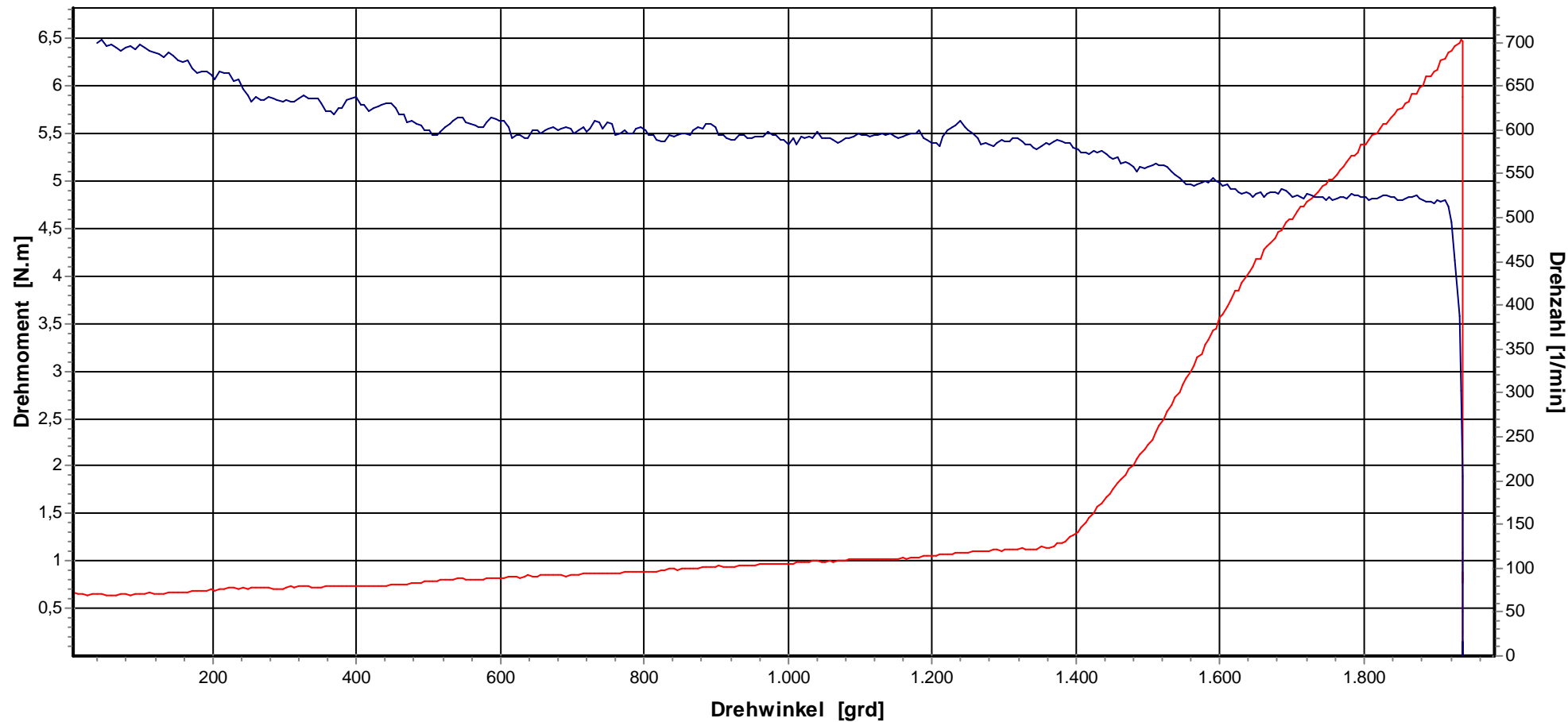
© Schätz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	6.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	3	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	17.04.2017
<b>UG</b>	5.85	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	15.04.2017 12:52:18
<b>OG</b>	7.15	<b>Stützstellen</b>	679			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	15.04.2017 12:52:18

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 12:52:18
OG	7.15	Stützstellen	679			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 14:06:33

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	hart		Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,540	0,126	0,0318	6,821	6,406	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	6,586	N.m	1,32 %	30,50	grd	827,83	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 14:10:12
2	6,473	N.m	-0,42 %	29,25	grd	826,50	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 14:10:57
3	6,505	N.m	0,08 %	29,25	grd	828,33	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 14:11:42
4	6,557	N.m	0,88 %	30,00	grd	827,50	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 14:12:27
5	6,538	N.m	0,58 %	30,00	grd	827,17	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 14:13:12
6	6,547	N.m	0,72 %	29,50	grd	827,67	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 14:13:57
7	6,545	N.m	0,69 %	29,75	grd	828,33	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 14:14:42
8	6,528	N.m	0,43 %	30,00	grd	828,33	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 14:15:27
9	6,555	N.m	0,85 %	30,00	grd	828,17	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 14:16:12
10	6,572	N.m	1,11 %	29,75	grd	828,00	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 14:16:57
11	6,528	N.m	0,43 %	29,50	grd	827,50	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 14:17:42
12	6,543	N.m	0,66 %	30,50	grd	827,00	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 14:18:27
13	6,517	N.m	0,26 %	29,25	grd	828,50	U/min	510,92	U/min	15.04.2017 14:19:12
14	6,509	N.m	0,14 %	29,75	grd	826,33	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 14:19:57
15	6,551	N.m	0,78 %	30,50	grd	827,33	U/min	493,67	U/min	15.04.2017 14:20:42
16	6,515	N.m	0,23 %	30,00	grd	828,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 14:21:27
17	6,519	N.m	0,29 %	30,50	grd	829,00	U/min	489,13	U/min	15.04.2017 14:22:12
18	6,574	N.m	1,14 %	29,75	grd	828,17	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 14:22:57
19	6,509	N.m	0,14 %	29,50	grd	828,00	U/min	466,50	U/min	15.04.2017 14:23:42
20	6,496	N.m	-0,06 %	29,75	grd	828,00	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 14:24:27
21	6,565	N.m	1,00 %	30,50	grd	827,67	U/min	489,13	U/min	15.04.2017 14:25:12
22	6,519	N.m	0,29 %	29,50	grd	826,83	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 14:25:57
23	6,494	N.m	-0,09 %	29,00	grd	828,17	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 14:26:42
24	6,553	N.m	0,82 %	30,00	grd	828,33	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 14:27:27
25	6,589	N.m	1,37 %	30,50	grd	827,83	U/min	473,08	U/min	15.04.2017 14:28:12
26	6,553	N.m	0,82 %	30,25	grd	828,83	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 14:28:57
27	6,595	N.m	1,46 %	30,50	grd	828,67	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 14:29:42
28	6,574	N.m	1,14 %	29,50	grd	828,17	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 14:30:27
29	6,538	N.m	0,58 %	29,75	grd	827,33	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 14:31:12
30	6,557	N.m	0,88 %	30,25	grd	828,67	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 14:31:57
31	6,572	N.m	1,11 %	30,25	grd	828,00	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 14:32:42
32	6,499	N.m	-0,02 %	30,25	grd	827,50	U/min	468,75	U/min	15.04.2017 14:33:27
33	6,507	N.m	0,11 %	29,75	grd	828,83	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 14:34:12
34	6,591	N.m	1,40 %	30,25	grd	828,33	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 14:34:57
35	6,526	N.m	0,40 %	30,25	grd	827,67	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 14:35:42
36	6,522	N.m	0,34 %	28,50	grd	828,33	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 14:36:27
37	6,530	N.m	0,46 %	29,50	grd	827,00	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 14:37:12
38	6,538	N.m	0,58 %	29,75	grd	827,67	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 14:37:57
39	6,597	N.m	1,49 %	30,50	grd	827,50	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 14:38:42
40	6,538	N.m	0,58 %	30,00	grd	827,83	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 14:39:27
41	6,553	N.m	0,82 %	30,00	grd	829,00	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 14:40:12
42	6,578	N.m	1,20 %	30,25	grd	827,33	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 14:40:57
43	6,570	N.m	1,08 %	31,00	grd	828,33	U/min	489,13	U/min	15.04.2017 14:41:42
44	6,503	N.m	0,05 %	30,00	grd	828,17	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 14:42:27
45	6,551	N.m	0,78 %	29,50	grd	827,33	U/min	493,67	U/min	15.04.2017 14:43:12
46	6,586	N.m	1,32 %	30,50	grd	828,67	U/min	515,88	U/min	15.04.2017 14:43:57
47	6,561	N.m	0,94 %	30,00	grd	828,83	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 14:44:42
48	6,589	N.m	1,37 %	30,50	grd	827,50	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 14:45:27
49	6,555	N.m	0,85 %	29,75	grd	827,33	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 14:46:12
50	6,555	N.m	0,85 %	30,00	grd	828,67	U/min	461,96	U/min	15.04.2017 14:46:57
51	6,584	N.m	1,29 %	30,25	grd	827,83	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 14:47:42
52	6,555	N.m	0,85 %	30,00	grd	827,17	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 14:48:27
53	6,513	N.m	0,20 %	30,00	grd	829,17	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 14:49:12
54	6,511	N.m	0,17 %	29,25	grd	828,00	U/min	451,38	U/min	15.04.2017 14:49:57

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130016
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	hart		Drehrichtung	rechts

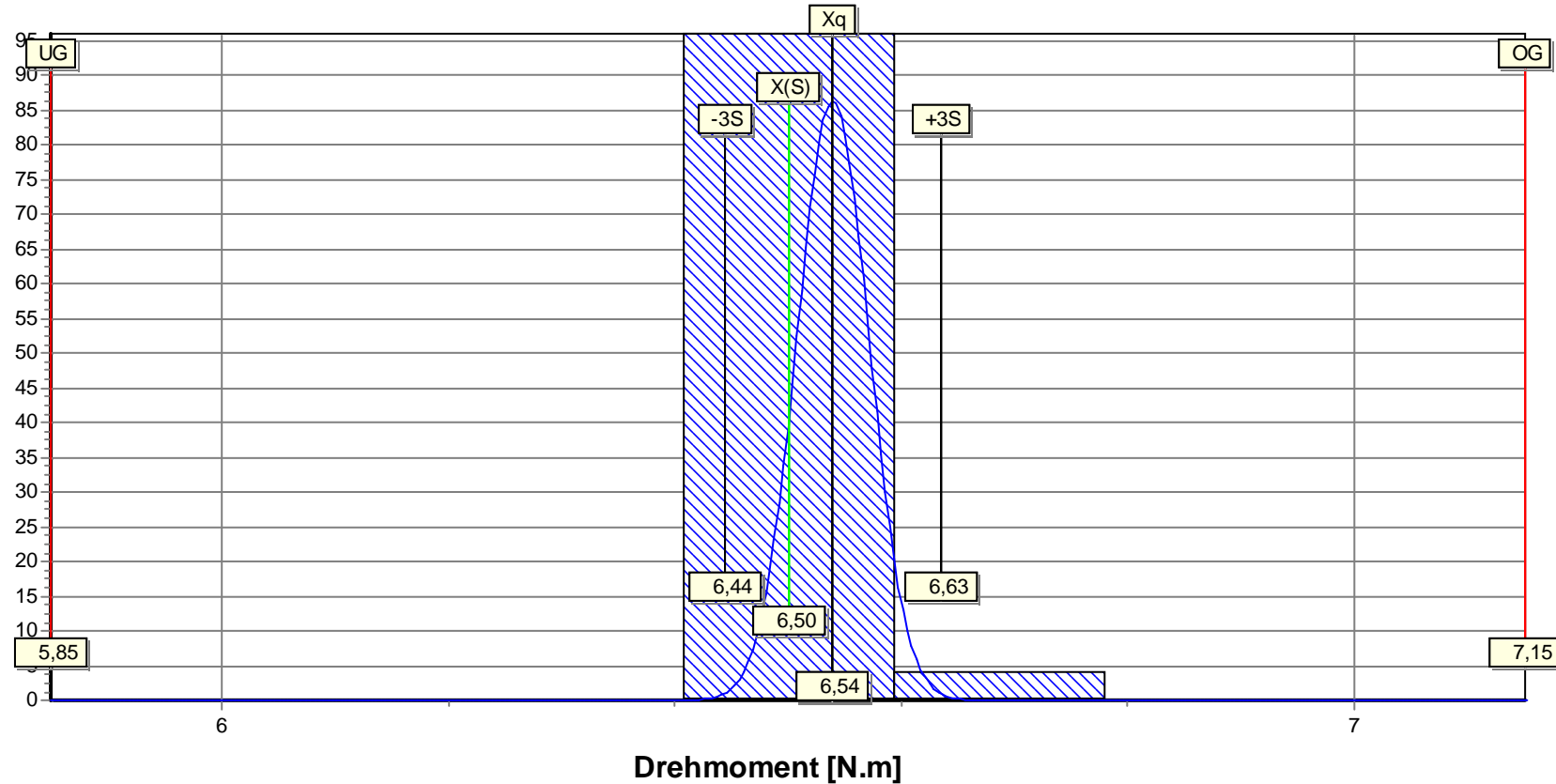
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,540	0,126	0,0318	6,821	6,406	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
55	6,476	N.m	-0,37 %	29,00	grd	827,17	U/min	515,88	U/min	15.04.2017	14:50:42
56	6,496	N.m	-0,06 %	29,25	grd	828,33	U/min	466,50	U/min	15.04.2017	14:51:27
57	6,587	N.m	1,34 %	30,25	grd	827,67	U/min	466,50	U/min	15.04.2017	14:52:12
58	6,555	N.m	0,85 %	30,50	grd	827,50	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	14:52:57
59	6,513	N.m	0,20 %	29,50	grd	827,33	U/min	475,54	U/min	15.04.2017	14:53:42
60	6,551	N.m	0,78 %	30,25	grd	828,83	U/min	471,00	U/min	15.04.2017	14:54:27
61	6,545	N.m	0,69 %	30,25	grd	827,83	U/min	480,08	U/min	15.04.2017	14:55:12
62	6,524	N.m	0,37 %	29,75	grd	827,67	U/min	482,96	U/min	15.04.2017	14:55:57
63	6,589	N.m	1,37 %	30,25	grd	827,67	U/min	505,96	U/min	15.04.2017	14:56:42
64	6,496	N.m	-0,06 %	29,25	grd	827,83	U/min	471,00	U/min	15.04.2017	14:57:27
65	6,471	N.m	-0,45 %	29,00	grd	827,00	U/min	480,08	U/min	15.04.2017	14:58:12
66	6,543	N.m	0,66 %	30,00	grd	826,33	U/min	464,42	U/min	15.04.2017	14:58:57
67	6,555	N.m	0,85 %	29,75	grd	827,33	U/min	492,42	U/min	15.04.2017	14:59:42
68	6,490	N.m	-0,15 %	29,75	grd	827,83	U/min	501,88	U/min	15.04.2017	15:00:27
69	6,576	N.m	1,17 %	30,50	grd	828,00	U/min	515,88	U/min	15.04.2017	15:01:12
70	6,534	N.m	0,52 %	30,00	grd	828,67	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:01:57
71	6,530	N.m	0,46 %	30,50	grd	828,17	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:02:42
72	6,543	N.m	0,66 %	30,25	grd	827,17	U/min	501,88	U/min	15.04.2017	15:03:27
73	6,543	N.m	0,66 %	29,75	grd	830,00	U/min	475,54	U/min	15.04.2017	15:04:12
74	6,547	N.m	0,72 %	29,75	grd	827,33	U/min	492,42	U/min	15.04.2017	15:04:57
75	6,566	N.m	1,02 %	30,00	grd	828,17	U/min	492,42	U/min	15.04.2017	15:05:42
76	6,565	N.m	1,00 %	30,00	grd	827,50	U/min	471,00	U/min	15.04.2017	15:06:27
77	6,522	N.m	0,34 %	29,25	grd	828,00	U/min	480,08	U/min	15.04.2017	15:07:12
78	6,545	N.m	0,69 %	30,25	grd	828,83	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:07:57
79	6,498	N.m	-0,03 %	29,00	grd	827,83	U/min	492,42	U/min	15.04.2017	15:08:42
80	6,534	N.m	0,52 %	29,50	grd	828,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017	15:09:27
81	6,593	N.m	1,43 %	30,00	grd	827,50	U/min	482,96	U/min	15.04.2017	15:10:12
82	6,547	N.m	0,72 %	29,50	grd	826,33	U/min	487,71	U/min	15.04.2017	15:10:57
83	6,484	N.m	-0,25 %	29,25	grd	826,33	U/min	475,54	U/min	15.04.2017	15:11:42
84	6,559	N.m	0,91 %	30,50	grd	827,50	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:12:27
85	6,597	N.m	1,49 %	30,25	grd	828,00	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:13:12
86	6,520	N.m	0,31 %	30,25	grd	827,67	U/min	493,67	U/min	15.04.2017	15:13:57
87	6,570	N.m	1,08 %	30,50	grd	828,83	U/min	468,75	U/min	15.04.2017	15:14:42
88	6,534	N.m	0,52 %	30,00	grd	828,17	U/min	482,96	U/min	15.04.2017	15:15:27
89	6,503	N.m	0,05 %	29,25	grd	827,17	U/min	461,96	U/min	15.04.2017	15:16:12
90	6,532	N.m	0,49 %	30,00	grd	828,17	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:16:57
91	6,494	N.m	-0,09 %	28,75	grd	828,50	U/min	466,50	U/min	15.04.2017	15:17:42
92	6,526	N.m	0,40 %	29,75	grd	826,83	U/min	505,96	U/min	15.04.2017	15:18:27
93	6,532	N.m	0,49 %	29,75	grd	827,00	U/min	492,42	U/min	15.04.2017	15:19:12
94	6,565	N.m	1,00 %	30,50	grd	829,50	U/min	497,17	U/min	15.04.2017	15:19:57
95	6,480	N.m	-0,31 %	29,75	grd	827,33	U/min	506,63	U/min	15.04.2017	15:20:42
96	6,568	N.m	1,05 %	30,25	grd	827,00	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:21:27
97	6,520	N.m	0,31 %	29,75	grd	828,33	U/min	461,96	U/min	15.04.2017	15:22:12
98	6,486	N.m	-0,22 %	30,25	grd	827,33	U/min	475,54	U/min	15.04.2017	15:22:57
99	6,534	N.m	0,52 %	30,25	grd	828,17	U/min	480,08	U/min	15.04.2017	15:23:42
100	6,528	N.m	0,43 %	29,75	grd	828,50	U/min	492,42	U/min	15.04.2017	15:24:27

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016

HS-Technik GmbH



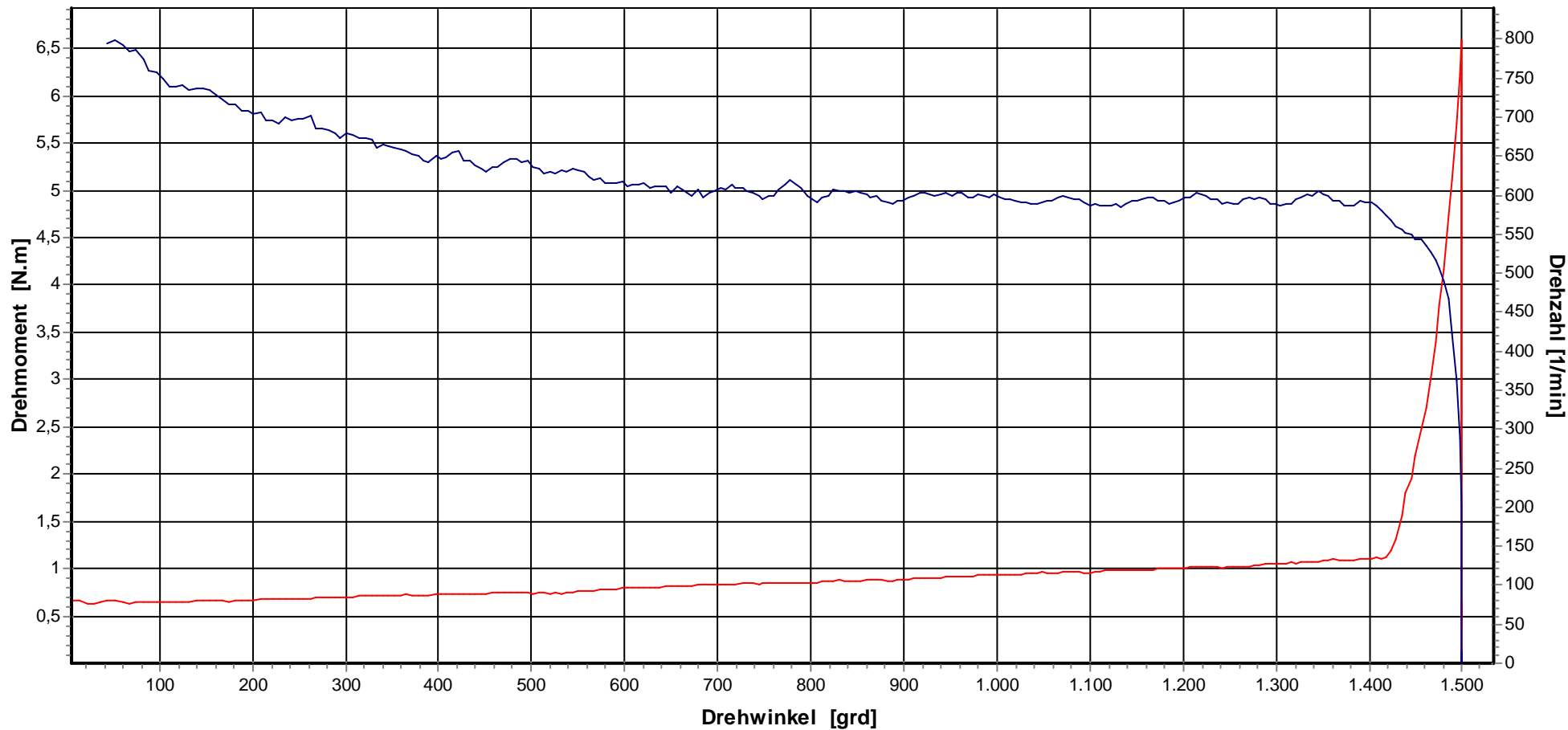
<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,47	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	6,60	<b>Xq</b>	6,54	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	14:10:12
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	6,82	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	6,41	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (5, 5)</b>	<b>Schicht</b>



# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

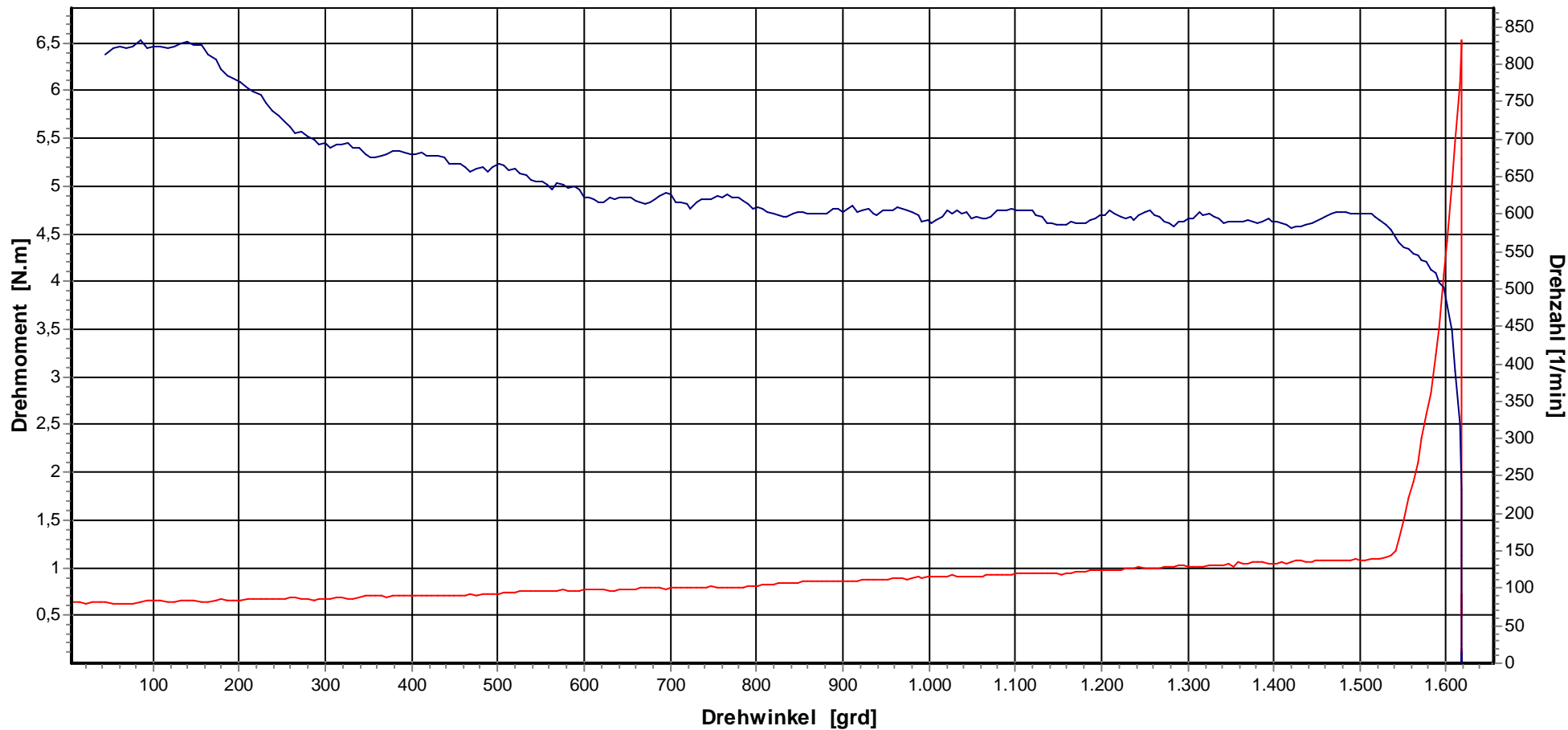


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 14:10:12
OG	7.15	Stützstellen	580			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 14:10:12

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130016  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 14:10:12
OG	7.15	Stützstellen	603			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 15:24:27

Datum/Uhrzeit	17.04.2017 16:03:37	Simulator Serien-Nr.	1030149
Prüfer/Name	C.Wenk	Simulator	10 N.m
Firma / Abteilung	HS-Technik / QS		
Hersteller	HS-Technik		
Modell	<b>TB-P-L-6</b>	Serien-Nr.	<b>17130019</b>
Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	360,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	<b>30% weich</b>	Drehrichtung	rechts
<b>Bemerkung</b>			
Sollwert	UG	OG	Xq
<b>3,000</b>	<b>2,70</b>	<b>3,30</b>	<b>3,013</b>
			R
			<b>0,073</b>
			S
			<b>0,0159</b>
			Cm
			<b>6,278</b>
			Cmk
			<b>6,006</b>
			<b>Bewertung</b>
			<b>IO</b>

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp		
1	3,027	N.m	0,90 %	358,25 grd	592,00 U/min	547,50 U/min	17.04.2017	16:03:37
2	3,006	N.m	0,20 %	351,75 grd	592,83 U/min	547,75 U/min	17.04.2017	16:03:45
3	3,008	N.m	0,27 %	354,75 grd	591,67 U/min	545,71 U/min	17.04.2017	16:03:53
4	3,008	N.m	0,27 %	355,25 grd	591,67 U/min	548,63 U/min	17.04.2017	16:04:01
5	3,012	N.m	0,40 %	359,50 grd	592,17 U/min	547,50 U/min	17.04.2017	16:04:09
6	3,008	N.m	0,27 %	360,00 grd	592,00 U/min	544,29 U/min	17.04.2017	16:04:17
7	3,010	N.m	0,33 %	357,75 grd	591,67 U/min	548,50 U/min	17.04.2017	16:04:25
8	3,024	N.m	0,80 %	360,00 grd	591,83 U/min	546,75 U/min	17.04.2017	16:04:33
9	3,029	N.m	0,97 %	365,25 grd	591,50 U/min	545,92 U/min	17.04.2017	16:04:41
10	2,999	N.m	-0,03 %	358,00 grd	592,00 U/min	545,83 U/min	17.04.2017	16:04:49
11	3,001	N.m	0,03 %	354,50 grd	592,50 U/min	545,96 U/min	17.04.2017	16:04:57
12	3,029	N.m	0,97 %	365,00 grd	592,33 U/min	544,29 U/min	17.04.2017	16:05:05
13	3,049	N.m	1,63 %	365,00 grd	592,33 U/min	548,88 U/min	17.04.2017	16:05:13
14	3,039	N.m	1,30 %	370,25 grd	591,67 U/min	546,21 U/min	17.04.2017	16:05:21
15	3,031	N.m	1,03 %	364,00 grd	590,50 U/min	545,25 U/min	17.04.2017	16:05:29
16	3,029	N.m	0,97 %	359,00 grd	591,50 U/min	544,13 U/min	17.04.2017	16:05:37
17	3,035	N.m	1,17 %	357,25 grd	592,17 U/min	547,00 U/min	17.04.2017	16:05:45
18	3,031	N.m	1,03 %	362,50 grd	591,33 U/min	546,46 U/min	17.04.2017	16:05:53
19	3,012	N.m	0,40 %	356,00 grd	591,67 U/min	545,83 U/min	17.04.2017	16:06:01
20	3,018	N.m	0,60 %	355,50 grd	592,50 U/min	546,50 U/min	17.04.2017	16:06:09
21	2,995	N.m	-0,17 %	355,25 grd	592,83 U/min	547,75 U/min	17.04.2017	16:06:17
22	3,026	N.m	0,87 %	362,50 grd	592,67 U/min	544,83 U/min	17.04.2017	16:06:25
23	3,012	N.m	0,40 %	350,50 grd	592,33 U/min	546,50 U/min	17.04.2017	16:06:33
24	3,008	N.m	0,27 %	353,75 grd	593,17 U/min	547,67 U/min	17.04.2017	16:06:41
25	3,039	N.m	1,30 %	367,00 grd	592,33 U/min	545,71 U/min	17.04.2017	16:06:49
26	3,024	N.m	0,80 %	361,50 grd	591,17 U/min	548,08 U/min	17.04.2017	16:06:57
27	2,997	N.m	-0,10 %	354,75 grd	592,50 U/min	546,38 U/min	17.04.2017	16:07:05
28	3,012	N.m	0,40 %	357,00 grd	591,83 U/min	546,88 U/min	17.04.2017	16:07:13
29	3,008	N.m	0,27 %	356,00 grd	590,83 U/min	545,00 U/min	17.04.2017	16:07:21
30	2,985	N.m	-0,50 %	356,00 grd	592,00 U/min	544,46 U/min	17.04.2017	16:07:29
31	3,006	N.m	0,20 %	352,50 grd	592,33 U/min	548,92 U/min	17.04.2017	16:07:37
32	3,001	N.m	0,03 %	350,25 grd	593,33 U/min	546,38 U/min	17.04.2017	16:07:45
33	3,029	N.m	0,97 %	355,50 grd	592,50 U/min	547,00 U/min	17.04.2017	16:07:53
34	3,031	N.m	1,03 %	359,75 grd	591,67 U/min	546,75 U/min	17.04.2017	16:08:01
35	2,995	N.m	-0,17 %	353,75 grd	591,50 U/min	548,92 U/min	17.04.2017	16:08:09
36	3,008	N.m	0,27 %	357,25 grd	590,50 U/min	546,75 U/min	17.04.2017	16:08:17
37	3,035	N.m	1,17 %	359,00 grd	592,83 U/min	546,08 U/min	17.04.2017	16:08:25
38	2,999	N.m	-0,03 %	349,50 grd	593,33 U/min	547,79 U/min	17.04.2017	16:08:33
39	3,014	N.m	0,47 %	358,50 grd	592,50 U/min	543,33 U/min	17.04.2017	16:08:41
40	3,004	N.m	0,13 %	357,25 grd	590,33 U/min	546,58 U/min	17.04.2017	16:08:49
41	3,014	N.m	0,47 %	356,00 grd	590,67 U/min	546,21 U/min	17.04.2017	16:08:57
42	3,008	N.m	0,27 %	358,00 grd	592,33 U/min	546,00 U/min	17.04.2017	16:09:05
43	3,010	N.m	0,33 %	358,50 grd	592,17 U/min	546,50 U/min	17.04.2017	16:09:13
44	2,989	N.m	-0,37 %	350,25 grd	592,83 U/min	545,33 U/min	17.04.2017	16:09:21
45	2,995	N.m	-0,17 %	349,50 grd	592,33 U/min	546,88 U/min	17.04.2017	16:09:29
46	3,058	N.m	1,93 %	357,25 grd	592,50 U/min	547,54 U/min	17.04.2017	16:09:37
47	3,029	N.m	0,97 %	369,00 grd	591,17 U/min	544,21 U/min	17.04.2017	16:09:45
48	2,995	N.m	-0,17 %	355,00 grd	591,83 U/min	544,08 U/min	17.04.2017	16:09:53
49	3,035	N.m	1,17 %	354,25 grd	593,33 U/min	547,50 U/min	17.04.2017	16:10:01
50	3,004	N.m	0,13 %	352,50 grd	592,17 U/min	548,00 U/min	17.04.2017	16:10:09

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	3,00 N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m	
Drehwinkel	360,00 grd		Prüfumfang	100	
Prüfpunkt	30% weich		Drehrichtung	rechts	

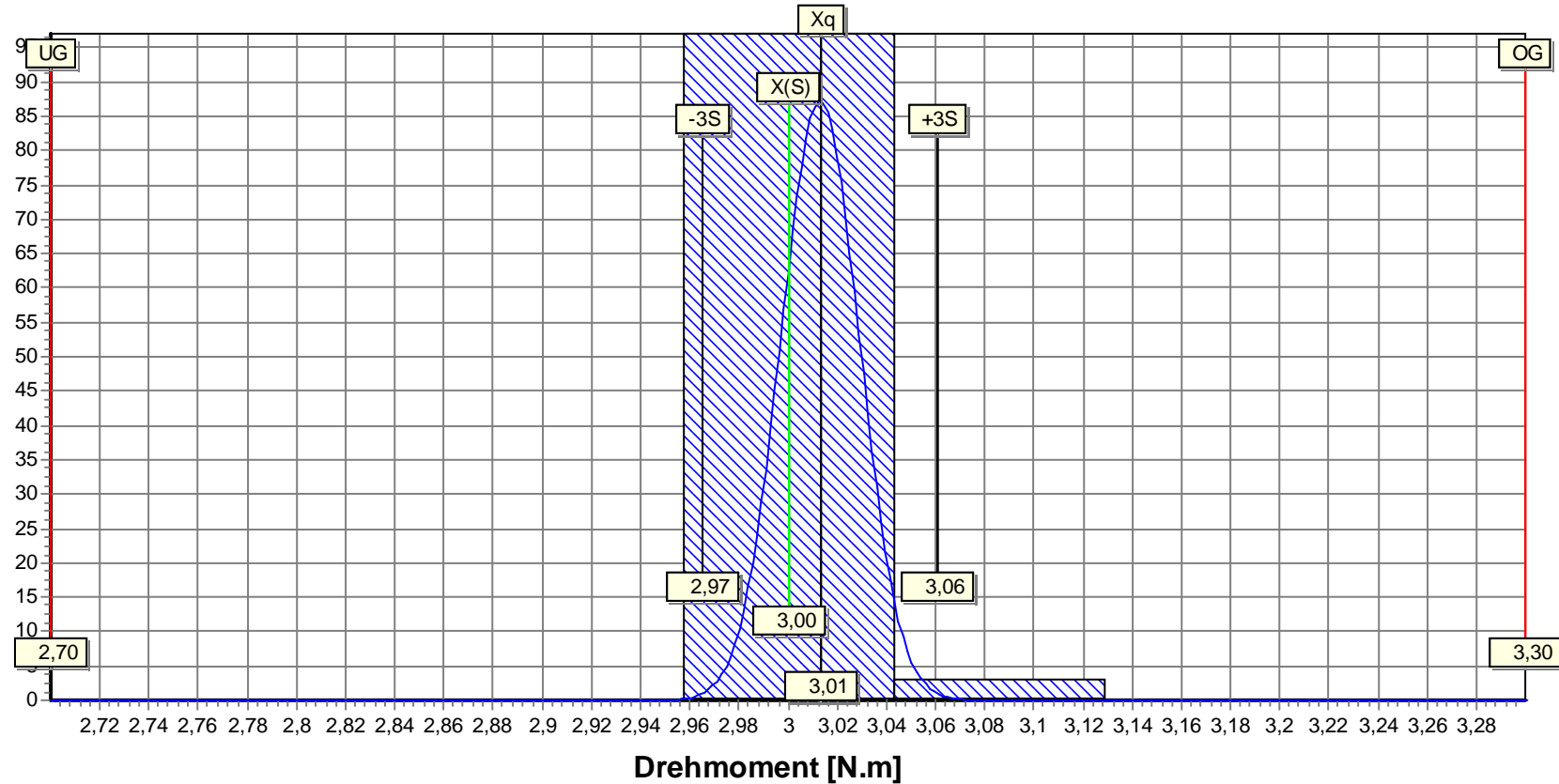
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,013	0,073	0,0159	6,278	6,006	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
51	2,991	N.m	-0,30 %	351,75 grd	592,83 U/min	544,83 U/min	17.04.2017	16:10:17
52	3,014	N.m	0,47 %	356,00 grd	593,00 U/min	546,88 U/min	17.04.2017	16:10:25
53	3,010	N.m	0,33 %	348,75 grd	592,00 U/min	544,79 U/min	17.04.2017	16:10:33
54	3,024	N.m	0,80 %	364,00 grd	592,83 U/min	544,58 U/min	17.04.2017	16:10:41
55	3,018	N.m	0,60 %	364,00 grd	592,17 U/min	548,46 U/min	17.04.2017	16:10:49
56	3,001	N.m	0,03 %	357,75 grd	591,33 U/min	548,79 U/min	17.04.2017	16:10:57
57	3,006	N.m	0,20 %	360,50 grd	593,33 U/min	546,00 U/min	17.04.2017	16:11:05
58	3,006	N.m	0,20 %	359,25 grd	591,83 U/min	546,38 U/min	17.04.2017	16:11:13
59	3,035	N.m	1,17 %	378,75 grd	591,67 U/min	546,50 U/min	17.04.2017	16:11:21
60	3,035	N.m	1,17 %	369,75 grd	590,83 U/min	548,21 U/min	17.04.2017	16:11:29
61	3,008	N.m	0,27 %	362,50 grd	592,33 U/min	546,25 U/min	17.04.2017	16:11:37
62	3,003	N.m	0,10 %	348,75 grd	593,17 U/min	547,63 U/min	17.04.2017	16:11:45
63	2,991	N.m	-0,30 %	352,25 grd	592,50 U/min	545,88 U/min	17.04.2017	16:11:53
64	3,004	N.m	0,13 %	355,25 grd	591,50 U/min	545,50 U/min	17.04.2017	16:12:01
65	2,997	N.m	-0,10 %	352,25 grd	592,83 U/min	544,50 U/min	17.04.2017	16:12:09
66	3,031	N.m	1,03 %	371,00 grd	592,33 U/min	544,08 U/min	17.04.2017	16:12:17
67	3,014	N.m	0,47 %	366,25 grd	591,83 U/min	545,38 U/min	17.04.2017	16:12:25
68	3,031	N.m	1,03 %	370,25 grd	591,67 U/min	545,42 U/min	17.04.2017	16:12:33
69	3,003	N.m	0,10 %	360,50 grd	592,00 U/min	547,25 U/min	17.04.2017	16:12:41
70	2,997	N.m	-0,10 %	358,50 grd	591,50 U/min	546,50 U/min	17.04.2017	16:12:49
71	3,033	N.m	1,10 %	369,00 grd	592,50 U/min	548,08 U/min	17.04.2017	16:12:57
72	3,022	N.m	0,73 %	369,75 grd	591,33 U/min	549,54 U/min	17.04.2017	16:13:05
73	2,999	N.m	-0,03 %	361,25 grd	591,50 U/min	545,96 U/min	17.04.2017	16:13:13
74	3,008	N.m	0,27 %	361,25 grd	592,17 U/min	545,63 U/min	17.04.2017	16:13:21
75	3,004	N.m	0,13 %	362,75 grd	591,50 U/min	545,29 U/min	17.04.2017	16:13:29
76	3,033	N.m	1,10 %	371,25 grd	593,00 U/min	548,42 U/min	17.04.2017	16:13:37
77	3,035	N.m	1,17 %	376,50 grd	592,00 U/min	545,67 U/min	17.04.2017	16:13:45
78	2,995	N.m	-0,17 %	357,00 grd	591,50 U/min	548,33 U/min	17.04.2017	16:13:53
79	3,022	N.m	0,73 %	352,75 grd	593,83 U/min	544,21 U/min	17.04.2017	16:14:01
80	3,006	N.m	0,20 %	354,50 grd	592,33 U/min	546,50 U/min	17.04.2017	16:14:09
81	2,997	N.m	-0,10 %	353,50 grd	591,00 U/min	548,21 U/min	17.04.2017	16:14:17
82	3,004	N.m	0,13 %	354,75 grd	592,67 U/min	546,63 U/min	17.04.2017	16:14:25
83	2,997	N.m	-0,10 %	348,50 grd	592,33 U/min	546,88 U/min	17.04.2017	16:14:33
84	3,041	N.m	1,37 %	361,25 grd	591,17 U/min	549,00 U/min	17.04.2017	16:14:41
85	2,985	N.m	-0,50 %	354,25 grd	591,83 U/min	549,08 U/min	17.04.2017	16:14:49
86	3,008	N.m	0,27 %	351,25 grd	592,50 U/min	546,13 U/min	17.04.2017	16:14:57
87	3,004	N.m	0,13 %	353,25 grd	593,17 U/min	544,54 U/min	17.04.2017	16:15:05
88	3,003	N.m	0,10 %	352,25 grd	592,00 U/min	547,17 U/min	17.04.2017	16:15:13
89	3,001	N.m	0,03 %	352,50 grd	591,67 U/min	547,67 U/min	17.04.2017	16:15:21
90	3,001	N.m	0,03 %	354,25 grd	593,17 U/min	547,38 U/min	17.04.2017	16:15:29
91	3,012	N.m	0,40 %	358,25 grd	592,83 U/min	544,88 U/min	17.04.2017	16:15:37
92	2,997	N.m	-0,10 %	355,00 grd	592,17 U/min	546,88 U/min	17.04.2017	16:15:45
93	3,020	N.m	0,67 %	365,25 grd	592,17 U/min	546,75 U/min	17.04.2017	16:15:53
94	2,987	N.m	-0,43 %	360,50 grd	591,33 U/min	546,88 U/min	17.04.2017	16:16:01
95	3,008	N.m	0,27 %	356,00 grd	593,33 U/min	547,63 U/min	17.04.2017	16:16:09
96	3,024	N.m	0,80 %	370,25 grd	592,67 U/min	544,58 U/min	17.04.2017	16:16:17
97	3,004	N.m	0,13 %	363,00 grd	592,00 U/min	544,00 U/min	17.04.2017	16:16:25
98	3,027	N.m	0,90 %	371,25 grd	592,00 U/min	548,88 U/min	17.04.2017	16:16:33
99	2,985	N.m	-0,50 %	361,50 grd	592,00 U/min	546,88 U/min	17.04.2017	16:16:41
100	3,049	N.m	1,63 %	374,75 grd	592,00 U/min	544,54 U/min	17.04.2017	16:16:49

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019

HS-Technik GmbH

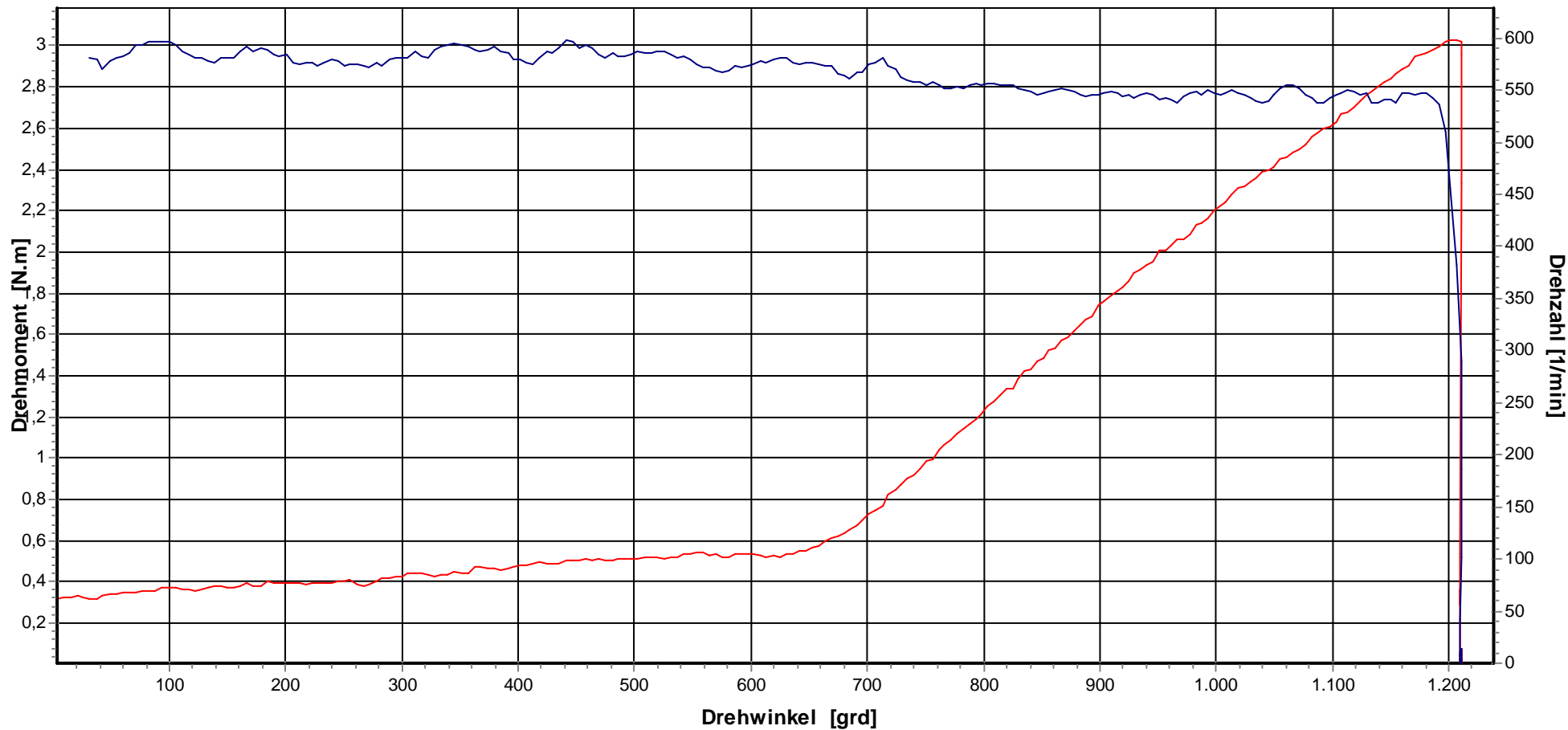


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,98	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	3,06	<b>Xq</b>	3,01	<b>S</b>	0,02	<b>von</b>	16:03:37
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	6,28	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	04.05.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	6,01	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (3, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



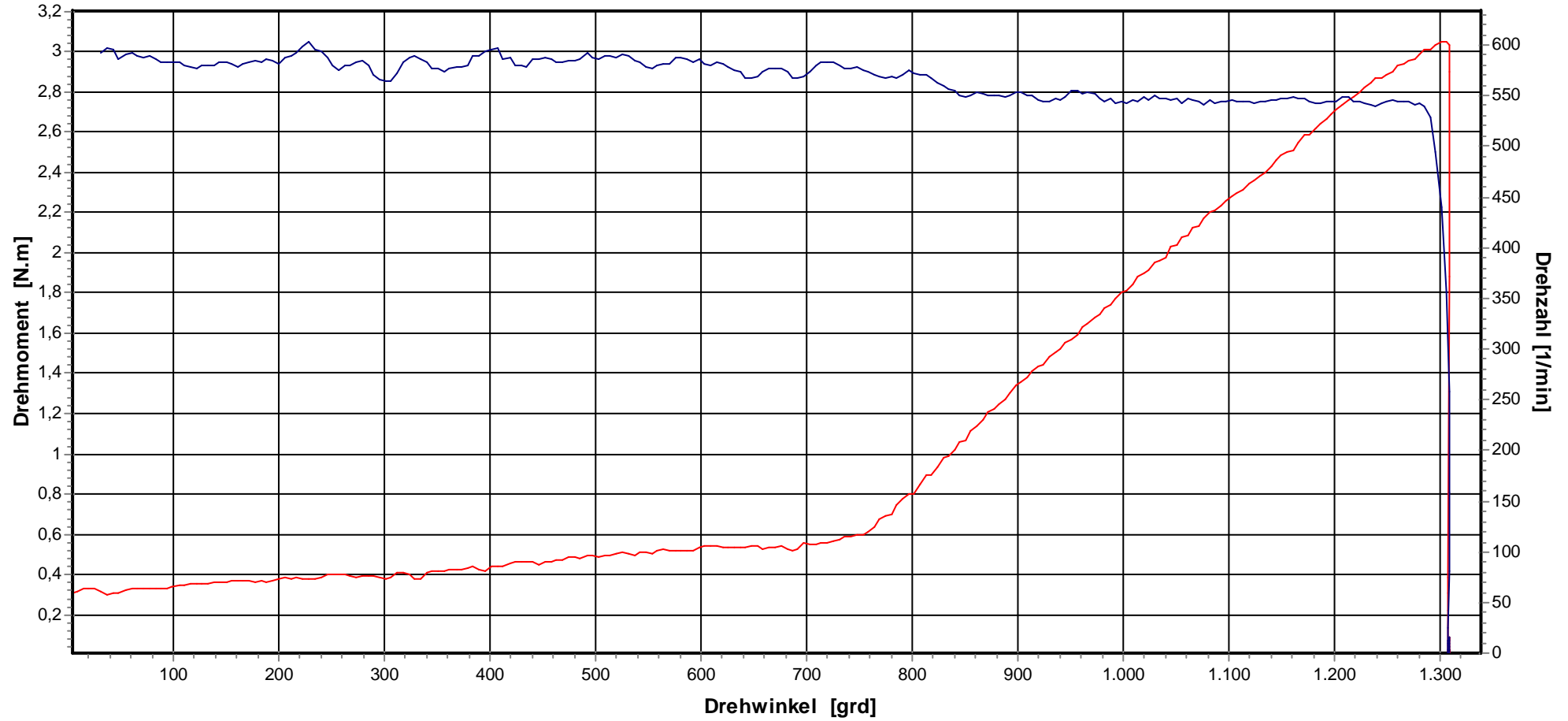
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 16:03:37
OG	3.30	Stützstellen	544			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 16:03:37

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 16:03:37
OG	3.30	Stützstellen	561			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 16:16:49

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	3,00 N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m	
Drehwinkel	30,00 grd		Prüfumfang	100	
Prüfpunkt	30% hart		Drehrichtung	rechts	

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	2,986	0,109	0,0247	4,052	3,857	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp		
1	2,995	N.m	-0,17 %	29,00 grd	591,00 U/min	503,88 U/min	17.04.2017	16:20:03
2	3,037	N.m	1,23 %	28,75 grd	593,00 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	16:20:11
3	3,026	N.m	0,87 %	29,50 grd	591,33 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:20:19
4	2,999	N.m	-0,03 %	29,25 grd	592,33 U/min	490,75 U/min	17.04.2017	16:20:27
5	3,026	N.m	0,87 %	29,50 grd	592,50 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:20:35
6	3,006	N.m	0,20 %	29,50 grd	591,50 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:20:43
7	3,006	N.m	0,20 %	28,25 grd	593,33 U/min	499,04 U/min	17.04.2017	16:20:51
8	2,982	N.m	-0,60 %	29,75 grd	591,67 U/min	495,38 U/min	17.04.2017	16:20:59
9	3,014	N.m	0,47 %	29,50 grd	592,00 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:21:07
10	2,989	N.m	-0,37 %	30,00 grd	591,67 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:21:15
11	2,995	N.m	-0,17 %	29,25 grd	592,50 U/min	511,38 U/min	17.04.2017	16:21:23
12	2,966	N.m	-1,13 %	30,25 grd	591,17 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:21:31
13	2,955	N.m	-1,50 %	28,75 grd	591,00 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:21:39
14	2,959	N.m	-1,37 %	29,25 grd	592,17 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:21:47
15	2,982	N.m	-0,60 %	29,25 grd	592,33 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:21:55
16	2,983	N.m	-0,57 %	29,25 grd	592,67 U/min	511,38 U/min	17.04.2017	16:22:03
17	3,033	N.m	1,10 %	30,00 grd	591,00 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:22:11
18	2,982	N.m	-0,60 %	29,50 grd	592,83 U/min	495,38 U/min	17.04.2017	16:22:19
19	3,008	N.m	0,27 %	30,00 grd	592,67 U/min	516,08 U/min	17.04.2017	16:22:27
20	3,033	N.m	1,10 %	29,75 grd	592,67 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:22:35
21	3,016	N.m	0,53 %	29,75 grd	592,67 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:22:43
22	2,982	N.m	-0,60 %	30,75 grd	591,50 U/min	502,71 U/min	17.04.2017	16:22:51
23	2,964	N.m	-1,20 %	29,75 grd	592,00 U/min	508,71 U/min	17.04.2017	16:22:59
24	2,972	N.m	-0,93 %	28,75 grd	593,17 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:23:07
25	3,012	N.m	0,40 %	29,25 grd	593,17 U/min	490,75 U/min	17.04.2017	16:23:15
26	3,016	N.m	0,53 %	31,00 grd	591,83 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:23:23
27	2,985	N.m	-0,50 %	30,00 grd	592,83 U/min	511,38 U/min	17.04.2017	16:23:31
28	3,010	N.m	0,33 %	29,75 grd	590,83 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:23:39
29	3,004	N.m	0,13 %	30,25 grd	593,50 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:23:47
30	2,966	N.m	-1,13 %	29,50 grd	592,67 U/min	495,38 U/min	17.04.2017	16:23:55
31	2,983	N.m	-0,57 %	29,50 grd	591,67 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:24:03
32	2,972	N.m	-0,93 %	29,00 grd	593,00 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:24:11
33	3,008	N.m	0,27 %	30,25 grd	592,00 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:24:19
34	2,978	N.m	-0,73 %	29,75 grd	591,83 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:24:27
35	2,993	N.m	-0,23 %	30,00 grd	591,00 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:24:35
36	3,008	N.m	0,27 %	29,75 grd	592,67 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:24:43
37	3,018	N.m	0,60 %	29,50 grd	593,00 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:24:51
38	2,972	N.m	-0,93 %	30,00 grd	591,00 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:24:59
39	3,004	N.m	0,13 %	30,00 grd	592,50 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:25:07
40	2,993	N.m	-0,23 %	29,50 grd	591,33 U/min	502,71 U/min	17.04.2017	16:25:15
41	2,964	N.m	-1,20 %	29,75 grd	591,67 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:25:23
42	3,024	N.m	0,80 %	29,75 grd	592,33 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:25:31
43	2,957	N.m	-1,43 %	29,50 grd	591,83 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:25:39
44	3,008	N.m	0,27 %	30,00 grd	590,50 U/min	513,88 U/min	17.04.2017	16:25:47
45	2,976	N.m	-0,80 %	29,25 grd	593,00 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:25:55
46	3,024	N.m	0,80 %	30,00 grd	592,17 U/min	513,88 U/min	17.04.2017	16:26:03
47	2,995	N.m	-0,17 %	30,25 grd	591,00 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:26:11
48	2,955	N.m	-1,50 %	30,25 grd	593,00 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:26:19
49	2,959	N.m	-1,37 %	29,75 grd	591,17 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:26:27
50	2,972	N.m	-0,93 %	29,75 grd	590,33 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:26:35
51	2,960	N.m	-1,33 %	29,00 grd	593,17 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:26:43
52	2,955	N.m	-1,50 %	30,00 grd	591,33 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:26:51
53	2,968	N.m	-1,07 %	29,00 grd	592,67 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:26:59
54	3,008	N.m	0,27 %	30,25 grd	592,33 U/min	513,88 U/min	17.04.2017	16:27:07



Hersteller Modell	HS-Technik <b>TB-P-L-6</b>	Serien-Nr.	<b>17130019</b>
Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	<b>30% hart</b>	Drehrichtung	rechts

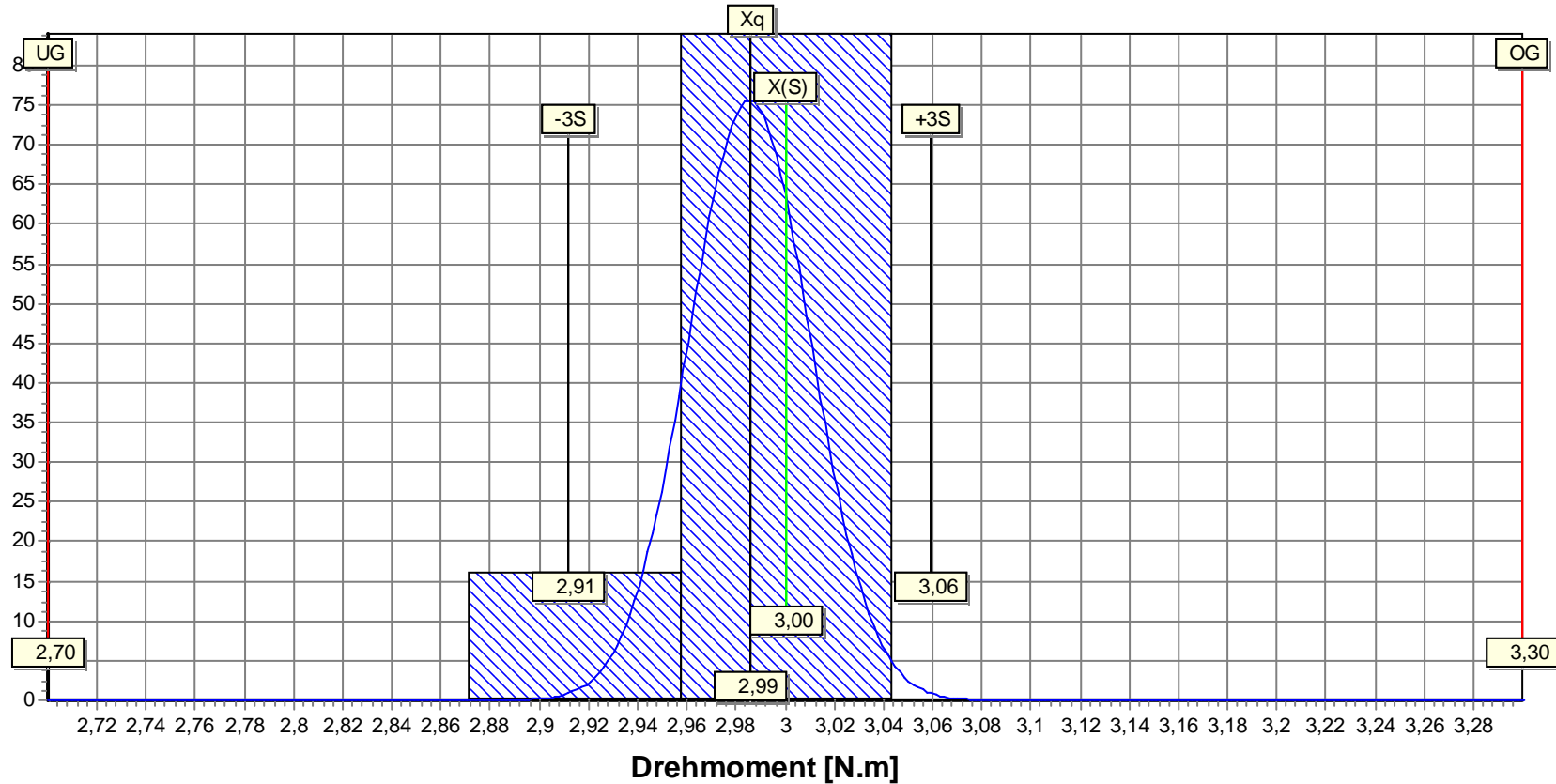
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
<b>3,000</b>	2,70	3,30	2,986	0,109	0,0247	<b>4,052</b>	<b>3,857</b>	<b>IO</b>	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	3,001	N.m	0,03 %	30,50 grd	591,50 U/min	511,79 U/min	17.04.2017	16:27:15		
56	3,035	N.m	1,17 %	30,25 grd	593,33 U/min	507,25 U/min	17.04.2017	16:27:23		
57	3,010	N.m	0,33 %	30,25 grd	592,67 U/min	507,25 U/min	17.04.2017	16:27:31		
58	2,980	N.m	-0,67 %	29,75 grd	591,17 U/min	490,75 U/min	17.04.2017	16:27:39		
59	2,955	N.m	-1,50 %	31,00 grd	591,00 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:27:46		
60	2,982	N.m	-0,60 %	29,75 grd	592,83 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:27:55		
61	2,985	N.m	-0,50 %	30,00 grd	590,33 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:28:03		
62	3,003	N.m	0,10 %	30,00 grd	593,33 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:28:11		
63	2,974	N.m	-0,87 %	31,25 grd	591,33 U/min	507,25 U/min	17.04.2017	16:28:19		
64	2,978	N.m	-0,73 %	30,00 grd	591,17 U/min	496,46 U/min	17.04.2017	16:28:27		
65	2,985	N.m	-0,50 %	30,00 grd	593,00 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:28:35		
66	2,964	N.m	-1,20 %	30,00 grd	591,00 U/min	502,71 U/min	17.04.2017	16:28:43		
67	2,960	N.m	-1,33 %	30,00 grd	593,17 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:28:51		
68	2,989	N.m	-0,37 %	30,25 grd	593,17 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:28:59		
69	2,983	N.m	-0,57 %	30,00 grd	591,33 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:29:07		
70	2,987	N.m	-0,43 %	30,50 grd	591,67 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:29:15		
71	2,997	N.m	-0,10 %	29,50 grd	592,50 U/min	513,88 U/min	17.04.2017	16:29:23		
72	2,943	N.m	-1,90 %	29,50 grd	590,83 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:29:31		
73	3,003	N.m	0,10 %	30,75 grd	592,50 U/min	507,25 U/min	17.04.2017	16:29:39		
74	2,972	N.m	-0,93 %	30,50 grd	591,33 U/min	516,08 U/min	17.04.2017	16:29:47		
75	2,951	N.m	-1,63 %	29,50 grd	592,17 U/min	507,25 U/min	17.04.2017	16:29:54		
76	2,941	N.m	-1,97 %	29,00 grd	591,67 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:30:02		
77	2,983	N.m	-0,57 %	29,50 grd	593,00 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:30:11		
78	3,027	N.m	0,90 %	30,00 grd	593,67 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:30:19		
79	3,001	N.m	0,03 %	30,50 grd	591,67 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:30:27		
80	2,968	N.m	-1,07 %	30,50 grd	591,17 U/min	502,71 U/min	17.04.2017	16:30:34		
81	3,008	N.m	0,27 %	30,50 grd	593,33 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:30:43		
82	3,006	N.m	0,20 %	30,75 grd	591,67 U/min	496,46 U/min	17.04.2017	16:30:51		
83	2,982	N.m	-0,60 %	30,75 grd	590,50 U/min	513,88 U/min	17.04.2017	16:30:59		
84	3,003	N.m	0,10 %	30,00 grd	592,83 U/min	487,58 U/min	17.04.2017	16:31:06		
85	3,006	N.m	0,20 %	30,00 grd	592,00 U/min	520,83 U/min	17.04.2017	16:31:14		
86	2,966	N.m	-1,13 %	30,00 grd	591,00 U/min	503,88 U/min	17.04.2017	16:31:23		
87	2,955	N.m	-1,50 %	30,00 grd	591,17 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:31:31		
88	2,955	N.m	-1,50 %	29,75 grd	592,33 U/min	495,38 U/min	17.04.2017	16:31:39		
89	2,987	N.m	-0,43 %	30,50 grd	592,17 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:31:47		
90	2,928	N.m	-2,40 %	28,75 grd	592,33 U/min	513,58 U/min	17.04.2017	16:31:55		
91	2,974	N.m	-0,87 %	29,75 grd	591,67 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:32:03		
92	2,980	N.m	-0,67 %	30,00 grd	592,17 U/min	520,83 U/min	17.04.2017	16:32:10		
93	2,974	N.m	-0,87 %	30,25 grd	591,33 U/min	505,33 U/min	17.04.2017	16:32:18		
94	2,945	N.m	-1,83 %	29,00 grd	592,33 U/min	511,38 U/min	17.04.2017	16:32:26		
95	2,957	N.m	-1,43 %	30,25 grd	592,33 U/min	496,46 U/min	17.04.2017	16:32:34		
96	2,976	N.m	-0,80 %	30,00 grd	592,17 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:32:42		
97	2,953	N.m	-1,57 %	29,25 grd	592,17 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:32:51		
98	2,995	N.m	-0,17 %	31,00 grd	591,50 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:32:59		
99	2,932	N.m	-2,27 %	29,50 grd	591,50 U/min	490,75 U/min	17.04.2017	16:33:06		
100	2,957	N.m	-1,43 %	30,00 grd	593,00 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:33:15		

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019

HS-Technik GmbH

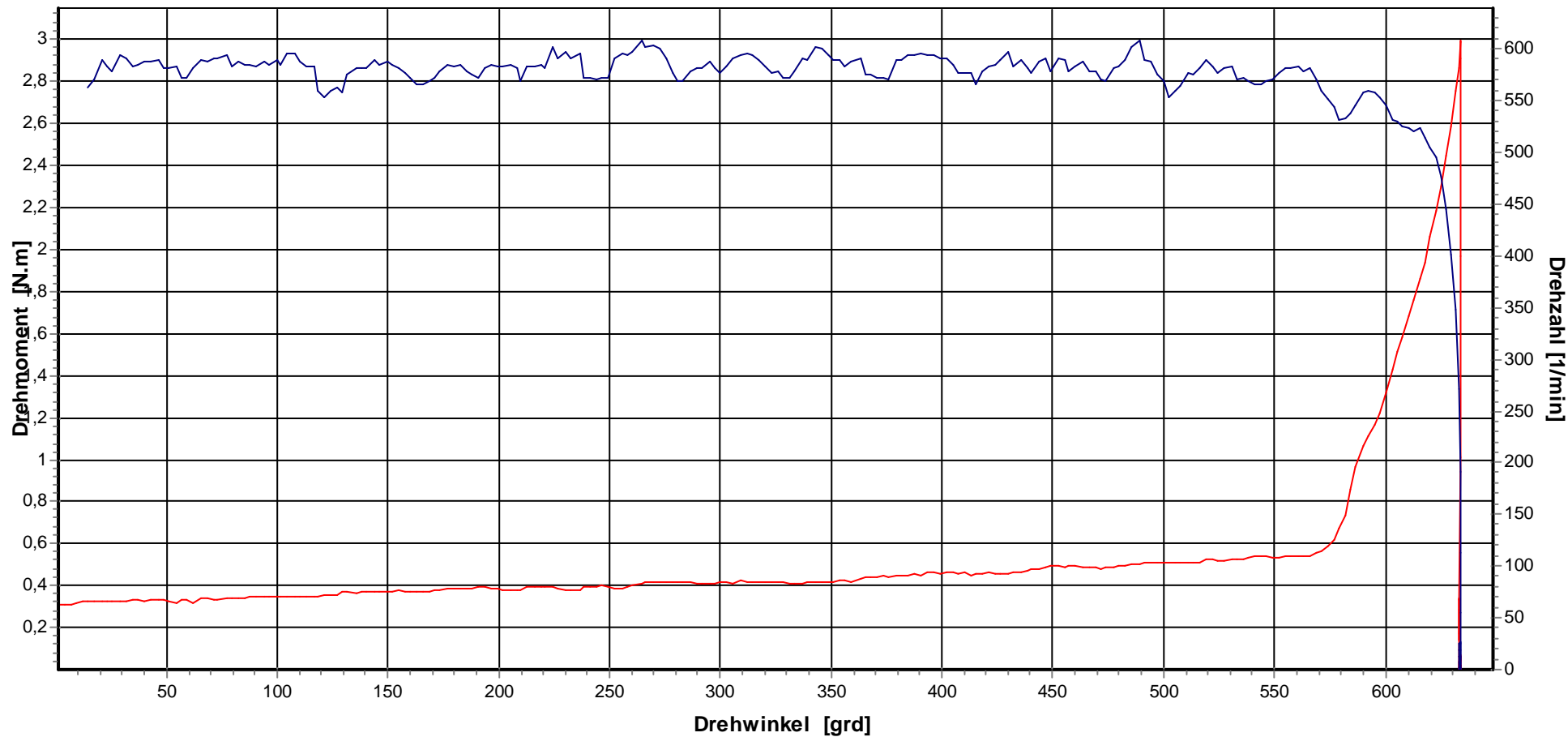


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,93	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	3,04	<b>Xq</b>	2,99	<b>S</b>	0,02	<b>von</b>	16:20:03
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	4,05	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	04.05.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	3,86	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (3, 5)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

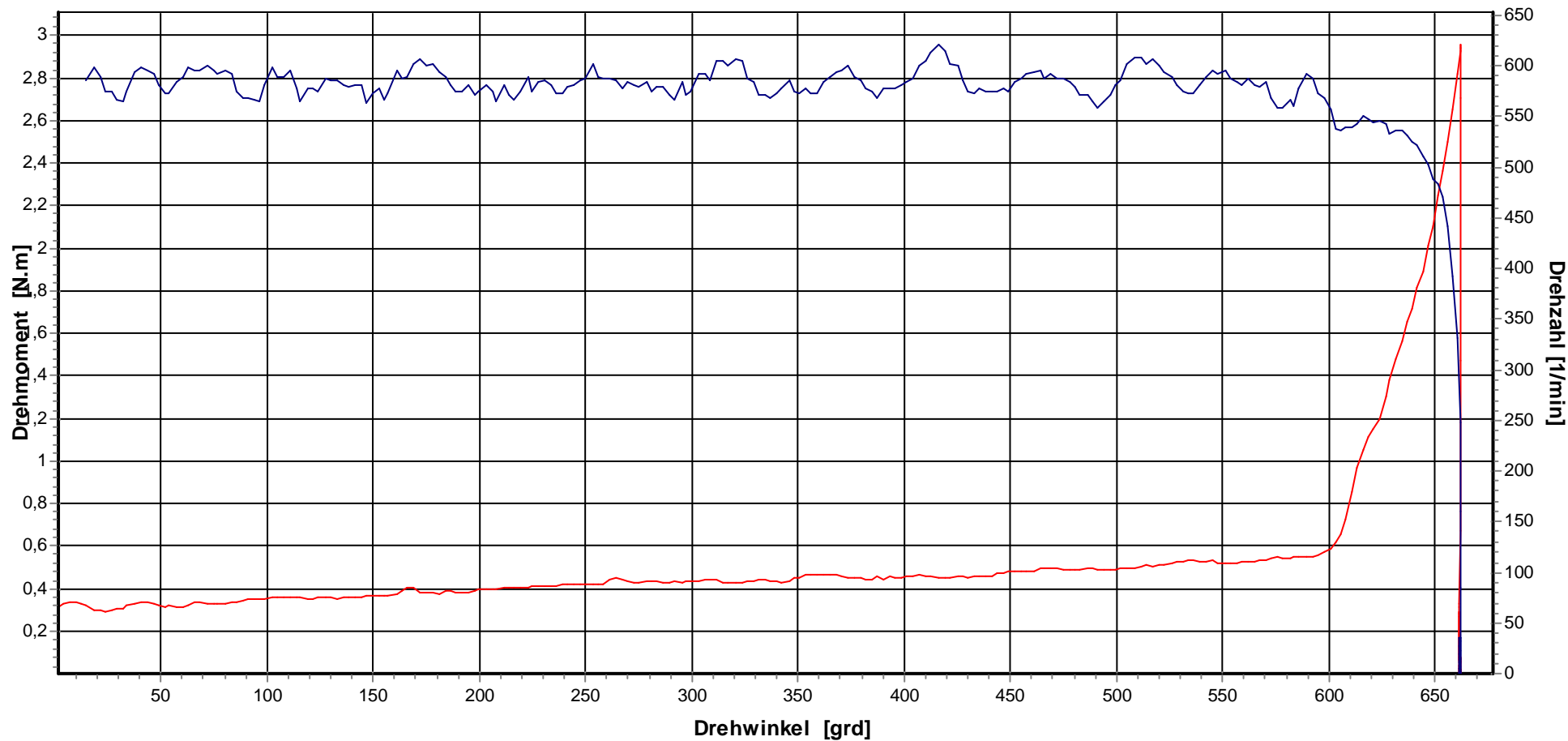


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 16:20:03
OG	3.30	Stützstellen	877			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 16:20:03

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 16:20:03
OG	3.30	Stützstellen	903			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 16:33:15

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80% weich			Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,491	0,132	0,0324	5,664	5,574	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
						Leerlauf	Stopp			
1	5,489	N.m	-0,20 %	356,50	grd	592,83	U/min	537,04	U/min	17.04.2017 12:11:54
2	5,516	N.m	0,29 %	361,50	grd	592,50	U/min	534,92	U/min	17.04.2017 12:12:14
3	5,527	N.m	0,49 %	360,75	grd	592,83	U/min	530,92	U/min	17.04.2017 12:12:34
4	5,514	N.m	0,25 %	359,50	grd	592,17	U/min	536,71	U/min	17.04.2017 12:12:54
5	5,508	N.m	0,15 %	360,50	grd	591,33	U/min	534,79	U/min	17.04.2017 12:13:14
6	5,483	N.m	-0,31 %	354,00	grd	591,83	U/min	532,04	U/min	17.04.2017 12:13:34
7	5,437	N.m	-1,15 %	349,50	grd	591,50	U/min	530,08	U/min	17.04.2017 12:13:54
8	5,502	N.m	0,04 %	355,75	grd	592,00	U/min	537,71	U/min	17.04.2017 12:14:14
9	5,483	N.m	-0,31 %	354,25	grd	591,83	U/min	530,33	U/min	17.04.2017 12:14:34
10	5,445	N.m	-1,00 %	347,50	grd	592,00	U/min	528,96	U/min	17.04.2017 12:14:54
11	5,519	N.m	0,35 %	360,25	grd	592,67	U/min	530,92	U/min	17.04.2017 12:15:14
12	5,519	N.m	0,35 %	358,00	grd	592,67	U/min	534,58	U/min	17.04.2017 12:15:34
13	5,485	N.m	-0,27 %	355,75	grd	592,00	U/min	533,96	U/min	17.04.2017 12:15:54
14	5,537	N.m	0,67 %	359,00	grd	592,50	U/min	537,58	U/min	17.04.2017 12:16:14
15	5,512	N.m	0,22 %	358,75	grd	591,17	U/min	534,04	U/min	17.04.2017 12:16:34
16	5,454	N.m	-0,84 %	351,25	grd	592,17	U/min	532,29	U/min	17.04.2017 12:16:54
17	5,537	N.m	0,67 %	365,00	grd	592,67	U/min	537,63	U/min	17.04.2017 12:17:14
18	5,500	N.m	0,00 %	358,25	grd	592,67	U/min	534,88	U/min	17.04.2017 12:17:34
19	5,481	N.m	-0,35 %	354,75	grd	592,00	U/min	537,13	U/min	17.04.2017 12:17:54
20	5,537	N.m	0,67 %	361,50	grd	592,83	U/min	538,29	U/min	17.04.2017 12:18:14
21	5,510	N.m	0,18 %	361,00	grd	593,50	U/min	536,29	U/min	17.04.2017 12:18:34
22	5,430	N.m	-1,27 %	348,25	grd	592,33	U/min	533,13	U/min	17.04.2017 12:18:54
23	5,500	N.m	0,00 %	357,00	grd	591,33	U/min	533,00	U/min	17.04.2017 12:19:14
24	5,479	N.m	-0,38 %	354,50	grd	591,17	U/min	532,50	U/min	17.04.2017 12:19:34
25	5,428	N.m	-1,31 %	347,75	grd	592,33	U/min	535,67	U/min	17.04.2017 12:19:54
26	5,512	N.m	0,22 %	357,25	grd	591,33	U/min	534,33	U/min	17.04.2017 12:20:14
27	5,525	N.m	0,45 %	359,25	grd	591,33	U/min	533,25	U/min	17.04.2017 12:20:34
28	5,466	N.m	-0,62 %	353,25	grd	592,00	U/min	534,29	U/min	17.04.2017 12:20:54
29	5,497	N.m	-0,05 %	357,50	grd	592,83	U/min	536,38	U/min	17.04.2017 12:21:14
30	5,495	N.m	-0,09 %	355,25	grd	592,00	U/min	534,04	U/min	17.04.2017 12:21:34
31	5,451	N.m	-0,89 %	349,75	grd	591,50	U/min	531,71	U/min	17.04.2017 12:21:54
32	5,516	N.m	0,29 %	359,00	grd	593,50	U/min	534,58	U/min	17.04.2017 12:22:14
33	5,504	N.m	0,07 %	353,00	grd	592,17	U/min	532,83	U/min	17.04.2017 12:22:34
34	5,456	N.m	-0,80 %	350,75	grd	593,17	U/min	534,71	U/min	17.04.2017 12:22:54
35	5,510	N.m	0,18 %	360,25	grd	593,33	U/min	534,21	U/min	17.04.2017 12:23:14
36	5,483	N.m	-0,31 %	354,00	grd	591,00	U/min	529,50	U/min	17.04.2017 12:23:34
37	5,430	N.m	-1,27 %	348,75	grd	590,83	U/min	531,46	U/min	17.04.2017 12:23:54
38	5,500	N.m	0,00 %	359,00	grd	590,50	U/min	533,88	U/min	17.04.2017 12:24:14
39	5,495	N.m	-0,09 %	356,50	grd	591,17	U/min	534,29	U/min	17.04.2017 12:24:34
40	5,443	N.m	-1,04 %	350,50	grd	592,50	U/min	533,25	U/min	17.04.2017 12:24:54
41	5,518	N.m	0,33 %	360,25	grd	592,83	U/min	530,92	U/min	17.04.2017 12:25:14
42	5,495	N.m	-0,09 %	358,50	grd	593,67	U/min	534,04	U/min	17.04.2017 12:25:34
43	5,454	N.m	-0,84 %	347,25	grd	592,67	U/min	531,63	U/min	17.04.2017 12:25:54
44	5,521	N.m	0,38 %	358,25	grd	592,50	U/min	536,58	U/min	17.04.2017 12:26:14
45	5,531	N.m	0,56 %	361,00	grd	593,50	U/min	533,25	U/min	17.04.2017 12:26:34
46	5,420	N.m	-1,45 %	347,50	grd	592,17	U/min	532,29	U/min	17.04.2017 12:26:54
47	5,497	N.m	-0,05 %	353,00	grd	590,50	U/min	533,75	U/min	17.04.2017 12:27:14
48	5,495	N.m	-0,09 %	353,75	grd	592,33	U/min	533,88	U/min	17.04.2017 12:27:34
49	5,443	N.m	-1,04 %	350,25	grd	592,50	U/min	534,71	U/min	17.04.2017 12:27:54
50	5,514	N.m	0,25 %	356,75	grd	592,33	U/min	534,88	U/min	17.04.2017 12:28:14
51	5,525	N.m	0,45 %	360,75	grd	592,83	U/min	531,00	U/min	17.04.2017 12:28:34
52	5,449	N.m	-0,93 %	348,50	grd	591,67	U/min	536,21	U/min	17.04.2017 12:28:54
53	5,516	N.m	0,29 %	356,75	grd	591,33	U/min	530,29	U/min	17.04.2017 12:29:14
54	5,504	N.m	0,07 %	355,50	grd	592,50	U/min	529,38	U/min	17.04.2017 12:29:34

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80% weich			Drehrichtung	rechts

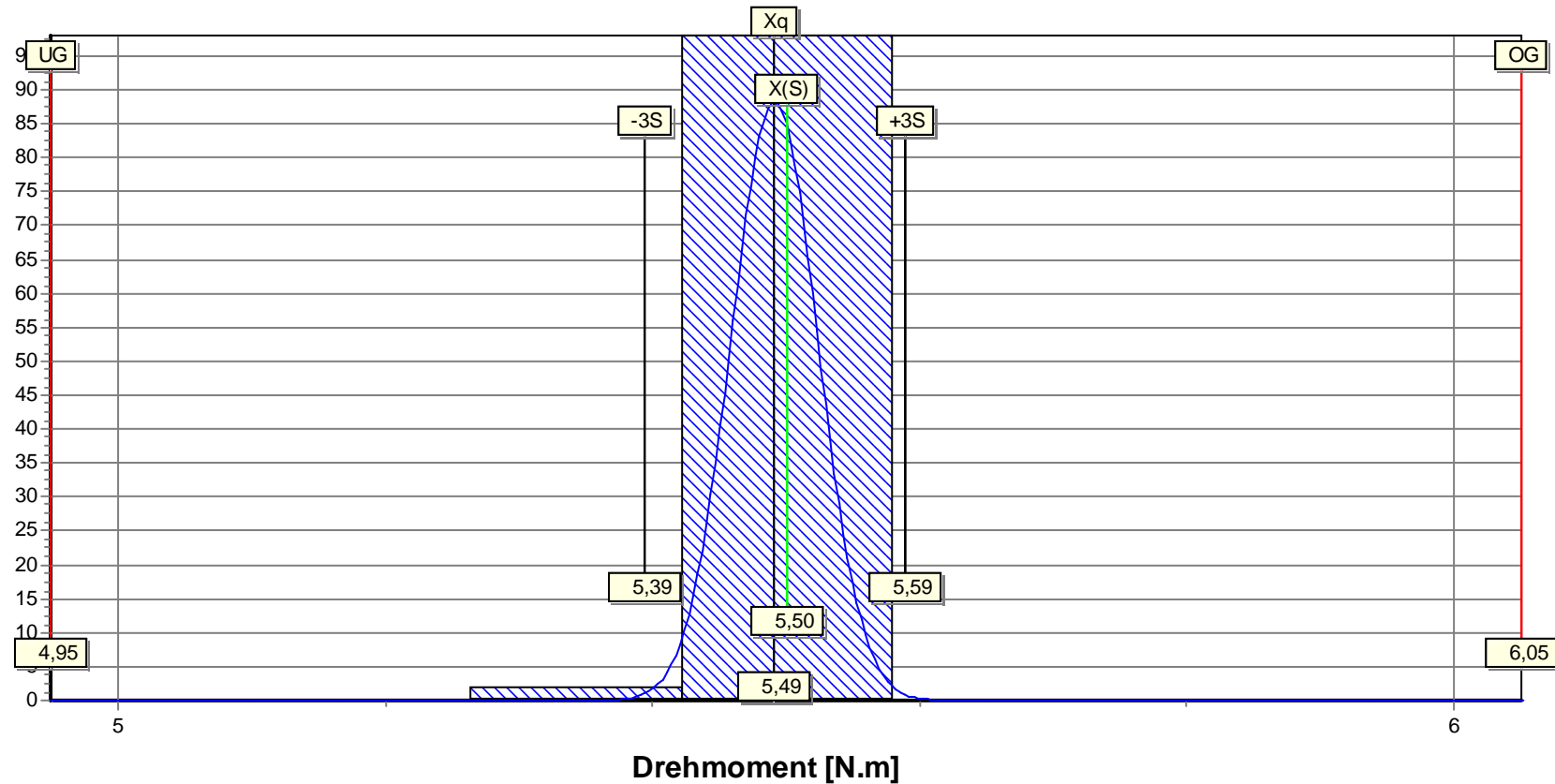
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,491	0,132	0,0324	5,664	5,574	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	5,445	N.m	-1,00 %	349,50	grd	593,17	U/min	531,04	U/min	17.04.2017 12:29:54
56	5,497	N.m	-0,05 %	361,75	grd	592,83	U/min	530,58	U/min	17.04.2017 12:30:14
57	5,514	N.m	0,25 %	363,75	grd	593,67	U/min	530,33	U/min	17.04.2017 12:30:34
58	5,452	N.m	-0,87 %	353,75	grd	591,67	U/min	537,96	U/min	17.04.2017 12:30:54
59	5,521	N.m	0,38 %	363,00	grd	590,17	U/min	534,08	U/min	17.04.2017 12:31:14
60	5,523	N.m	0,42 %	366,50	grd	592,83	U/min	534,42	U/min	17.04.2017 12:31:34
61	5,447	N.m	-0,96 %	352,25	grd	591,50	U/min	529,42	U/min	17.04.2017 12:31:54
62	5,493	N.m	-0,13 %	364,00	grd	590,33	U/min	533,75	U/min	17.04.2017 12:32:14
63	5,485	N.m	-0,27 %	359,00	grd	591,00	U/min	530,21	U/min	17.04.2017 12:32:34
64	5,464	N.m	-0,65 %	359,25	grd	593,00	U/min	536,79	U/min	17.04.2017 12:32:54
65	5,519	N.m	0,35 %	363,25	grd	593,17	U/min	535,17	U/min	17.04.2017 12:33:14
66	5,523	N.m	0,42 %	368,75	grd	593,17	U/min	532,33	U/min	17.04.2017 12:33:34
67	5,443	N.m	-1,04 %	354,75	grd	591,67	U/min	533,96	U/min	17.04.2017 12:33:54
68	5,497	N.m	-0,05 %	361,75	grd	591,17	U/min	531,46	U/min	17.04.2017 12:34:14
69	5,477	N.m	-0,42 %	360,25	grd	590,50	U/min	530,38	U/min	17.04.2017 12:34:34
70	5,424	N.m	-1,38 %	352,75	grd	590,33	U/min	531,71	U/min	17.04.2017 12:34:54
71	5,510	N.m	0,18 %	363,00	grd	591,50	U/min	535,38	U/min	17.04.2017 12:35:14
72	5,498	N.m	-0,04 %	363,25	grd	593,17	U/min	534,71	U/min	17.04.2017 12:35:34
73	5,529	N.m	0,53 %	366,00	grd	592,50	U/min	537,21	U/min	17.04.2017 12:35:54
74	5,495	N.m	-0,09 %	362,00	grd	591,33	U/min	536,00	U/min	17.04.2017 12:36:14
75	5,493	N.m	-0,13 %	361,00	grd	592,33	U/min	533,33	U/min	17.04.2017 12:36:34
76	5,506	N.m	0,11 %	364,00	grd	593,33	U/min	531,83	U/min	17.04.2017 12:36:54
77	5,541	N.m	0,75 %	367,50	grd	592,33	U/min	535,08	U/min	17.04.2017 12:37:14
78	5,491	N.m	-0,16 %	360,00	grd	591,83	U/min	533,42	U/min	17.04.2017 12:37:34
79	5,426	N.m	-1,35 %	352,25	grd	591,17	U/min	533,63	U/min	17.04.2017 12:37:54
80	5,508	N.m	0,15 %	363,75	grd	592,67	U/min	535,38	U/min	17.04.2017 12:38:14
81	5,506	N.m	0,11 %	361,50	grd	592,50	U/min	534,21	U/min	17.04.2017 12:38:34
82	5,497	N.m	-0,05 %	364,25	grd	592,67	U/min	533,38	U/min	17.04.2017 12:38:54
83	5,504	N.m	0,07 %	364,50	grd	593,00	U/min	535,00	U/min	17.04.2017 12:39:14
84	5,462	N.m	-0,69 %	358,00	grd	591,67	U/min	533,75	U/min	17.04.2017 12:39:34
85	5,433	N.m	-1,22 %	351,50	grd	590,50	U/min	533,13	U/min	17.04.2017 12:39:54
86	5,470	N.m	-0,55 %	359,25	grd	591,00	U/min	533,50	U/min	17.04.2017 12:40:14
87	5,498	N.m	-0,04 %	361,50	grd	592,83	U/min	534,71	U/min	17.04.2017 12:40:34
88	5,539	N.m	0,71 %	370,25	grd	593,50	U/min	536,50	U/min	17.04.2017 12:40:54
89	5,535	N.m	0,64 %	369,25	grd	593,17	U/min	535,92	U/min	17.04.2017 12:41:14
90	5,506	N.m	0,11 %	362,25	grd	590,50	U/min	532,50	U/min	17.04.2017 12:41:34
91	5,468	N.m	-0,58 %	356,25	grd	592,50	U/min	533,50	U/min	17.04.2017 12:41:54
92	5,493	N.m	-0,13 %	362,25	grd	592,50	U/min	535,71	U/min	17.04.2017 12:42:14
93	5,483	N.m	-0,31 %	356,75	grd	592,17	U/min	534,58	U/min	17.04.2017 12:42:34
94	5,414	N.m	-1,56 %	354,00	grd	592,33	U/min	535,38	U/min	17.04.2017 12:42:54
95	5,546	N.m	0,84 %	367,25	grd	592,83	U/min	536,33	U/min	17.04.2017 12:43:14
96	5,523	N.m	0,42 %	365,25	grd	592,83	U/min	535,50	U/min	17.04.2017 12:43:34
97	5,516	N.m	0,29 %	367,00	grd	593,17	U/min	534,33	U/min	17.04.2017 12:43:54
98	5,521	N.m	0,38 %	367,50	grd	593,00	U/min	535,42	U/min	17.04.2017 12:44:14
99	5,508	N.m	0,15 %	363,50	grd	593,50	U/min	535,25	U/min	17.04.2017 12:44:34
100	5,485	N.m	-0,27 %	360,50	grd	593,33	U/min	539,17	U/min	17.04.2017 12:44:54

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019

HS-Technik GmbH

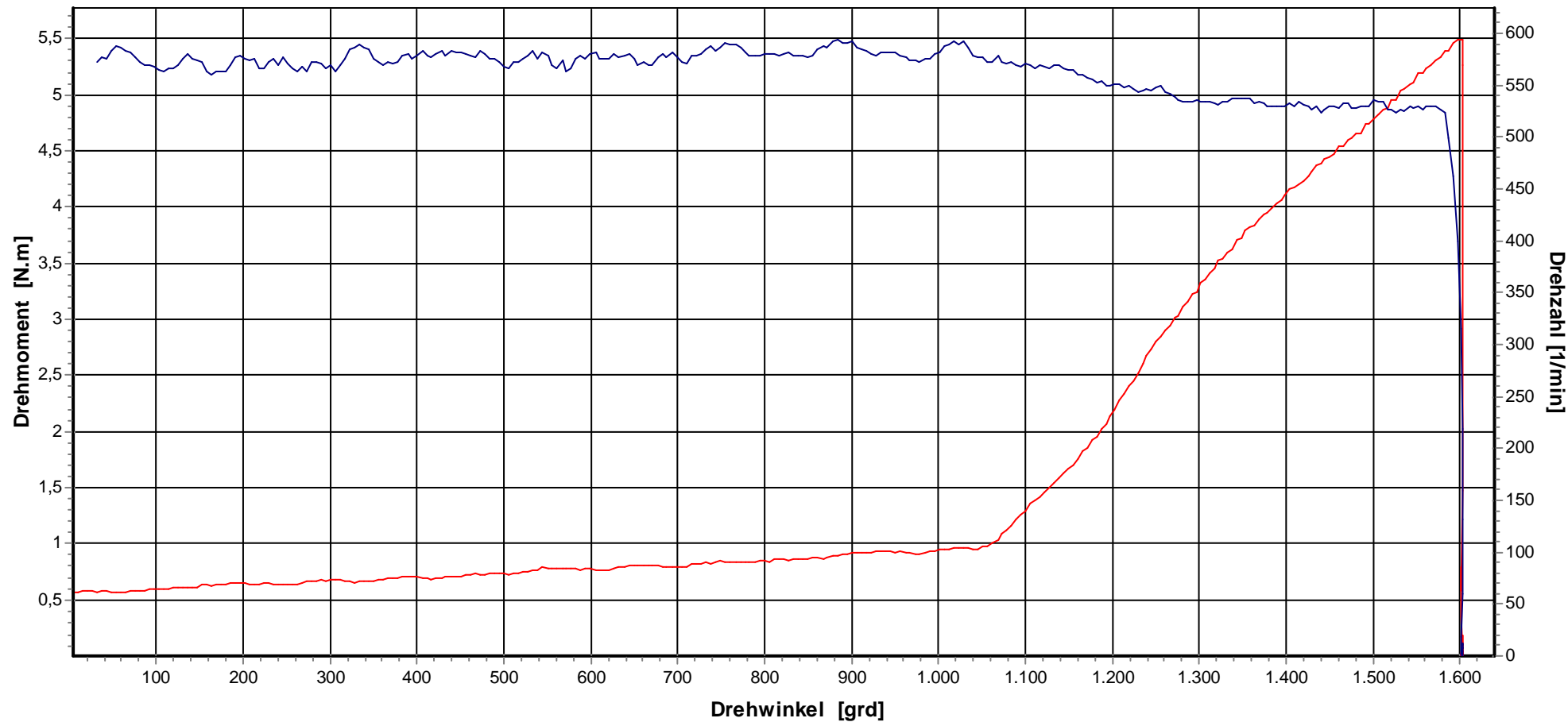


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,41	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	5,55	<b>Xq</b>	5,49	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	12:11:54
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	5,66	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	04.05.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	5,57	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



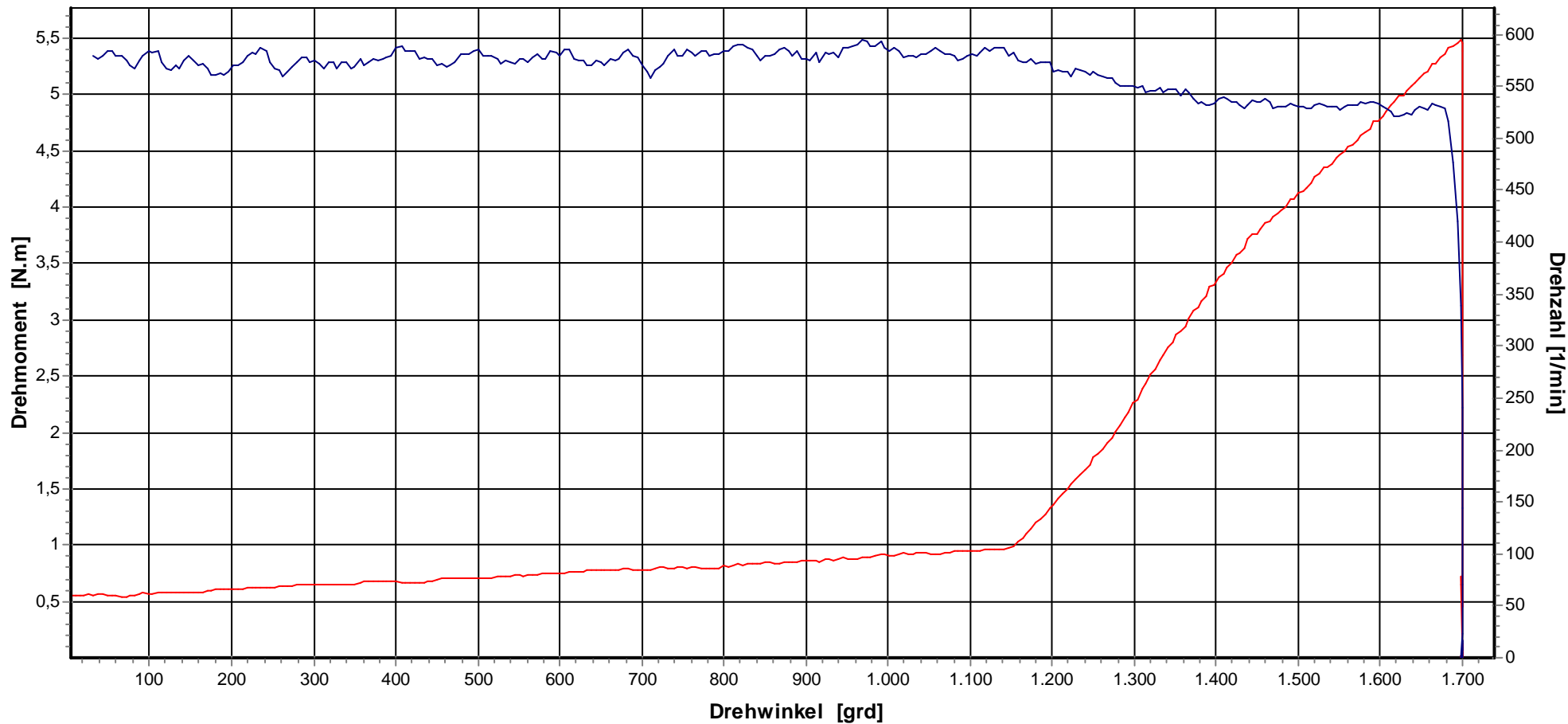
Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	5.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	1	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	04.05.2017
<b>UG</b>	4.95	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	17.04.2017 12:11:54
<b>OG</b>	6.05	<b>Stützstellen</b>	624			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	17.04.2017 12:11:54



# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	5.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	1	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	04.05.2017
<b>UG</b>	4.95	<b>Messung-Nr.</b>	100	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	17.04.2017 12:11:54
<b>OG</b>	6.05	<b>Stützstellen</b>	643			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	17.04.2017 12:44:54

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80%	hart		Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,503	0,192	0,0413	4,438	4,410	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
1	5,485	N.m	-0,27 %	28,75	grd	591,17	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	12:50:20
2	5,445	N.m	-1,00 %	28,00	grd	591,50	U/min	468,75	U/min	17.04.2017	12:50:40
3	5,579	N.m	1,44 %	29,50	grd	592,50	U/min	473,50	U/min	17.04.2017	12:51:00
4	5,531	N.m	0,56 %	29,75	grd	591,50	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	12:51:20
5	5,451	N.m	-0,89 %	28,50	grd	591,67	U/min	473,50	U/min	17.04.2017	12:51:40
6	5,533	N.m	0,60 %	30,00	grd	592,83	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	12:52:00
7	5,518	N.m	0,33 %	29,75	grd	591,33	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	12:52:20
8	5,412	N.m	-1,60 %	28,00	grd	592,83	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	12:52:40
9	5,548	N.m	0,87 %	30,25	grd	593,67	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	12:53:00
10	5,518	N.m	0,33 %	28,25	grd	591,50	U/min	464,00	U/min	17.04.2017	12:53:20
11	5,491	N.m	-0,16 %	30,00	grd	592,67	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	12:53:40
12	5,502	N.m	0,04 %	30,00	grd	590,67	U/min	505,96	U/min	17.04.2017	12:54:00
13	5,529	N.m	0,53 %	29,75	grd	592,00	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	12:54:20
14	5,527	N.m	0,49 %	29,25	grd	590,83	U/min	505,96	U/min	17.04.2017	12:54:40
15	5,424	N.m	-1,38 %	28,25	grd	592,33	U/min	496,04	U/min	17.04.2017	12:55:00
16	5,542	N.m	0,76 %	30,75	grd	591,50	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	12:55:20
17	5,414	N.m	-1,56 %	27,25	grd	591,67	U/min	481,17	U/min	17.04.2017	12:55:40
18	5,604	N.m	1,89 %	31,00	grd	592,67	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	12:56:00
19	5,497	N.m	-0,05 %	29,25	grd	591,67	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	12:56:20
20	5,456	N.m	-0,80 %	28,75	grd	593,50	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	12:56:40
21	5,518	N.m	0,33 %	30,25	grd	591,67	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	12:57:00
22	5,516	N.m	0,29 %	30,75	grd	592,17	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	12:57:20
23	5,519	N.m	0,35 %	29,75	grd	590,83	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	12:57:40
24	5,523	N.m	0,42 %	30,75	grd	590,83	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	12:58:00
25	5,565	N.m	1,18 %	30,00	grd	592,67	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	12:58:20
26	5,489	N.m	-0,20 %	30,25	grd	593,17	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	12:58:40
27	5,514	N.m	0,25 %	29,50	grd	591,33	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	12:59:00
28	5,512	N.m	0,22 %	29,25	grd	591,50	U/min	473,50	U/min	17.04.2017	12:59:20
29	5,489	N.m	-0,20 %	30,00	grd	593,67	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	12:59:40
30	5,498	N.m	-0,04 %	30,50	grd	591,00	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	13:00:00
31	5,519	N.m	0,35 %	30,50	grd	593,33	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:00:20
32	5,510	N.m	0,18 %	29,75	grd	592,83	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	13:00:40
33	5,581	N.m	1,47 %	31,00	grd	590,67	U/min	506,63	U/min	17.04.2017	13:01:00
34	5,521	N.m	0,38 %	30,50	grd	593,00	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:01:20
35	5,531	N.m	0,56 %	30,25	grd	591,50	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:01:40
36	5,539	N.m	0,71 %	30,50	grd	591,33	U/min	510,92	U/min	17.04.2017	13:02:00
37	5,541	N.m	0,75 %	30,00	grd	592,33	U/min	505,96	U/min	17.04.2017	13:02:20
38	5,483	N.m	-0,31 %	29,50	grd	590,67	U/min	496,04	U/min	17.04.2017	13:02:40
39	5,443	N.m	-1,04 %	28,75	grd	592,17	U/min	496,04	U/min	17.04.2017	13:03:00
40	5,506	N.m	0,11 %	30,00	grd	590,33	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	13:03:20
41	5,544	N.m	0,80 %	30,00	grd	593,50	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:03:40
42	5,443	N.m	-1,04 %	29,25	grd	592,00	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	13:04:00
43	5,546	N.m	0,84 %	30,50	grd	592,17	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	13:04:20
44	5,443	N.m	-1,04 %	28,50	grd	591,00	U/min	491,08	U/min	17.04.2017	13:04:40
45	5,554	N.m	0,98 %	30,75	grd	591,50	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:05:00
46	5,519	N.m	0,35 %	30,25	grd	592,00	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	13:05:20
47	5,539	N.m	0,71 %	30,00	grd	591,33	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:05:40
48	5,458	N.m	-0,76 %	28,25	grd	592,50	U/min	496,04	U/min	17.04.2017	13:06:00
49	5,535	N.m	0,64 %	29,50	grd	590,83	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	13:06:20
50	5,462	N.m	-0,69 %	28,50	grd	593,33	U/min	486,13	U/min	17.04.2017	13:06:40
51	5,506	N.m	0,11 %	30,50	grd	594,00	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	13:07:00
52	5,504	N.m	0,07 %	30,25	grd	591,33	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	13:07:20
53	5,498	N.m	-0,04 %	29,25	grd	592,50	U/min	496,04	U/min	17.04.2017	13:07:40
54	5,458	N.m	-0,76 %	29,00	grd	591,67	U/min	501,00	U/min	17.04.2017	13:08:00

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	5,50 N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m	
Drehwinkel	30,00 grd		Prüfumfang	100	
Prüfpunkt	80% hart		Drehrichtung	rechts	

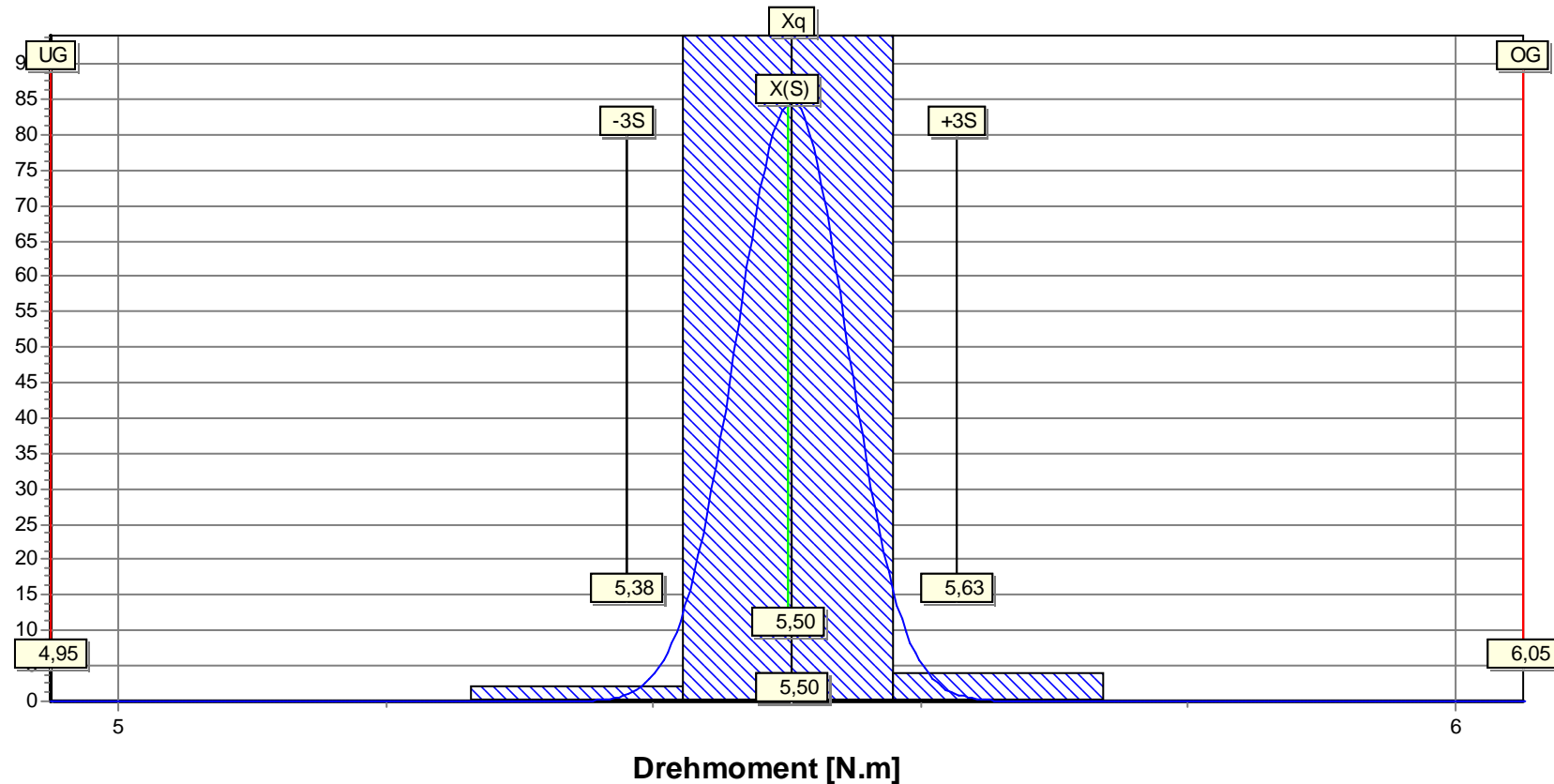
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,503	0,192	0,0413	4,438	4,410	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	5,523	N.m	0,42 %	29,75 grd	592,33	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	13:08:20
56	5,435	N.m	-1,18 %	28,00 grd	590,67	U/min	476,21	U/min	17.04.2017	13:08:40
57	5,447	N.m	-0,96 %	29,25 grd	593,17	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	13:09:00
58	5,512	N.m	0,22 %	30,75 grd	592,33	U/min	502,71	U/min	17.04.2017	13:09:20
59	5,475	N.m	-0,45 %	29,50 grd	591,00	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:09:40
60	5,435	N.m	-1,18 %	30,00 grd	591,33	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	13:10:00
61	5,523	N.m	0,42 %	31,25 grd	592,83	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	13:10:20
62	5,447	N.m	-0,96 %	29,50 grd	591,17	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:10:40
63	5,472	N.m	-0,51 %	29,25 grd	592,83	U/min	505,96	U/min	17.04.2017	13:11:00
64	5,527	N.m	0,49 %	29,50 grd	591,00	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	13:11:20
65	5,470	N.m	-0,55 %	29,50 grd	590,83	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	13:11:40
66	5,575	N.m	1,36 %	32,25 grd	590,83	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	13:12:00
67	5,508	N.m	0,15 %	29,00 grd	590,50	U/min	486,13	U/min	17.04.2017	13:12:20
68	5,516	N.m	0,29 %	29,75 grd	592,33	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:12:40
69	5,443	N.m	-1,04 %	28,25 grd	590,67	U/min	468,75	U/min	17.04.2017	13:13:00
70	5,516	N.m	0,29 %	31,00 grd	592,33	U/min	489,13	U/min	17.04.2017	13:13:20
71	5,454	N.m	-0,84 %	29,25 grd	592,17	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	13:13:40
72	5,579	N.m	1,44 %	31,00 grd	592,67	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	13:14:00
73	5,506	N.m	0,11 %	29,75 grd	592,00	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	13:14:20
74	5,514	N.m	0,25 %	31,00 grd	592,17	U/min	489,13	U/min	17.04.2017	13:14:40
75	5,474	N.m	-0,47 %	29,00 grd	592,83	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	13:15:00
76	5,504	N.m	0,07 %	29,75 grd	592,33	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:15:20
77	5,433	N.m	-1,22 %	28,75 grd	590,50	U/min	466,50	U/min	17.04.2017	13:15:40
78	5,575	N.m	1,36 %	30,50 grd	592,83	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	13:16:00
79	5,519	N.m	0,35 %	29,50 grd	591,50	U/min	505,96	U/min	17.04.2017	13:16:20
80	5,531	N.m	0,56 %	30,25 grd	592,33	U/min	506,63	U/min	17.04.2017	13:16:40
81	5,577	N.m	1,40 %	32,00 grd	592,50	U/min	486,13	U/min	17.04.2017	13:17:00
82	5,498	N.m	-0,04 %	30,00 grd	591,17	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	13:17:20
83	5,475	N.m	-0,45 %	29,00 grd	592,83	U/min	510,92	U/min	17.04.2017	13:17:40
84	5,565	N.m	1,18 %	32,00 grd	592,17	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	13:18:00
85	5,485	N.m	-0,27 %	28,75 grd	591,33	U/min	491,08	U/min	17.04.2017	13:18:20
86	5,514	N.m	0,25 %	29,75 grd	593,17	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	13:18:40
87	5,514	N.m	0,25 %	29,75 grd	591,00	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	13:19:00
88	5,504	N.m	0,07 %	30,00 grd	592,67	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	13:19:20
89	5,519	N.m	0,35 %	29,75 grd	591,17	U/min	501,00	U/min	17.04.2017	13:19:40
90	5,481	N.m	-0,35 %	28,75 grd	591,50	U/min	491,08	U/min	17.04.2017	13:20:00
91	5,537	N.m	0,67 %	29,50 grd	592,50	U/min	481,17	U/min	17.04.2017	13:20:20
92	5,527	N.m	0,49 %	31,00 grd	592,33	U/min	477,42	U/min	17.04.2017	13:20:40
93	5,519	N.m	0,35 %	30,25 grd	592,00	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:21:00
94	5,498	N.m	-0,04 %	30,25 grd	592,67	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	13:21:20
95	5,489	N.m	-0,20 %	29,00 grd	590,83	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	13:21:40
96	5,428	N.m	-1,31 %	28,25 grd	591,50	U/min	491,08	U/min	17.04.2017	13:22:00
97	5,539	N.m	0,71 %	31,00 grd	593,50	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	13:22:20
98	5,477	N.m	-0,42 %	30,00 grd	590,00	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	13:22:40
99	5,449	N.m	-0,93 %	29,00 grd	590,67	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	13:23:00
100	5,504	N.m	0,07 %	29,75 grd	592,00	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	13:23:20

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019

HS-Technik GmbH

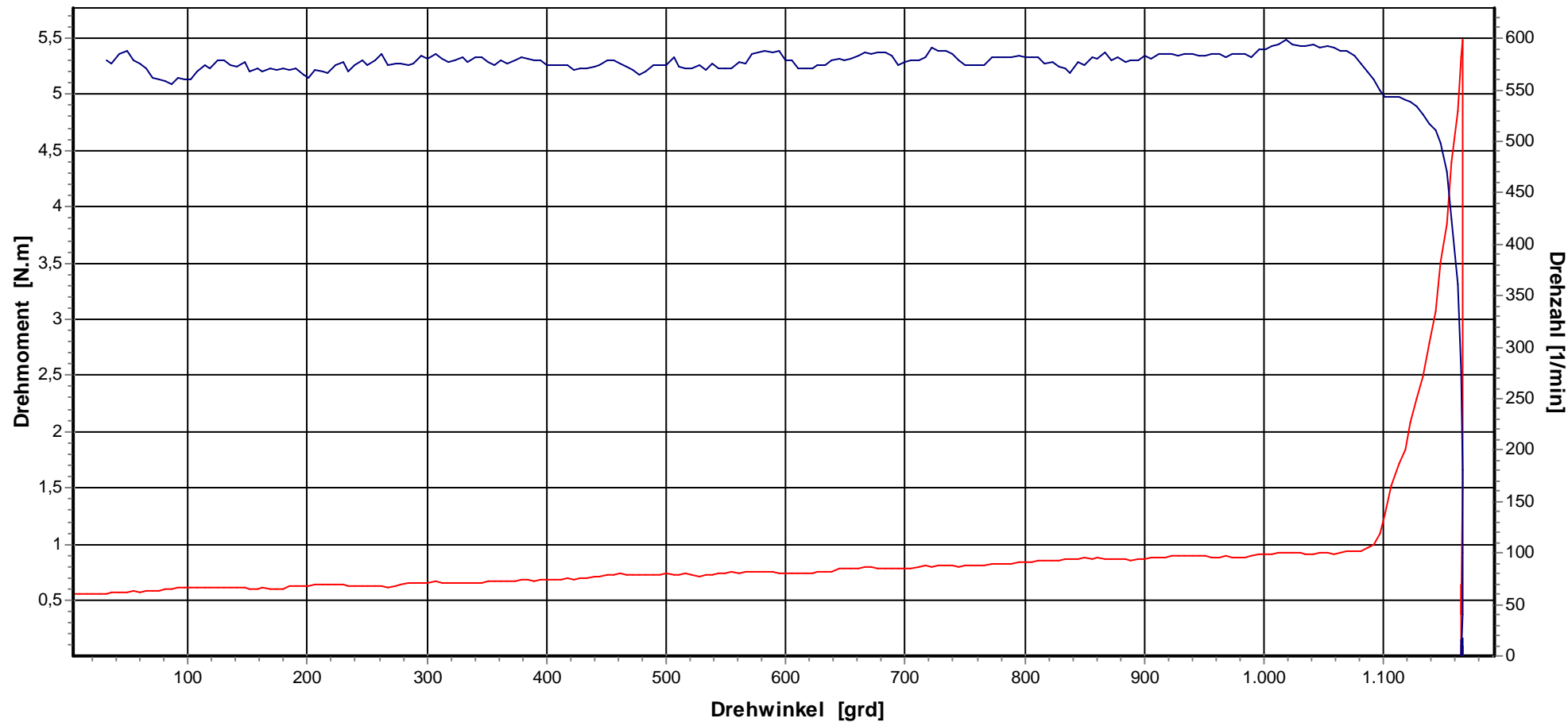


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,41	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	5,60	<b>Xq</b>	5,50	<b>S</b>	0,04	<b>von</b>	12:50:20
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	4,44	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	04.05.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	4,41	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 5)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

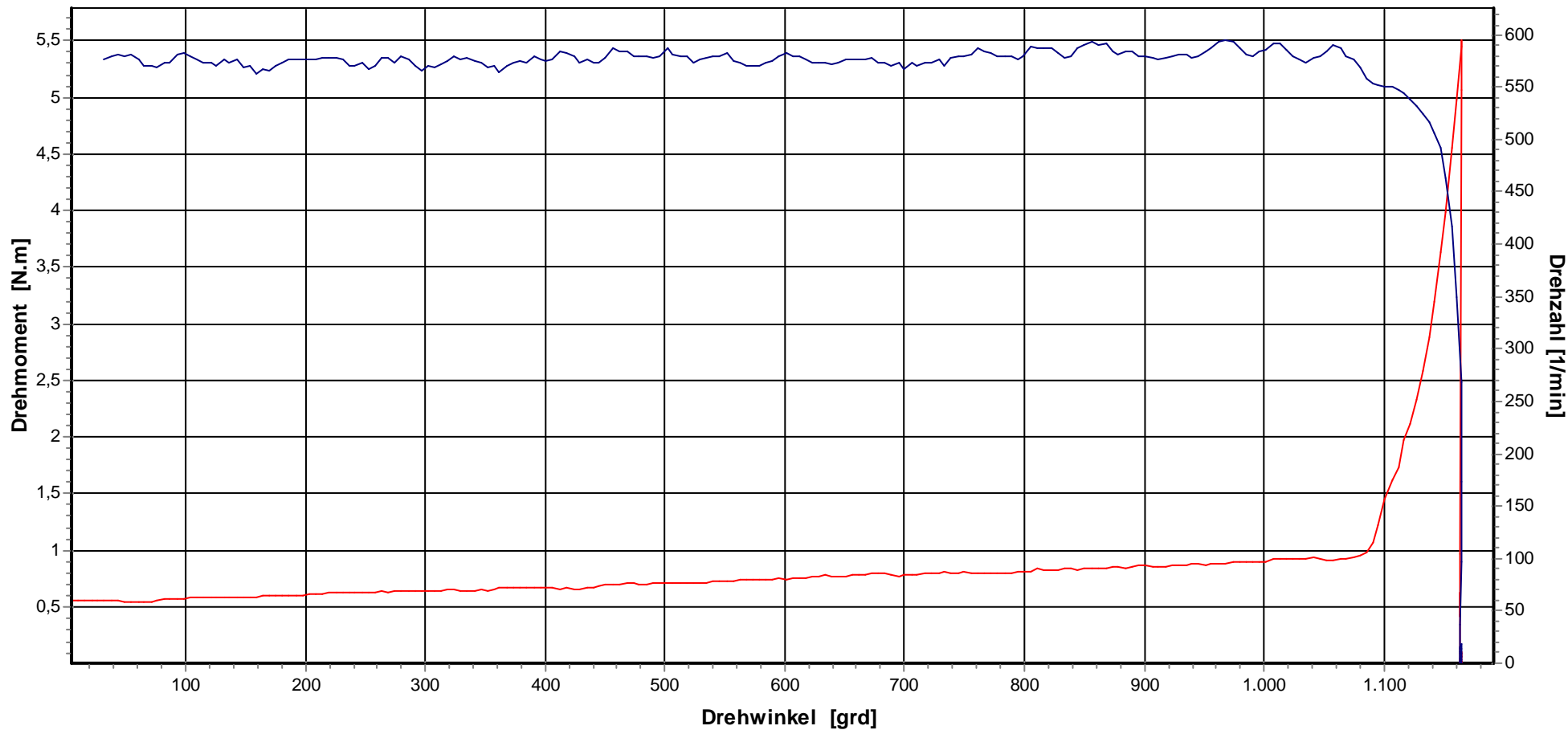


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 12:50:20
OG	6.05	Stützstellen	540			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 12:50:20

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 12:50:20
OG	6.05	Stützstellen	554			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 13:23:20

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	6,50 N.m			Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00 grd			Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% weich			Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,536	0,109	0,0281	7,722	7,297	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
1	6,551	N.m	0,78 %	365,00 grd	591,83 U/min	530,29 U/min	17.04.2017	20:01:49
2	6,509	N.m	0,14 %	362,75 grd	592,50 U/min	527,42 U/min	17.04.2017	20:02:40
3	6,505	N.m	0,08 %	362,75 grd	592,17 U/min	531,63 U/min	17.04.2017	20:03:30
4	6,589	N.m	1,37 %	371,25 grd	592,67 U/min	528,33 U/min	17.04.2017	20:04:20
5	6,532	N.m	0,49 %	363,00 grd	593,17 U/min	527,92 U/min	17.04.2017	20:05:10
6	6,528	N.m	0,43 %	363,50 grd	591,17 U/min	526,00 U/min	17.04.2017	20:06:00
7	6,486	N.m	-0,22 %	360,25 grd	591,17 U/min	528,21 U/min	17.04.2017	20:06:50
8	6,509	N.m	0,14 %	363,00 grd	590,67 U/min	525,50 U/min	17.04.2017	20:07:40
9	6,555	N.m	0,85 %	368,00 grd	593,50 U/min	527,42 U/min	17.04.2017	20:08:30
10	6,565	N.m	1,00 %	368,25 grd	593,33 U/min	526,50 U/min	17.04.2017	20:09:20
11	6,532	N.m	0,49 %	362,50 grd	592,50 U/min	526,13 U/min	17.04.2017	20:10:10
12	6,568	N.m	1,05 %	370,25 grd	590,33 U/min	526,58 U/min	17.04.2017	20:10:59
13	6,488	N.m	-0,18 %	360,50 grd	591,17 U/min	525,96 U/min	17.04.2017	20:11:50
14	6,551	N.m	0,78 %	367,75 grd	593,50 U/min	525,00 U/min	17.04.2017	20:12:40
15	6,542	N.m	0,65 %	365,75 grd	593,33 U/min	529,83 U/min	17.04.2017	20:13:30
16	6,586	N.m	1,32 %	369,00 grd	592,50 U/min	529,38 U/min	17.04.2017	20:14:20
17	6,503	N.m	0,05 %	361,00 grd	591,17 U/min	530,58 U/min	17.04.2017	20:15:10
18	6,503	N.m	0,05 %	363,25 grd	590,33 U/min	531,17 U/min	17.04.2017	20:16:00
19	6,505	N.m	0,08 %	361,50 grd	591,50 U/min	525,96 U/min	17.04.2017	20:16:50
20	6,519	N.m	0,29 %	363,50 grd	593,17 U/min	525,42 U/min	17.04.2017	20:17:39
21	6,580	N.m	1,23 %	366,00 grd	592,67 U/min	526,58 U/min	17.04.2017	20:18:30
22	6,515	N.m	0,23 %	361,25 grd	590,67 U/min	526,38 U/min	17.04.2017	20:19:20
23	6,534	N.m	0,52 %	363,25 grd	592,17 U/min	524,54 U/min	17.04.2017	20:20:10
24	6,551	N.m	0,78 %	366,25 grd	593,50 U/min	526,88 U/min	17.04.2017	20:21:00
25	6,566	N.m	1,02 %	366,50 grd	592,33 U/min	529,13 U/min	17.04.2017	20:21:50
26	6,522	N.m	0,34 %	363,75 grd	591,17 U/min	528,75 U/min	17.04.2017	20:22:40
27	6,515	N.m	0,23 %	360,75 grd	592,83 U/min	531,63 U/min	17.04.2017	20:23:30
28	6,540	N.m	0,62 %	365,50 grd	592,17 U/min	527,17 U/min	17.04.2017	20:24:20
29	6,557	N.m	0,88 %	364,75 grd	591,50 U/min	523,63 U/min	17.04.2017	20:25:10
30	6,578	N.m	1,20 %	368,25 grd	592,17 U/min	528,13 U/min	17.04.2017	20:26:00
31	6,515	N.m	0,23 %	361,00 grd	590,83 U/min	528,29 U/min	17.04.2017	20:26:50
32	6,565	N.m	1,00 %	366,00 grd	593,83 U/min	526,46 U/min	17.04.2017	20:27:40
33	6,582	N.m	1,26 %	368,25 grd	593,67 U/min	528,54 U/min	17.04.2017	20:28:30
34	6,566	N.m	1,02 %	368,50 grd	592,17 U/min	532,04 U/min	17.04.2017	20:29:20
35	6,482	N.m	-0,28 %	359,00 grd	590,17 U/min	524,63 U/min	17.04.2017	20:30:10
36	6,513	N.m	0,20 %	361,25 grd	590,67 U/min	526,38 U/min	17.04.2017	20:30:59
37	6,580	N.m	1,23 %	370,50 grd	593,67 U/min	527,46 U/min	17.04.2017	20:31:49
38	6,499	N.m	-0,02 %	361,00 grd	591,83 U/min	526,63 U/min	17.04.2017	20:32:40
39	6,530	N.m	0,46 %	363,00 grd	592,67 U/min	532,21 U/min	17.04.2017	20:33:30
40	6,584	N.m	1,29 %	369,75 grd	593,50 U/min	527,92 U/min	17.04.2017	20:34:19
41	6,534	N.m	0,52 %	363,00 grd	592,50 U/min	530,08 U/min	17.04.2017	20:35:10
42	6,520	N.m	0,31 %	362,50 grd	592,00 U/min	529,58 U/min	17.04.2017	20:35:59
43	6,524	N.m	0,37 %	360,50 grd	591,17 U/min	526,92 U/min	17.04.2017	20:36:49
44	6,519	N.m	0,29 %	363,25 grd	592,83 U/min	528,54 U/min	17.04.2017	20:37:40
45	6,542	N.m	0,65 %	364,75 grd	591,50 U/min	529,83 U/min	17.04.2017	20:38:29
46	6,503	N.m	0,05 %	359,50 grd	591,17 U/min	527,88 U/min	17.04.2017	20:39:19
47	6,566	N.m	1,02 %	367,50 grd	593,00 U/min	529,29 U/min	17.04.2017	20:40:09
48	6,532	N.m	0,49 %	365,00 grd	592,67 U/min	524,50 U/min	17.04.2017	20:40:59
49	6,589	N.m	1,37 %	370,00 grd	593,00 U/min	527,92 U/min	17.04.2017	20:41:49
50	6,494	N.m	-0,09 %	360,25 grd	592,00 U/min	527,00 U/min	17.04.2017	20:42:40
51	6,505	N.m	0,08 %	360,25 grd	592,67 U/min	532,58 U/min	17.04.2017	20:43:30
52	6,551	N.m	0,78 %	366,50 grd	592,00 U/min	529,04 U/min	17.04.2017	20:44:20
53	6,526	N.m	0,40 %	364,00 grd	591,50 U/min	525,88 U/min	17.04.2017	20:45:10
54	6,586	N.m	1,32 %	367,50 grd	593,33 U/min	528,96 U/min	17.04.2017	20:46:00

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	weich		Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,536	0,109	0,0281	7,722	7,297	IO	

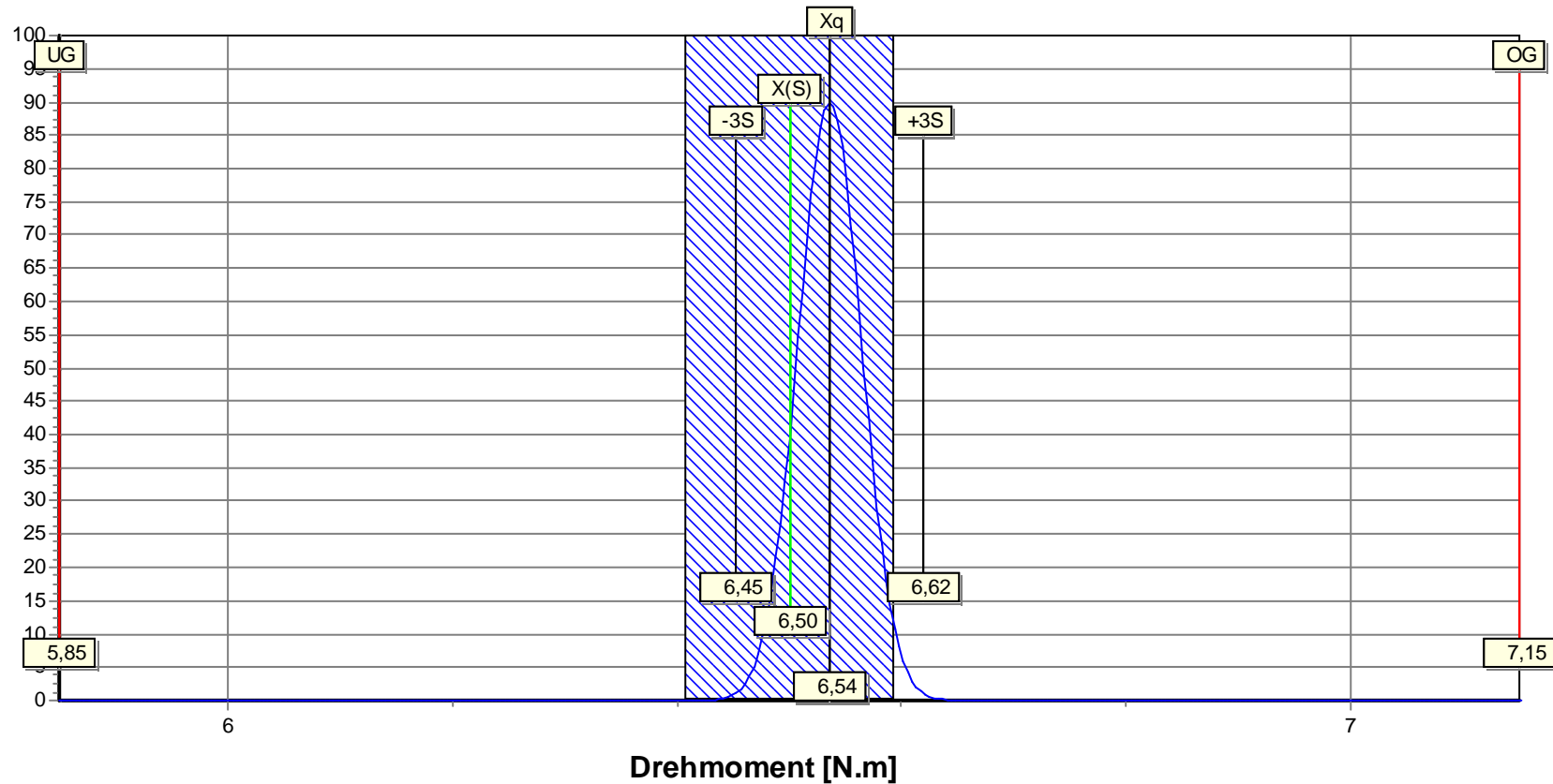
Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	6,545	N.m	0,69 %	364,00	grd	591,33 U/min	527,46 U/min	17.04.2017 20:46:49
56	6,549	N.m	0,75 %	364,50	grd	592,67 U/min	523,63 U/min	17.04.2017 20:47:39
57	6,542	N.m	0,65 %	364,75	grd	593,00 U/min	526,42 U/min	17.04.2017 20:48:29
58	6,530	N.m	0,46 %	362,25	grd	592,83 U/min	527,58 U/min	17.04.2017 20:49:19
59	6,532	N.m	0,49 %	362,25	grd	592,50 U/min	526,00 U/min	17.04.2017 20:50:09
60	6,542	N.m	0,65 %	366,25	grd	592,67 U/min	527,92 U/min	17.04.2017 20:50:59
61	6,557	N.m	0,88 %	367,25	grd	592,67 U/min	527,46 U/min	17.04.2017 20:51:49
62	6,559	N.m	0,91 %	365,50	grd	592,83 U/min	524,54 U/min	17.04.2017 20:52:39
63	6,545	N.m	0,69 %	364,50	grd	593,33 U/min	530,79 U/min	17.04.2017 20:53:29
64	6,580	N.m	1,23 %	369,25	grd	593,67 U/min	526,50 U/min	17.04.2017 20:54:19
65	6,543	N.m	0,66 %	363,00	grd	590,67 U/min	525,96 U/min	17.04.2017 20:55:10
66	6,524	N.m	0,37 %	360,50	grd	592,33 U/min	528,33 U/min	17.04.2017 20:55:59
67	6,534	N.m	0,52 %	363,00	grd	592,17 U/min	528,79 U/min	17.04.2017 20:56:49
68	6,524	N.m	0,37 %	362,50	grd	593,17 U/min	527,67 U/min	17.04.2017 20:57:39
69	6,515	N.m	0,23 %	360,75	grd	590,33 U/min	531,08 U/min	17.04.2017 20:58:29
70	6,543	N.m	0,66 %	364,75	grd	593,50 U/min	528,46 U/min	17.04.2017 20:59:19
71	6,498	N.m	-0,03 %	360,00	grd	591,83 U/min	530,96 U/min	17.04.2017 21:00:09
72	6,505	N.m	0,08 %	357,25	grd	592,83 U/min	524,08 U/min	17.04.2017 21:00:59
73	6,563	N.m	0,97 %	368,50	grd	592,50 U/min	528,33 U/min	17.04.2017 21:01:49
74	6,484	N.m	-0,25 %	359,75	grd	592,17 U/min	526,04 U/min	17.04.2017 21:02:40
75	6,524	N.m	0,37 %	360,75	grd	589,83 U/min	529,29 U/min	17.04.2017 21:03:29
76	6,553	N.m	0,82 %	364,75	grd	593,33 U/min	529,75 U/min	17.04.2017 21:04:19
77	6,517	N.m	0,26 %	361,50	grd	592,83 U/min	526,67 U/min	17.04.2017 21:05:09
78	6,509	N.m	0,14 %	359,50	grd	591,67 U/min	528,29 U/min	17.04.2017 21:05:59
79	6,565	N.m	1,00 %	369,00	grd	593,67 U/min	525,04 U/min	17.04.2017 21:06:49
80	6,515	N.m	0,23 %	360,75	grd	592,00 U/min	529,04 U/min	17.04.2017 21:07:39
81	6,522	N.m	0,34 %	360,75	grd	591,83 U/min	525,92 U/min	17.04.2017 21:08:29
82	6,553	N.m	0,82 %	366,50	grd	592,67 U/min	529,83 U/min	17.04.2017 21:09:19
83	6,524	N.m	0,37 %	362,25	grd	592,00 U/min	526,58 U/min	17.04.2017 21:10:09
84	6,507	N.m	0,11 %	359,75	grd	591,00 U/min	526,42 U/min	17.04.2017 21:10:59
85	6,559	N.m	0,91 %	364,75	grd	593,67 U/min	532,04 U/min	17.04.2017 21:11:49
86	6,492	N.m	-0,12 %	359,75	grd	592,33 U/min	526,63 U/min	17.04.2017 21:12:39
87	6,532	N.m	0,49 %	361,75	grd	591,00 U/min	526,83 U/min	17.04.2017 21:13:29
88	6,532	N.m	0,49 %	365,00	grd	593,17 U/min	528,88 U/min	17.04.2017 21:14:19
89	6,570	N.m	1,08 %	367,25	grd	593,33 U/min	527,92 U/min	17.04.2017 21:15:09
90	6,534	N.m	0,52 %	363,50	grd	592,83 U/min	528,88 U/min	17.04.2017 21:16:00
91	6,488	N.m	-0,18 %	358,25	grd	590,50 U/min	525,96 U/min	17.04.2017 21:16:49
92	6,565	N.m	1,00 %	366,25	grd	592,67 U/min	524,58 U/min	17.04.2017 21:17:39
93	6,591	N.m	1,40 %	370,00	grd	592,83 U/min	529,38 U/min	17.04.2017 21:18:29
94	6,551	N.m	0,78 %	367,50	grd	592,67 U/min	530,38 U/min	17.04.2017 21:19:19
95	6,540	N.m	0,62 %	363,50	grd	590,83 U/min	528,33 U/min	17.04.2017 21:20:09
96	6,522	N.m	0,34 %	359,00	grd	591,83 U/min	530,29 U/min	17.04.2017 21:20:59
97	6,542	N.m	0,65 %	364,50	grd	593,00 U/min	529,83 U/min	17.04.2017 21:21:49
98	6,505	N.m	0,08 %	361,50	grd	592,67 U/min	526,63 U/min	17.04.2017 21:22:39
99	6,496	N.m	-0,06 %	359,00	grd	591,17 U/min	526,50 U/min	17.04.2017 21:23:29
100	6,570	N.m	1,08 %	368,00	grd	592,83 U/min	525,04 U/min	17.04.2017 21:24:19



# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019

HS-Technik GmbH

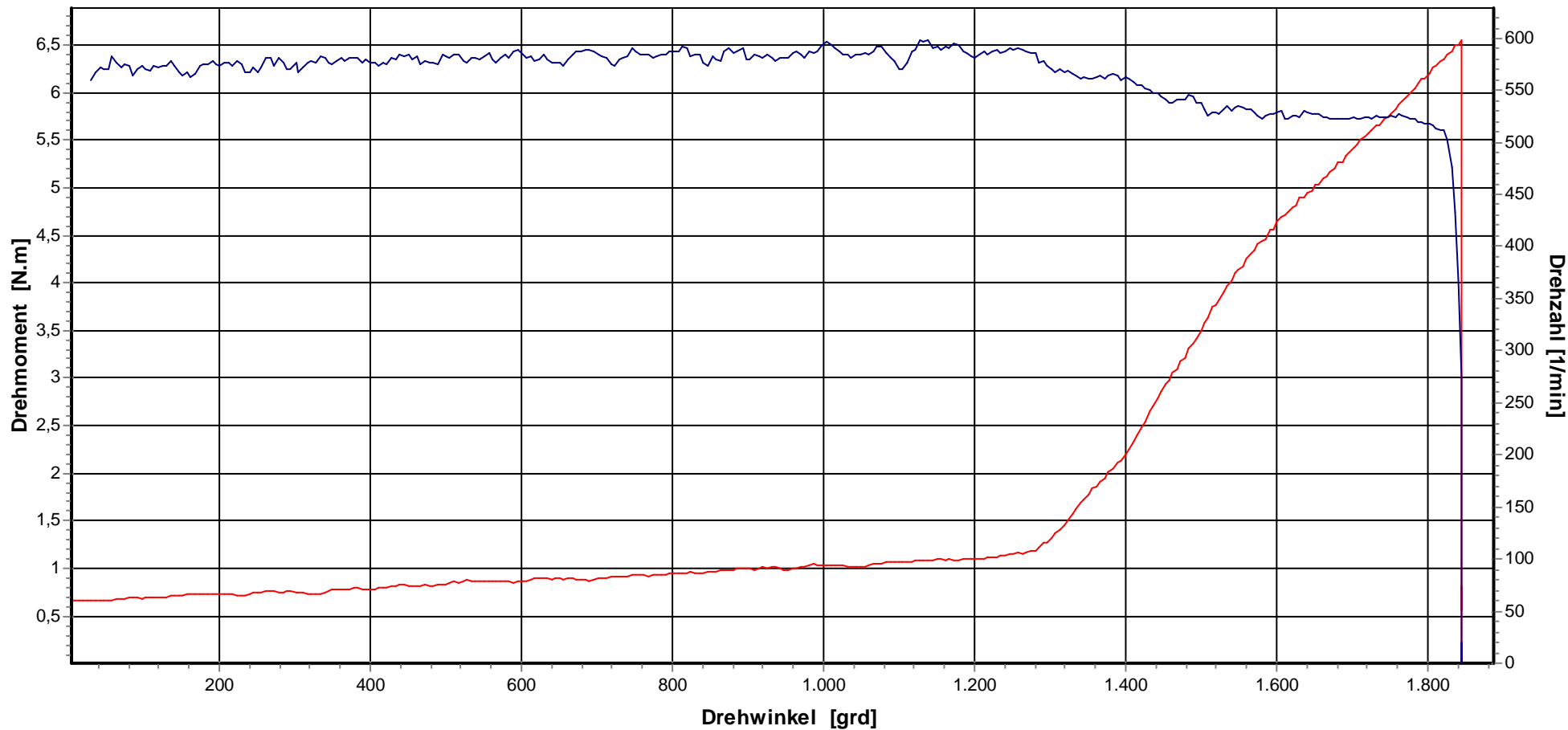


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,48	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	6,59	<b>Xq</b>	6,54	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	20:01:49
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	7,72	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	04.05.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	7,30	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

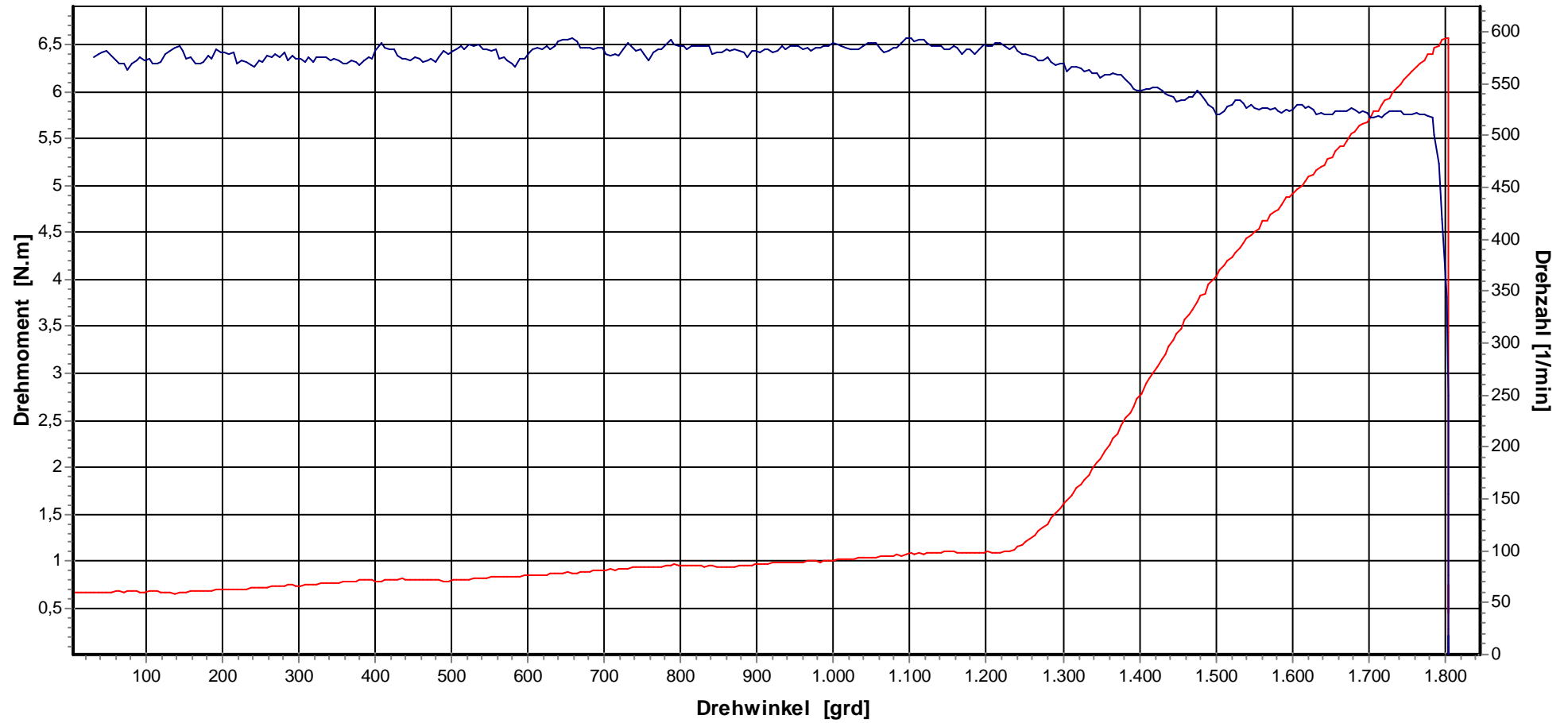


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	6	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 20:01:49
OG	7.15	Stützstellen	672			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 20:01:49

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	6	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 20:01:49
OG	7.15	Stützstellen	656			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 21:24:19

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17130019
Modell	TB-P-L-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	hart		Drehrichtung	rechts

Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,516	0,142	0,0323	6,709	6,547	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
1	6,524	N.m	0,37 %	29,50	grd	592,33	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	18:28:32
2	6,586	N.m	1,32 %	30,00	grd	592,33	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	18:29:23
3	6,540	N.m	0,62 %	29,00	grd	591,33	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	18:30:13
4	6,501	N.m	0,02 %	28,75	grd	590,67	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	18:31:03
5	6,543	N.m	0,66 %	29,50	grd	592,33	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	18:31:53
6	6,494	N.m	-0,09 %	29,50	grd	592,33	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	18:32:43
7	6,465	N.m	-0,54 %	29,75	grd	590,83	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	18:33:32
8	6,520	N.m	0,31 %	28,75	grd	591,83	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	18:34:23
9	6,534	N.m	0,52 %	30,00	grd	591,67	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	18:35:12
10	6,511	N.m	0,17 %	29,25	grd	592,00	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	18:36:03
11	6,542	N.m	0,65 %	29,50	grd	593,00	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	18:36:53
12	6,476	N.m	-0,37 %	28,50	grd	592,00	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	18:37:42
13	6,513	N.m	0,20 %	30,00	grd	592,33	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	18:38:33
14	6,467	N.m	-0,51 %	29,25	grd	592,00	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	18:39:22
15	6,501	N.m	0,02 %	30,00	grd	591,67	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	18:40:12
16	6,542	N.m	0,65 %	30,00	grd	591,50	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	18:41:02
17	6,561	N.m	0,94 %	30,75	grd	591,33	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	18:41:53
18	6,555	N.m	0,85 %	29,50	grd	592,17	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	18:42:43
19	6,561	N.m	0,94 %	30,00	grd	591,83	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	18:43:32
20	6,478	N.m	-0,34 %	29,25	grd	592,83	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	18:44:22
21	6,540	N.m	0,62 %	30,25	grd	590,83	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	18:45:12
22	6,595	N.m	1,46 %	30,75	grd	591,50	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	18:46:02
23	6,549	N.m	0,75 %	29,75	grd	591,83	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	18:46:52
24	6,513	N.m	0,20 %	29,50	grd	592,83	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	18:47:42
25	6,490	N.m	-0,15 %	29,25	grd	591,17	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	18:48:32
26	6,513	N.m	0,20 %	29,75	grd	591,67	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	18:49:22
27	6,471	N.m	-0,45 %	28,75	grd	591,83	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	18:50:12
28	6,501	N.m	0,02 %	29,50	grd	592,67	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	18:51:02
29	6,566	N.m	1,02 %	29,75	grd	591,00	U/min	473,50	U/min	17.04.2017	18:51:53
30	6,526	N.m	0,40 %	29,25	grd	591,17	U/min	491,08	U/min	17.04.2017	18:52:42
31	6,534	N.m	0,52 %	30,00	grd	592,50	U/min	461,96	U/min	17.04.2017	18:53:32
32	6,530	N.m	0,46 %	30,75	grd	592,67	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	18:54:22
33	6,542	N.m	0,65 %	30,50	grd	592,33	U/min	461,96	U/min	17.04.2017	18:55:12
34	6,532	N.m	0,49 %	29,75	grd	591,83	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	18:56:03
35	6,557	N.m	0,88 %	30,25	grd	591,33	U/min	466,50	U/min	17.04.2017	18:56:53
36	6,513	N.m	0,20 %	30,50	grd	592,00	U/min	473,08	U/min	17.04.2017	18:57:42
37	6,490	N.m	-0,15 %	30,00	grd	592,00	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	18:58:32
38	6,473	N.m	-0,42 %	30,00	grd	591,67	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	18:59:22
39	6,480	N.m	-0,31 %	29,00	grd	591,17	U/min	466,50	U/min	17.04.2017	19:00:12
40	6,555	N.m	0,85 %	30,25	grd	592,17	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	19:01:02
41	6,597	N.m	1,49 %	30,25	grd	591,67	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	19:01:52
42	6,519	N.m	0,29 %	29,75	grd	592,50	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	19:02:42
43	6,480	N.m	-0,31 %	29,00	grd	591,33	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	19:03:32
44	6,498	N.m	-0,03 %	29,75	grd	591,83	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:04:22
45	6,520	N.m	0,31 %	29,75	grd	592,17	U/min	457,42	U/min	17.04.2017	19:05:12
46	6,524	N.m	0,37 %	30,50	grd	592,33	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	19:06:03
47	6,478	N.m	-0,34 %	29,50	grd	592,00	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:06:52
48	6,473	N.m	-0,42 %	29,50	grd	592,00	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	19:07:42
49	6,559	N.m	0,91 %	30,25	grd	592,33	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	19:08:32
50	6,478	N.m	-0,34 %	29,50	grd	593,00	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:09:23
51	6,488	N.m	-0,18 %	29,75	grd	590,67	U/min	464,42	U/min	17.04.2017	19:10:12
52	6,538	N.m	0,58 %	30,50	grd	591,50	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	19:11:02
53	6,536	N.m	0,55 %	30,00	grd	591,67	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	19:11:52
54	6,534	N.m	0,52 %	30,25	grd	592,00	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	19:12:42

Hersteller Modell	HS-Technik <b>TB-P-L-6</b>	Serien-Nr.	<b>17130019</b>
Drehmoment	6,50 N.m	Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	<b>100% hart</b>	Drehrichtung	rechts

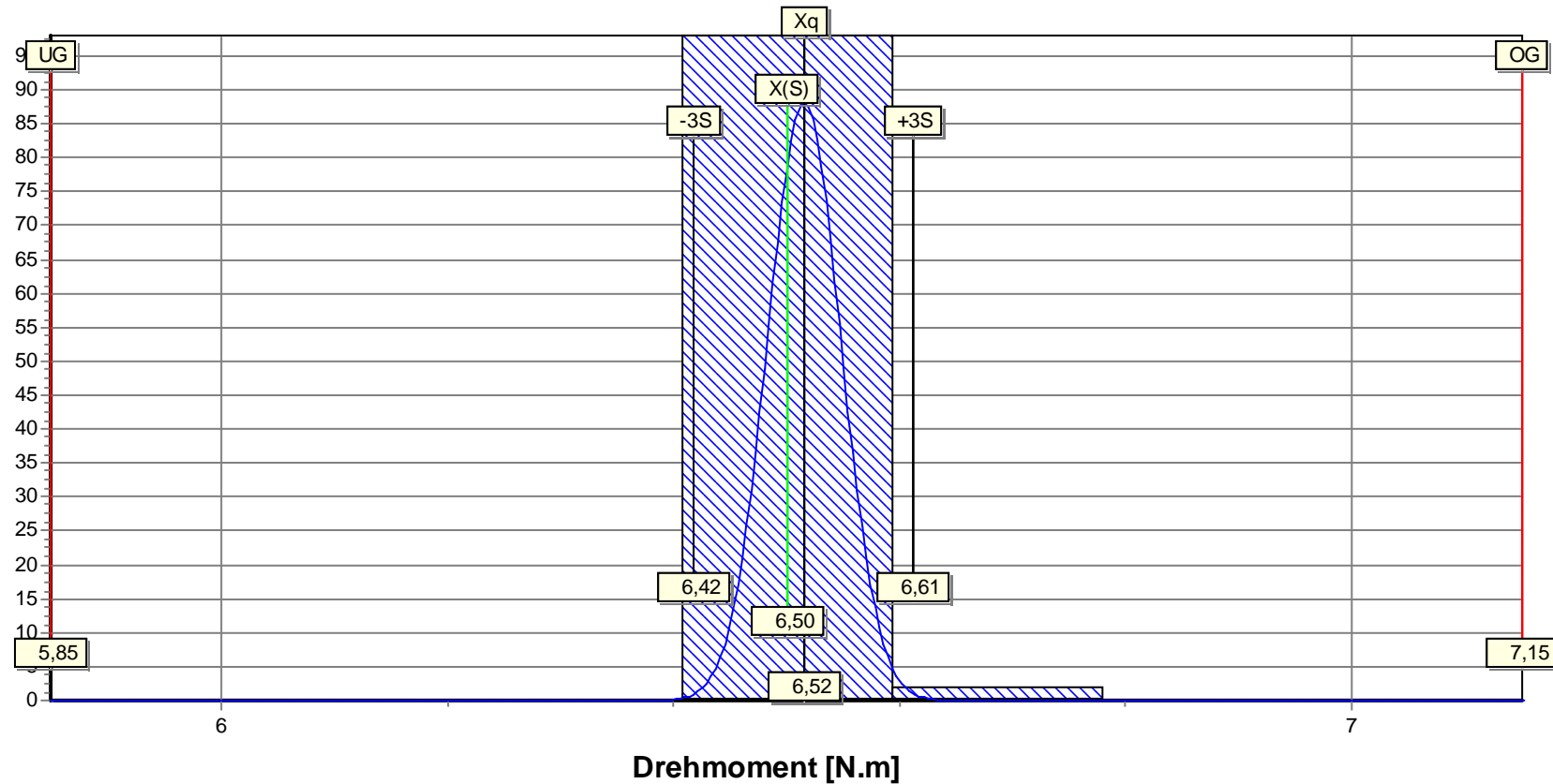
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,516	0,142	0,0323	6,709	6,547	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	6,471	N.m	-0,45 %	29,50 grd	592,50	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	19:13:32
56	6,524	N.m	0,37 %	30,25 grd	591,50	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	19:14:22
57	6,507	N.m	0,11 %	30,25 grd	591,33	U/min	451,38	U/min	17.04.2017	19:15:12
58	6,526	N.m	0,40 %	29,75 grd	592,67	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	19:16:02
59	6,536	N.m	0,55 %	30,25 grd	592,83	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	19:16:52
60	6,509	N.m	0,14 %	29,25 grd	590,83	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	19:17:42
61	6,542	N.m	0,65 %	30,50 grd	591,50	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	19:18:32
62	6,507	N.m	0,11 %	29,75 grd	592,33	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	19:19:22
63	6,524	N.m	0,37 %	29,25 grd	591,50	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	19:20:12
64	6,486	N.m	-0,22 %	29,25 grd	592,50	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	19:21:02
65	6,519	N.m	0,29 %	30,50 grd	591,67	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	19:21:52
66	6,482	N.m	-0,28 %	30,00 grd	591,67	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	19:22:42
67	6,501	N.m	0,02 %	29,50 grd	592,50	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:23:32
68	6,509	N.m	0,14 %	29,75 grd	592,83	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	19:24:22
69	6,494	N.m	-0,09 %	29,50 grd	591,33	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	19:25:12
70	6,490	N.m	-0,15 %	30,25 grd	591,33	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	19:26:02
71	6,517	N.m	0,26 %	30,00 grd	591,67	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	19:26:52
72	6,465	N.m	-0,54 %	29,50 grd	592,33	U/min	466,50	U/min	17.04.2017	19:27:42
73	6,517	N.m	0,26 %	30,25 grd	591,50	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:28:32
74	6,498	N.m	-0,03 %	29,25 grd	591,33	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	19:29:22
75	6,484	N.m	-0,25 %	29,50 grd	592,00	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:30:12
76	6,498	N.m	-0,03 %	29,50 grd	591,83	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	19:31:02
77	6,551	N.m	0,78 %	30,50 grd	590,83	U/min	501,88	U/min	17.04.2017	19:31:53
78	6,455	N.m	-0,69 %	28,75 grd	592,00	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	19:32:42
79	6,484	N.m	-0,25 %	28,75 grd	591,33	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	19:33:32
80	6,492	N.m	-0,12 %	29,75 grd	592,33	U/min	487,71	U/min	17.04.2017	19:34:22
81	6,480	N.m	-0,31 %	29,00 grd	592,00	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	19:35:12
82	6,505	N.m	0,08 %	29,75 grd	591,83	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	19:36:02
83	6,513	N.m	0,20 %	30,25 grd	592,33	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	19:36:52
84	6,461	N.m	-0,60 %	29,75 grd	591,50	U/min	484,58	U/min	17.04.2017	19:37:42
85	6,503	N.m	0,05 %	30,50 grd	592,50	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:38:32
86	6,576	N.m	1,17 %	31,25 grd	591,00	U/min	497,17	U/min	17.04.2017	19:39:22
87	6,511	N.m	0,17 %	30,25 grd	591,83	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:40:12
88	6,501	N.m	0,02 %	29,75 grd	592,33	U/min	466,50	U/min	17.04.2017	19:41:02
89	6,563	N.m	0,97 %	32,00 grd	591,83	U/min	498,21	U/min	17.04.2017	19:41:52
90	6,503	N.m	0,05 %	30,25 grd	593,00	U/min	506,63	U/min	17.04.2017	19:42:42
91	6,490	N.m	-0,15 %	30,50 grd	591,17	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	19:43:32
92	6,509	N.m	0,14 %	30,75 grd	591,50	U/min	480,08	U/min	17.04.2017	19:44:22
93	6,507	N.m	0,11 %	29,75 grd	591,83	U/min	493,67	U/min	17.04.2017	19:45:12
94	6,555	N.m	0,85 %	30,00 grd	592,50	U/min	482,96	U/min	17.04.2017	19:46:02
95	6,582	N.m	1,26 %	30,00 grd	591,33	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	19:46:52
96	6,478	N.m	-0,34 %	30,25 grd	591,33	U/min	489,13	U/min	17.04.2017	19:47:42
97	6,566	N.m	1,02 %	30,50 grd	591,67	U/min	471,00	U/min	17.04.2017	19:48:32
98	6,561	N.m	0,94 %	30,25 grd	592,17	U/min	475,54	U/min	17.04.2017	19:49:22
99	6,515	N.m	0,23 %	30,00 grd	592,67	U/min	492,42	U/min	17.04.2017	19:50:12
100	6,492	N.m	-0,12 %	29,50 grd	591,50	U/min	478,21	U/min	17.04.2017	19:51:02

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019

HS-Technik GmbH

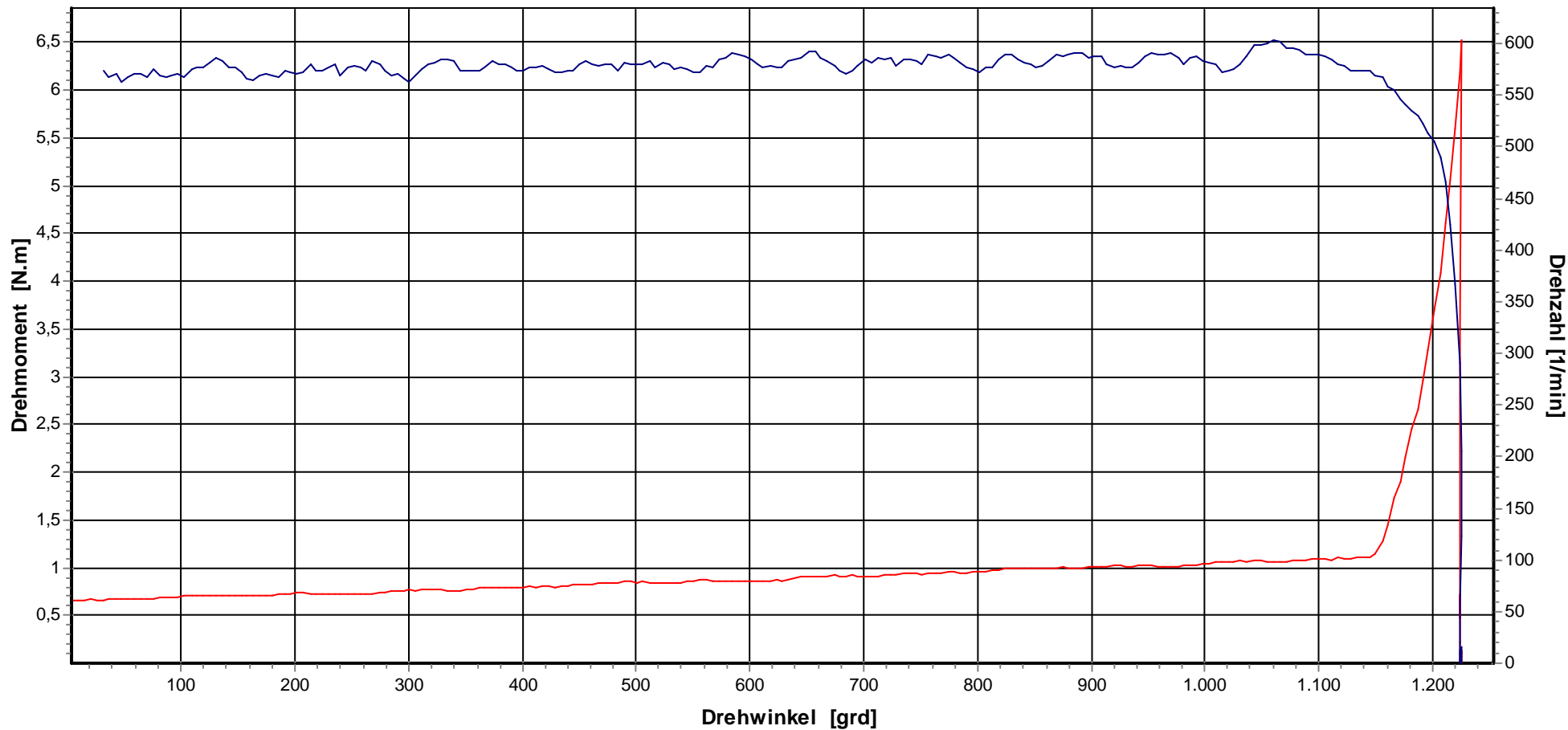


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,45	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	6,60	<b>Xq</b>	6,52	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	18:28:32
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	6,71	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	04.05.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	6,55	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 5)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**

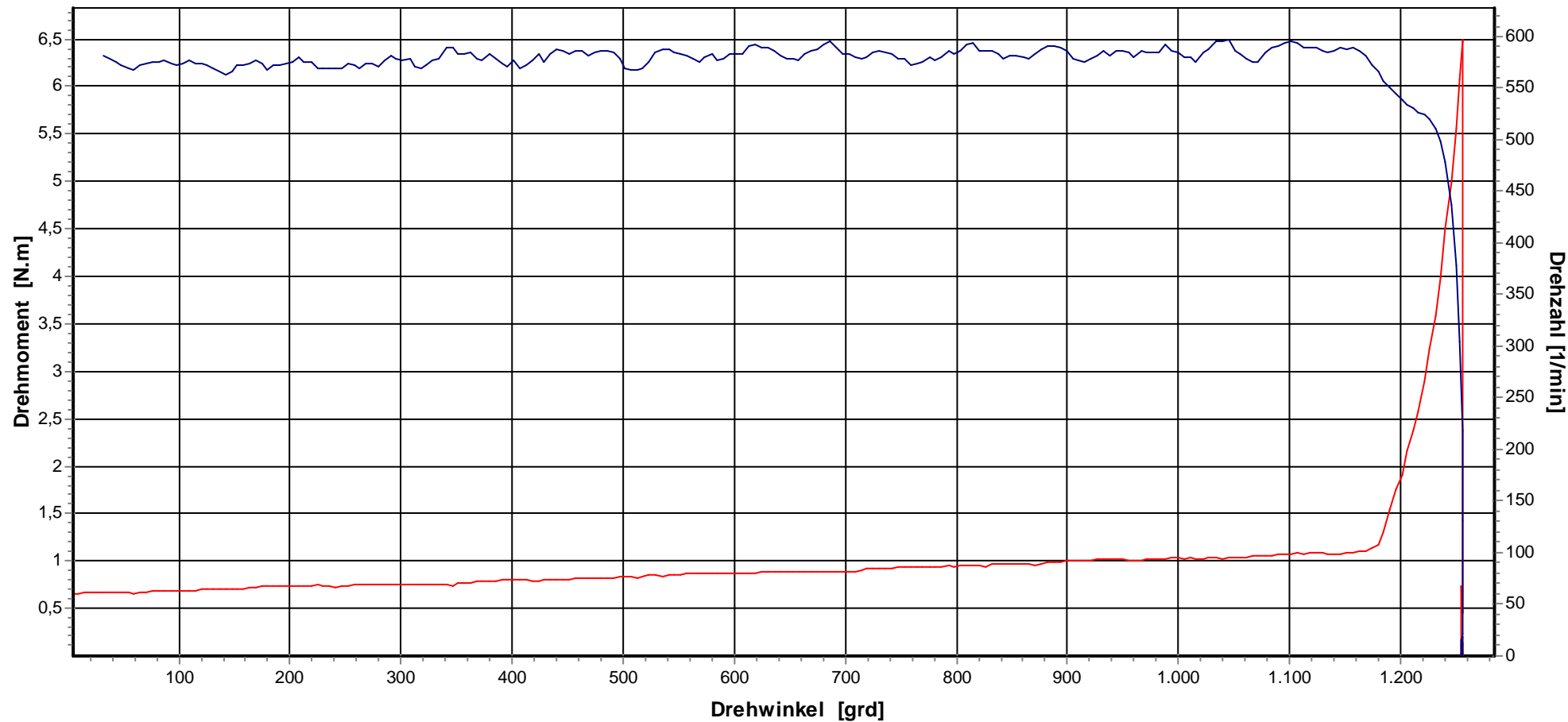


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	5	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 18:28:32
OG	7.15	Stützstellen	542			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 18:28:32

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-L-6, Serien-Nr.: 17130019  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-L-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	5	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	04.05.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 18:28:32
OG	7.15	Stützstellen	548			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 19:51:02