



## Homologation von Schraubwerkzeugen

Typ: TB-P-SO-6

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

HS-Technik GmbH  
Pistolen-  
Abschalterschrauber

### 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-SO-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	1000 U/min						
		Drehzahl Endanzug	540 U/min						
	17120054	Mittelwert Drehmoment (Xquer)	<b>3,033 N·m</b>	<b>2,987 N·m</b>	<b>5,563 N·m</b>	<b>5,500 N·m</b>	<b>6,532 N·m</b>	<b>6,496 N·m</b>	
		Standardabweichung (s)	0,0262	0,0132	0,0280	0,0230	0,0285	0,0339	
		Streubereich (R) (99,73%)	0,113	0,057	0,119	0,105	0,128	0,138	
		N·m / Umdrehung (N·m/°)	18,198	1,494	33,378	2,750	39,192	3,248	
		$C_m$	3,8100	7,5530	6,5570	7,9820	7,6050	6,3960	
		$C_{mk}$	3,3900	7,2280	5,8120	7,9800	7,2340	6,3590	
	17120056	Mittelwert Drehmoment (Xquer)	<b>3,009 N·m</b>	<b>3,000 N·m</b>	<b>5,576 N·m</b>	<b>5,489 N·m</b>	<b>6,505 N·m</b>	<b>6,534 N·m</b>	
		Standardabweichung (s)	0,0230	0,0118	0,0359	0,0308	0,0431	0,0367	
		Streubereich (R) (99,73%)	0,107	0,061	0,160	0,168	0,175	0,146	
		N·m / Umdrehung (N·m/°)	18,054	1,500	33,456	2,745	39,030	3,267	
		$C_m$	4,3440	8,4480	5,1070	5,9590	5,0320	5,9040	
		$C_{mk}$	4,2180	8,4350	4,3970	5,8440	4,9920	5,5940	
	17120057	Mittelwert Drehmoment (Xquer)	<b>3,029 N·m</b>	<b>3,010 N·m</b>	<b>5,497 N·m</b>	<b>5,472 N·m</b>	<b>6,522 N·m</b>	<b>6,534 N·m</b>	
		Standardabweichung (s)	0,0281	0,0181	0,0379	0,0322	0,0370	0,0280	
		Streubereich (R) (99,73%)	0,130	0,090	0,182	0,134	0,141	0,117	
N·m / Umdrehung (N·m/°)		18,174	1,505	32,982	2,736	39,132	3,267		
$C_m$		3,5640	5,5280	4,8360	5,6990	5,8500	7,7490		
$C_{mk}$		3,2170	5,3520	4,8080	5,4070	5,6520	7,3470		

Min $C_m/C_{mk}$	$C_m$	3,5640	5,5280	4,8360	5,6990	5,0320	5,9040
	$C_{mk}$	3,2170	5,3520	4,3970	5,4070	4,9920	5,5940
Soll:	≥ 2,00	Fähigkeitsindex :		$C_m$	3,564	i.O.	
Soll:	≥ 1,67	Fähigkeitsindex :		$C_{mk}$	3,217	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>	Pistolen-Abschalterschrauber	
<b>Modell</b>	TB-P-SO-6		<b>Seriennummer</b>	17120054 17120056 17120057	
<b>Drehmoment - Bereich von</b>	<b>1,50 Nm</b>	<b>bis</b>	<b>6,50 Nm</b>		
Elektrowerkzeug	Ja	Betriebspannung	18,0	Volt	
Gewicht			1,15	kg	
Abtrieb			1/4"-Hex		
maximale Drehzahl Leerlauf erste Stufe			1000	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	31,5	° C	
bei max. Md		am Handgriff	25	° C	
Standzeit des Akkus bei Akkuschauber					
bei max. Md	360° Weich		1.978	Stück	
	30° Hart		2.963	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 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

2016-11-07

Leiter des Kalibrierlaboratoriums  
Head of the calibration laboratory

Dr. rer. nat. Ludwig Freise

Bearbeiter  
Person responsible

B. Srenker

Postanschrift/Mail address

**SCHATZ GmbH**  
Kalibrierlaboratorium  
Kölner Str. 71  
42897 Remscheid

Telefon-Durchwahl/Telephon extension

02191/698-0

Telefax

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 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 N·m	Signal signal N·m			$b'$ ( $M_K$ )	$h$ ( $M_K$ )	$f_q$ ( $M_K$ )	$W_{KE}$ ( $M_K$ )	$W_{MG}$ ( $M_K$ )
				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 N·m	Signal signal N·m			$b'$ ( $M_K$ )	$h$ ( $M_K$ )	$f_q$ ( $M_K$ )	$W_{KE}$ ( $M_K$ )	$W_{MG}$ ( $M_K$ )
				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



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 comparisonstandards 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
	2016-11-07		
Postanschrift/Mail address		Telefon-Durchwahl/Telephon extension	Telefax
<b>SCHATZ GmbH</b> Kalibrierlaboratorium Köln 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
Prozßtoleranz ±	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

Datum/Uhrzeit	15.04.2017 16:45:55	Simulator Serien-Nr.	1030149
Prüfer/Name	C.Wenk	Simulator	10 N.m
Firma / Abteilung	HS-Technik / QS		

Hersteller	HS-Technik		
Modell	<b>TB-P-SO-6</b>	Serien-Nr.	<b>17120054</b>

Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	360,00 grd	Prüfumfang	100
<b>Prüfpunkt</b>	<b>30% weich</b>	Drehrichtung	rechts

Bemerkung

Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
3,000	2,70	3,30	2,987	0,057	0,0132	7,553	7,228	IO

Nr.	Drehmoment	Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
				Leerlauf	Stopp		
1	2,995 N.m	-0,17 %	348,75 grd	828,00 U/min	631,21 U/min	15.04.2017	16:45:55
2	2,985 N.m	-0,50 %	348,25 grd	828,67 U/min	625,00 U/min	15.04.2017	16:46:03
3	2,987 N.m	-0,43 %	349,25 grd	828,17 U/min	625,63 U/min	15.04.2017	16:46:11
4	2,997 N.m	-0,10 %	348,25 grd	827,17 U/min	628,21 U/min	15.04.2017	16:46:19
5	2,991 N.m	-0,30 %	367,25 grd	828,33 U/min	629,79 U/min	15.04.2017	16:46:27
6	2,987 N.m	-0,43 %	358,75 grd	828,17 U/min	633,96 U/min	15.04.2017	16:46:35
7	2,978 N.m	-0,73 %	326,50 grd	827,17 U/min	632,25 U/min	15.04.2017	16:46:43
8	2,982 N.m	-0,60 %	347,75 grd	828,50 U/min	624,38 U/min	15.04.2017	16:46:51
9	3,016 N.m	0,53 %	352,25 grd	829,00 U/min	631,46 U/min	15.04.2017	16:46:59
10	2,983 N.m	-0,57 %	343,25 grd	827,17 U/min	626,29 U/min	15.04.2017	16:47:07
11	2,997 N.m	-0,10 %	365,75 grd	828,17 U/min	626,29 U/min	15.04.2017	16:47:15
12	3,008 N.m	0,27 %	374,50 grd	827,83 U/min	626,33 U/min	15.04.2017	16:47:23
13	2,991 N.m	-0,30 %	376,50 grd	826,17 U/min	632,38 U/min	15.04.2017	16:47:31
14	2,995 N.m	-0,17 %	346,00 grd	827,67 U/min	631,46 U/min	15.04.2017	16:47:39
15	3,014 N.m	0,47 %	355,50 grd	828,67 U/min	626,88 U/min	15.04.2017	16:47:47
16	2,972 N.m	-0,93 %	344,50 grd	828,67 U/min	624,38 U/min	15.04.2017	16:47:55
17	3,001 N.m	0,03 %	358,25 grd	828,33 U/min	622,00 U/min	15.04.2017	16:48:03
18	2,993 N.m	-0,23 %	349,25 grd	828,67 U/min	628,79 U/min	15.04.2017	16:48:11
19	2,976 N.m	-0,80 %	354,25 grd	828,33 U/min	626,83 U/min	15.04.2017	16:48:19
20	2,987 N.m	-0,43 %	373,75 grd	827,33 U/min	631,08 U/min	15.04.2017	16:48:27
21	2,980 N.m	-0,67 %	357,25 grd	838,50 U/min	622,04 U/min	15.04.2017	16:48:35
22	2,991 N.m	-0,30 %	353,50 grd	829,00 U/min	634,92 U/min	15.04.2017	16:48:43
23	2,987 N.m	-0,43 %	360,25 grd	827,67 U/min	624,38 U/min	15.04.2017	16:48:51
24	3,004 N.m	0,13 %	357,50 grd	827,50 U/min	628,75 U/min	15.04.2017	16:48:59
25	2,976 N.m	-0,80 %	349,00 grd	827,83 U/min	630,50 U/min	15.04.2017	16:49:07
26	2,997 N.m	-0,10 %	355,00 grd	827,83 U/min	630,00 U/min	15.04.2017	16:49:15
27	2,970 N.m	-1,00 %	351,75 grd	828,83 U/min	627,50 U/min	15.04.2017	16:49:23
28	2,982 N.m	-0,60 %	370,50 grd	827,67 U/min	625,67 U/min	15.04.2017	16:49:31
29	3,004 N.m	0,13 %	377,75 grd	827,33 U/min	627,04 U/min	15.04.2017	16:49:39
30	2,999 N.m	-0,03 %	372,00 grd	827,83 U/min	631,13 U/min	15.04.2017	16:49:47
31	2,978 N.m	-0,73 %	370,75 grd	827,33 U/min	625,67 U/min	15.04.2017	16:49:55
32	3,003 N.m	0,10 %	356,25 grd	826,17 U/min	630,92 U/min	15.04.2017	16:50:03
33	3,014 N.m	0,47 %	355,00 grd	827,50 U/min	626,25 U/min	15.04.2017	16:50:11
34	2,991 N.m	-0,30 %	372,25 grd	828,00 U/min	631,13 U/min	15.04.2017	16:50:19
35	2,976 N.m	-0,80 %	363,00 grd	827,00 U/min	628,46 U/min	15.04.2017	16:50:27
36	2,987 N.m	-0,43 %	367,00 grd	828,33 U/min	622,29 U/min	15.04.2017	16:50:35
37	2,987 N.m	-0,43 %	349,75 grd	828,33 U/min	626,92 U/min	15.04.2017	16:50:43
38	2,987 N.m	-0,43 %	353,50 grd	828,67 U/min	623,08 U/min	15.04.2017	16:50:51
39	2,989 N.m	-0,37 %	352,75 grd	827,83 U/min	626,25 U/min	15.04.2017	16:50:59
40	2,987 N.m	-0,43 %	347,50 grd	827,83 U/min	626,88 U/min	15.04.2017	16:51:07
41	2,993 N.m	-0,23 %	354,75 grd	828,67 U/min	625,00 U/min	15.04.2017	16:51:15
42	2,983 N.m	-0,57 %	364,00 grd	826,67 U/min	623,67 U/min	15.04.2017	16:51:23
43	2,997 N.m	-0,10 %	372,50 grd	827,17 U/min	627,71 U/min	15.04.2017	16:51:31
44	2,987 N.m	-0,43 %	349,00 grd	828,17 U/min	630,67 U/min	15.04.2017	16:51:39
45	3,003 N.m	0,10 %	351,75 grd	828,00 U/min	630,63 U/min	15.04.2017	16:51:47
46	2,966 N.m	-1,13 %	343,00 grd	828,83 U/min	623,75 U/min	15.04.2017	16:51:55
47	2,999 N.m	-0,03 %	349,25 grd	829,33 U/min	630,00 U/min	15.04.2017	16:52:03
48	2,966 N.m	-1,13 %	344,50 grd	827,17 U/min	626,88 U/min	15.04.2017	16:52:11
49	2,982 N.m	-0,60 %	360,00 grd	828,00 U/min	623,67 U/min	15.04.2017	16:52:19
50	2,999 N.m	-0,03 %	352,00 grd	828,67 U/min	623,08 U/min	15.04.2017	16:52:27

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-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	2,987	0,057	0,0132	7,553	7,228	IO	

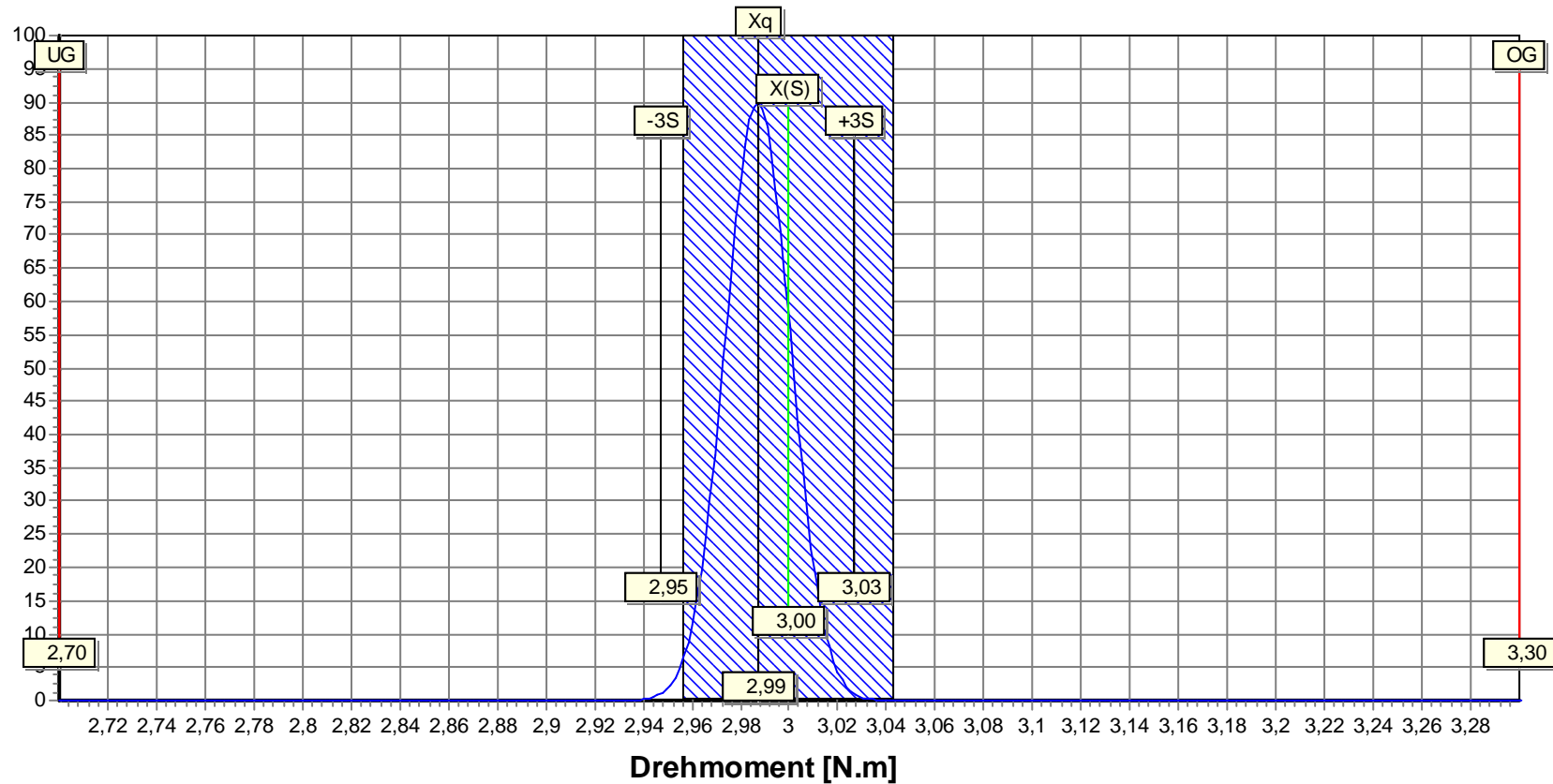
Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
51	2,989	N.m	-0,37 %	371,75 grd	827,67 U/min	622,54 U/min	15.04.2017	16:52:35
52	2,974	N.m	-0,87 %	352,00 grd	828,83 U/min	623,21 U/min	15.04.2017	16:52:43
53	2,993	N.m	-0,23 %	361,25 grd	827,67 U/min	624,42 U/min	15.04.2017	16:52:51
54	2,978	N.m	-0,73 %	350,75 grd	827,00 U/min	626,21 U/min	15.04.2017	16:52:59
55	2,991	N.m	-0,30 %	369,25 grd	827,83 U/min	620,67 U/min	15.04.2017	16:53:07
56	3,004	N.m	0,13 %	360,25 grd	838,17 U/min	623,75 U/min	15.04.2017	16:53:15
57	3,010	N.m	0,33 %	361,75 grd	828,67 U/min	627,50 U/min	15.04.2017	16:53:23
58	2,972	N.m	-0,93 %	351,50 grd	838,50 U/min	623,13 U/min	15.04.2017	16:53:31
59	2,991	N.m	-0,30 %	360,00 grd	827,83 U/min	626,83 U/min	15.04.2017	16:53:39
60	2,968	N.m	-1,07 %	349,00 grd	829,17 U/min	621,33 U/min	15.04.2017	16:53:47
61	2,962	N.m	-1,27 %	350,00 grd	828,83 U/min	621,33 U/min	15.04.2017	16:53:55
62	2,999	N.m	-0,03 %	355,50 grd	828,33 U/min	628,13 U/min	15.04.2017	16:54:03
63	3,004	N.m	0,13 %	357,50 grd	838,00 U/min	627,58 U/min	15.04.2017	16:54:11
64	2,960	N.m	-1,33 %	347,00 grd	827,67 U/min	620,25 U/min	15.04.2017	16:54:19
65	3,012	N.m	0,40 %	362,00 grd	828,33 U/min	625,00 U/min	15.04.2017	16:54:27
66	3,006	N.m	0,20 %	361,00 grd	828,17 U/min	627,46 U/min	15.04.2017	16:54:35
67	2,989	N.m	-0,37 %	375,50 grd	826,83 U/min	625,00 U/min	15.04.2017	16:54:43
68	2,982	N.m	-0,60 %	367,25 grd	828,17 U/min	625,67 U/min	15.04.2017	16:54:51
69	2,982	N.m	-0,60 %	376,50 grd	827,50 U/min	629,71 U/min	15.04.2017	16:54:59
70	2,993	N.m	-0,23 %	351,25 grd	827,17 U/min	630,08 U/min	15.04.2017	16:55:07
71	2,997	N.m	-0,10 %	351,00 grd	828,17 U/min	630,71 U/min	15.04.2017	16:55:15
72	2,985	N.m	-0,50 %	358,50 grd	827,67 U/min	631,08 U/min	15.04.2017	16:55:23
73	2,972	N.m	-0,93 %	365,75 grd	827,00 U/min	628,38 U/min	15.04.2017	16:55:31
74	2,993	N.m	-0,23 %	371,25 grd	827,33 U/min	625,00 U/min	15.04.2017	16:55:39
75	2,995	N.m	-0,17 %	348,50 grd	827,33 U/min	629,46 U/min	15.04.2017	16:55:47
76	2,978	N.m	-0,73 %	359,75 grd	827,33 U/min	629,04 U/min	15.04.2017	16:55:55
77	2,980	N.m	-0,67 %	362,25 grd	828,33 U/min	629,79 U/min	15.04.2017	16:56:03
78	2,989	N.m	-0,37 %	359,25 grd	827,00 U/min	626,33 U/min	15.04.2017	16:56:11
79	2,959	N.m	-1,37 %	343,25 grd	828,33 U/min	623,79 U/min	15.04.2017	16:56:19
80	2,972	N.m	-0,93 %	350,00 grd	828,33 U/min	622,58 U/min	15.04.2017	16:56:27
81	2,968	N.m	-1,07 %	348,25 grd	828,17 U/min	621,92 U/min	15.04.2017	16:56:35
82	2,982	N.m	-0,60 %	365,25 grd	827,50 U/min	626,33 U/min	15.04.2017	16:56:43
83	2,982	N.m	-0,60 %	353,75 grd	828,83 U/min	623,79 U/min	15.04.2017	16:56:51
84	2,993	N.m	-0,23 %	351,25 grd	827,67 U/min	627,50 U/min	15.04.2017	16:56:59
85	2,962	N.m	-1,27 %	347,50 grd	828,50 U/min	624,38 U/min	15.04.2017	16:57:07
86	2,993	N.m	-0,23 %	361,75 grd	827,67 U/min	623,17 U/min	15.04.2017	16:57:15
87	3,006	N.m	0,20 %	377,75 grd	828,33 U/min	622,33 U/min	15.04.2017	16:57:23
88	2,983	N.m	-0,57 %	369,00 grd	827,50 U/min	628,33 U/min	15.04.2017	16:57:31
89	2,982	N.m	-0,60 %	355,75 grd	827,67 U/min	625,00 U/min	15.04.2017	16:57:39
90	2,966	N.m	-1,13 %	351,75 grd	828,83 U/min	622,00 U/min	15.04.2017	16:57:47
91	2,980	N.m	-0,67 %	350,75 grd	827,83 U/min	629,25 U/min	15.04.2017	16:57:55
92	2,974	N.m	-0,87 %	350,50 grd	827,67 U/min	623,79 U/min	15.04.2017	16:58:03
93	2,991	N.m	-0,30 %	374,00 grd	827,83 U/min	623,00 U/min	15.04.2017	16:58:11
94	2,962	N.m	-1,27 %	350,00 grd	828,83 U/min	621,96 U/min	15.04.2017	16:58:19
95	2,982	N.m	-0,60 %	353,00 grd	828,00 U/min	623,79 U/min	15.04.2017	16:58:27
96	3,006	N.m	0,20 %	357,75 grd	828,50 U/min	626,25 U/min	15.04.2017	16:58:35
97	3,001	N.m	0,03 %	366,25 grd	827,50 U/min	625,67 U/min	15.04.2017	16:58:43
98	2,978	N.m	-0,73 %	372,75 grd	826,67 U/min	625,67 U/min	15.04.2017	16:58:51
99	2,970	N.m	-1,00 %	364,50 grd	827,67 U/min	628,38 U/min	15.04.2017	16:58:59
100	2,972	N.m	-0,93 %	370,75 grd	827,00 U/min	626,33 U/min	15.04.2017	16:59:07



# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054

HS-Technik GmbH

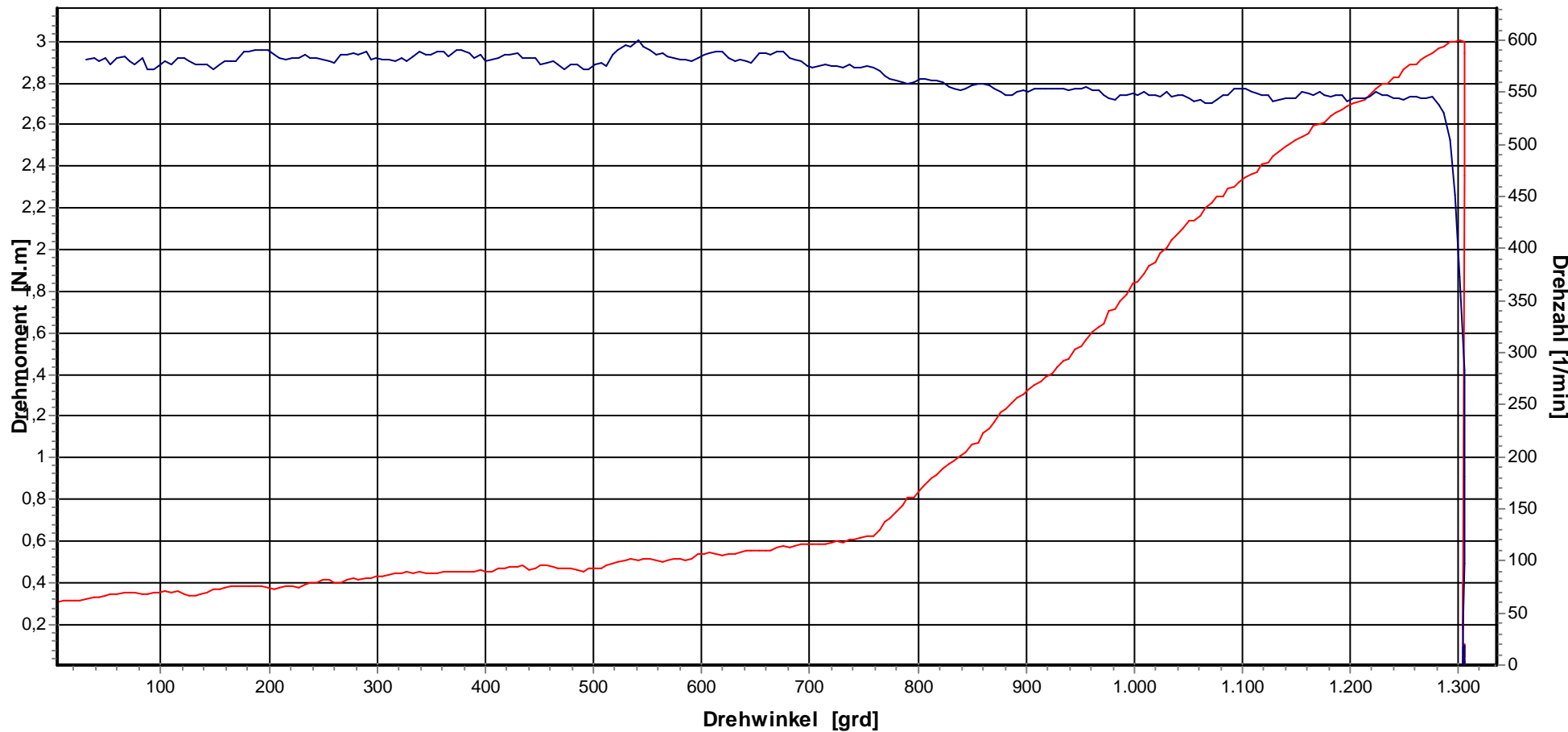


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,96	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	3,02	<b>Xq</b>	2,99	<b>S</b>	0,01	<b>von</b>	16:45:55
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	7,55	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	7,23	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (3, 1)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

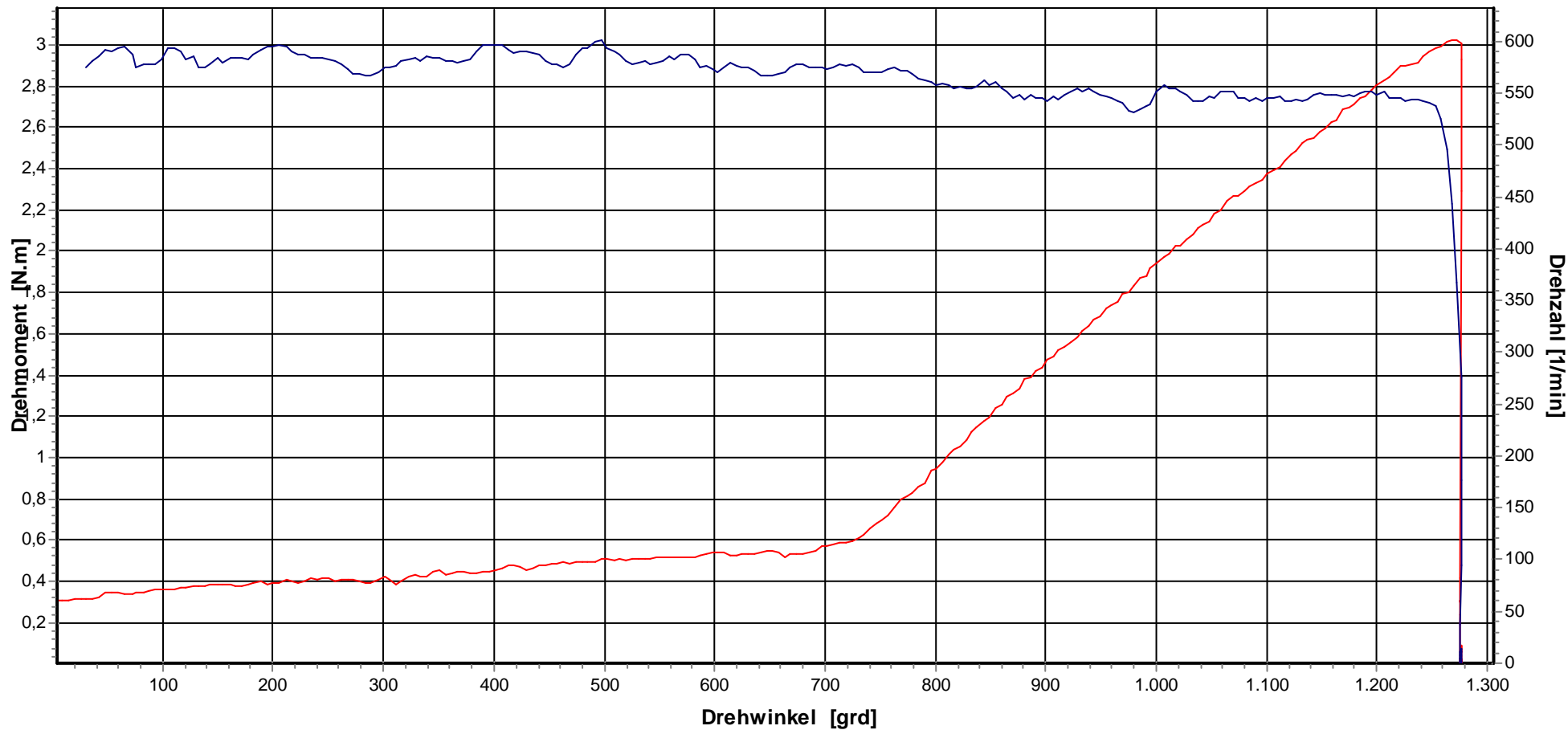


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 15:33:39
OG	3.30	Stützstellen	585			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 15:33:39

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 15:33:39
OG	3.30	Stützstellen	556			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 15:46:51

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	3,00	N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00	grad		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30%	hart		Drehrichtung	rechts

Bemerkung								
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
3,000	2,70	3,30	3,033	0,113	0,0262	3,810	3,390	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp		
1	2,974	N.m	-0,87 %	28,75 grad	828,00	U/min	518,29	15.04.2017 18:07:42
2	3,031	N.m	1,03 %	28,25 grad	827,67	U/min	526,04	15.04.2017 18:07:50
3	3,037	N.m	1,23 %	29,50 grad	827,17	U/min	536,46	15.04.2017 18:07:58
4	3,016	N.m	0,53 %	28,75 grad	827,50	U/min	531,25	15.04.2017 18:08:06
5	3,022	N.m	0,73 %	29,25 grad	828,00	U/min	541,67	15.04.2017 18:08:14
6	3,012	N.m	0,40 %	28,50 grad	828,17	U/min	526,04	15.04.2017 18:08:22
7	3,056	N.m	1,87 %	29,25 grad	827,17	U/min	536,46	15.04.2017 18:08:30
8	3,081	N.m	2,70 %	29,25 grad	827,83	U/min	528,46	15.04.2017 18:08:38
9	3,039	N.m	1,30 %	30,00 grad	827,33	U/min	543,71	15.04.2017 18:08:46
10	2,995	N.m	-0,17 %	29,25 grad	827,17	U/min	543,71	15.04.2017 18:08:54
11	2,991	N.m	-0,30 %	29,50 grad	828,00	U/min	518,42	15.04.2017 18:09:02
12	3,035	N.m	1,17 %	29,75 grad	827,83	U/min	553,88	15.04.2017 18:09:10
13	2,999	N.m	-0,03 %	30,25 grad	827,50	U/min	553,88	15.04.2017 18:09:18
14	3,039	N.m	1,30 %	30,50 grad	827,67	U/min	540,67	15.04.2017 18:09:26
15	3,020	N.m	0,67 %	30,25 grad	828,00	U/min	550,58	15.04.2017 18:09:34
16	3,018	N.m	0,60 %	29,50 grad	828,67	U/min	528,46	15.04.2017 18:09:42
17	3,031	N.m	1,03 %	30,75 grad	827,83	U/min	548,79	15.04.2017 18:09:50
18	3,033	N.m	1,10 %	29,50 grad	828,00	U/min	538,63	15.04.2017 18:09:58
19	3,014	N.m	0,47 %	29,25 grad	828,17	U/min	523,25	15.04.2017 18:10:06
20	3,018	N.m	0,60 %	29,25 grad	829,33	U/min	528,46	15.04.2017 18:10:14
21	3,045	N.m	1,50 %	29,75 grad	827,50	U/min	535,71	15.04.2017 18:10:22
22	3,008	N.m	0,27 %	29,50 grad	828,67	U/min	525,79	15.04.2017 18:10:30
23	3,037	N.m	1,23 %	29,25 grad	826,83	U/min	533,54	15.04.2017 18:10:38
24	3,004	N.m	0,13 %	30,00 grad	827,00	U/min	535,71	15.04.2017 18:10:46
25	3,054	N.m	1,80 %	29,25 grad	828,83	U/min	535,71	15.04.2017 18:10:54
26	3,027	N.m	0,90 %	30,00 grad	828,00	U/min	530,75	15.04.2017 18:11:02
27	3,022	N.m	0,73 %	31,00 grad	828,17	U/min	545,63	15.04.2017 18:11:10
28	3,033	N.m	1,10 %	29,50 grad	828,17	U/min	533,54	15.04.2017 18:11:18
29	3,016	N.m	0,53 %	30,25 grad	827,67	U/min	518,42	15.04.2017 18:11:26
30	3,016	N.m	0,53 %	31,00 grad	829,00	U/min	545,63	15.04.2017 18:11:34
31	3,024	N.m	0,80 %	30,25 grad	829,17	U/min	539,79	15.04.2017 18:11:42
32	3,003	N.m	0,10 %	29,75 grad	827,83	U/min	543,71	15.04.2017 18:11:50
33	3,060	N.m	2,00 %	30,75 grad	828,33	U/min	545,63	15.04.2017 18:11:58
34	2,997	N.m	-0,10 %	31,00 grad	827,67	U/min	540,67	15.04.2017 18:12:06
35	3,022	N.m	0,73 %	29,75 grad	827,00	U/min	518,42	15.04.2017 18:12:14
36	3,049	N.m	1,63 %	30,25 grad	828,67	U/min	555,54	15.04.2017 18:12:22
37	3,037	N.m	1,23 %	30,25 grad	828,17	U/min	545,63	15.04.2017 18:12:30
38	3,016	N.m	0,53 %	29,25 grad	827,33	U/min	535,71	15.04.2017 18:12:38
39	3,068	N.m	2,27 %	31,75 grad	829,83	U/min	547,50	15.04.2017 18:12:46
40	3,052	N.m	1,73 %	30,25 grad	826,50	U/min	547,50	15.04.2017 18:12:54
41	2,976	N.m	-0,80 %	29,75 grad	828,67	U/min	530,75	15.04.2017 18:13:02
42	3,071	N.m	2,37 %	30,75 grad	827,17	U/min	550,58	15.04.2017 18:13:10
43	3,010	N.m	0,33 %	30,50 grad	827,17	U/min	537,79	15.04.2017 18:13:18
44	3,083	N.m	2,77 %	30,25 grad	827,67	U/min	533,54	15.04.2017 18:13:26
45	3,024	N.m	0,80 %	30,25 grad	827,00	U/min	545,63	15.04.2017 18:13:34
46	3,052	N.m	1,73 %	30,00 grad	827,33	U/min	533,54	15.04.2017 18:13:42
47	3,087	N.m	2,90 %	30,50 grad	828,00	U/min	528,08	15.04.2017 18:13:50
48	3,043	N.m	1,43 %	30,75 grad	827,50	U/min	537,79	15.04.2017 18:13:58
49	3,018	N.m	0,60 %	29,25 grad	828,67	U/min	533,54	15.04.2017 18:14:06
50	3,043	N.m	1,43 %	30,25 grad	828,67	U/min	530,75	15.04.2017 18:14:14
51	3,087	N.m	2,90 %	29,75 grad	828,17	U/min	533,54	15.04.2017 18:14:22
52	3,016	N.m	0,53 %	29,75 grad	828,33	U/min	532,96	15.04.2017 18:14:30
53	3,026	N.m	0,87 %	30,75 grad	828,17	U/min	537,79	15.04.2017 18:14:38
54	3,014	N.m	0,47 %	30,25 grad	828,17	U/min	530,75	15.04.2017 18:14:46

Hersteller Modell	HS-Technik TB-P-SO-6	Serien-Nr.	17120054
Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30% hart	Drehrichtung	rechts

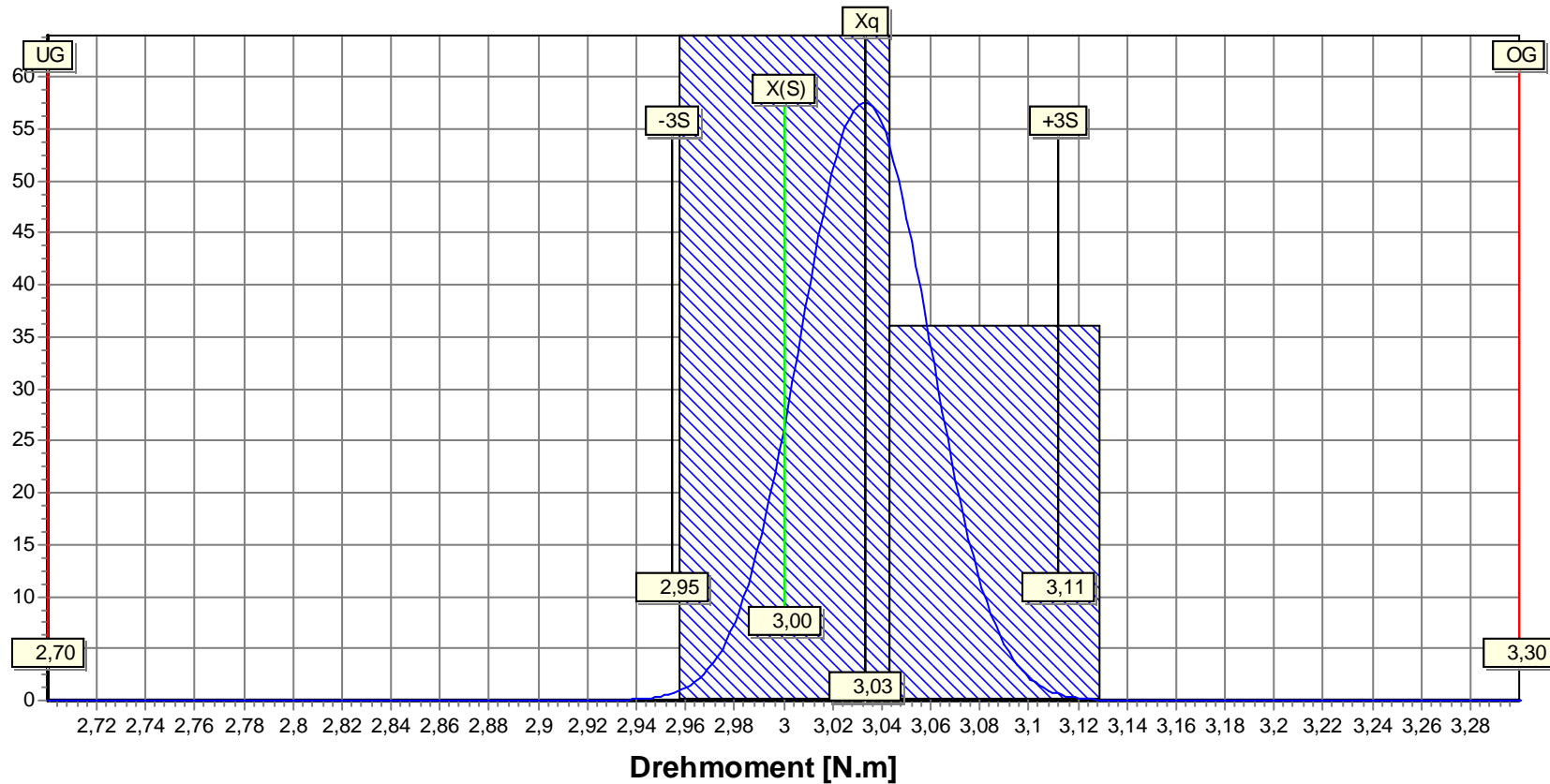
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,033	0,113	0,0262	3,810	3,390	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	2,982	N.m	-0,60 %	30,25 grd	828,83	U/min	528,08	U/min	15.04.2017	18:14:54
56	3,047	N.m	1,57 %	29,50 grd	828,17	U/min	530,75	U/min	15.04.2017	18:15:02
57	3,075	N.m	2,50 %	30,25 grd	827,33	U/min	540,67	U/min	15.04.2017	18:15:10
58	3,035	N.m	1,17 %	31,25 grd	828,17	U/min	532,96	U/min	15.04.2017	18:15:18
59	2,989	N.m	-0,37 %	30,25 grd	827,00	U/min	537,79	U/min	15.04.2017	18:15:26
60	3,022	N.m	0,73 %	29,75 grd	829,17	U/min	548,79	U/min	15.04.2017	18:15:34
61	3,026	N.m	0,87 %	30,25 grd	829,33	U/min	543,71	U/min	15.04.2017	18:15:42
62	3,073	N.m	2,43 %	30,50 grd	826,83	U/min	540,67	U/min	15.04.2017	18:15:50
63	3,068	N.m	2,27 %	29,75 grd	828,83	U/min	552,08	U/min	15.04.2017	18:15:58
64	3,022	N.m	0,73 %	29,75 grd	828,33	U/min	538,63	U/min	15.04.2017	18:16:06
65	3,016	N.m	0,53 %	30,00 grd	827,00	U/min	538,63	U/min	15.04.2017	18:16:14
66	3,037	N.m	1,23 %	30,25 grd	828,67	U/min	545,63	U/min	15.04.2017	18:16:22
67	3,070	N.m	2,33 %	29,75 grd	827,67	U/min	538,63	U/min	15.04.2017	18:16:30
68	3,066	N.m	2,20 %	30,50 grd	827,50	U/min	535,71	U/min	15.04.2017	18:16:38
69	3,056	N.m	1,87 %	30,75 grd	828,17	U/min	540,67	U/min	15.04.2017	18:16:46
70	2,997	N.m	-0,10 %	29,50 grd	827,50	U/min	528,08	U/min	15.04.2017	18:16:54
71	3,037	N.m	1,23 %	30,25 grd	828,33	U/min	538,63	U/min	15.04.2017	18:17:02
72	3,060	N.m	2,00 %	29,75 grd	827,67	U/min	520,83	U/min	15.04.2017	18:17:10
73	3,024	N.m	0,80 %	29,25 grd	828,17	U/min	525,79	U/min	15.04.2017	18:17:18
74	3,060	N.m	2,00 %	30,25 grd	828,83	U/min	538,63	U/min	15.04.2017	18:17:26
75	3,071	N.m	2,37 %	30,25 grd	827,00	U/min	548,79	U/min	15.04.2017	18:17:34
76	3,024	N.m	0,80 %	30,50 grd	827,67	U/min	532,96	U/min	15.04.2017	18:17:42
77	3,058	N.m	1,93 %	30,25 grd	827,83	U/min	545,63	U/min	15.04.2017	18:17:50
78	3,033	N.m	1,10 %	31,00 grd	828,00	U/min	525,58	U/min	15.04.2017	18:17:58
79	3,052	N.m	1,73 %	30,50 grd	828,00	U/min	537,79	U/min	15.04.2017	18:18:06
80	3,035	N.m	1,17 %	29,50 grd	828,50	U/min	520,83	U/min	15.04.2017	18:18:14
81	3,064	N.m	2,13 %	30,25 grd	827,50	U/min	532,96	U/min	15.04.2017	18:18:22
82	3,029	N.m	0,97 %	30,50 grd	828,33	U/min	537,79	U/min	15.04.2017	18:18:30
83	3,026	N.m	0,87 %	29,25 grd	828,00	U/min	533,54	U/min	15.04.2017	18:18:38
84	3,058	N.m	1,93 %	31,00 grd	828,00	U/min	523,25	U/min	15.04.2017	18:18:46
85	3,024	N.m	0,80 %	30,75 grd	828,00	U/min	545,63	U/min	15.04.2017	18:18:54
86	2,982	N.m	-0,60 %	30,00 grd	827,17	U/min	525,79	U/min	15.04.2017	18:19:02
87	3,049	N.m	1,63 %	30,50 grd	826,67	U/min	535,71	U/min	15.04.2017	18:19:10
88	2,993	N.m	-0,23 %	30,50 grd	827,17	U/min	550,58	U/min	15.04.2017	18:19:18
89	3,060	N.m	2,00 %	30,50 grd	827,17	U/min	546,88	U/min	15.04.2017	18:19:26
90	3,016	N.m	0,53 %	30,75 grd	826,50	U/min	535,71	U/min	15.04.2017	18:19:34
91	3,006	N.m	0,20 %	30,50 grd	828,17	U/min	528,08	U/min	15.04.2017	18:19:42
92	3,070	N.m	2,33 %	30,25 grd	828,17	U/min	540,67	U/min	15.04.2017	18:19:50
93	3,029	N.m	0,97 %	29,50 grd	827,67	U/min	538,63	U/min	15.04.2017	18:20:06
94	3,064	N.m	2,13 %	30,25 grd	827,67	U/min	552,08	U/min	15.04.2017	18:20:14
95	3,054	N.m	1,80 %	29,75 grd	829,00	U/min	533,54	U/min	15.04.2017	18:20:22
96	3,014	N.m	0,47 %	30,00 grd	827,33	U/min	535,71	U/min	15.04.2017	18:20:30
97	2,987	N.m	-0,43 %	30,00 grd	827,17	U/min	540,67	U/min	15.04.2017	18:20:38
98	3,060	N.m	2,00 %	30,25 grd	828,33	U/min	540,67	U/min	15.04.2017	18:20:46
99	3,047	N.m	1,57 %	29,75 grd	828,33	U/min	541,67	U/min	15.04.2017	18:20:54
100	3,035	N.m	1,17 %	31,00 grd	827,67	U/min	525,79	U/min	15.04.2017	18:21:02

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054

HS-Technik GmbH

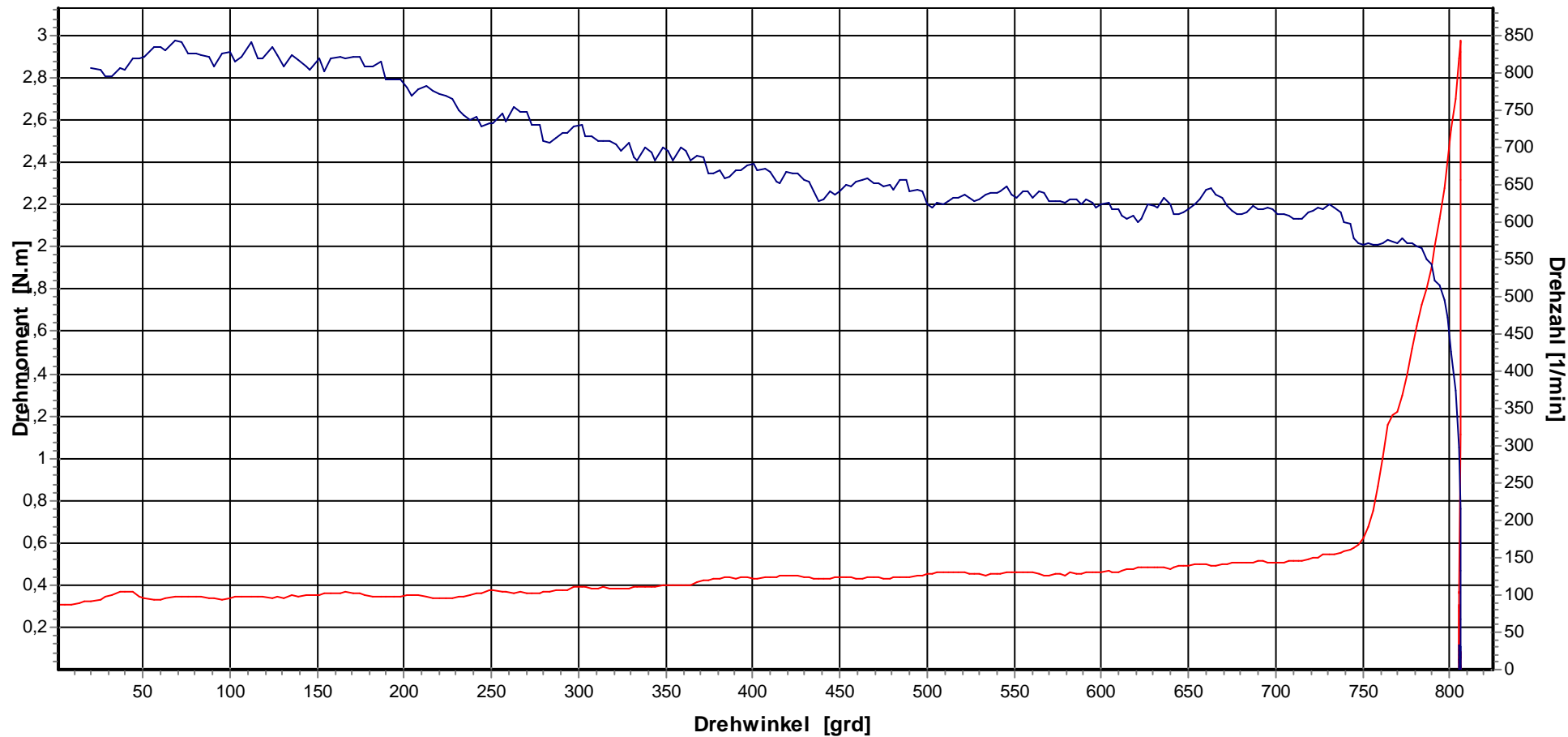


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,97	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	3,09	<b>Xq</b>	3,03	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	18:07:42
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	3,81	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	3,39	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (3, 5)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

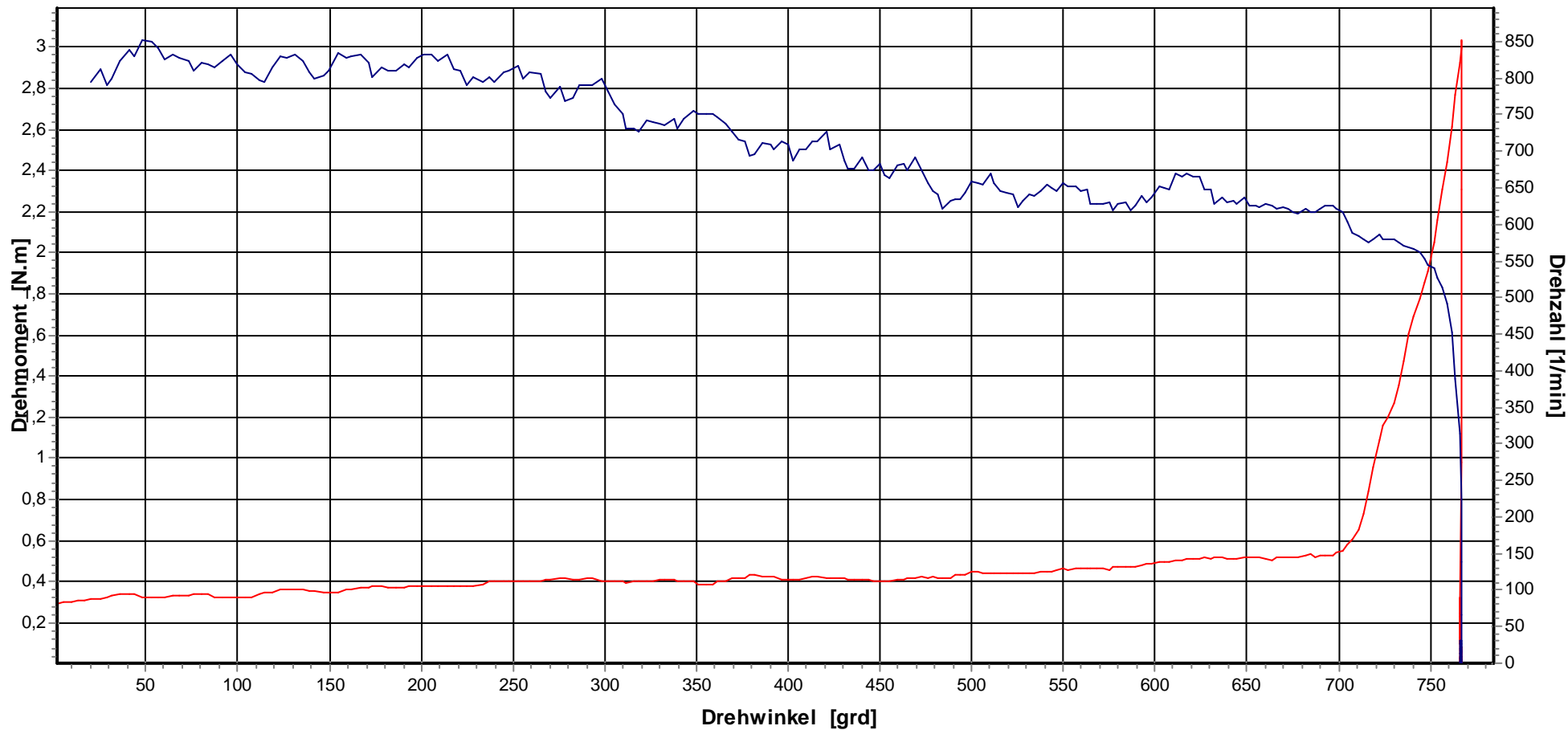


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	6	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 18:07:42
OG	3.30	Stützstellen	898			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 18:07:42

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-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 18:07:42
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	961			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	15.04.2017 18:21:02



Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-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	5,500	0,105	0,0230	7,982	7,980	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
1	5,535	N.m	0,64 %	359,25	grd	828,17	U/min	539,00	U/min	14.04.2017	15:50:26
2	5,523	N.m	0,42 %	358,00	grd	828,50	U/min	540,67	U/min	14.04.2017	15:50:46
3	5,483	N.m	-0,31 %	354,75	grd	828,33	U/min	538,71	U/min	14.04.2017	15:51:06
4	5,508	N.m	0,15 %	356,00	grd	828,17	U/min	539,00	U/min	14.04.2017	15:51:26
5	5,512	N.m	0,22 %	358,25	grd	828,00	U/min	536,21	U/min	14.04.2017	15:51:46
6	5,539	N.m	0,71 %	362,75	grd	827,17	U/min	536,21	U/min	14.04.2017	15:52:06
7	5,495	N.m	-0,09 %	354,00	grd	827,83	U/min	538,71	U/min	14.04.2017	15:52:26
8	5,498	N.m	-0,04 %	353,25	grd	827,83	U/min	533,50	U/min	14.04.2017	15:52:46
9	5,495	N.m	-0,09 %	356,00	grd	829,00	U/min	536,13	U/min	14.04.2017	15:53:06
10	5,531	N.m	0,56 %	360,25	grd	828,00	U/min	535,38	U/min	14.04.2017	15:53:26
11	5,529	N.m	0,53 %	360,50	grd	828,67	U/min	537,88	U/min	14.04.2017	15:53:46
12	5,527	N.m	0,49 %	359,50	grd	828,83	U/min	534,58	U/min	14.04.2017	15:54:06
13	5,550	N.m	0,91 %	359,75	grd	828,83	U/min	534,08	U/min	14.04.2017	15:54:26
14	5,523	N.m	0,42 %	355,75	grd	828,00	U/min	538,71	U/min	14.04.2017	15:54:46
15	5,510	N.m	0,18 %	355,25	grd	826,33	U/min	537,38	U/min	14.04.2017	15:55:06
16	5,470	N.m	-0,55 %	351,75	grd	826,83	U/min	538,13	U/min	14.04.2017	15:55:26
17	5,495	N.m	-0,09 %	351,75	grd	828,17	U/min	538,04	U/min	14.04.2017	15:55:46
18	5,512	N.m	0,22 %	355,25	grd	827,00	U/min	536,92	U/min	14.04.2017	15:56:06
19	5,502	N.m	0,04 %	355,25	grd	827,33	U/min	538,71	U/min	14.04.2017	15:56:26
20	5,516	N.m	0,29 %	356,25	grd	827,50	U/min	535,71	U/min	14.04.2017	15:56:46
21	5,497	N.m	-0,05 %	352,75	grd	828,33	U/min	532,50	U/min	14.04.2017	15:57:06
22	5,554	N.m	0,98 %	360,50	grd	828,33	U/min	534,71	U/min	14.04.2017	15:57:26
23	5,519	N.m	0,35 %	357,50	grd	828,17	U/min	534,21	U/min	14.04.2017	15:57:46
24	5,512	N.m	0,22 %	355,75	grd	828,83	U/min	533,13	U/min	14.04.2017	15:58:06
25	5,475	N.m	-0,45 %	351,50	grd	828,33	U/min	536,88	U/min	14.04.2017	15:58:26
26	5,529	N.m	0,53 %	356,25	grd	827,33	U/min	534,46	U/min	14.04.2017	15:58:46
27	5,502	N.m	0,04 %	355,00	grd	827,50	U/min	534,58	U/min	14.04.2017	15:59:06
28	5,529	N.m	0,53 %	358,25	grd	827,67	U/min	535,88	U/min	14.04.2017	15:59:26
29	5,495	N.m	-0,09 %	353,25	grd	826,83	U/min	538,38	U/min	14.04.2017	15:59:46
30	5,506	N.m	0,11 %	352,25	grd	827,50	U/min	535,92	U/min	14.04.2017	16:00:06
31	5,523	N.m	0,42 %	360,00	grd	827,50	U/min	534,38	U/min	14.04.2017	16:00:26
32	5,516	N.m	0,29 %	355,50	grd	828,33	U/min	537,04	U/min	14.04.2017	16:00:46
33	5,504	N.m	0,07 %	355,25	grd	827,67	U/min	537,50	U/min	14.04.2017	16:01:06
34	5,529	N.m	0,53 %	357,50	grd	828,17	U/min	535,71	U/min	14.04.2017	16:01:26
35	5,521	N.m	0,38 %	357,00	grd	828,67	U/min	535,08	U/min	14.04.2017	16:01:46
36	5,489	N.m	-0,20 %	350,50	grd	828,00	U/min	534,08	U/min	14.04.2017	16:02:06
37	5,510	N.m	0,18 %	357,00	grd	827,17	U/min	534,42	U/min	14.04.2017	16:02:26
38	5,508	N.m	0,15 %	355,00	grd	828,00	U/min	536,42	U/min	14.04.2017	16:02:46
39	5,504	N.m	0,07 %	350,25	grd	826,67	U/min	535,58	U/min	14.04.2017	16:03:06
40	5,523	N.m	0,42 %	356,00	grd	826,83	U/min	538,04	U/min	14.04.2017	16:03:26
41	5,529	N.m	0,53 %	356,75	grd	827,67	U/min	531,04	U/min	14.04.2017	16:03:46
42	5,485	N.m	-0,27 %	349,00	grd	827,33	U/min	533,96	U/min	14.04.2017	16:04:06
43	5,523	N.m	0,42 %	356,50	grd	827,50	U/min	537,71	U/min	14.04.2017	16:04:26
44	5,506	N.m	0,11 %	354,00	grd	828,83	U/min	535,58	U/min	14.04.2017	16:04:46
45	5,498	N.m	-0,04 %	354,25	grd	827,50	U/min	538,21	U/min	14.04.2017	16:05:06
46	5,462	N.m	-0,69 %	350,00	grd	828,83	U/min	534,71	U/min	14.04.2017	16:05:26
47	5,518	N.m	0,33 %	355,50	grd	828,17	U/min	532,63	U/min	14.04.2017	16:05:46
48	5,506	N.m	0,11 %	355,50	grd	827,17	U/min	535,58	U/min	14.04.2017	16:06:06
49	5,504	N.m	0,07 %	354,00	grd	827,50	U/min	534,21	U/min	14.04.2017	16:06:26
50	5,514	N.m	0,25 %	353,75	grd	827,67	U/min	535,71	U/min	14.04.2017	16:06:46
51	5,475	N.m	-0,45 %	351,50	grd	827,17	U/min	538,04	U/min	14.04.2017	16:07:06
52	5,493	N.m	-0,13 %	353,50	grd	827,17	U/min	533,00	U/min	14.04.2017	16:07:26
53	5,525	N.m	0,45 %	354,50	grd	827,83	U/min	537,71	U/min	14.04.2017	16:07:46
54	5,474	N.m	-0,47 %	350,75	grd	827,67	U/min	539,04	U/min	14.04.2017	16:08:06

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	5,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80% weich			Drehrichtung	rechts

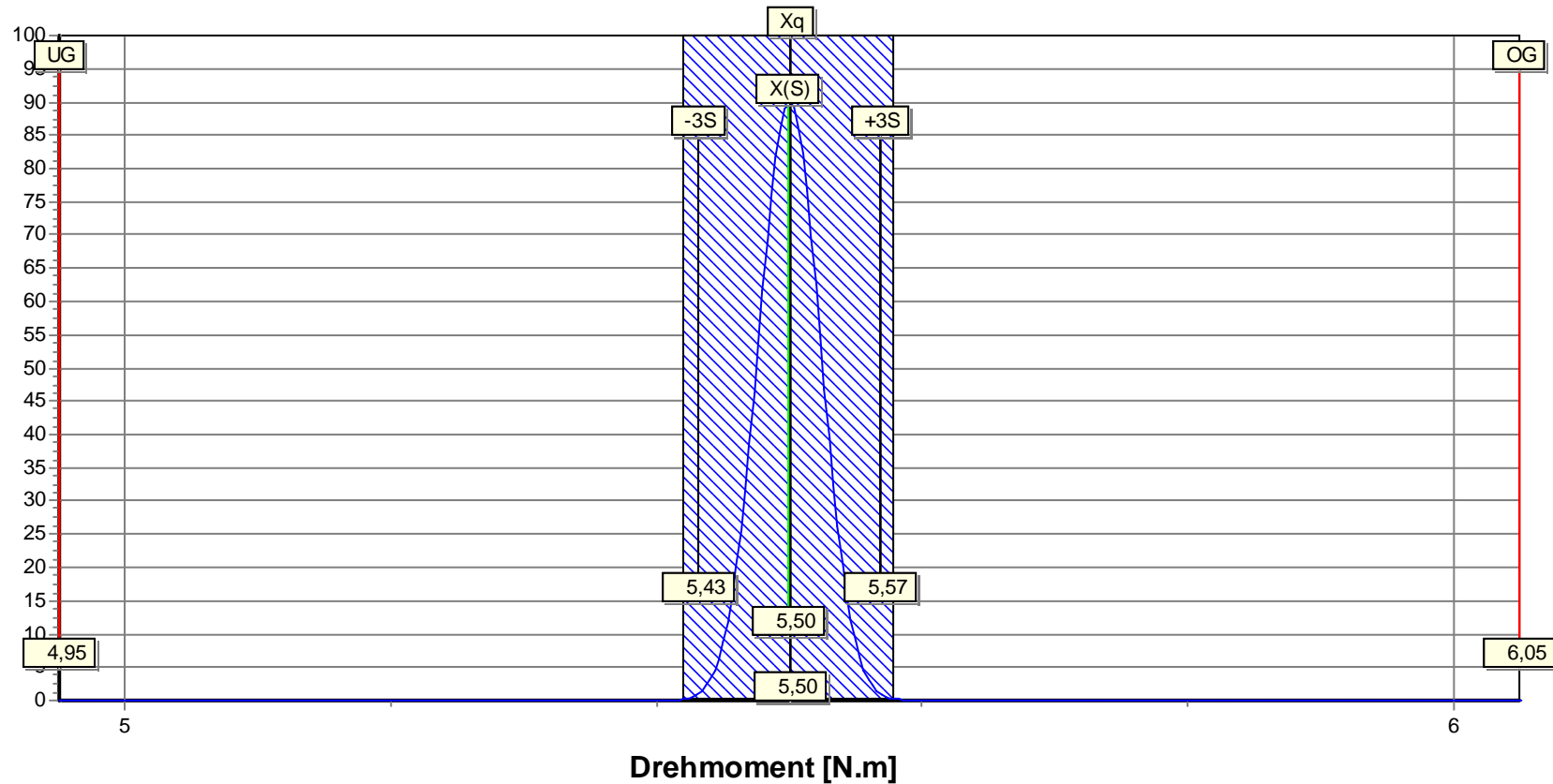
Bemerkung								
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
5,500	4,95	6,05	5,500	0,105	0,0230	7,982	7,980	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	5,529	N.m	0,53 %	362,50	grd	827,67 U/min	533,38 U/min	14.04.2017 16:08:26
56	5,502	N.m	0,04 %	361,75	grd	828,17 U/min	539,67 U/min	14.04.2017 16:08:46
57	5,485	N.m	-0,27 %	354,50	grd	828,50 U/min	534,83 U/min	14.04.2017 16:09:06
58	5,462	N.m	-0,69 %	351,25	grd	829,17 U/min	533,96 U/min	14.04.2017 16:09:26
59	5,487	N.m	-0,24 %	357,75	grd	828,33 U/min	538,04 U/min	14.04.2017 16:09:46
60	5,491	N.m	-0,16 %	356,75	grd	827,50 U/min	533,25 U/min	14.04.2017 16:10:06
61	5,521	N.m	0,38 %	360,50	grd	828,33 U/min	533,38 U/min	14.04.2017 16:10:26
62	5,512	N.m	0,22 %	359,00	grd	827,17 U/min	535,42 U/min	14.04.2017 16:10:46
63	5,514	N.m	0,25 %	358,75	grd	827,50 U/min	536,08 U/min	14.04.2017 16:11:06
64	5,491	N.m	-0,16 %	356,25	grd	827,67 U/min	535,92 U/min	14.04.2017 16:11:26
65	5,498	N.m	-0,04 %	356,25	grd	828,17 U/min	536,13 U/min	14.04.2017 16:11:46
66	5,495	N.m	-0,09 %	357,50	grd	827,67 U/min	536,58 U/min	14.04.2017 16:12:06
67	5,516	N.m	0,29 %	362,25	grd	828,33 U/min	533,38 U/min	14.04.2017 16:12:26
68	5,498	N.m	-0,04 %	357,25	grd	827,83 U/min	537,38 U/min	14.04.2017 16:12:46
69	5,508	N.m	0,15 %	358,25	grd	828,17 U/min	535,42 U/min	14.04.2017 16:13:06
70	5,464	N.m	-0,65 %	352,00	grd	828,83 U/min	531,92 U/min	14.04.2017 16:13:26
71	5,487	N.m	-0,24 %	354,00	grd	827,83 U/min	535,42 U/min	14.04.2017 16:13:46
72	5,475	N.m	-0,45 %	356,25	grd	827,67 U/min	535,08 U/min	14.04.2017 16:14:06
73	5,468	N.m	-0,58 %	355,00	grd	827,33 U/min	539,08 U/min	14.04.2017 16:14:26
74	5,523	N.m	0,42 %	361,25	grd	826,67 U/min	535,42 U/min	14.04.2017 16:14:46
75	5,487	N.m	-0,24 %	357,50	grd	828,17 U/min	538,04 U/min	14.04.2017 16:15:06
76	5,454	N.m	-0,84 %	351,00	grd	827,00 U/min	538,54 U/min	14.04.2017 16:15:26
77	5,489	N.m	-0,20 %	358,00	grd	828,00 U/min	534,96 U/min	14.04.2017 16:15:46
78	5,474	N.m	-0,47 %	356,50	grd	828,50 U/min	537,38 U/min	14.04.2017 16:16:06
79	5,475	N.m	-0,45 %	357,50	grd	828,17 U/min	537,38 U/min	14.04.2017 16:16:26
80	5,470	N.m	-0,55 %	357,00	grd	828,00 U/min	538,54 U/min	14.04.2017 16:16:46
81	5,498	N.m	-0,04 %	359,25	grd	828,33 U/min	531,71 U/min	14.04.2017 16:17:06
82	5,535	N.m	0,64 %	362,00	grd	829,00 U/min	535,58 U/min	14.04.2017 16:17:26
83	5,506	N.m	0,11 %	357,75	grd	827,67 U/min	534,71 U/min	14.04.2017 16:17:46
84	5,464	N.m	-0,65 %	352,50	grd	827,83 U/min	536,54 U/min	14.04.2017 16:18:06
85	5,489	N.m	-0,20 %	360,00	grd	826,83 U/min	535,92 U/min	14.04.2017 16:18:26
86	5,498	N.m	-0,04 %	359,25	grd	828,00 U/min	533,96 U/min	14.04.2017 16:18:46
87	5,466	N.m	-0,62 %	355,00	grd	827,17 U/min	536,08 U/min	14.04.2017 16:19:06
88	5,491	N.m	-0,16 %	357,50	grd	828,33 U/min	532,79 U/min	14.04.2017 16:19:26
89	5,468	N.m	-0,58 %	357,50	grd	828,17 U/min	534,83 U/min	14.04.2017 16:19:46
90	5,489	N.m	-0,20 %	356,50	grd	828,50 U/min	535,79 U/min	14.04.2017 16:20:06
91	5,516	N.m	0,29 %	362,00	grd	828,67 U/min	533,50 U/min	14.04.2017 16:20:26
92	5,487	N.m	-0,24 %	355,50	grd	828,67 U/min	533,96 U/min	14.04.2017 16:20:46
93	5,466	N.m	-0,62 %	355,25	grd	828,50 U/min	533,38 U/min	14.04.2017 16:21:06
94	5,525	N.m	0,45 %	364,00	grd	827,50 U/min	535,67 U/min	14.04.2017 16:21:26
95	5,485	N.m	-0,27 %	356,25	grd	827,33 U/min	534,96 U/min	14.04.2017 16:21:46
96	5,477	N.m	-0,42 %	353,25	grd	827,17 U/min	533,96 U/min	14.04.2017 16:22:06
97	5,449	N.m	-0,93 %	352,00	grd	827,83 U/min	532,50 U/min	14.04.2017 16:22:26
98	5,452	N.m	-0,87 %	355,00	grd	828,00 U/min	533,88 U/min	14.04.2017 16:22:46
99	5,458	N.m	-0,76 %	354,50	grd	828,33 U/min	538,04 U/min	14.04.2017 16:23:06
100	5,512	N.m	0,22 %	360,75	grd	828,00 U/min	535,92 U/min	14.04.2017 16:23:26

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054

HS-Technik GmbH

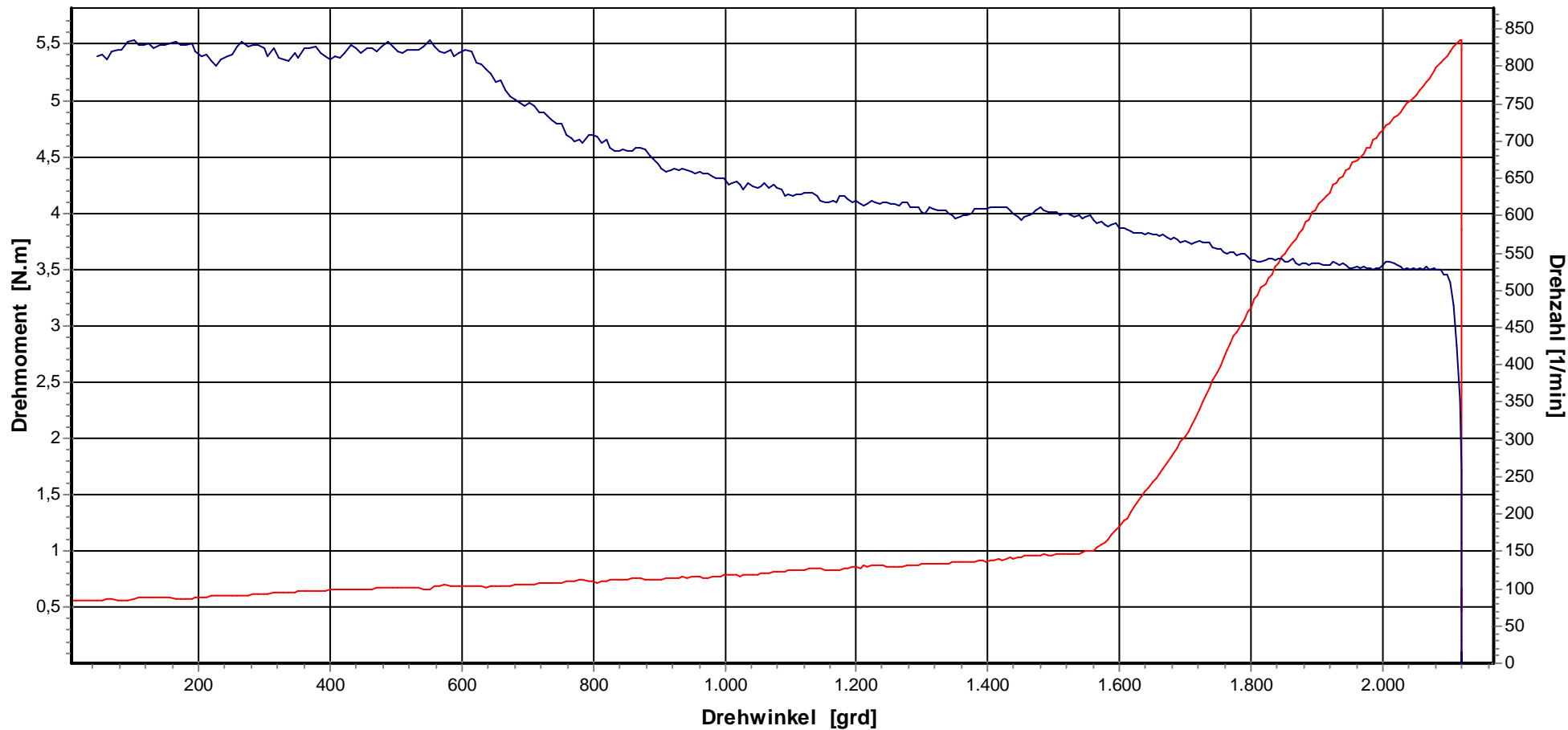


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,45	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	5,55	<b>Xq</b>	5,50	<b>S</b>	0,02	<b>von</b>	15:50:26
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	7,98	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	7,98	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



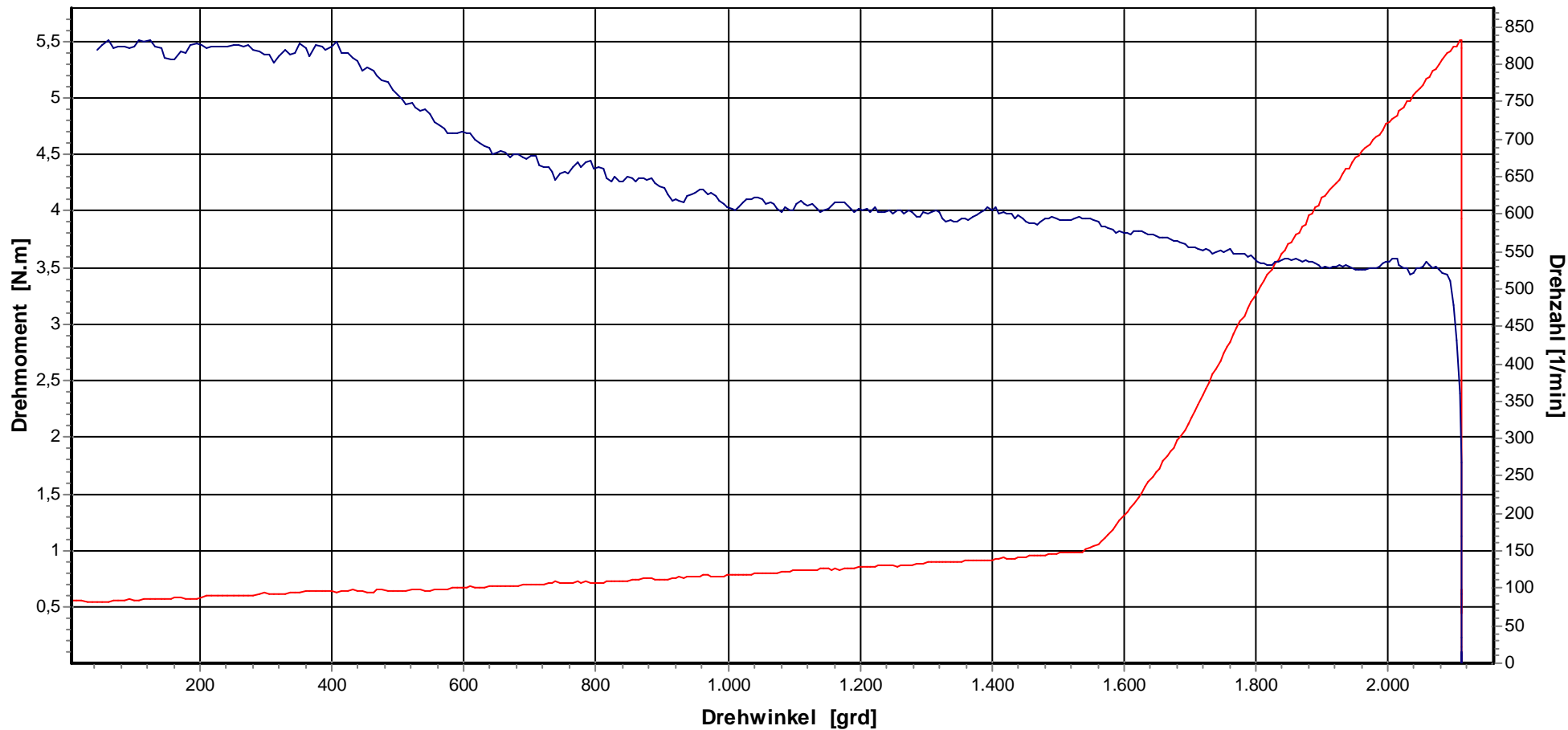
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	1	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 15:50:26
OG	6.05	Stützstellen	657			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 15:50:26

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



© Schätz 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>	100	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	14.04.2017 15:50:26
<b>OG</b>	6.05	<b>Stützstellen</b>	666			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	14.04.2017 16:23:26

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-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	5,563	0,119	0,0280	6,557	5,812	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	5,569	N.m	1,25 %	29,00	grd	828,00	U/min	526,04	U/min	15.04.2017 10:44:17
2	5,527	N.m	0,49 %	29,25	grd	828,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 10:44:37
3	5,560	N.m	1,09 %	29,00	grd	828,33	U/min	496,04	U/min	15.04.2017 10:44:57
4	5,535	N.m	0,64 %	29,50	grd	828,00	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 10:45:17
5	5,583	N.m	1,51 %	29,50	grd	828,67	U/min	515,88	U/min	15.04.2017 10:45:37
6	5,600	N.m	1,82 %	29,50	grd	827,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 10:45:57
7	5,565	N.m	1,18 %	29,50	grd	827,83	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 10:46:17
8	5,518	N.m	0,33 %	29,25	grd	828,33	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 10:46:37
9	5,562	N.m	1,13 %	29,75	grd	827,50	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 10:46:57
10	5,577	N.m	1,40 %	29,50	grd	828,00	U/min	491,08	U/min	15.04.2017 10:47:17
11	5,569	N.m	1,25 %	29,25	grd	828,50	U/min	481,17	U/min	15.04.2017 10:47:37
12	5,533	N.m	0,60 %	29,50	grd	827,50	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 10:47:57
13	5,529	N.m	0,53 %	28,50	grd	827,50	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 10:48:17
14	5,523	N.m	0,42 %	29,00	grd	828,83	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 10:48:37
15	5,563	N.m	1,15 %	29,50	grd	828,00	U/min	510,92	U/min	15.04.2017 10:48:56
16	5,563	N.m	1,15 %	29,50	grd	828,50	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 10:49:16
17	5,558	N.m	1,05 %	29,75	grd	829,00	U/min	501,00	U/min	15.04.2017 10:49:36
18	5,600	N.m	1,82 %	29,25	grd	828,83	U/min	501,00	U/min	15.04.2017 10:49:56
19	5,542	N.m	0,76 %	29,50	grd	828,33	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 10:50:16
20	5,602	N.m	1,85 %	29,75	grd	827,33	U/min	515,63	U/min	15.04.2017 10:50:36
21	5,581	N.m	1,47 %	30,00	grd	827,17	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 10:50:56
22	5,562	N.m	1,13 %	29,75	grd	827,33	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 10:51:16
23	5,554	N.m	0,98 %	29,50	grd	828,00	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 10:51:36
24	5,596	N.m	1,75 %	29,75	grd	828,17	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 10:51:56
25	5,563	N.m	1,15 %	29,25	grd	828,83	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 10:52:16
26	5,617	N.m	2,13 %	29,75	grd	828,67	U/min	496,04	U/min	15.04.2017 10:52:36
27	5,600	N.m	1,82 %	29,50	grd	828,00	U/min	496,04	U/min	15.04.2017 10:52:56
28	5,583	N.m	1,51 %	29,00	grd	828,67	U/min	520,83	U/min	15.04.2017 10:53:16
29	5,550	N.m	0,91 %	29,50	grd	828,50	U/min	510,92	U/min	15.04.2017 10:53:36
30	5,558	N.m	1,05 %	29,75	grd	828,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 10:53:56
31	5,518	N.m	0,33 %	29,25	grd	827,17	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 10:54:16
32	5,586	N.m	1,56 %	29,25	grd	827,17	U/min	501,00	U/min	15.04.2017 10:54:36
33	5,600	N.m	1,82 %	30,25	grd	827,50	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 10:54:56
34	5,544	N.m	0,80 %	28,75	grd	827,67	U/min	491,08	U/min	15.04.2017 10:55:16
35	5,619	N.m	2,16 %	30,25	grd	827,67	U/min	515,88	U/min	15.04.2017 10:55:36
36	5,602	N.m	1,85 %	30,00	grd	827,50	U/min	515,88	U/min	15.04.2017 10:55:56
37	5,563	N.m	1,15 %	29,25	grd	828,67	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 10:56:16
38	5,583	N.m	1,51 %	30,25	grd	828,17	U/min	520,83	U/min	15.04.2017 10:56:36
39	5,571	N.m	1,29 %	29,75	grd	828,33	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 10:56:56
40	5,535	N.m	0,64 %	29,00	grd	828,33	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 10:57:16
41	5,537	N.m	0,67 %	28,75	grd	828,83	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 10:57:36
42	5,562	N.m	1,13 %	29,25	grd	828,83	U/min	515,88	U/min	15.04.2017 10:57:56
43	5,592	N.m	1,67 %	29,75	grd	827,83	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 10:58:16
44	5,575	N.m	1,36 %	29,75	grd	827,83	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 10:58:36
45	5,611	N.m	2,02 %	29,75	grd	827,83	U/min	473,50	U/min	15.04.2017 10:58:56
46	5,548	N.m	0,87 %	29,75	grd	827,17	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 10:59:16
47	5,560	N.m	1,09 %	29,50	grd	828,00	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 10:59:36
48	5,596	N.m	1,75 %	29,75	grd	827,83	U/min	501,00	U/min	15.04.2017 10:59:56
49	5,571	N.m	1,29 %	29,75	grd	827,50	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 11:00:16
50	5,565	N.m	1,18 %	30,00	grd	828,50	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 11:00:36
51	5,569	N.m	1,25 %	30,25	grd	829,00	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 11:00:56
52	5,548	N.m	0,87 %	30,25	grd	827,67	U/min	506,63	U/min	15.04.2017 11:01:16
53	5,598	N.m	1,78 %	29,75	grd	828,83	U/min	510,92	U/min	15.04.2017 11:01:36
54	5,550	N.m	0,91 %	30,00	grd	827,50	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 11:01:56

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-6			
Drehmoment	5,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80%	hart	Drehrichtung	rechts

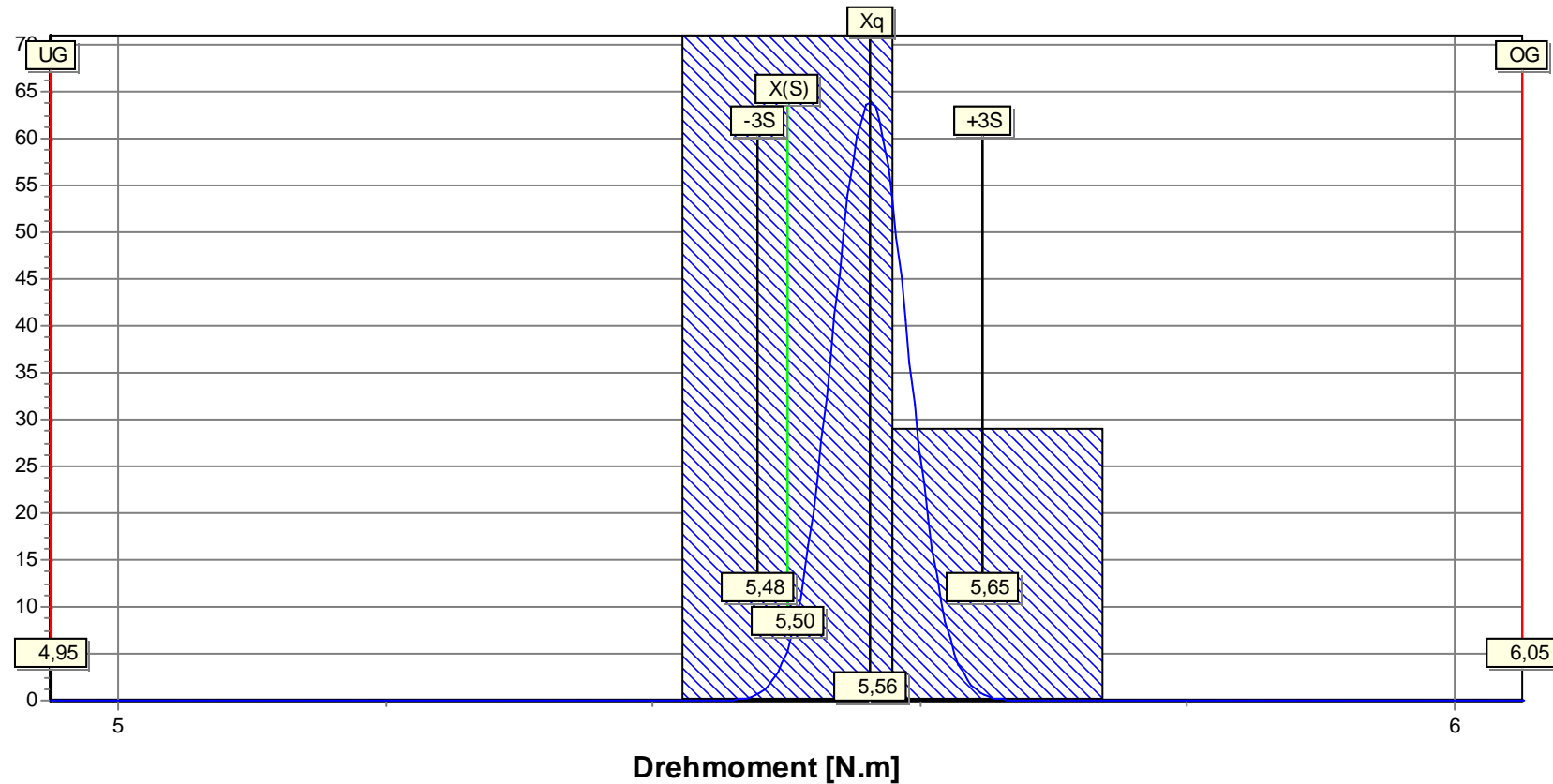
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,563	0,119	0,0280	6,557	5,812	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	5,552	N.m	0,95 %	29,50	grd	828,33	U/min	515,88	U/min	15.04.2017 11:02:16
56	5,575	N.m	1,36 %	30,25	grd	827,00	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 11:02:36
57	5,588	N.m	1,60 %	30,00	grd	827,67	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 11:02:56
58	5,542	N.m	0,76 %	29,25	grd	828,00	U/min	520,83	U/min	15.04.2017 11:03:16
59	5,529	N.m	0,53 %	29,50	grd	828,17	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 11:03:36
60	5,573	N.m	1,33 %	30,25	grd	828,17	U/min	506,63	U/min	15.04.2017 11:03:56
61	5,577	N.m	1,40 %	29,50	grd	828,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 11:04:16
62	5,548	N.m	0,87 %	29,25	grd	828,17	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 11:04:36
63	5,556	N.m	1,02 %	29,75	grd	826,67	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 11:04:56
64	5,531	N.m	0,56 %	29,75	grd	827,17	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 11:05:16
65	5,533	N.m	0,60 %	30,00	grd	827,50	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 11:05:36
66	5,596	N.m	1,75 %	30,25	grd	828,33	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 11:05:56
67	5,554	N.m	0,98 %	29,50	grd	828,50	U/min	510,92	U/min	15.04.2017 11:06:16
68	5,562	N.m	1,13 %	30,00	grd	827,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 11:06:36
69	5,621	N.m	2,20 %	31,25	grd	828,33	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 11:06:56
70	5,544	N.m	0,80 %	29,50	grd	828,33	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 11:07:16
71	5,514	N.m	0,25 %	30,50	grd	828,67	U/min	506,63	U/min	15.04.2017 11:07:36
72	5,546	N.m	0,84 %	29,75	grd	828,50	U/min	515,88	U/min	15.04.2017 11:07:56
73	5,550	N.m	0,91 %	29,25	grd	828,67	U/min	486,13	U/min	15.04.2017 11:08:16
74	5,504	N.m	0,07 %	30,25	grd	827,67	U/min	525,79	U/min	15.04.2017 11:08:36
75	5,579	N.m	1,44 %	29,50	grd	826,83	U/min	501,00	U/min	15.04.2017 11:08:56
76	5,519	N.m	0,35 %	29,75	grd	828,17	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 11:09:16
77	5,623	N.m	2,24 %	30,25	grd	827,17	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 11:09:36
78	5,604	N.m	1,89 %	30,00	grd	827,67	U/min	501,00	U/min	15.04.2017 11:09:56
79	5,542	N.m	0,76 %	29,75	grd	828,17	U/min	496,04	U/min	15.04.2017 11:10:16
80	5,590	N.m	1,64 %	29,75	grd	827,00	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 11:10:36
81	5,581	N.m	1,47 %	30,00	grd	828,00	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 11:10:56
82	5,542	N.m	0,76 %	29,75	grd	828,67	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 11:11:16
83	5,554	N.m	0,98 %	29,00	grd	828,83	U/min	491,08	U/min	15.04.2017 11:11:36
84	5,604	N.m	1,89 %	29,50	grd	828,67	U/min	486,13	U/min	15.04.2017 11:11:56
85	5,521	N.m	0,38 %	29,25	grd	827,00	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 11:12:16
86	5,548	N.m	0,87 %	30,00	grd	828,00	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 11:12:36
87	5,560	N.m	1,09 %	29,75	grd	827,83	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 11:12:56
88	5,531	N.m	0,56 %	29,00	grd	828,67	U/min	505,96	U/min	15.04.2017 11:13:16
89	5,519	N.m	0,35 %	29,00	grd	827,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 11:13:36
90	5,537	N.m	0,67 %	30,25	grd	827,83	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 11:13:56
91	5,583	N.m	1,51 %	29,25	grd	828,50	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 11:14:16
92	5,611	N.m	2,02 %	29,00	grd	828,17	U/min	496,04	U/min	15.04.2017 11:14:36
93	5,550	N.m	0,91 %	30,00	grd	828,83	U/min	501,00	U/min	15.04.2017 11:14:56
94	5,521	N.m	0,38 %	30,25	grd	828,83	U/min	506,63	U/min	15.04.2017 11:15:16
95	5,529	N.m	0,53 %	29,50	grd	828,00	U/min	510,92	U/min	15.04.2017 11:15:36
96	5,562	N.m	1,13 %	30,00	grd	828,17	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 11:15:56
97	5,521	N.m	0,38 %	29,00	grd	827,50	U/min	510,92	U/min	15.04.2017 11:16:16
98	5,560	N.m	1,09 %	30,75	grd	827,17	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 11:16:36
99	5,565	N.m	1,18 %	30,25	grd	827,67	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 11:16:56
100	5,554	N.m	0,98 %	29,75	grd	827,00	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 11:17:16

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054

HS-Technik GmbH



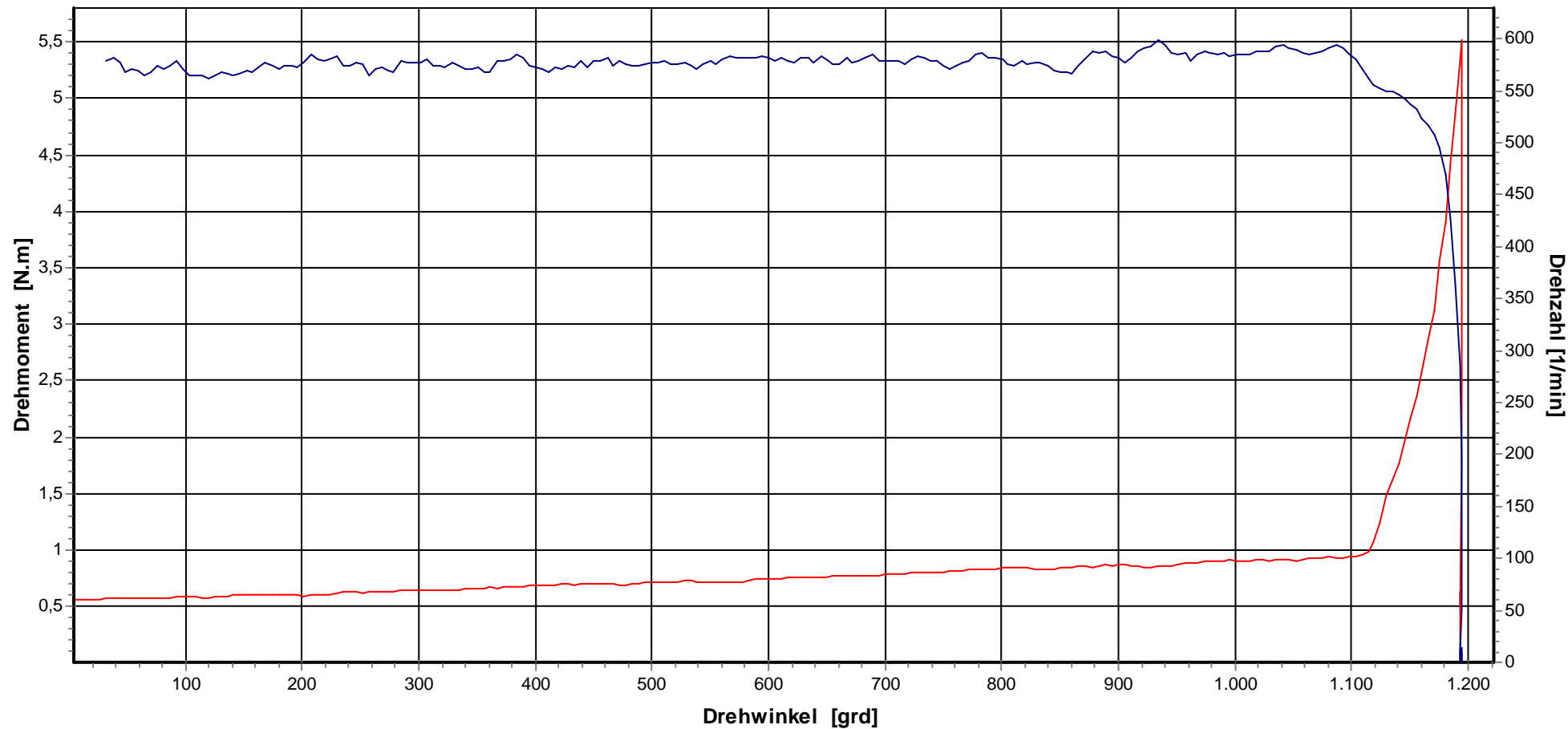
<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,50	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	5,62	<b>Xq</b>	5,56	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	10:44:17
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	6,56	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	5,81	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 5)	<b>Schicht</b>



**Grafik**

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

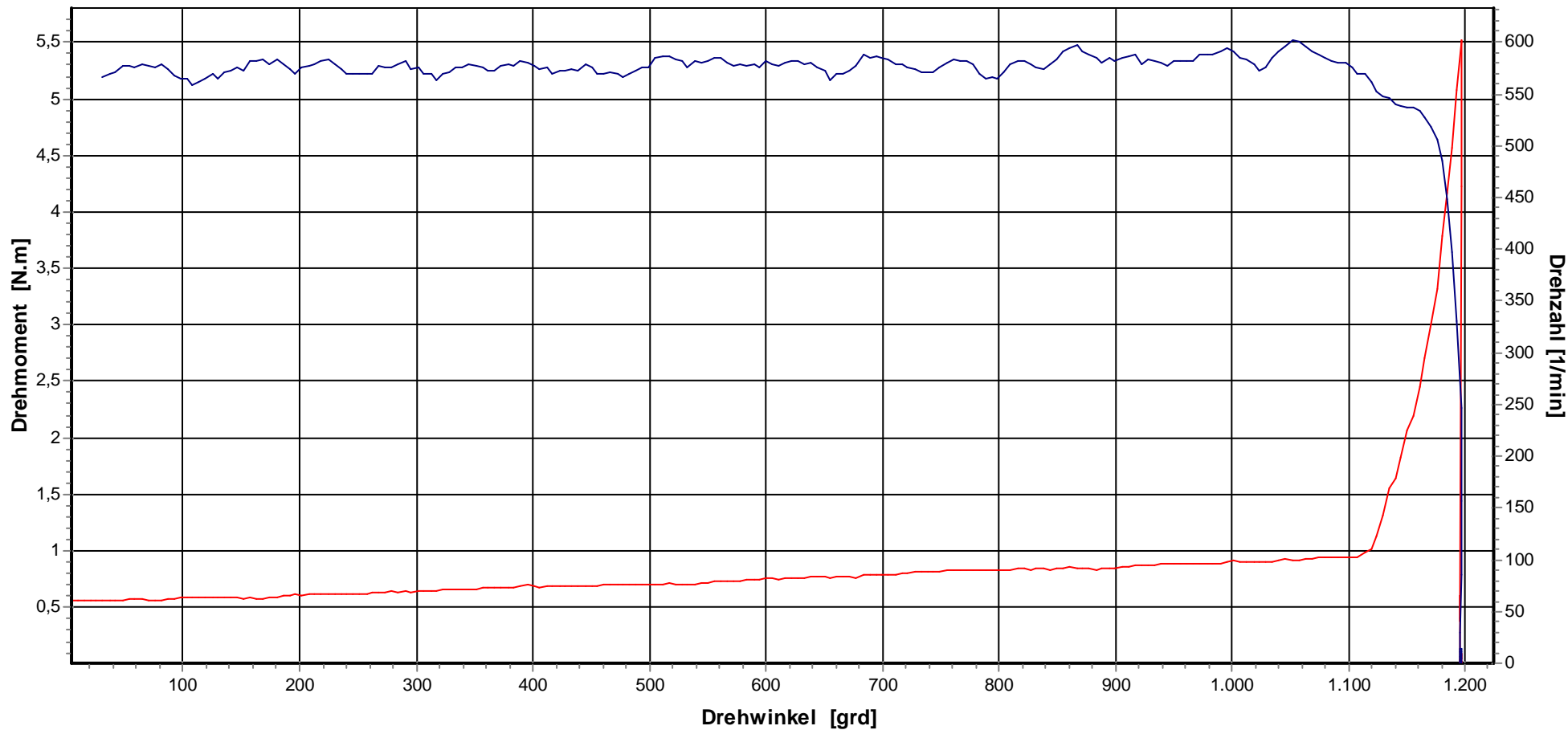


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 13:26:38
OG	6.05	Stützstellen	538			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 13:26:38

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 13:26:38
OG	6.05	Stützstellen	539			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 13:59:38

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-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	6,496	0,138	0,0339	6,396	6,359	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl Leerlauf		Drehzahl Stopp		Datum Uhrzeit	
1	6,540	N.m	0,62 %	359,25 grd	828,33	U/min	528,29	U/min	15.04.2017	11:33:00
2	6,496	N.m	-0,06 %	352,00 grd	827,50	U/min	528,00	U/min	15.04.2017	11:33:45
3	6,494	N.m	-0,09 %	350,50 grd	829,00	U/min	529,67	U/min	15.04.2017	11:34:30
4	6,542	N.m	0,65 %	362,00 grd	827,83	U/min	524,13	U/min	15.04.2017	11:35:15
5	6,475	N.m	-0,38 %	356,75 grd	827,17	U/min	526,00	U/min	15.04.2017	11:36:00
6	6,517	N.m	0,26 %	358,75 grd	826,17	U/min	528,63	U/min	15.04.2017	11:36:45
7	6,478	N.m	-0,34 %	352,75 grd	828,50	U/min	523,67	U/min	15.04.2017	11:37:30
8	6,494	N.m	-0,09 %	358,00 grd	828,00	U/min	530,38	U/min	15.04.2017	11:38:15
9	6,471	N.m	-0,45 %	354,00 grd	827,33	U/min	528,88	U/min	15.04.2017	11:39:00
10	6,519	N.m	0,29 %	358,50 grd	828,50	U/min	525,00	U/min	15.04.2017	11:39:45
11	6,492	N.m	-0,12 %	358,00 grd	828,50	U/min	526,46	U/min	15.04.2017	11:40:30
12	6,455	N.m	-0,69 %	351,75 grd	827,83	U/min	524,58	U/min	15.04.2017	11:41:15
13	6,522	N.m	0,34 %	360,00 grd	827,17	U/min	527,00	U/min	15.04.2017	11:42:00
14	6,473	N.m	-0,42 %	356,50 grd	827,83	U/min	525,54	U/min	15.04.2017	11:42:45
15	6,475	N.m	-0,38 %	356,25 grd	827,00	U/min	527,46	U/min	15.04.2017	11:43:30
16	6,534	N.m	0,52 %	363,00 grd	827,17	U/min	523,21	U/min	15.04.2017	11:44:15
17	6,542	N.m	0,65 %	363,00 grd	828,00	U/min	527,21	U/min	15.04.2017	11:45:00
18	6,536	N.m	0,55 %	358,50 grd	827,83	U/min	528,79	U/min	15.04.2017	11:45:45
19	6,471	N.m	-0,45 %	354,75 grd	828,33	U/min	524,58	U/min	15.04.2017	11:46:30
20	6,454	N.m	-0,71 %	353,50 grd	829,67	U/min	527,46	U/min	15.04.2017	11:47:15
21	6,496	N.m	-0,06 %	358,75 grd	828,00	U/min	525,17	U/min	15.04.2017	11:48:00
22	6,534	N.m	0,52 %	362,25 grd	827,83	U/min	531,04	U/min	15.04.2017	11:48:45
23	6,476	N.m	-0,37 %	355,25 grd	827,33	U/min	528,42	U/min	15.04.2017	11:49:30
24	6,452	N.m	-0,74 %	351,75 grd	828,83	U/min	527,92	U/min	15.04.2017	11:50:15
25	6,540	N.m	0,62 %	358,00 grd	827,83	U/min	529,83	U/min	15.04.2017	11:51:00
26	6,475	N.m	-0,38 %	355,75 grd	827,50	U/min	527,46	U/min	15.04.2017	11:51:45
27	6,459	N.m	-0,63 %	352,75 grd	829,33	U/min	527,54	U/min	15.04.2017	11:52:30
28	6,540	N.m	0,62 %	359,25 grd	827,83	U/min	526,46	U/min	15.04.2017	11:53:15
29	6,486	N.m	-0,22 %	357,00 grd	827,00	U/min	526,38	U/min	15.04.2017	11:54:00
30	6,459	N.m	-0,63 %	353,50 grd	828,83	U/min	526,58	U/min	15.04.2017	11:54:45
31	6,519	N.m	0,29 %	356,75 grd	828,17	U/min	527,92	U/min	15.04.2017	11:55:30
32	6,501	N.m	0,02 %	358,25 grd	827,83	U/min	526,46	U/min	15.04.2017	11:56:15
33	6,499	N.m	-0,02 %	355,25 grd	828,17	U/min	528,13	U/min	15.04.2017	11:57:00
34	6,517	N.m	0,26 %	358,25 grd	828,17	U/min	528,88	U/min	15.04.2017	11:57:45
35	6,471	N.m	-0,45 %	356,75 grd	828,17	U/min	530,21	U/min	15.04.2017	11:58:30
36	6,452	N.m	-0,74 %	350,75 grd	827,83	U/min	526,58	U/min	15.04.2017	11:59:15
37	6,534	N.m	0,52 %	360,00 grd	828,33	U/min	525,13	U/min	15.04.2017	12:00:00
38	6,475	N.m	-0,38 %	353,75 grd	828,33	U/min	527,42	U/min	15.04.2017	12:00:45
39	6,452	N.m	-0,74 %	350,50 grd	828,33	U/min	525,13	U/min	15.04.2017	12:01:30
40	6,492	N.m	-0,12 %	357,50 grd	826,83	U/min	524,58	U/min	15.04.2017	12:02:15
41	6,532	N.m	0,49 %	360,25 grd	828,00	U/min	530,08	U/min	15.04.2017	12:03:00
42	6,507	N.m	0,11 %	357,25 grd	828,00	U/min	531,92	U/min	15.04.2017	12:03:45
43	6,492	N.m	-0,12 %	355,75 grd	827,67	U/min	526,88	U/min	15.04.2017	12:04:30
44	6,488	N.m	-0,18 %	356,00 grd	829,00	U/min	526,50	U/min	15.04.2017	12:05:15
45	6,461	N.m	-0,60 %	350,75 grd	828,83	U/min	527,00	U/min	15.04.2017	12:06:00
46	6,528	N.m	0,43 %	357,25 grd	828,83	U/min	528,00	U/min	15.04.2017	12:06:45
47	6,532	N.m	0,49 %	358,25 grd	828,00	U/min	526,21	U/min	15.04.2017	12:07:30
48	6,454	N.m	-0,71 %	351,25 grd	828,33	U/min	527,46	U/min	15.04.2017	12:08:15
49	6,547	N.m	0,72 %	361,25 grd	827,50	U/min	530,38	U/min	15.04.2017	12:09:00
50	6,488	N.m	-0,18 %	354,75 grd	827,00	U/min	527,00	U/min	15.04.2017	12:09:45
51	6,507	N.m	0,11 %	356,75 grd	827,67	U/min	531,46	U/min	15.04.2017	12:10:30
52	6,469	N.m	-0,48 %	355,75 grd	827,83	U/min	524,54	U/min	15.04.2017	12:11:15
53	6,503	N.m	0,05 %	356,50 grd	828,00	U/min	529,42	U/min	15.04.2017	12:12:00
54	6,457	N.m	-0,66 %	351,25 grd	829,67	U/min	527,46	U/min	15.04.2017	12:12:45

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	weich		Drehrichtung	rechts

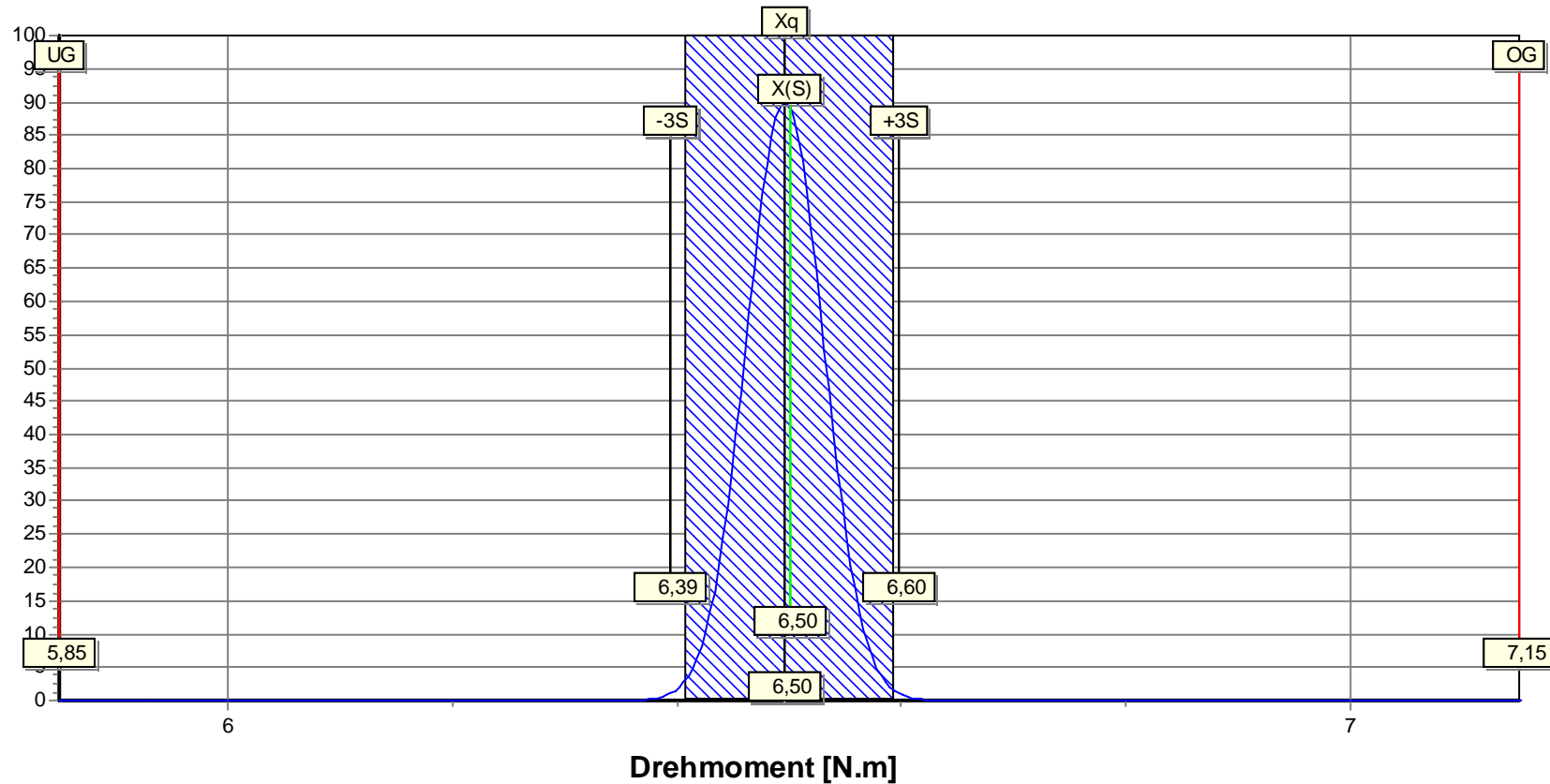
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,496	0,138	0,0339	6,396	6,359	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	6,503	N.m	0,05 %	357,00	grd	827,33 U/min	526,46 U/min	15.04.2017 12:13:30
56	6,511	N.m	0,17 %	358,75	grd	828,67 U/min	526,04 U/min	15.04.2017 12:14:15
57	6,455	N.m	-0,69 %	350,75	grd	829,50 U/min	528,54 U/min	15.04.2017 12:15:00
58	6,530	N.m	0,46 %	361,25	grd	828,67 U/min	524,13 U/min	15.04.2017 12:15:45
59	6,499	N.m	-0,02 %	355,50	grd	828,50 U/min	531,33 U/min	15.04.2017 12:16:30
60	6,473	N.m	-0,42 %	354,50	grd	826,33 U/min	527,42 U/min	15.04.2017 12:17:15
61	6,498	N.m	-0,03 %	356,00	grd	829,33 U/min	529,38 U/min	15.04.2017 12:18:00
62	6,534	N.m	0,52 %	359,75	grd	827,50 U/min	530,00 U/min	15.04.2017 12:18:45
63	6,452	N.m	-0,74 %	352,00	grd	827,50 U/min	527,00 U/min	15.04.2017 12:19:30
64	6,532	N.m	0,49 %	358,75	grd	829,00 U/min	529,04 U/min	15.04.2017 12:20:15
65	6,484	N.m	-0,25 %	355,75	grd	828,17 U/min	530,29 U/min	15.04.2017 12:21:00
66	6,475	N.m	-0,38 %	352,75	grd	828,00 U/min	530,88 U/min	15.04.2017 12:21:45
67	6,528	N.m	0,43 %	360,25	grd	827,83 U/min	524,67 U/min	15.04.2017 12:22:30
68	6,555	N.m	0,85 %	360,75	grd	827,83 U/min	530,58 U/min	15.04.2017 12:23:15
69	6,423	N.m	-1,18 %	353,00	grd	827,83 U/min	525,13 U/min	15.04.2017 12:24:00
70	6,517	N.m	0,26 %	358,00	grd	828,00 U/min	527,54 U/min	15.04.2017 12:24:45
71	6,561	N.m	0,94 %	364,75	grd	829,17 U/min	529,67 U/min	15.04.2017 12:25:30
72	6,448	N.m	-0,80 %	350,50	grd	828,83 U/min	527,46 U/min	15.04.2017 12:26:15
73	6,520	N.m	0,31 %	358,75	grd	827,33 U/min	528,63 U/min	15.04.2017 12:27:00
74	6,494	N.m	-0,09 %	356,50	grd	829,17 U/min	525,08 U/min	15.04.2017 12:27:45
75	6,484	N.m	-0,25 %	357,75	grd	827,17 U/min	523,71 U/min	15.04.2017 12:28:30
76	6,524	N.m	0,37 %	359,50	grd	828,00 U/min	527,00 U/min	15.04.2017 12:29:15
77	6,543	N.m	0,66 %	361,00	grd	826,67 U/min	524,58 U/min	15.04.2017 12:30:00
78	6,429	N.m	-1,09 %	350,25	grd	828,33 U/min	528,88 U/min	15.04.2017 12:30:45
79	6,515	N.m	0,23 %	358,00	grd	829,00 U/min	525,13 U/min	15.04.2017 12:31:30
80	6,538	N.m	0,58 %	359,75	grd	827,00 U/min	533,00 U/min	15.04.2017 12:32:15
81	6,429	N.m	-1,09 %	349,75	grd	828,83 U/min	527,46 U/min	15.04.2017 12:33:00
82	6,524	N.m	0,37 %	362,50	grd	828,33 U/min	530,96 U/min	15.04.2017 12:33:45
83	6,524	N.m	0,37 %	358,75	grd	828,33 U/min	530,96 U/min	15.04.2017 12:34:30
84	6,442	N.m	-0,89 %	351,00	grd	829,83 U/min	528,42 U/min	15.04.2017 12:35:15
85	6,498	N.m	-0,03 %	356,50	grd	827,50 U/min	525,50 U/min	15.04.2017 12:36:00
86	6,494	N.m	-0,09 %	356,50	grd	828,33 U/min	525,58 U/min	15.04.2017 12:36:45
87	6,482	N.m	-0,28 %	353,00	grd	825,83 U/min	526,00 U/min	15.04.2017 12:37:30
88	6,471	N.m	-0,45 %	354,25	grd	829,67 U/min	524,13 U/min	15.04.2017 12:38:15
89	6,549	N.m	0,75 %	361,75	grd	827,33 U/min	529,92 U/min	15.04.2017 12:39:00
90	6,488	N.m	-0,18 %	355,75	grd	827,50 U/min	527,04 U/min	15.04.2017 12:39:45
91	6,551	N.m	0,78 %	361,25	grd	829,00 U/min	528,08 U/min	15.04.2017 12:40:30
92	6,480	N.m	-0,31 %	355,75	grd	827,83 U/min	528,67 U/min	15.04.2017 12:41:15
93	6,457	N.m	-0,66 %	351,25	grd	828,67 U/min	529,83 U/min	15.04.2017 12:42:00
94	6,522	N.m	0,34 %	358,25	grd	827,83 U/min	525,04 U/min	15.04.2017 12:42:45
95	6,473	N.m	-0,42 %	354,50	grd	827,33 U/min	526,00 U/min	15.04.2017 12:43:30
96	6,440	N.m	-0,92 %	350,75	grd	828,67 U/min	527,92 U/min	15.04.2017 12:44:15
97	6,524	N.m	0,37 %	357,50	grd	827,67 U/min	528,13 U/min	15.04.2017 12:45:00
98	6,488	N.m	-0,18 %	356,25	grd	828,67 U/min	528,21 U/min	15.04.2017 12:45:45
99	6,432	N.m	-1,05 %	350,00	grd	828,67 U/min	525,04 U/min	15.04.2017 12:46:30
100	6,553	N.m	0,82 %	361,50	grd	827,00 U/min	524,17 U/min	15.04.2017 12:47:15

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054

HS-Technik GmbH

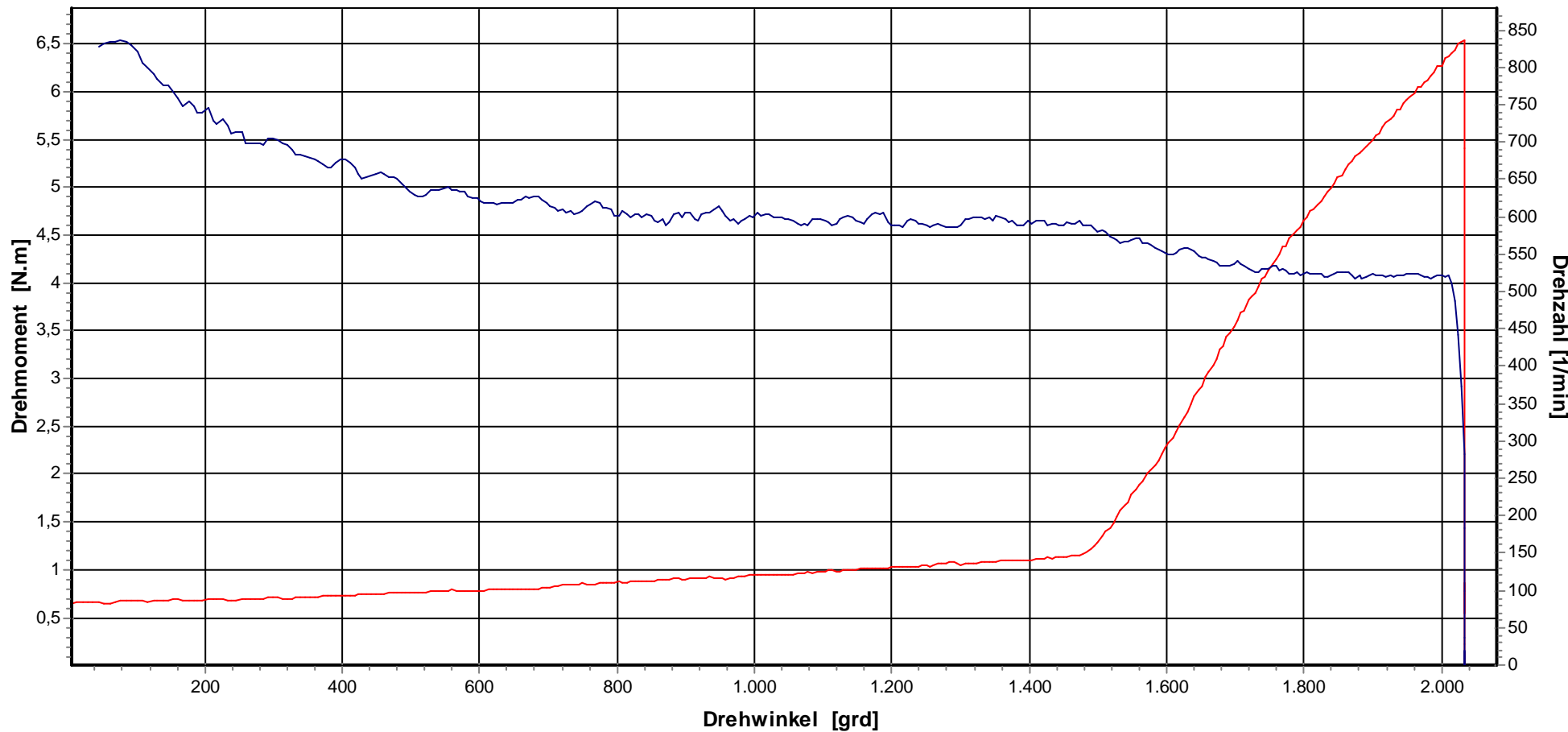


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,42	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	6,56	<b>Xq</b>	6,50	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	11:33:00
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	6,40	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	6,36	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

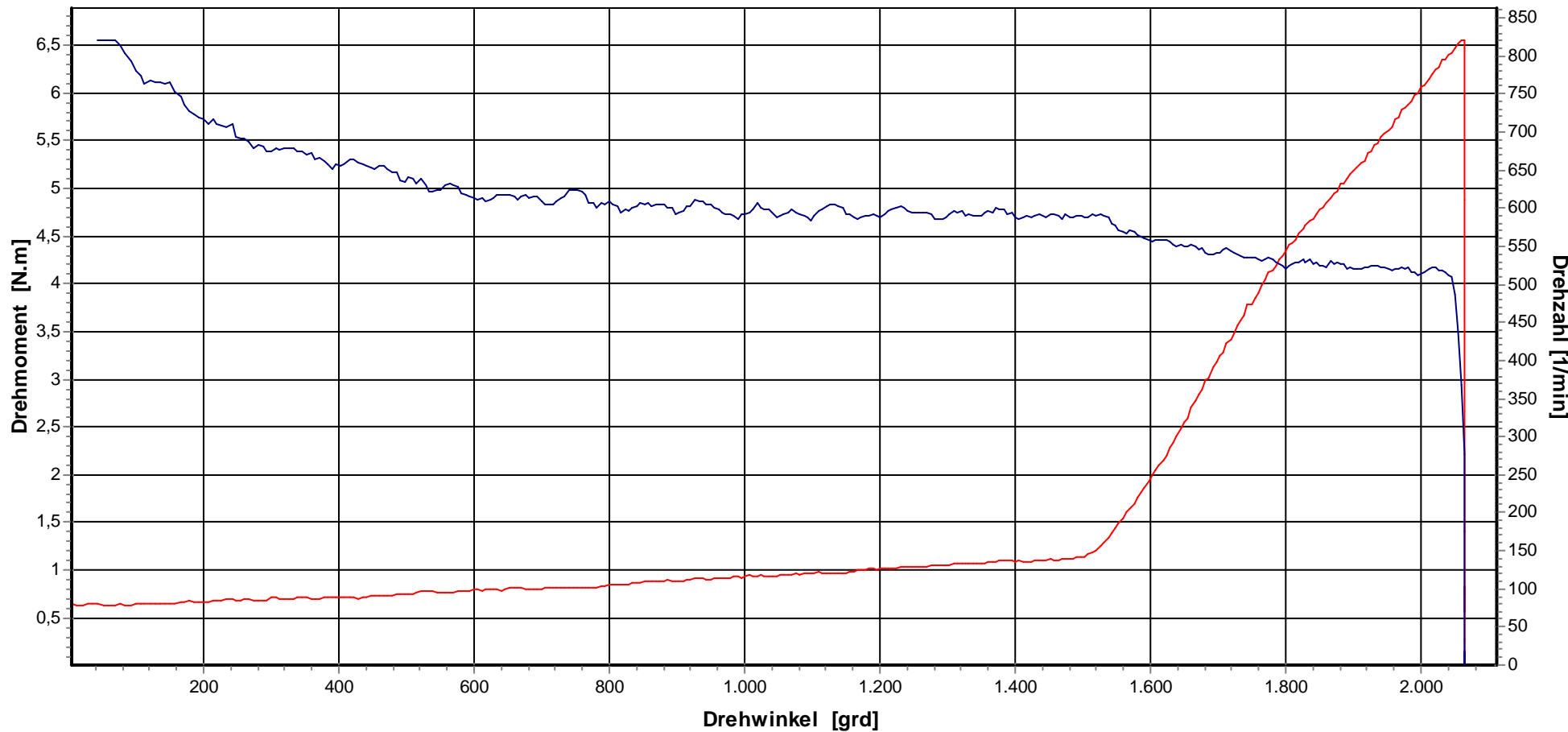


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	17.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 11:33:00
OG	7.15	Stützstellen	675			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 11:33:00

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-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 11:33:00
OG	7.15	Stützstellen	687			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 12:47:15

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-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	6,532	0,128	0,0285	7,605	7,234	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
1	6,476	N.m	-0,37 %	30,50	grd	827,17	U/min	477,42	U/min	15.04.2017	15:26:36
2	6,520	N.m	0,31 %	29,50	grd	827,00	U/min	482,96	U/min	15.04.2017	15:27:21
3	6,494	N.m	-0,09 %	30,75	grd	828,00	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:28:06
4	6,526	N.m	0,40 %	31,25	grd	829,83	U/min	493,67	U/min	15.04.2017	15:28:51
5	6,528	N.m	0,43 %	30,75	grd	827,33	U/min	477,42	U/min	15.04.2017	15:29:36
6	6,528	N.m	0,43 %	30,25	grd	829,33	U/min	497,17	U/min	15.04.2017	15:30:21
7	6,503	N.m	0,05 %	30,50	grd	828,00	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:31:06
8	6,565	N.m	1,00 %	31,50	grd	828,83	U/min	481,79	U/min	15.04.2017	15:31:51
9	6,532	N.m	0,49 %	31,00	grd	827,67	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:32:36
10	6,601	N.m	1,55 %	31,50	grd	827,83	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:33:21
11	6,557	N.m	0,88 %	30,75	grd	828,00	U/min	497,17	U/min	15.04.2017	15:34:06
12	6,499	N.m	-0,02 %	30,75	grd	827,33	U/min	511,38	U/min	15.04.2017	15:34:51
13	6,572	N.m	1,11 %	31,25	grd	828,83	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:35:36
14	6,549	N.m	0,75 %	30,50	grd	828,17	U/min	501,88	U/min	15.04.2017	15:36:21
15	6,536	N.m	0,55 %	30,25	grd	827,83	U/min	461,96	U/min	15.04.2017	15:37:06
16	6,565	N.m	1,00 %	31,25	grd	829,17	U/min	468,75	U/min	15.04.2017	15:37:51
17	6,519	N.m	0,29 %	30,25	grd	828,33	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:38:36
18	6,522	N.m	0,34 %	30,00	grd	828,67	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:39:21
19	6,536	N.m	0,55 %	30,50	grd	827,33	U/min	493,67	U/min	15.04.2017	15:40:06
20	6,540	N.m	0,62 %	30,75	grd	828,83	U/min	471,00	U/min	15.04.2017	15:40:51
21	6,499	N.m	-0,02 %	30,00	grd	826,83	U/min	475,54	U/min	15.04.2017	15:41:36
22	6,572	N.m	1,11 %	31,00	grd	827,00	U/min	468,75	U/min	15.04.2017	15:42:21
23	6,543	N.m	0,66 %	30,25	grd	828,33	U/min	497,17	U/min	15.04.2017	15:43:06
24	6,543	N.m	0,66 %	30,75	grd	828,00	U/min	473,08	U/min	15.04.2017	15:43:51
25	6,538	N.m	0,58 %	30,50	grd	826,67	U/min	489,13	U/min	15.04.2017	15:44:36
26	6,498	N.m	-0,03 %	30,00	grd	829,17	U/min	480,08	U/min	15.04.2017	15:45:21
27	6,545	N.m	0,69 %	30,75	grd	827,67	U/min	501,88	U/min	15.04.2017	15:46:06
28	6,532	N.m	0,49 %	31,00	grd	827,00	U/min	497,17	U/min	15.04.2017	15:46:51
29	6,534	N.m	0,52 %	30,25	grd	826,67	U/min	501,88	U/min	15.04.2017	15:47:36
30	6,480	N.m	-0,31 %	30,25	grd	827,50	U/min	481,79	U/min	15.04.2017	15:48:21
31	6,557	N.m	0,88 %	30,75	grd	828,00	U/min	506,63	U/min	15.04.2017	15:49:06
32	6,499	N.m	-0,02 %	29,50	grd	827,67	U/min	487,71	U/min	15.04.2017	15:49:51
33	6,532	N.m	0,49 %	30,25	grd	829,33	U/min	475,54	U/min	15.04.2017	15:50:36
34	6,540	N.m	0,62 %	30,25	grd	827,83	U/min	484,58	U/min	15.04.2017	15:51:21
35	6,507	N.m	0,11 %	30,00	grd	827,50	U/min	447,04	U/min	15.04.2017	15:52:06
36	6,532	N.m	0,49 %	30,50	grd	828,00	U/min	480,08	U/min	15.04.2017	15:52:51
37	6,511	N.m	0,17 %	29,75	grd	828,00	U/min	492,42	U/min	15.04.2017	15:53:36
38	6,517	N.m	0,26 %	30,50	grd	828,17	U/min	455,75	U/min	15.04.2017	15:54:21
39	6,499	N.m	-0,02 %	30,50	grd	828,17	U/min	466,50	U/min	15.04.2017	15:55:06
40	6,555	N.m	0,85 %	30,75	grd	828,33	U/min	464,42	U/min	15.04.2017	15:55:51
41	6,511	N.m	0,17 %	30,25	grd	828,17	U/min	510,92	U/min	15.04.2017	15:56:36
42	6,534	N.m	0,52 %	30,25	grd	828,67	U/min	471,00	U/min	15.04.2017	15:57:21
43	6,513	N.m	0,20 %	29,75	grd	829,00	U/min	460,08	U/min	15.04.2017	15:58:06
44	6,557	N.m	0,88 %	31,00	grd	828,67	U/min	501,88	U/min	15.04.2017	15:58:51
45	6,543	N.m	0,66 %	31,00	grd	828,67	U/min	516,08	U/min	15.04.2017	15:59:36
46	6,578	N.m	1,20 %	31,50	grd	827,50	U/min	493,67	U/min	15.04.2017	16:00:21
47	6,517	N.m	0,26 %	30,00	grd	828,00	U/min	487,71	U/min	15.04.2017	16:01:06
48	6,484	N.m	-0,25 %	30,25	grd	829,00	U/min	493,67	U/min	15.04.2017	16:01:51
49	6,488	N.m	-0,18 %	29,75	grd	827,67	U/min	475,54	U/min	15.04.2017	16:02:36
50	6,534	N.m	0,52 %	31,25	grd	830,17	U/min	516,08	U/min	15.04.2017	16:03:21
51	6,519	N.m	0,29 %	30,50	grd	828,33	U/min	480,08	U/min	15.04.2017	16:04:06
52	6,555	N.m	0,85 %	30,50	grd	827,50	U/min	471,00	U/min	15.04.2017	16:04:51
53	6,570	N.m	1,08 %	30,75	grd	828,33	U/min	520,83	U/min	15.04.2017	16:05:36
54	6,520	N.m	0,31 %	29,75	grd	828,83	U/min	482,96	U/min	15.04.2017	16:06:21



Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120054
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	6,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100%	hart		Drehrichtung	rechts

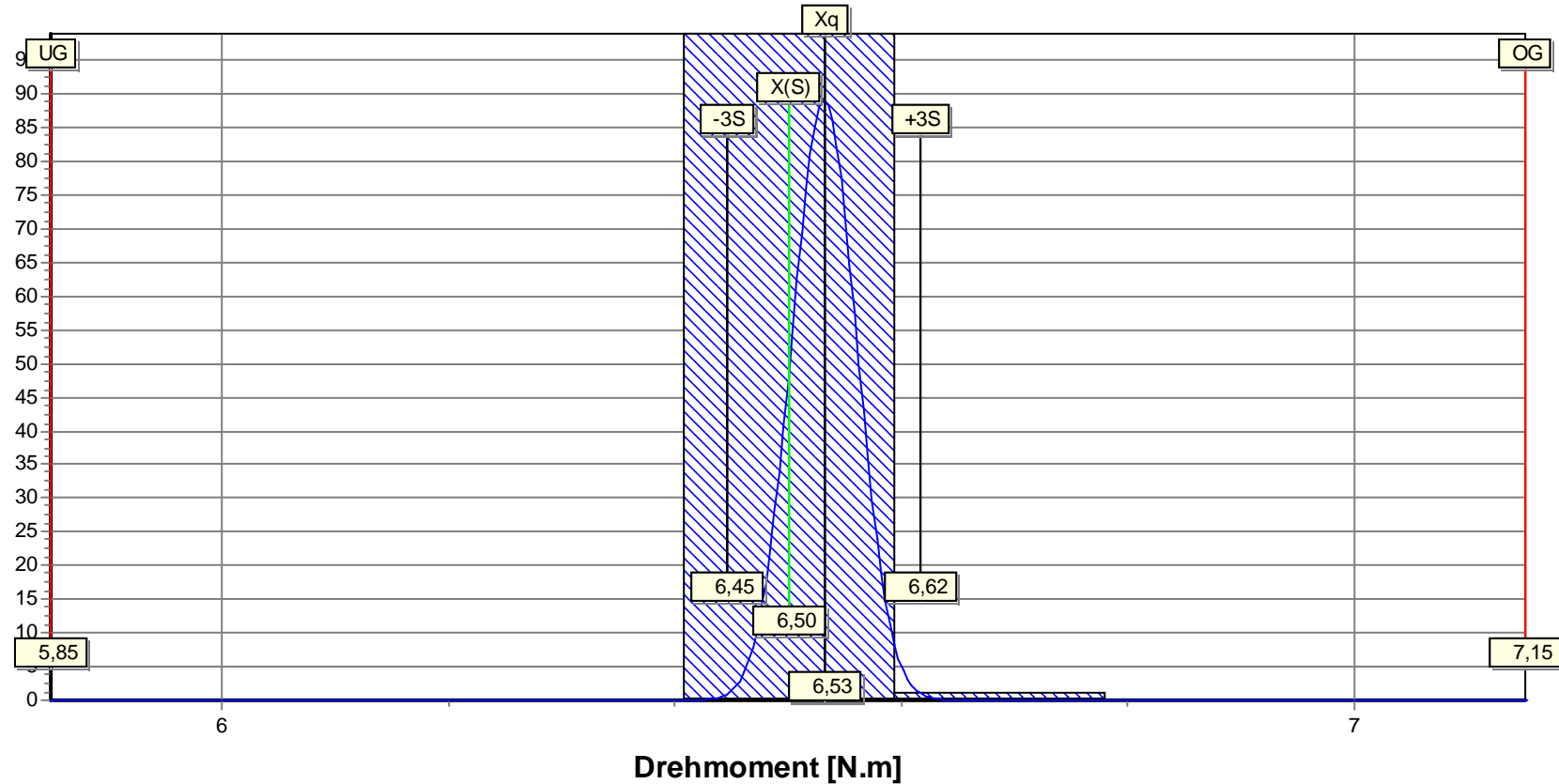
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,532	0,128	0,0285	7,605	7,234	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	6,538	N.m	0,58 %	30,75	grd	829,00	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 16:07:06
56	6,534	N.m	0,52 %	30,50	grd	826,50	U/min	460,08	U/min	15.04.2017 16:07:51
57	6,480	N.m	-0,31 %	30,25	grd	829,17	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 16:08:36
58	6,568	N.m	1,05 %	30,50	grd	827,33	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 16:09:21
59	6,578	N.m	1,20 %	30,50	grd	828,83	U/min	487,71	U/min	15.04.2017 16:10:06
60	6,496	N.m	-0,06 %	29,50	grd	827,17	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 16:10:51
61	6,578	N.m	1,20 %	31,00	grd	828,17	U/min	489,13	U/min	15.04.2017 16:11:36
62	6,547	N.m	0,72 %	30,25	grd	828,50	U/min	477,42	U/min	15.04.2017 16:12:21
63	6,509	N.m	0,14 %	30,75	grd	826,67	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 16:13:06
64	6,591	N.m	1,40 %	30,25	grd	827,33	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 16:13:51
65	6,528	N.m	0,43 %	30,25	grd	827,67	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 16:14:36
66	6,488	N.m	-0,18 %	30,25	grd	827,67	U/min	464,42	U/min	15.04.2017 16:15:21
67	6,557	N.m	0,88 %	30,25	grd	828,17	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 16:16:06
68	6,543	N.m	0,66 %	30,75	grd	829,00	U/min	506,63	U/min	15.04.2017 16:16:51
69	6,505	N.m	0,08 %	30,00	grd	827,67	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 16:17:36
70	6,582	N.m	1,26 %	31,50	grd	827,50	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 16:18:21
71	6,532	N.m	0,49 %	30,50	grd	828,17	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 16:19:06
72	6,509	N.m	0,14 %	30,25	grd	826,83	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 16:19:51
73	6,528	N.m	0,43 %	30,50	grd	827,00	U/min	525,79	U/min	15.04.2017 16:20:36
74	6,517	N.m	0,26 %	30,50	grd	828,17	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 16:21:21
75	6,507	N.m	0,11 %	30,25	grd	827,67	U/min	464,42	U/min	15.04.2017 16:22:06
76	6,532	N.m	0,49 %	29,50	grd	827,33	U/min	461,96	U/min	15.04.2017 16:22:51
77	6,557	N.m	0,88 %	30,50	grd	829,50	U/min	482,96	U/min	15.04.2017 16:23:36
78	6,555	N.m	0,85 %	30,25	grd	828,83	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 16:24:21
79	6,547	N.m	0,72 %	30,25	grd	827,50	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 16:25:06
80	6,513	N.m	0,20 %	30,50	grd	826,83	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 16:25:51
81	6,545	N.m	0,69 %	30,25	grd	828,50	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 16:26:36
82	6,536	N.m	0,55 %	30,25	grd	827,17	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 16:27:21
83	6,515	N.m	0,23 %	30,25	grd	826,50	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 16:28:06
84	6,551	N.m	0,78 %	30,50	grd	828,83	U/min	475,54	U/min	15.04.2017 16:28:51
85	6,580	N.m	1,23 %	30,50	grd	828,17	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 16:29:36
86	6,522	N.m	0,34 %	30,50	grd	827,50	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 16:30:21
87	6,484	N.m	-0,25 %	30,25	grd	826,67	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 16:31:06
88	6,574	N.m	1,14 %	31,00	grd	827,17	U/min	511,38	U/min	15.04.2017 16:31:51
89	6,515	N.m	0,23 %	30,50	grd	827,50	U/min	489,13	U/min	15.04.2017 16:32:36
90	6,549	N.m	0,75 %	30,25	grd	827,67	U/min	478,21	U/min	15.04.2017 16:33:21
91	6,494	N.m	-0,09 %	30,00	grd	827,83	U/min	497,17	U/min	15.04.2017 16:34:06
92	6,476	N.m	-0,37 %	29,75	grd	827,67	U/min	484,58	U/min	15.04.2017 16:34:51
93	6,570	N.m	1,08 %	30,25	grd	828,17	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 16:35:36
94	6,473	N.m	-0,42 %	30,00	grd	828,67	U/min	460,08	U/min	15.04.2017 16:36:21
95	6,547	N.m	0,72 %	30,50	grd	830,00	U/min	492,42	U/min	15.04.2017 16:37:06
96	6,536	N.m	0,55 %	30,25	grd	828,83	U/min	486,13	U/min	15.04.2017 16:37:51
97	6,555	N.m	0,85 %	30,75	grd	827,50	U/min	489,13	U/min	15.04.2017 16:38:36
98	6,517	N.m	0,26 %	30,50	grd	828,17	U/min	501,88	U/min	15.04.2017 16:39:21
99	6,545	N.m	0,69 %	30,25	grd	826,67	U/min	471,00	U/min	15.04.2017 16:40:06
100	6,549	N.m	0,75 %	30,50	grd	827,33	U/min	480,08	U/min	15.04.2017 16:40:51

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054

HS-Technik GmbH

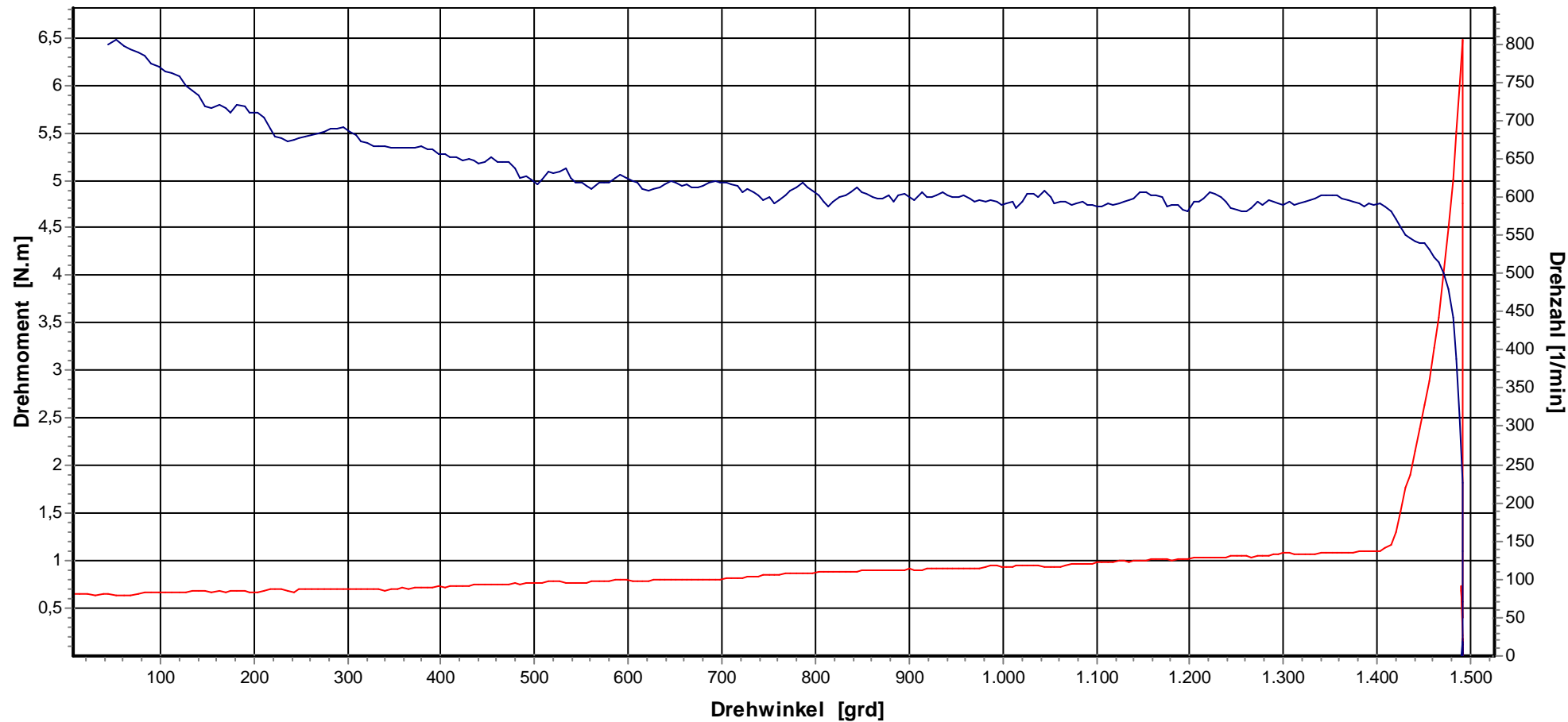


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,47	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	15.04.2017
<b>Max</b>	6,60	<b>Xq</b>	6,53	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	15:26:36
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	7,61	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	17.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	7,23	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 5)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



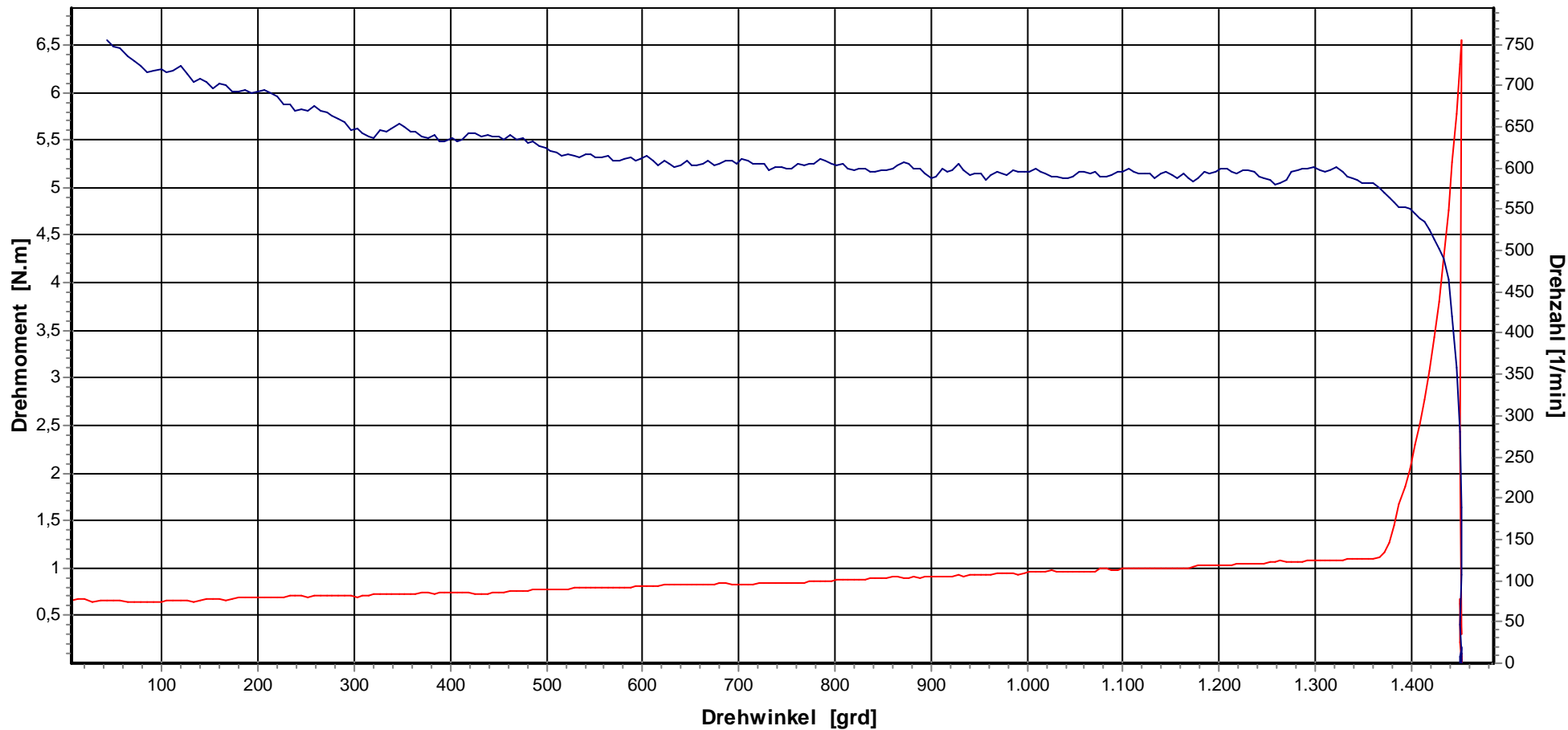
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	6.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	4	<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 15:26:36
<b>OG</b>	7.15	<b>Stützstellen</b>	582			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	15.04.2017 15:26:36

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-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.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	15.04.2017 15:26:36
OG	7.15	Stützstellen	575			Datum/Uhrzeit Messung	15.04.2017 16:40:51

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Datum/Uhrzeit	14.04.2017 12:25:50	Simulator Serien-Nr.	1030149
Prüfer/Name	C.Wenk	Simulator	10 N.m
Firma / Abteilung	HS-Technik / QS		

Hersteller	HS-Technik		
Modell	<b>TB-P-SO-6</b>	Serien-Nr.	<b>17120056</b>

Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	360,00 grd	Prüfumfang	100
<b>Prüfpunkt</b>	<b>30% weich</b>	Drehrichtung	rechts

Bemerkung

Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
3,000	2,70	3,30	3,000	0,061	0,0118	8,448	8,435	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit				
					Leerlauf	Stopp					
1	3,006	N.m	0,20 %	354,50	grd	831,00	U/min	561,83	U/min	14.04.2017	12:25:50
2	2,993	N.m	-0,23 %	352,50	grd	830,33	U/min	557,50	U/min	14.04.2017	12:26:35
3	3,008	N.m	0,27 %	361,75	grd	830,67	U/min	562,63	U/min	14.04.2017	12:27:20
4	3,014	N.m	0,47 %	356,75	grd	830,17	U/min	564,63	U/min	14.04.2017	12:28:05
5	2,991	N.m	-0,30 %	345,00	grd	829,50	U/min	565,46	U/min	14.04.2017	12:28:50
6	2,991	N.m	-0,30 %	348,00	grd	831,50	U/min	564,88	U/min	14.04.2017	12:29:35
7	2,985	N.m	-0,50 %	355,50	grd	830,67	U/min	561,21	U/min	14.04.2017	12:30:20
8	3,029	N.m	0,97 %	356,00	grd	830,17	U/min	564,21	U/min	14.04.2017	12:31:05
9	3,001	N.m	0,03 %	349,00	grd	829,00	U/min	565,46	U/min	14.04.2017	12:31:50
10	3,003	N.m	0,10 %	348,50	grd	830,17	U/min	564,13	U/min	14.04.2017	12:32:35
11	3,033	N.m	1,10 %	362,00	grd	830,17	U/min	561,29	U/min	14.04.2017	12:33:20
12	3,006	N.m	0,20 %	360,50	grd	830,50	U/min	560,08	U/min	14.04.2017	12:34:05
13	3,003	N.m	0,10 %	351,25	grd	831,00	U/min	561,71	U/min	14.04.2017	12:34:50
14	2,999	N.m	-0,03 %	357,75	grd	830,50	U/min	562,08	U/min	14.04.2017	12:35:35
15	2,993	N.m	-0,23 %	348,00	grd	829,33	U/min	564,13	U/min	14.04.2017	12:36:20
16	2,997	N.m	-0,10 %	351,00	grd	831,00	U/min	560,71	U/min	14.04.2017	12:37:05
17	3,022	N.m	0,73 %	358,25	grd	830,00	U/min	561,08	U/min	14.04.2017	12:37:50
18	2,985	N.m	-0,50 %	345,50	grd	830,83	U/min	567,79	U/min	14.04.2017	12:38:35
19	2,999	N.m	-0,03 %	350,75	grd	830,33	U/min	563,04	U/min	14.04.2017	12:39:20
20	2,985	N.m	-0,50 %	361,00	grd	830,50	U/min	556,79	U/min	14.04.2017	12:40:05
21	3,016	N.m	0,53 %	367,00	grd	830,33	U/min	560,79	U/min	14.04.2017	12:40:50
22	2,999	N.m	-0,03 %	364,50	grd	830,67	U/min	562,83	U/min	14.04.2017	12:41:35
23	2,983	N.m	-0,57 %	363,25	grd	831,33	U/min	559,63	U/min	14.04.2017	12:42:20
24	3,016	N.m	0,53 %	364,75	grd	831,33	U/min	565,54	U/min	14.04.2017	12:43:05
25	2,999	N.m	-0,03 %	359,50	grd	828,83	U/min	564,08	U/min	14.04.2017	12:43:50
26	2,972	N.m	-0,93 %	351,50	grd	830,83	U/min	561,42	U/min	14.04.2017	12:44:35
27	3,003	N.m	0,10 %	355,25	grd	830,50	U/min	563,96	U/min	14.04.2017	12:45:20
28	3,008	N.m	0,27 %	366,00	grd	829,83	U/min	562,29	U/min	14.04.2017	12:46:05
29	2,987	N.m	-0,43 %	358,50	grd	831,67	U/min	560,63	U/min	14.04.2017	12:46:50
30	2,993	N.m	-0,23 %	352,00	grd	831,33	U/min	562,63	U/min	14.04.2017	12:47:35
31	3,010	N.m	0,33 %	361,00	grd	829,67	U/min	560,17	U/min	14.04.2017	12:48:20
32	2,982	N.m	-0,60 %	361,50	grd	831,17	U/min	560,58	U/min	14.04.2017	12:49:05
33	2,993	N.m	-0,23 %	356,75	grd	830,17	U/min	566,04	U/min	14.04.2017	12:49:50
34	2,993	N.m	-0,23 %	363,25	grd	829,33	U/min	561,33	U/min	14.04.2017	12:50:35
35	2,983	N.m	-0,57 %	363,00	grd	829,67	U/min	565,17	U/min	14.04.2017	12:51:20
36	3,003	N.m	0,10 %	357,25	grd	835,67	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	12:52:05
37	3,006	N.m	0,20 %	359,50	grd	830,33	U/min	563,88	U/min	14.04.2017	12:52:50
38	3,022	N.m	0,73 %	359,50	grd	828,83	U/min	567,08	U/min	14.04.2017	12:53:35
39	3,001	N.m	0,03 %	358,00	grd	830,83	U/min	564,21	U/min	14.04.2017	12:54:20
40	3,006	N.m	0,20 %	357,75	grd	830,00	U/min	560,71	U/min	14.04.2017	12:55:05
41	2,974	N.m	-0,87 %	351,50	grd	829,00	U/min	561,13	U/min	14.04.2017	12:55:50
42	2,999	N.m	-0,03 %	353,25	grd	831,33	U/min	567,29	U/min	14.04.2017	12:56:35
43	3,014	N.m	0,47 %	363,25	grd	831,83	U/min	563,83	U/min	14.04.2017	12:57:20
44	2,983	N.m	-0,57 %	357,50	grd	830,17	U/min	562,71	U/min	14.04.2017	12:58:05
45	3,004	N.m	0,13 %	366,25	grd	832,17	U/min	561,08	U/min	14.04.2017	12:58:50
46	3,001	N.m	0,03 %	361,50	grd	831,17	U/min	561,04	U/min	14.04.2017	12:59:35
47	3,008	N.m	0,27 %	361,75	grd	829,33	U/min	564,21	U/min	14.04.2017	13:00:20
48	3,001	N.m	0,03 %	357,00	grd	829,67	U/min	565,13	U/min	14.04.2017	13:01:05
49	3,001	N.m	0,03 %	361,00	grd	830,00	U/min	560,88	U/min	14.04.2017	13:01:50
50	2,989	N.m	-0,37 %	348,25	grd	830,33	U/min	566,83	U/min	14.04.2017	13:02:35

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	3,00 N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m	
Drehwinkel	360,00 grd		Prüfumfang	100	
Prüfpunkt	30% weich		Drehrichtung	rechts	

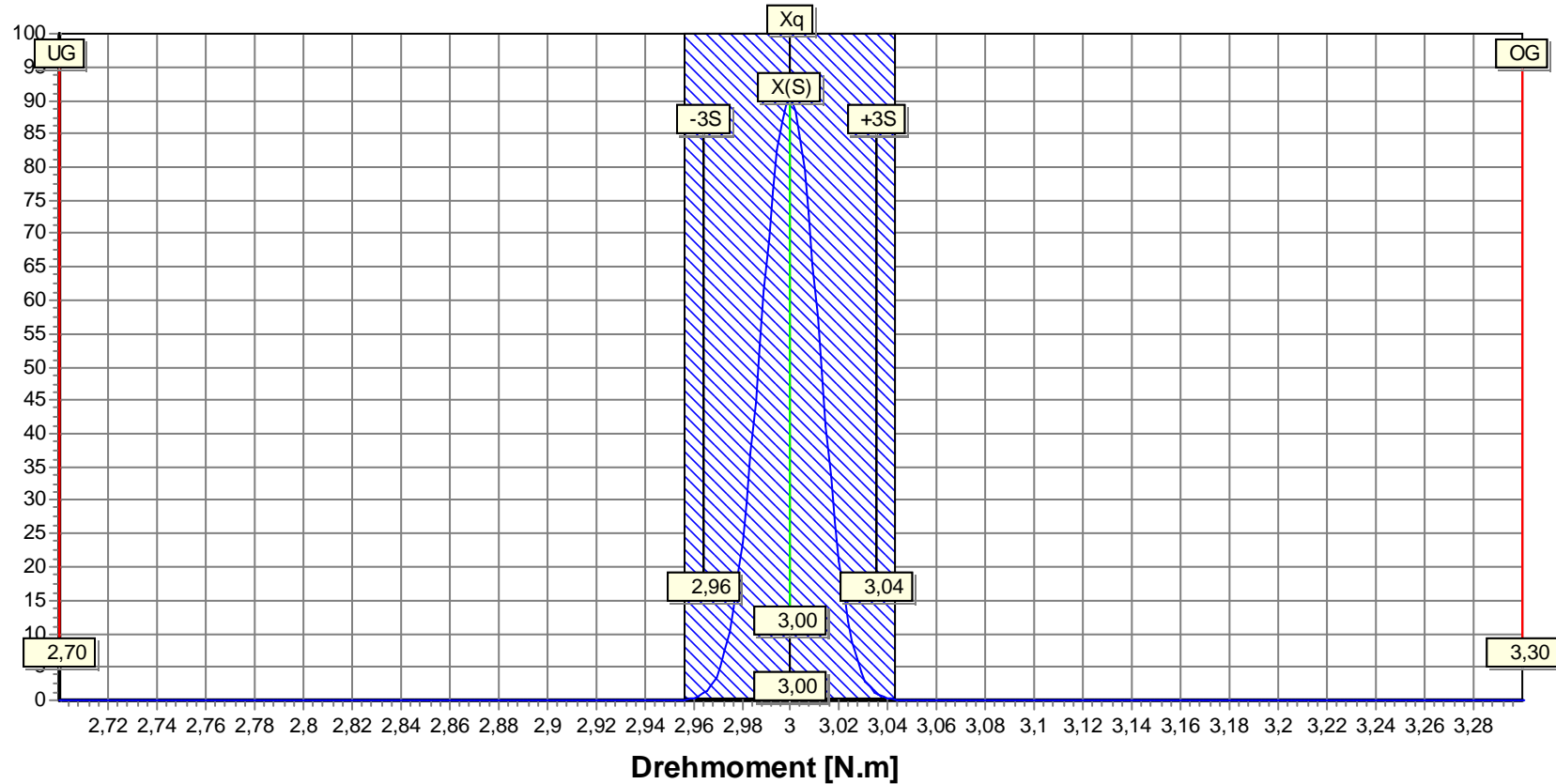
Bemerkung								
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung
3,000	2,70	3,30	3,000	0,061	0,0118	8,448	8,435	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
						Leerlauf	Stopp		
51	3,006	N.m	0,20	%	357,50	grd	830,83	U/min	14.04.2017 13:03:20
52	2,993	N.m	-0,23	%	361,00	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:04:05
53	3,001	N.m	0,03	%	362,25	grd	830,17	U/min	14.04.2017 13:04:50
54	2,991	N.m	-0,30	%	355,75	grd	828,67	U/min	14.04.2017 13:05:35
55	3,008	N.m	0,27	%	360,25	grd	831,33	U/min	14.04.2017 13:06:20
56	2,989	N.m	-0,37	%	362,00	grd	831,00	U/min	14.04.2017 13:07:05
57	3,012	N.m	0,40	%	364,25	grd	830,00	U/min	14.04.2017 13:07:50
58	2,989	N.m	-0,37	%	358,00	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:08:35
59	2,989	N.m	-0,37	%	352,50	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:09:20
60	2,995	N.m	-0,17	%	352,50	grd	831,00	U/min	14.04.2017 13:10:05
61	3,006	N.m	0,20	%	358,25	grd	830,33	U/min	14.04.2017 13:10:50
62	2,995	N.m	-0,17	%	353,25	grd	831,50	U/min	14.04.2017 13:11:35
63	3,018	N.m	0,60	%	362,75	grd	831,67	U/min	14.04.2017 13:12:20
64	2,993	N.m	-0,23	%	361,50	grd	830,83	U/min	14.04.2017 13:13:05
65	2,987	N.m	-0,43	%	358,50	grd	831,33	U/min	14.04.2017 13:13:50
66	3,003	N.m	0,10	%	357,00	grd	829,17	U/min	14.04.2017 13:14:35
67	3,006	N.m	0,20	%	359,50	grd	830,00	U/min	14.04.2017 13:15:20
68	2,993	N.m	-0,23	%	361,75	grd	831,17	U/min	14.04.2017 13:16:05
69	3,024	N.m	0,80	%	366,75	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:16:50
70	2,987	N.m	-0,43	%	345,00	grd	829,00	U/min	14.04.2017 13:17:35
71	2,987	N.m	-0,43	%	349,75	grd	831,33	U/min	14.04.2017 13:18:20
72	3,012	N.m	0,40	%	363,25	grd	830,50	U/min	14.04.2017 13:19:05
73	3,008	N.m	0,27	%	361,50	grd	830,33	U/min	14.04.2017 13:19:50
74	2,999	N.m	-0,03	%	356,50	grd	829,17	U/min	14.04.2017 13:20:35
75	3,012	N.m	0,40	%	365,00	grd	830,83	U/min	14.04.2017 13:21:20
76	3,004	N.m	0,13	%	356,75	grd	829,67	U/min	14.04.2017 13:22:05
77	2,989	N.m	-0,37	%	350,50	grd	830,00	U/min	14.04.2017 13:22:50
78	2,995	N.m	-0,17	%	356,25	grd	839,50	U/min	14.04.2017 13:23:35
79	3,014	N.m	0,47	%	365,00	grd	831,00	U/min	14.04.2017 13:24:20
80	3,003	N.m	0,10	%	355,25	grd	830,00	U/min	14.04.2017 13:25:05
81	3,010	N.m	0,33	%	360,75	grd	831,50	U/min	14.04.2017 13:25:50
82	2,993	N.m	-0,23	%	359,00	grd	829,67	U/min	14.04.2017 13:26:35
83	2,974	N.m	-0,87	%	347,25	grd	830,00	U/min	14.04.2017 13:27:20
84	3,016	N.m	0,53	%	363,50	grd	831,17	U/min	14.04.2017 13:28:05
85	2,993	N.m	-0,23	%	362,00	grd	831,00	U/min	14.04.2017 13:28:50
86	2,989	N.m	-0,37	%	362,50	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:29:35
87	2,999	N.m	-0,03	%	356,00	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:30:20
88	2,993	N.m	-0,23	%	353,25	grd	830,33	U/min	14.04.2017 13:31:05
89	2,989	N.m	-0,37	%	360,25	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:31:50
90	3,014	N.m	0,47	%	360,50	grd	829,83	U/min	14.04.2017 13:32:35
91	3,018	N.m	0,60	%	364,50	grd	831,33	U/min	14.04.2017 13:33:20
92	2,991	N.m	-0,30	%	352,00	grd	829,50	U/min	14.04.2017 13:34:05
93	3,003	N.m	0,10	%	357,00	grd	830,00	U/min	14.04.2017 13:34:50
94	3,010	N.m	0,33	%	365,00	grd	831,00	U/min	14.04.2017 13:35:35
95	2,995	N.m	-0,17	%	361,50	grd	831,00	U/min	14.04.2017 13:36:20
96	2,993	N.m	-0,23	%	359,75	grd	829,17	U/min	14.04.2017 13:37:05
97	2,995	N.m	-0,17	%	351,50	grd	830,67	U/min	14.04.2017 13:37:50
98	2,985	N.m	-0,50	%	355,75	grd	830,17	U/min	14.04.2017 13:38:35
99	2,999	N.m	-0,03	%	359,25	grd	829,67	U/min	14.04.2017 13:39:20
100	2,997	N.m	-0,10	%	353,00	grd	830,50	U/min	14.04.2017 13:40:05

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056

HS-Technik GmbH

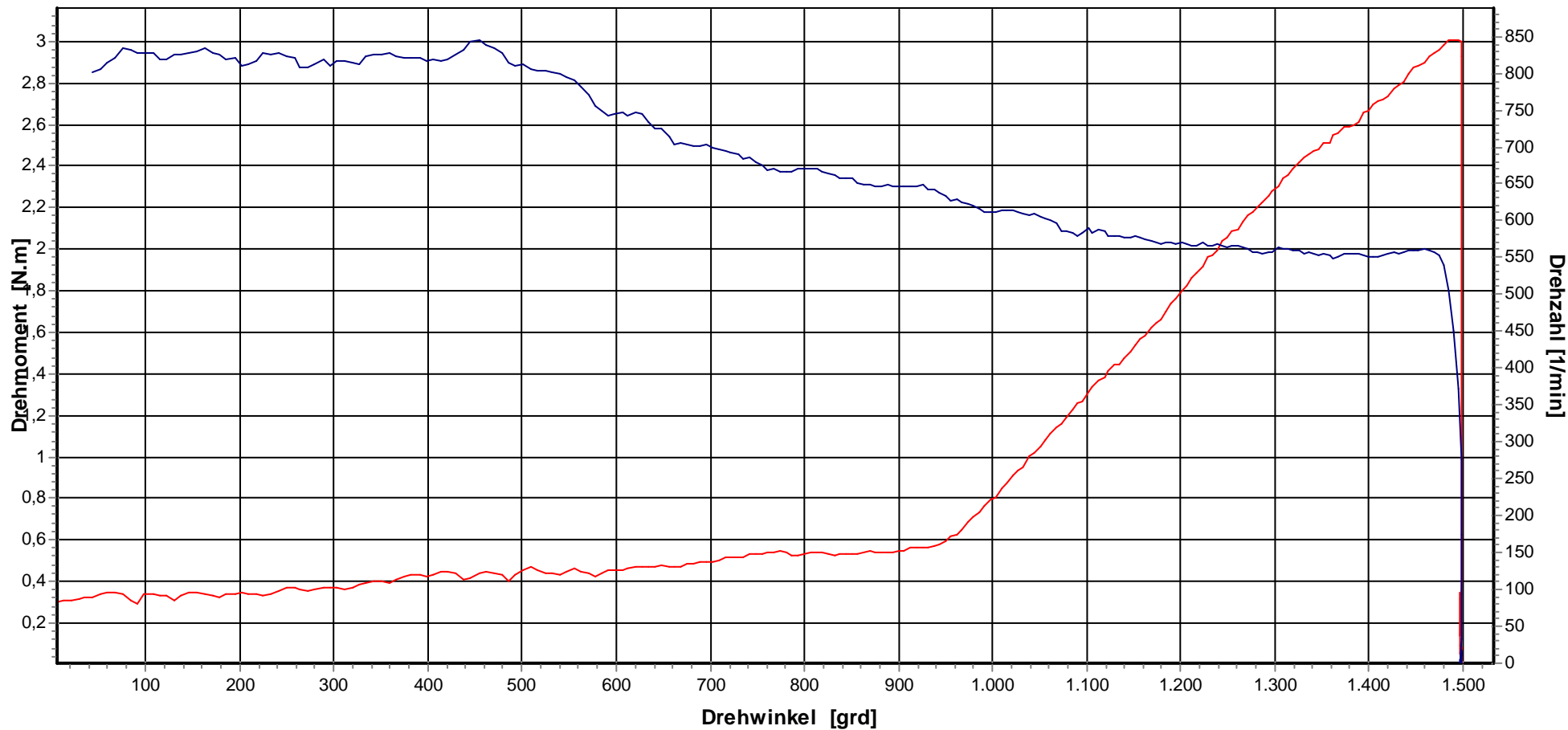


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,97	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	3,03	<b>Xq</b>	3,00	<b>S</b>	0,01	<b>von</b>	12:25:50
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	8,45	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	8,44	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (3, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



© Schätz AG

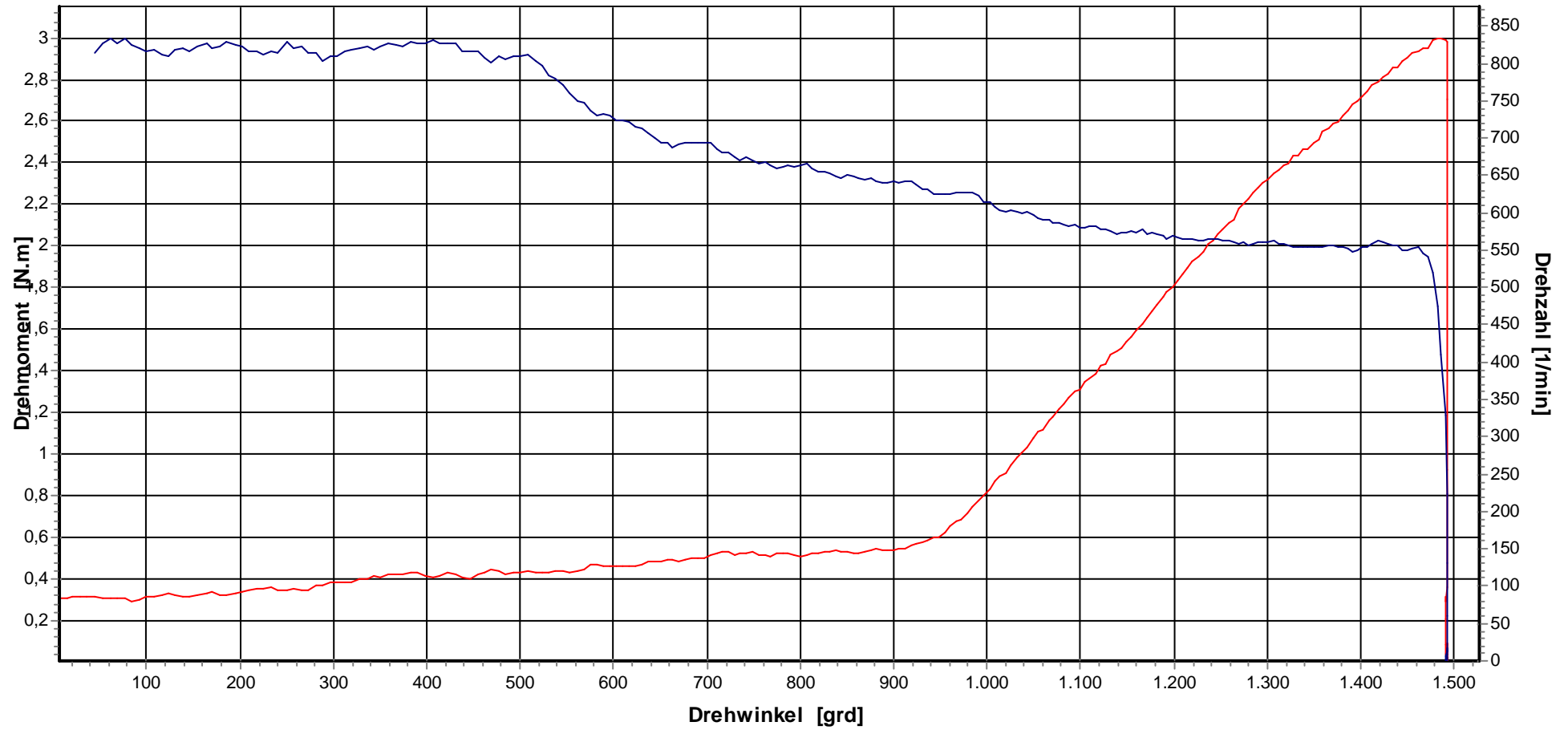
Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	3.00	<b>Stichproben-Nr.</b>	5	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	18.04.2017
<b>UG</b>	2.70	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	14.04.2017 12:25:50
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	555			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	14.04.2017 12:25:50



# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-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>	18.04.2017
<b>UG</b>	2.70	<b>Messung-Nr.</b>	100	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	14.04.2017 12:25:50
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	554			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	14.04.2017 13:40:05

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-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	0,107	0,0230	4,344	4,218	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
1	3,006	N.m	0,20 %	30,50	grd	831,00	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	13:58:02
2	3,004	N.m	0,13 %	30,25	grd	829,33	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	13:58:10
3	3,073	N.m	2,43 %	29,50	grd	831,17	U/min	601,83	U/min	14.04.2017	13:58:18
4	2,991	N.m	-0,30 %	30,00	grd	830,33	U/min	586,63	U/min	14.04.2017	13:58:26
5	2,993	N.m	-0,23 %	29,00	grd	830,33	U/min	553,71	U/min	14.04.2017	13:58:34
6	3,039	N.m	1,30 %	30,75	grd	830,67	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	13:58:42
7	3,003	N.m	0,10 %	30,25	grd	830,33	U/min	582,25	U/min	14.04.2017	13:58:50
8	2,997	N.m	-0,10 %	30,25	grd	831,00	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	13:58:58
9	2,991	N.m	-0,30 %	30,00	grd	830,83	U/min	592,13	U/min	14.04.2017	13:59:06
10	2,983	N.m	-0,57 %	30,00	grd	830,00	U/min	560,92	U/min	14.04.2017	13:59:14
11	2,987	N.m	-0,43 %	29,50	grd	830,50	U/min	570,17	U/min	14.04.2017	13:59:22
12	3,043	N.m	1,43 %	30,75	grd	830,00	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	13:59:30
13	3,050	N.m	1,67 %	30,50	grd	828,67	U/min	567,71	U/min	14.04.2017	13:59:38
14	3,031	N.m	1,03 %	30,50	grd	830,00	U/min	598,29	U/min	14.04.2017	13:59:46
15	2,995	N.m	-0,17 %	30,25	grd	837,00	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	13:59:54
16	2,985	N.m	-0,50 %	30,00	grd	830,33	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:00:02
17	2,974	N.m	-0,87 %	29,50	grd	830,67	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:00:10
18	3,014	N.m	0,47 %	30,25	grd	830,00	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	14:00:18
19	3,024	N.m	0,80 %	30,00	grd	830,83	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:00:26
20	3,006	N.m	0,20 %	29,75	grd	830,00	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:00:34
21	3,043	N.m	1,43 %	30,50	grd	830,00	U/min	586,63	U/min	14.04.2017	14:00:42
22	3,012	N.m	0,40 %	29,25	grd	831,50	U/min	585,58	U/min	14.04.2017	14:00:50
23	3,006	N.m	0,20 %	30,50	grd	830,00	U/min	608,54	U/min	14.04.2017	14:00:58
24	2,993	N.m	-0,23 %	29,75	grd	830,83	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:01:06
25	2,993	N.m	-0,23 %	30,00	grd	831,00	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:01:14
26	3,022	N.m	0,73 %	30,50	grd	829,83	U/min	567,71	U/min	14.04.2017	14:01:22
27	2,993	N.m	-0,23 %	30,25	grd	830,83	U/min	564,71	U/min	14.04.2017	14:01:30
28	3,010	N.m	0,33 %	31,25	grd	830,83	U/min	583,33	U/min	14.04.2017	14:01:38
29	3,020	N.m	0,67 %	29,75	grd	829,50	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:01:46
30	3,039	N.m	1,30 %	30,50	grd	831,17	U/min	592,96	U/min	14.04.2017	14:01:54
31	3,006	N.m	0,20 %	30,25	grd	830,17	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:02:02
32	2,993	N.m	-0,23 %	30,25	grd	830,33	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:02:10
33	3,039	N.m	1,30 %	30,25	grd	830,33	U/min	592,13	U/min	14.04.2017	14:02:18
34	3,006	N.m	0,20 %	29,00	grd	829,67	U/min	591,21	U/min	14.04.2017	14:02:26
35	2,995	N.m	-0,17 %	30,00	grd	830,33	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	14:02:34
36	3,001	N.m	0,03 %	30,25	grd	830,33	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:02:42
37	2,991	N.m	-0,30 %	30,00	grd	829,50	U/min	597,58	U/min	14.04.2017	14:02:50
38	2,976	N.m	-0,80 %	29,00	grd	830,50	U/min	579,96	U/min	14.04.2017	14:02:58
39	3,049	N.m	1,63 %	31,00	grd	830,17	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:03:06
40	2,997	N.m	-0,10 %	28,75	grd	829,83	U/min	559,21	U/min	14.04.2017	14:03:14
41	2,974	N.m	-0,87 %	30,00	grd	830,67	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:03:22
42	3,006	N.m	0,20 %	30,00	grd	830,50	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:03:30
43	3,029	N.m	0,97 %	30,75	grd	830,17	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:03:38
44	2,993	N.m	-0,23 %	30,00	grd	830,50	U/min	596,83	U/min	14.04.2017	14:03:46
45	2,991	N.m	-0,30 %	29,75	grd	829,67	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:03:54
46	2,978	N.m	-0,73 %	29,50	grd	830,83	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:04:02
47	3,020	N.m	0,67 %	30,50	grd	830,83	U/min	558,96	U/min	14.04.2017	14:04:10
48	3,020	N.m	0,67 %	30,00	grd	830,17	U/min	553,88	U/min	14.04.2017	14:04:18
49	2,966	N.m	-1,13 %	30,00	grd	831,33	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:04:26
50	2,989	N.m	-0,37 %	30,25	grd	830,83	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:04:34
51	3,022	N.m	0,73 %	30,00	grd	830,50	U/min	560,92	U/min	14.04.2017	14:04:42
52	3,026	N.m	0,87 %	30,00	grd	830,67	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:04:50
53	3,026	N.m	0,87 %	30,00	grd	830,00	U/min	560,92	U/min	14.04.2017	14:04:58
54	3,052	N.m	1,73 %	30,50	grd	829,67	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:05:06

Hersteller Modell	HS-Technik TB-P-SO-6	Serien-Nr.	17120056
----------------------	-------------------------	------------	----------

Drehmoment	3,00 N.m	Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	30% hart	Drehrichtung	rechts

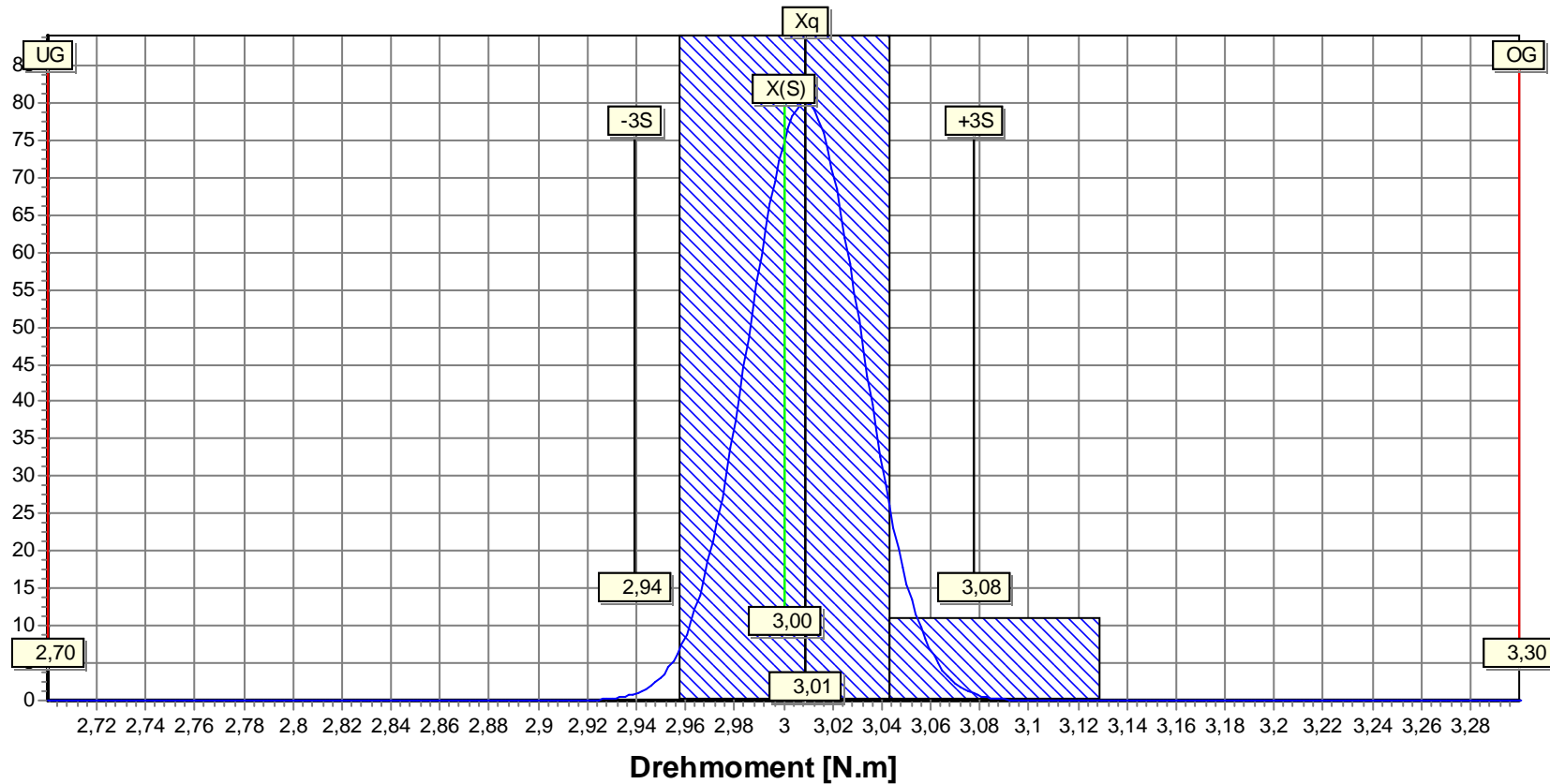
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,009	0,107	0,0230	4,344	4,218	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	3,031	N.m	1,03 %	30,50 grd	830,00	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:05:14
56	2,989	N.m	-0,37 %	29,75 grd	830,00	U/min	570,17	U/min	14.04.2017	14:05:22
57	2,997	N.m	-0,10 %	30,50 grd	831,17	U/min	587,63	U/min	14.04.2017	14:05:30
58	2,982	N.m	-0,60 %	29,50 grd	830,50	U/min	570,17	U/min	14.04.2017	14:05:38
59	2,997	N.m	-0,10 %	29,75 grd	830,17	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:05:46
60	3,003	N.m	0,10 %	30,25 grd	831,17	U/min	553,88	U/min	14.04.2017	14:05:54
61	2,985	N.m	-0,50 %	30,25 grd	830,67	U/min	557,29	U/min	14.04.2017	14:06:02
62	2,982	N.m	-0,60 %	29,75 grd	829,67	U/min	570,17	U/min	14.04.2017	14:06:10
63	3,014	N.m	0,47 %	29,25 grd	830,67	U/min	564,71	U/min	14.04.2017	14:06:18
64	3,018	N.m	0,60 %	30,00 grd	830,50	U/min	562,50	U/min	14.04.2017	14:06:26
65	3,041	N.m	1,37 %	29,50 grd	831,17	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	14:06:34
66	2,997	N.m	-0,10 %	29,75 grd	829,83	U/min	560,92	U/min	14.04.2017	14:06:42
67	2,968	N.m	-1,07 %	29,25 grd	830,00	U/min	570,17	U/min	14.04.2017	14:06:50
68	3,014	N.m	0,47 %	30,50 grd	831,67	U/min	592,96	U/min	14.04.2017	14:06:58
69	3,041	N.m	1,37 %	30,75 grd	830,67	U/min	587,63	U/min	14.04.2017	14:07:06
70	2,995	N.m	-0,17 %	30,25 grd	829,17	U/min	614,04	U/min	14.04.2017	14:07:14
71	2,997	N.m	-0,10 %	29,75 grd	831,67	U/min	608,13	U/min	14.04.2017	14:07:22
72	3,022	N.m	0,73 %	30,25 grd	830,17	U/min	586,63	U/min	14.04.2017	14:07:30
73	2,991	N.m	-0,30 %	29,50 grd	830,83	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:07:38
74	3,003	N.m	0,10 %	29,75 grd	831,00	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	14:07:46
75	3,012	N.m	0,40 %	30,50 grd	831,17	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:07:54
76	2,976	N.m	-0,80 %	29,75 grd	832,33	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	14:08:02
77	2,980	N.m	-0,67 %	29,75 grd	830,33	U/min	581,13	U/min	14.04.2017	14:08:10
78	3,043	N.m	1,43 %	30,00 grd	829,17	U/min	575,67	U/min	14.04.2017	14:08:18
79	3,043	N.m	1,43 %	30,50 grd	829,83	U/min	582,25	U/min	14.04.2017	14:08:26
80	3,014	N.m	0,47 %	30,00 grd	830,67	U/min	587,63	U/min	14.04.2017	14:08:34
81	3,058	N.m	1,93 %	30,50 grd	829,50	U/min	572,92	U/min	14.04.2017	14:08:42
82	3,031	N.m	1,03 %	29,50 grd	830,17	U/min	566,25	U/min	14.04.2017	14:08:50
83	3,008	N.m	0,27 %	30,00 grd	830,50	U/min	578,13	U/min	14.04.2017	14:08:58
84	3,056	N.m	1,87 %	30,00 grd	831,00	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:09:06
85	2,991	N.m	-0,30 %	30,25 grd	830,33	U/min	567,71	U/min	14.04.2017	14:09:14
86	2,974	N.m	-0,87 %	29,25 grd	830,83	U/min	570,17	U/min	14.04.2017	14:09:22
87	3,047	N.m	1,57 %	30,00 grd	831,00	U/min	575,67	U/min	14.04.2017	14:09:30
88	3,006	N.m	0,20 %	29,75 grd	831,17	U/min	591,21	U/min	14.04.2017	14:09:38
89	3,001	N.m	0,03 %	29,00 grd	829,83	U/min	570,17	U/min	14.04.2017	14:09:46
90	3,029	N.m	0,97 %	30,00 grd	830,83	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:09:54
91	3,029	N.m	0,97 %	30,00 grd	829,83	U/min	567,71	U/min	14.04.2017	14:10:02
92	2,983	N.m	-0,57 %	30,00 grd	829,83	U/min	582,25	U/min	14.04.2017	14:10:10
93	3,001	N.m	0,03 %	29,75 grd	830,83	U/min	575,67	U/min	14.04.2017	14:10:18
94	3,010	N.m	0,33 %	29,50 grd	830,17	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:10:26
95	3,027	N.m	0,90 %	30,50 grd	830,83	U/min	576,92	U/min	14.04.2017	14:10:34
96	3,026	N.m	0,87 %	30,25 grd	831,00	U/min	557,29	U/min	14.04.2017	14:10:42
97	3,014	N.m	0,47 %	30,25 grd	830,17	U/min	567,71	U/min	14.04.2017	14:10:50
98	2,987	N.m	-0,43 %	29,50 grd	831,00	U/min	552,08	U/min	14.04.2017	14:10:58
99	2,999	N.m	-0,03 %	30,25 grd	831,00	U/min	571,58	U/min	14.04.2017	14:11:06
100	2,991	N.m	-0,30 %	30,25 grd	829,67	U/min	592,96	U/min	14.04.2017	14:11:14

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056

HS-Technik GmbH

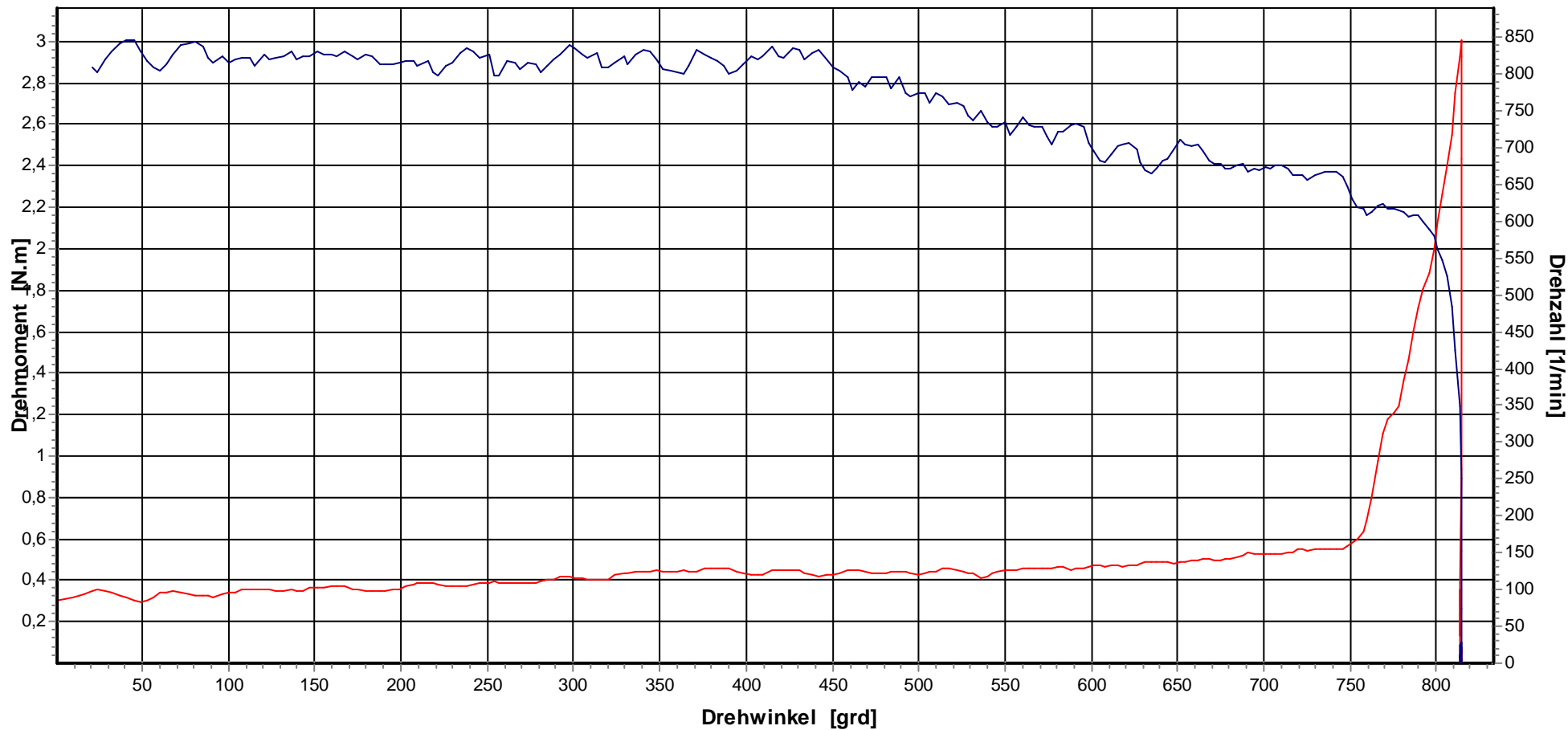


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,97	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	14.04.2017
<b>Max</b>	3,07	<b>Xq</b>	3,01	<b>S</b>	0,02	<b>von</b>	13:58:02
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	4,34	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	4,22	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (3, 5)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



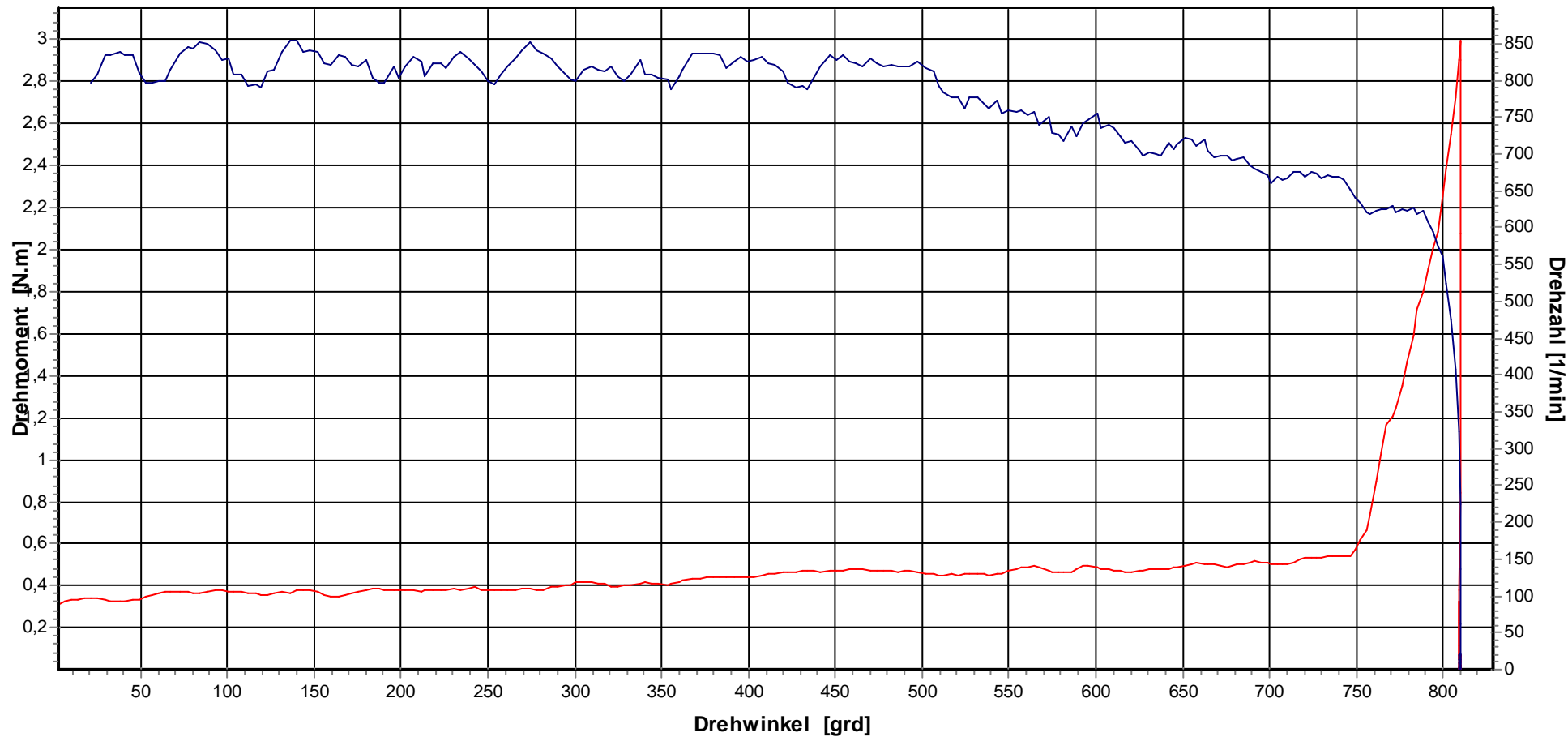
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	3.00	<b>Stichproben-Nr.</b>	6	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	18.04.2017
<b>UG</b>	2.70	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	14.04.2017 13:58:02
<b>OG</b>	3.30	<b>Stützstellen</b>	898			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	14.04.2017 13:58:02

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	6	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 13:58:02
OG	3.30	Stützstellen	873			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 14:11:14

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-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	5,489	0,168	0,0308	5,959	5,844	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	5,569	N.m	1,25 %	369,75	grd	592,50	U/min	533,88	U/min	13.04.2017 16:18:02
2	5,510	N.m	0,18 %	365,50	grd	594,00	U/min	534,08	U/min	13.04.2017 16:18:22
3	5,523	N.m	0,42 %	367,00	grd	592,17	U/min	535,00	U/min	13.04.2017 16:18:42
4	5,550	N.m	0,91 %	368,75	grd	592,83	U/min	534,71	U/min	13.04.2017 16:19:02
5	5,498	N.m	-0,04 %	364,25	grd	593,00	U/min	532,25	U/min	13.04.2017 16:19:22
6	5,483	N.m	-0,31 %	362,00	grd	592,67	U/min	530,50	U/min	13.04.2017 16:19:42
7	5,504	N.m	0,07 %	366,00	grd	592,17	U/min	536,79	U/min	13.04.2017 16:20:02
8	5,491	N.m	-0,16 %	362,25	grd	592,67	U/min	530,79	U/min	13.04.2017 16:20:22
9	5,508	N.m	0,15 %	365,75	grd	592,00	U/min	531,83	U/min	13.04.2017 16:20:42
10	5,491	N.m	-0,16 %	362,50	grd	592,50	U/min	530,38	U/min	13.04.2017 16:21:02
11	5,498	N.m	-0,04 %	363,00	grd	592,33	U/min	530,92	U/min	13.04.2017 16:21:22
12	5,475	N.m	-0,45 %	360,75	grd	593,17	U/min	530,13	U/min	13.04.2017 16:21:42
13	5,548	N.m	0,87 %	367,25	grd	592,67	U/min	531,29	U/min	13.04.2017 16:22:02
14	5,497	N.m	-0,05 %	364,00	grd	593,67	U/min	531,88	U/min	13.04.2017 16:22:22
15	5,525	N.m	0,45 %	366,75	grd	592,50	U/min	533,42	U/min	13.04.2017 16:22:42
16	5,502	N.m	0,04 %	364,50	grd	593,83	U/min	531,75	U/min	13.04.2017 16:23:02
17	5,477	N.m	-0,42 %	362,25	grd	592,17	U/min	534,08	U/min	13.04.2017 16:23:22
18	5,510	N.m	0,18 %	364,75	grd	592,00	U/min	534,46	U/min	13.04.2017 16:23:42
19	5,537	N.m	0,67 %	370,25	grd	591,83	U/min	531,54	U/min	13.04.2017 16:24:02
20	5,479	N.m	-0,38 %	362,75	grd	592,67	U/min	530,42	U/min	13.04.2017 16:24:22
21	5,518	N.m	0,33 %	366,00	grd	592,17	U/min	531,00	U/min	13.04.2017 16:24:42
22	5,518	N.m	0,33 %	366,25	grd	593,00	U/min	531,00	U/min	13.04.2017 16:25:02
23	5,470	N.m	-0,55 %	363,25	grd	593,00	U/min	531,54	U/min	13.04.2017 16:25:22
24	5,506	N.m	0,11 %	365,75	grd	592,50	U/min	532,46	U/min	13.04.2017 16:25:42
25	5,548	N.m	0,87 %	368,25	grd	592,33	U/min	532,88	U/min	13.04.2017 16:26:02
26	5,489	N.m	-0,20 %	364,50	grd	593,67	U/min	535,50	U/min	13.04.2017 16:26:22
27	5,489	N.m	-0,20 %	363,50	grd	592,17	U/min	532,50	U/min	13.04.2017 16:26:42
28	5,516	N.m	0,29 %	365,75	grd	592,83	U/min	530,04	U/min	13.04.2017 16:27:02
29	5,495	N.m	-0,09 %	362,00	grd	591,67	U/min	532,46	U/min	13.04.2017 16:27:22
30	5,483	N.m	-0,31 %	362,75	grd	592,83	U/min	533,67	U/min	13.04.2017 16:27:42
31	5,512	N.m	0,22 %	365,25	grd	592,50	U/min	528,67	U/min	13.04.2017 16:28:02
32	5,464	N.m	-0,65 %	362,25	grd	592,33	U/min	533,25	U/min	13.04.2017 16:28:22
33	5,518	N.m	0,33 %	368,00	grd	591,83	U/min	534,46	U/min	13.04.2017 16:28:42
34	5,512	N.m	0,22 %	364,75	grd	592,17	U/min	534,33	U/min	13.04.2017 16:29:02
35	5,489	N.m	-0,20 %	362,50	grd	592,33	U/min	533,38	U/min	13.04.2017 16:29:22
36	5,483	N.m	-0,31 %	363,50	grd	593,67	U/min	533,29	U/min	13.04.2017 16:29:42
37	5,487	N.m	-0,24 %	364,00	grd	593,33	U/min	531,25	U/min	13.04.2017 16:30:02
38	5,487	N.m	-0,24 %	363,25	grd	592,50	U/min	536,42	U/min	13.04.2017 16:30:22
39	5,512	N.m	0,22 %	362,25	grd	592,67	U/min	529,54	U/min	13.04.2017 16:30:42
40	5,519	N.m	0,35 %	366,75	grd	592,67	U/min	530,96	U/min	13.04.2017 16:31:02
41	5,489	N.m	-0,20 %	364,50	grd	592,67	U/min	533,13	U/min	13.04.2017 16:31:22
42	5,516	N.m	0,29 %	364,50	grd	591,50	U/min	534,88	U/min	13.04.2017 16:31:42
43	5,544	N.m	0,80 %	368,25	grd	592,17	U/min	532,29	U/min	13.04.2017 16:32:02
44	5,491	N.m	-0,16 %	362,25	grd	592,33	U/min	528,13	U/min	13.04.2017 16:32:22
45	5,519	N.m	0,35 %	366,00	grd	592,00	U/min	535,29	U/min	13.04.2017 16:32:42
46	5,554	N.m	0,98 %	370,00	grd	592,00	U/min	530,88	U/min	13.04.2017 16:33:02
47	5,466	N.m	-0,62 %	362,00	grd	593,17	U/min	532,21	U/min	13.04.2017 16:33:22
48	5,468	N.m	-0,58 %	362,25	grd	593,50	U/min	530,29	U/min	13.04.2017 16:33:42
49	5,481	N.m	-0,35 %	363,75	grd	592,50	U/min	535,71	U/min	13.04.2017 16:34:02
50	5,466	N.m	-0,62 %	360,00	grd	592,17	U/min	531,00	U/min	13.04.2017 16:34:22
51	5,500	N.m	0,00 %	364,00	grd	592,33	U/min	535,67	U/min	13.04.2017 16:34:42
52	5,565	N.m	1,18 %	368,75	grd	592,50	U/min	535,79	U/min	13.04.2017 16:35:02
53	5,479	N.m	-0,38 %	362,00	grd	592,67	U/min	530,04	U/min	13.04.2017 16:35:22
54	5,495	N.m	-0,09 %	363,00	grd	591,83	U/min	533,54	U/min	13.04.2017 16:35:42

Hersteller	HS-Technik		
Modell	TB-P-SO-6		
	Serien-Nr.	17120056	
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	5,489	0,168	0,0308	5,959	5,844	IO

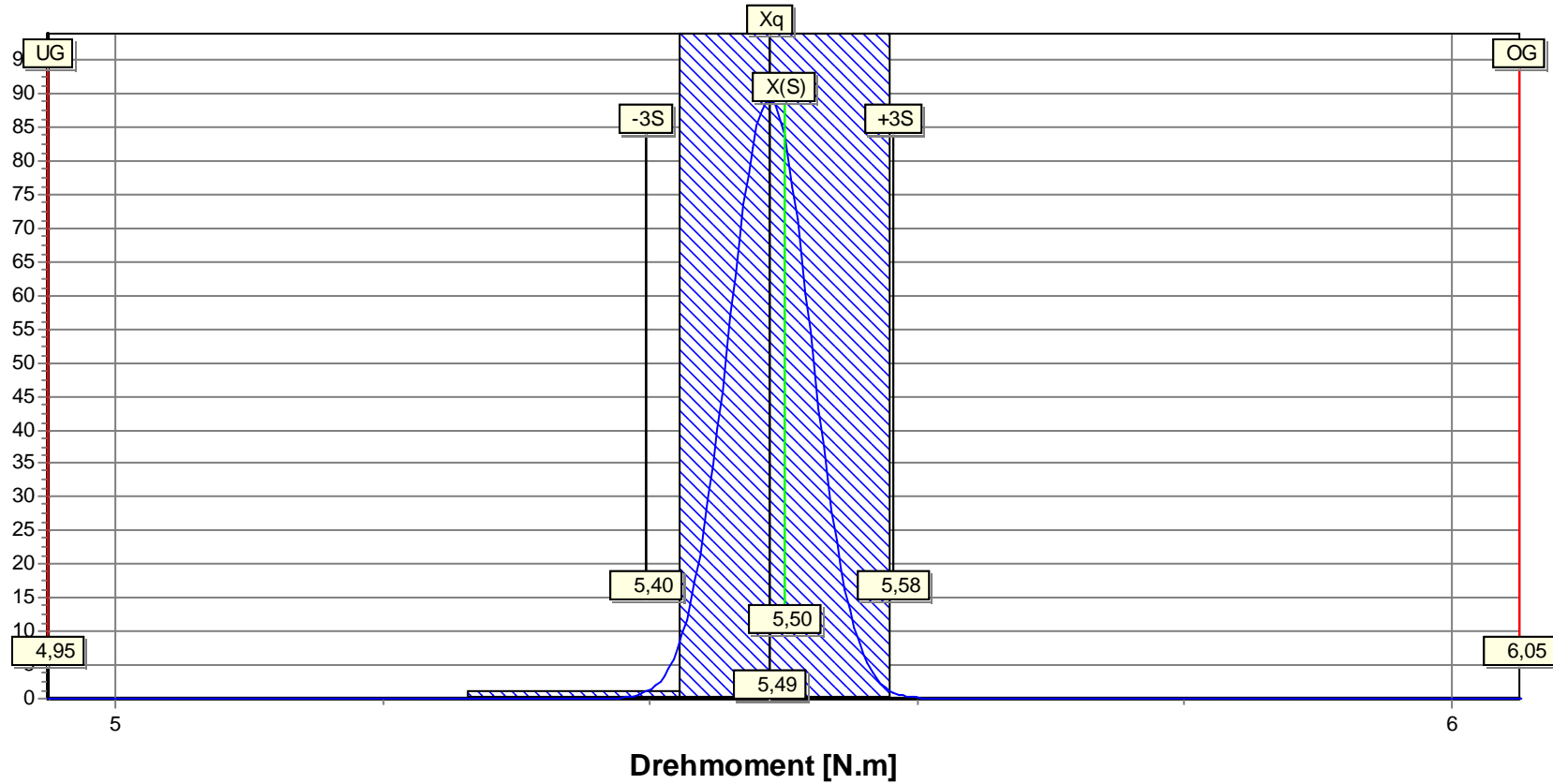
Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel		Drehzahl		Datum Uhrzeit				
						Leerlauf	Stopp					
55	5,500	N.m	0,00	%	362,00	grd	591,67	U/min	533,96	U/min	13.04.2017	16:36:02
56	5,470	N.m	-0,55	%	362,50	grd	593,17	U/min	533,67	U/min	13.04.2017	16:36:22
57	5,483	N.m	-0,31	%	362,25	grd	593,00	U/min	531,17	U/min	13.04.2017	16:36:42
58	5,481	N.m	-0,35	%	363,75	grd	592,83	U/min	533,13	U/min	13.04.2017	16:37:02
59	5,466	N.m	-0,62	%	356,25	grd	592,00	U/min	533,79	U/min	13.04.2017	16:37:22
60	5,477	N.m	-0,42	%	361,50	grd	593,50	U/min	534,25	U/min	13.04.2017	16:37:42
61	5,462	N.m	-0,69	%	360,75	grd	592,50	U/min	530,00	U/min	13.04.2017	16:38:02
62	5,475	N.m	-0,45	%	361,75	grd	592,83	U/min	535,79	U/min	13.04.2017	16:38:22
63	5,518	N.m	0,33	%	364,50	grd	593,00	U/min	531,83	U/min	13.04.2017	16:38:42
64	5,495	N.m	-0,09	%	365,00	grd	593,50	U/min	534,21	U/min	13.04.2017	16:39:02
65	5,452	N.m	-0,87	%	359,50	grd	591,33	U/min	530,88	U/min	13.04.2017	16:39:22
66	5,489	N.m	-0,20	%	361,75	grd	591,67	U/min	533,33	U/min	13.04.2017	16:39:42
67	5,552	N.m	0,95	%	367,75	grd	591,67	U/min	531,21	U/min	13.04.2017	16:40:02
68	5,487	N.m	-0,24	%	363,00	grd	593,17	U/min	532,67	U/min	13.04.2017	16:40:22
69	5,479	N.m	-0,38	%	363,25	grd	591,83	U/min	531,54	U/min	13.04.2017	16:40:42
70	5,531	N.m	0,56	%	367,50	grd	592,17	U/min	531,79	U/min	13.04.2017	16:41:02
71	5,452	N.m	-0,87	%	359,50	grd	592,83	U/min	531,63	U/min	13.04.2017	16:41:22
72	5,472	N.m	-0,51	%	352,75	grd	592,17	U/min	534,71	U/min	13.04.2017	16:41:42
73	5,481	N.m	-0,35	%	364,00	grd	593,33	U/min	530,42	U/min	13.04.2017	16:42:02
74	5,452	N.m	-0,87	%	358,75	grd	593,00	U/min	530,13	U/min	13.04.2017	16:42:22
75	5,435	N.m	-1,18	%	358,50	grd	592,67	U/min	533,25	U/min	13.04.2017	16:42:42
76	5,454	N.m	-0,84	%	360,00	grd	593,17	U/min	531,33	U/min	13.04.2017	16:43:02
77	5,431	N.m	-1,25	%	357,75	grd	592,50	U/min	530,79	U/min	13.04.2017	16:43:22
78	5,462	N.m	-0,69	%	359,50	grd	591,83	U/min	534,33	U/min	13.04.2017	16:43:42
79	5,500	N.m	0,00	%	363,75	grd	592,17	U/min	533,00	U/min	13.04.2017	16:44:02
80	5,477	N.m	-0,42	%	361,00	grd	592,33	U/min	532,04	U/min	13.04.2017	16:44:22
81	5,477	N.m	-0,42	%	361,25	grd	593,67	U/min	530,00	U/min	13.04.2017	16:44:42
82	5,474	N.m	-0,47	%	362,25	grd	593,00	U/min	529,04	U/min	13.04.2017	16:45:02
83	5,452	N.m	-0,87	%	359,00	grd	592,83	U/min	527,88	U/min	13.04.2017	16:45:22
84	5,460	N.m	-0,73	%	360,00	grd	592,83	U/min	534,71	U/min	13.04.2017	16:45:42
85	5,460	N.m	-0,73	%	359,25	grd	592,50	U/min	530,96	U/min	13.04.2017	16:46:02
86	5,439	N.m	-1,11	%	357,75	grd	593,17	U/min	532,29	U/min	13.04.2017	16:46:22
87	5,454	N.m	-0,84	%	360,25	grd	592,17	U/min	527,92	U/min	13.04.2017	16:46:42
88	5,512	N.m	0,22	%	362,25	grd	592,33	U/min	533,75	U/min	13.04.2017	16:47:02
89	5,472	N.m	-0,51	%	361,75	grd	592,50	U/min	534,13	U/min	13.04.2017	16:47:22
90	5,449	N.m	-0,93	%	359,00	grd	592,83	U/min	531,54	U/min	13.04.2017	16:47:42
91	5,460	N.m	-0,73	%	361,00	grd	592,83	U/min	532,58	U/min	13.04.2017	16:48:02
92	5,441	N.m	-1,07	%	358,50	grd	592,00	U/min	529,83	U/min	13.04.2017	16:48:22
93	5,460	N.m	-0,73	%	361,00	grd	592,33	U/min	531,38	U/min	13.04.2017	16:48:42
94	5,483	N.m	-0,31	%	362,25	grd	592,50	U/min	535,42	U/min	13.04.2017	16:49:02
95	5,487	N.m	-0,24	%	360,25	grd	593,50	U/min	530,17	U/min	13.04.2017	16:49:22
96	5,458	N.m	-0,76	%	359,25	grd	593,00	U/min	533,75	U/min	13.04.2017	16:49:42
97	5,506	N.m	0,11	%	365,75	grd	592,33	U/min	532,96	U/min	13.04.2017	16:50:02
98	5,483	N.m	-0,31	%	359,75	grd	593,00	U/min	534,46	U/min	13.04.2017	16:50:22
99	5,401	N.m	-1,80	%	354,75	grd	593,50	U/min	530,42	U/min	13.04.2017	16:50:42
100	5,451	N.m	-0,89	%	357,25	grd	592,67	U/min	531,54	U/min	13.04.2017	16:51:02



# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056

HS-Technik GmbH

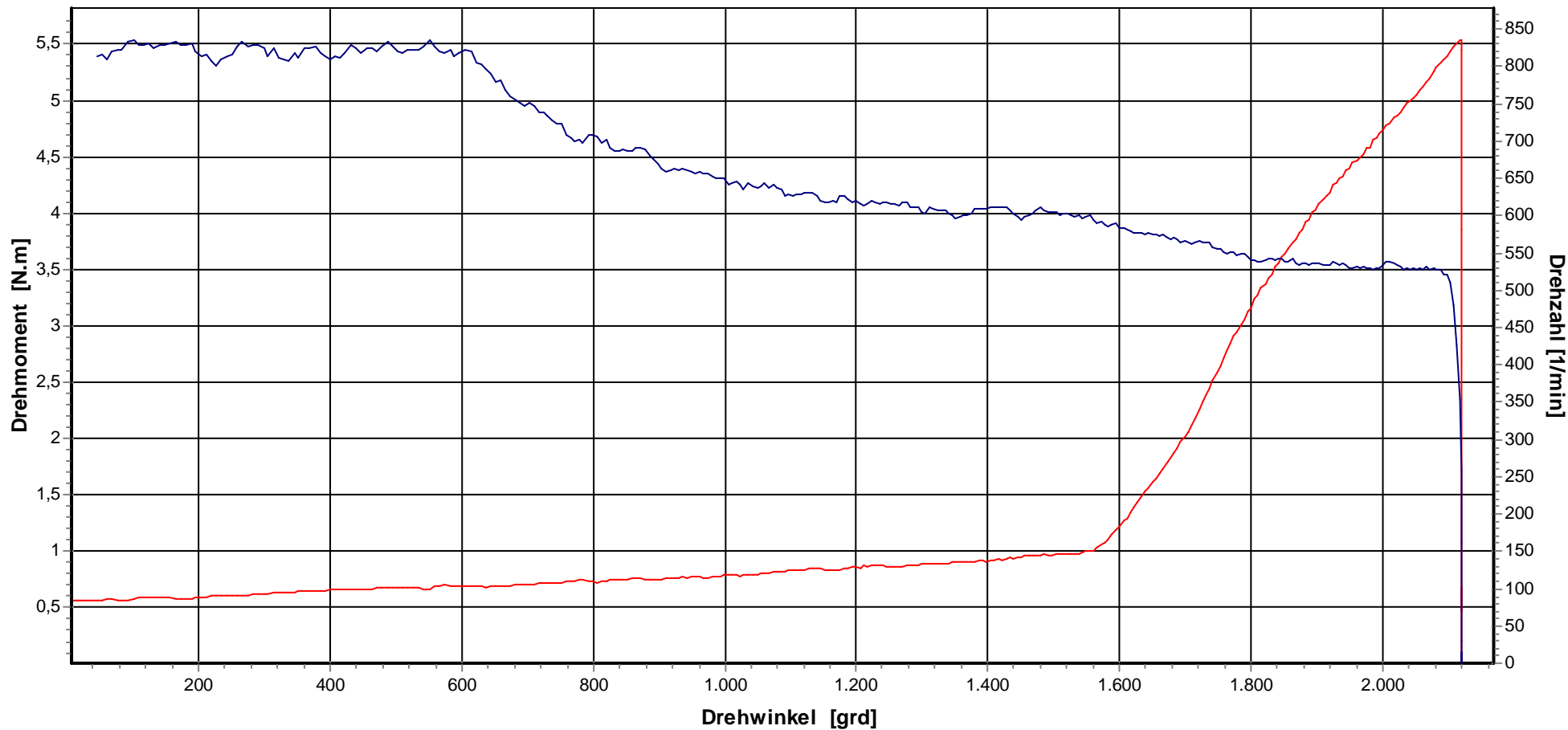


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,40	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	13.04.2017
<b>Max</b>	5,57	<b>Xq</b>	5,49	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	16:18:02
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	5,96	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	5,84	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



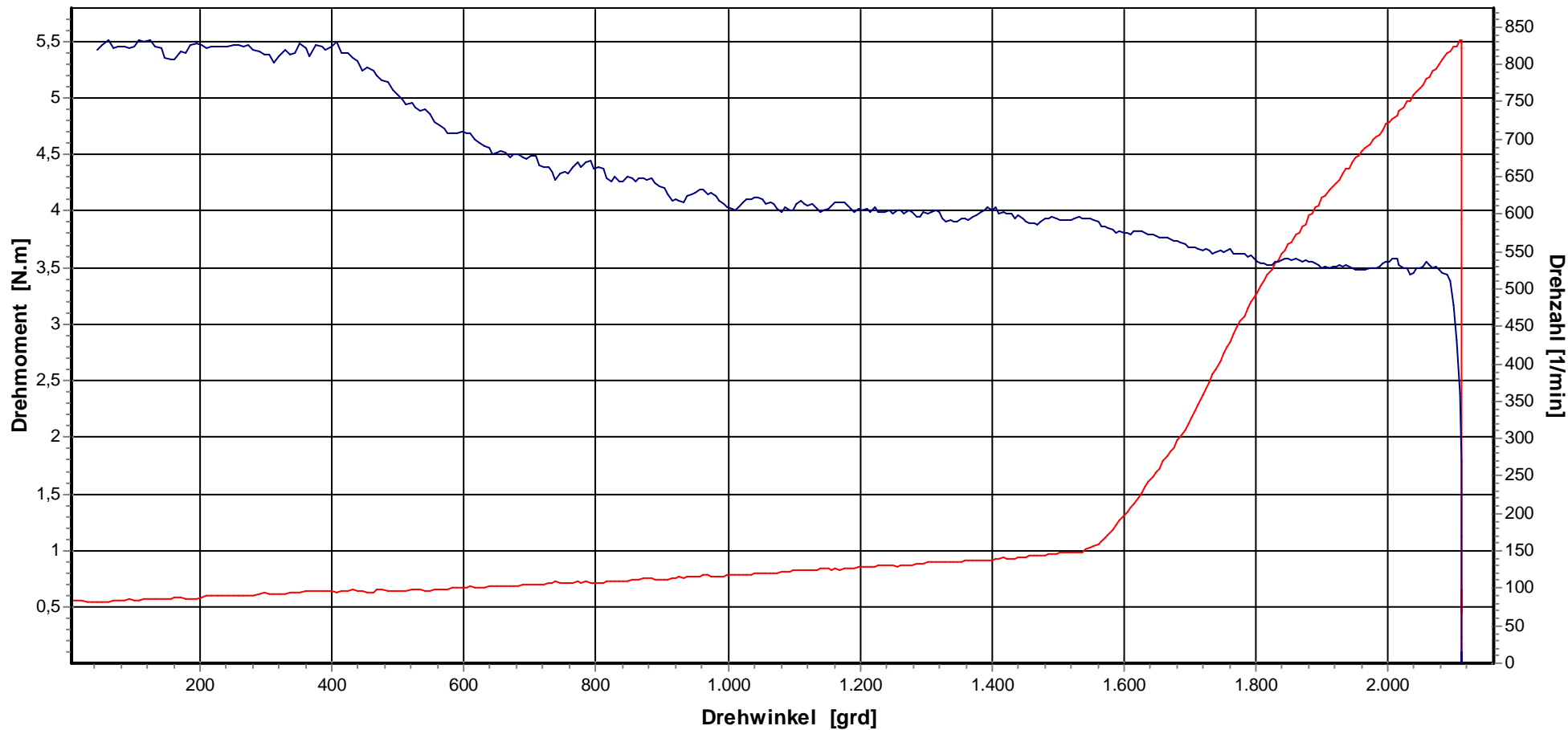
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	1	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 15:50:26
OG	6.05	Stützstellen	657			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 15:50:26

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120054  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	1	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	14.04.2017 15:50:26
OG	6.05	Stützstellen	666			Datum/Uhrzeit Messung	14.04.2017 16:23:26

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-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	5,576	0,160	0,0359	5,107	4,397	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
1	5,500	N.m	0,00 %	27,50 grd	593,50 U/min	481,17 U/min	13.04.2017	16:56:07
2	5,544	N.m	0,80 %	27,50 grd	593,17 U/min	486,13 U/min	13.04.2017	16:56:13
3	5,590	N.m	1,64 %	28,50 grd	592,67 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	16:56:19
4	5,497	N.m	-0,05 %	28,00 grd	593,17 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	16:56:25
5	5,567	N.m	1,22 %	28,25 grd	593,83 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	16:56:31
6	5,548	N.m	0,87 %	27,75 grd	592,50 U/min	491,08 U/min	13.04.2017	16:56:37
7	5,548	N.m	0,87 %	28,00 grd	592,50 U/min	478,21 U/min	13.04.2017	16:56:43
8	5,621	N.m	2,20 %	29,00 grd	592,83 U/min	501,00 U/min	13.04.2017	16:56:49
9	5,590	N.m	1,64 %	28,50 grd	593,00 U/min	464,00 U/min	13.04.2017	16:56:55
10	5,577	N.m	1,40 %	27,75 grd	592,67 U/min	491,08 U/min	13.04.2017	16:57:01
11	5,634	N.m	2,44 %	29,00 grd	593,83 U/min	496,04 U/min	13.04.2017	16:57:07
12	5,638	N.m	2,51 %	29,25 grd	592,50 U/min	473,50 U/min	13.04.2017	16:57:13
13	5,575	N.m	1,36 %	27,25 grd	593,33 U/min	473,50 U/min	13.04.2017	16:57:19
14	5,558	N.m	1,05 %	28,50 grd	593,17 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	16:57:25
15	5,565	N.m	1,18 %	28,00 grd	592,67 U/min	501,00 U/min	13.04.2017	16:57:32
16	5,577	N.m	1,40 %	28,75 grd	591,67 U/min	492,42 U/min	13.04.2017	16:57:37
17	5,640	N.m	2,55 %	30,00 grd	591,50 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	16:57:43
18	5,621	N.m	2,20 %	28,75 grd	593,33 U/min	496,04 U/min	13.04.2017	16:57:49
19	5,560	N.m	1,09 %	28,50 grd	593,17 U/min	496,04 U/min	13.04.2017	16:57:55
20	5,617	N.m	2,13 %	29,00 grd	593,17 U/min	461,96 U/min	13.04.2017	16:58:01
21	5,630	N.m	2,36 %	29,50 grd	592,50 U/min	486,13 U/min	13.04.2017	16:58:07
22	5,592	N.m	1,67 %	29,75 grd	593,17 U/min	478,21 U/min	13.04.2017	16:58:13
23	5,657	N.m	2,85 %	29,75 grd	592,83 U/min	468,75 U/min	13.04.2017	16:58:19
24	5,598	N.m	1,78 %	29,25 grd	593,33 U/min	473,50 U/min	13.04.2017	16:58:25
25	5,529	N.m	0,53 %	28,75 grd	593,00 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	16:58:31
26	5,579	N.m	1,44 %	29,50 grd	593,17 U/min	471,00 U/min	13.04.2017	16:58:37
27	5,537	N.m	0,67 %	29,00 grd	593,00 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	16:58:43
28	5,512	N.m	0,22 %	28,00 grd	592,50 U/min	491,08 U/min	13.04.2017	16:58:49
29	5,623	N.m	2,24 %	30,75 grd	593,00 U/min	501,88 U/min	13.04.2017	16:58:55
30	5,623	N.m	2,24 %	30,50 grd	592,67 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	16:59:01
31	5,544	N.m	0,80 %	29,00 grd	592,83 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	16:59:07
32	5,608	N.m	1,96 %	28,75 grd	593,50 U/min	497,17 U/min	13.04.2017	16:59:13
33	5,583	N.m	1,51 %	29,50 grd	593,00 U/min	497,17 U/min	13.04.2017	16:59:19
34	5,581	N.m	1,47 %	29,75 grd	591,50 U/min	473,50 U/min	13.04.2017	16:59:25
35	5,577	N.m	1,40 %	29,25 grd	593,00 U/min	492,42 U/min	13.04.2017	16:59:31
36	5,609	N.m	1,98 %	29,50 grd	593,00 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	16:59:37
37	5,541	N.m	0,75 %	28,75 grd	593,50 U/min	478,21 U/min	13.04.2017	16:59:43
38	5,552	N.m	0,95 %	29,50 grd	593,83 U/min	511,38 U/min	13.04.2017	16:59:49
39	5,562	N.m	1,13 %	30,25 grd	592,33 U/min	471,00 U/min	13.04.2017	16:59:56
40	5,567	N.m	1,22 %	30,00 grd	592,83 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	17:00:03
41	5,583	N.m	1,51 %	29,25 grd	592,83 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	17:00:10
42	5,608	N.m	1,96 %	29,00 grd	594,00 U/min	491,08 U/min	13.04.2017	17:00:17
43	5,590	N.m	1,64 %	29,75 grd	592,83 U/min	473,50 U/min	13.04.2017	17:00:24
44	5,541	N.m	0,75 %	28,75 grd	592,33 U/min	478,21 U/min	13.04.2017	17:00:31
45	5,613	N.m	2,05 %	30,00 grd	592,33 U/min	478,21 U/min	13.04.2017	17:00:38
46	5,585	N.m	1,55 %	30,50 grd	591,50 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	17:00:45
47	5,577	N.m	1,40 %	30,25 grd	592,83 U/min	501,88 U/min	13.04.2017	17:00:51
48	5,611	N.m	2,02 %	29,25 grd	592,67 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	17:00:58
49	5,548	N.m	0,87 %	29,00 grd	592,67 U/min	473,50 U/min	13.04.2017	17:01:05
50	5,544	N.m	0,80 %	30,25 grd	592,33 U/min	484,58 U/min	13.04.2017	17:01:12
51	5,592	N.m	1,67 %	29,75 grd	592,83 U/min	478,21 U/min	13.04.2017	17:01:19
52	5,506	N.m	0,11 %	28,50 grd	593,83 U/min	487,71 U/min	13.04.2017	17:01:26
53	5,556	N.m	1,02 %	29,00 grd	593,17 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	17:01:33
54	5,531	N.m	0,56 %	29,25 grd	591,67 U/min	482,96 U/min	13.04.2017	17:01:40

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-6			
Drehmoment	5,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80%	hart	Drehrichtung	rechts

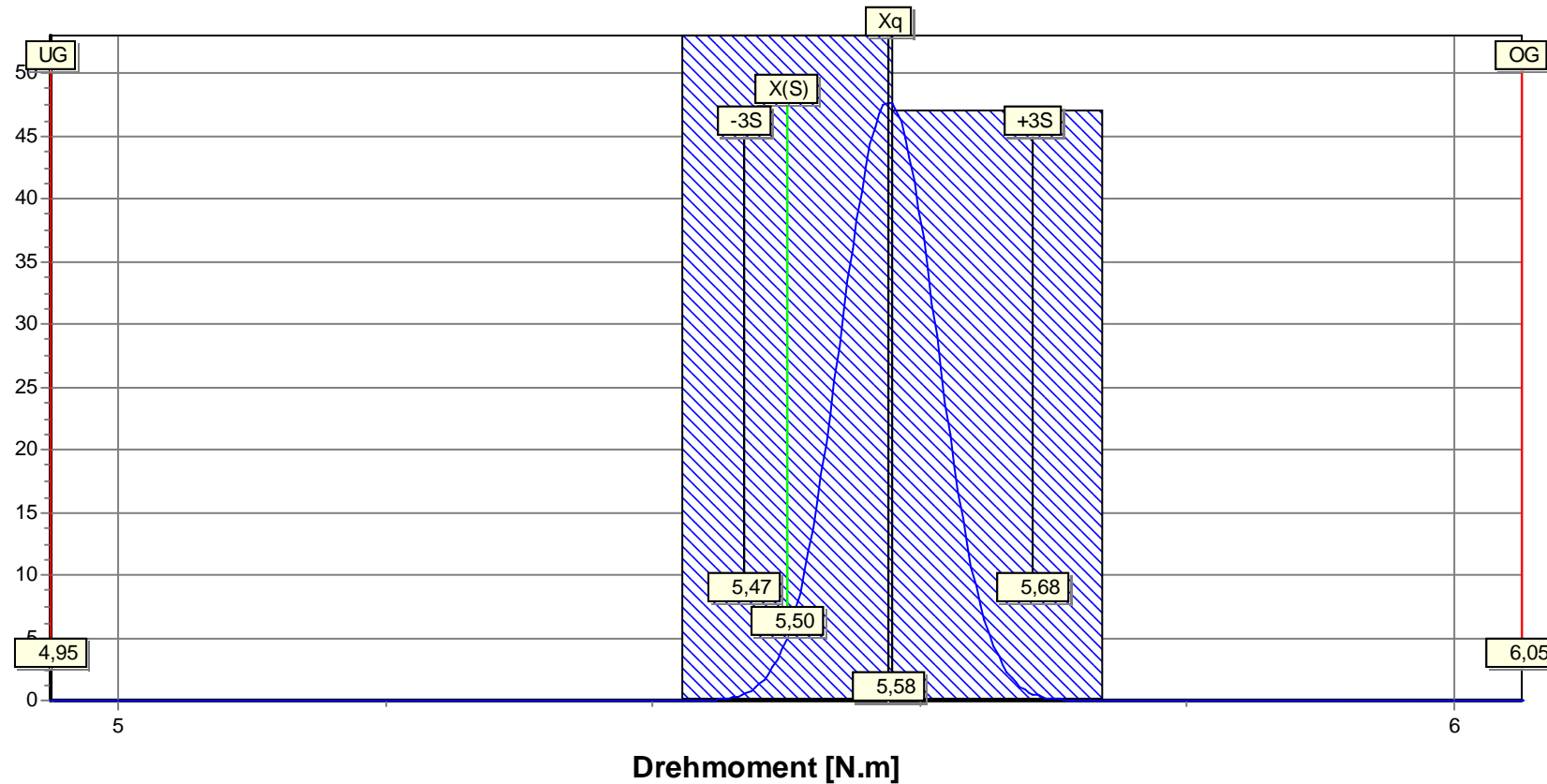
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,576	0,160	0,0359	5,107	4,397	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	5,573	N.m	1,33 %	30,25	grd	592,83 U/min	505,96 U/min	13.04.2017 17:01:47
56	5,602	N.m	1,85 %	30,00	grd	592,67 U/min	475,54 U/min	13.04.2017 17:01:54
57	5,594	N.m	1,71 %	30,00	grd	592,67 U/min	487,71 U/min	13.04.2017 17:02:00
58	5,562	N.m	1,13 %	30,25	grd	593,00 U/min	492,42 U/min	13.04.2017 17:02:07
59	5,552	N.m	0,95 %	30,00	grd	593,67 U/min	471,00 U/min	13.04.2017 17:02:14
60	5,596	N.m	1,75 %	29,50	grd	593,17 U/min	471,00 U/min	13.04.2017 17:02:21
61	5,527	N.m	0,49 %	30,00	grd	592,50 U/min	471,00 U/min	13.04.2017 17:02:28
62	5,563	N.m	1,15 %	29,50	grd	591,83 U/min	481,17 U/min	13.04.2017 17:02:35
63	5,604	N.m	1,89 %	30,00	grd	593,17 U/min	478,21 U/min	13.04.2017 17:02:42
64	5,556	N.m	1,02 %	29,50	grd	593,17 U/min	480,08 U/min	13.04.2017 17:02:49
65	5,596	N.m	1,75 %	30,25	grd	593,50 U/min	466,50 U/min	13.04.2017 17:02:56
66	5,567	N.m	1,22 %	30,75	grd	592,67 U/min	493,67 U/min	13.04.2017 17:03:03
67	5,558	N.m	1,05 %	30,00	grd	593,17 U/min	475,54 U/min	13.04.2017 17:03:09
68	5,596	N.m	1,75 %	30,75	grd	593,50 U/min	511,38 U/min	13.04.2017 17:03:16
69	5,569	N.m	1,25 %	30,75	grd	593,17 U/min	484,58 U/min	13.04.2017 17:03:23
70	5,527	N.m	0,49 %	30,00	grd	592,33 U/min	475,54 U/min	13.04.2017 17:03:30
71	5,586	N.m	1,56 %	30,75	grd	593,33 U/min	497,17 U/min	13.04.2017 17:03:37
72	5,602	N.m	1,85 %	63,50	grd	593,17 U/min	493,67 U/min	13.04.2017 17:03:44
73	5,563	N.m	1,15 %	30,75	grd	593,00 U/min	501,88 U/min	13.04.2017 17:03:51
74	5,592	N.m	1,67 %	29,00	grd	593,17 U/min	478,21 U/min	13.04.2017 17:03:58
75	5,609	N.m	1,98 %	30,50	grd	593,83 U/min	482,96 U/min	13.04.2017 17:04:05
76	5,548	N.m	0,87 %	28,75	grd	594,17 U/min	496,04 U/min	13.04.2017 17:04:12
77	5,541	N.m	0,75 %	30,00	grd	592,17 U/min	475,54 U/min	13.04.2017 17:04:18
78	5,600	N.m	1,82 %	30,25	grd	592,17 U/min	487,71 U/min	13.04.2017 17:04:25
79	5,577	N.m	1,40 %	30,00	grd	591,83 U/min	492,42 U/min	13.04.2017 17:04:32
80	5,629	N.m	2,35 %	30,50	grd	593,00 U/min	505,96 U/min	13.04.2017 17:04:39
81	5,577	N.m	1,40 %	30,25	grd	593,17 U/min	506,63 U/min	13.04.2017 17:04:46
82	5,541	N.m	0,75 %	29,25	grd	593,17 U/min	464,00 U/min	13.04.2017 17:04:53
83	5,552	N.m	0,95 %	29,75	grd	591,83 U/min	480,08 U/min	13.04.2017 17:05:00
84	5,586	N.m	1,56 %	30,50	grd	592,83 U/min	475,54 U/min	13.04.2017 17:05:07
85	5,529	N.m	0,53 %	30,50	grd	592,17 U/min	489,13 U/min	13.04.2017 17:05:14
86	5,632	N.m	2,40 %	31,50	grd	592,33 U/min	492,42 U/min	13.04.2017 17:05:21
87	5,569	N.m	1,25 %	29,00	grd	592,67 U/min	492,42 U/min	13.04.2017 17:05:27
88	5,510	N.m	0,18 %	29,25	grd	593,00 U/min	501,88 U/min	13.04.2017 17:05:34
89	5,527	N.m	0,49 %	28,75	grd	592,67 U/min	482,96 U/min	13.04.2017 17:05:41
90	5,625	N.m	2,27 %	31,50	grd	592,17 U/min	501,88 U/min	13.04.2017 17:05:48
91	5,552	N.m	0,95 %	30,00	grd	592,67 U/min	497,17 U/min	13.04.2017 17:05:55
92	5,630	N.m	2,36 %	31,25	grd	593,67 U/min	497,17 U/min	13.04.2017 17:06:02
93	5,640	N.m	2,55 %	31,50	grd	593,00 U/min	461,96 U/min	13.04.2017 17:06:09
94	5,533	N.m	0,60 %	29,00	grd	593,33 U/min	487,71 U/min	13.04.2017 17:06:16
95	5,598	N.m	1,78 %	29,75	grd	592,33 U/min	482,96 U/min	13.04.2017 17:06:23
96	5,611	N.m	2,02 %	30,75	grd	594,00 U/min	487,71 U/min	13.04.2017 17:06:29
97	5,539	N.m	0,71 %	29,75	grd	593,17 U/min	471,00 U/min	13.04.2017 17:06:36
98	5,634	N.m	2,44 %	31,00	grd	593,50 U/min	471,00 U/min	13.04.2017 17:06:43
99	5,592	N.m	1,67 %	29,50	grd	593,33 U/min	482,96 U/min	13.04.2017 17:06:50
100	5,525	N.m	0,45 %	29,50	grd	593,50 U/min	482,96 U/min	13.04.2017 17:06:57

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056

HS-Technik GmbH

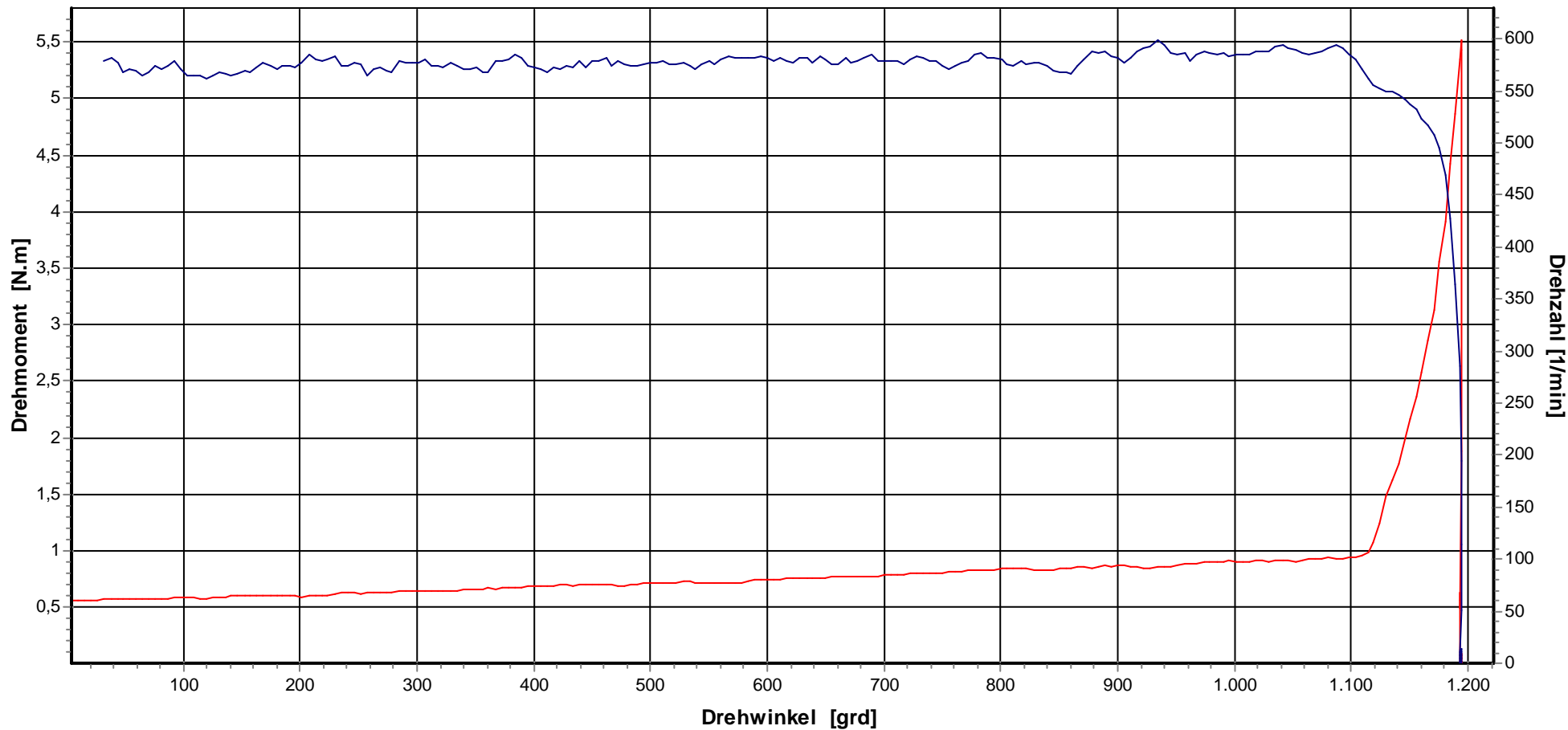


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,50	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	13.04.2017
<b>Max</b>	5,66	<b>Xq</b>	5,58	<b>S</b>	0,04	<b>von</b>	16:56:07
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	5,11	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	4,40	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (4, 5)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



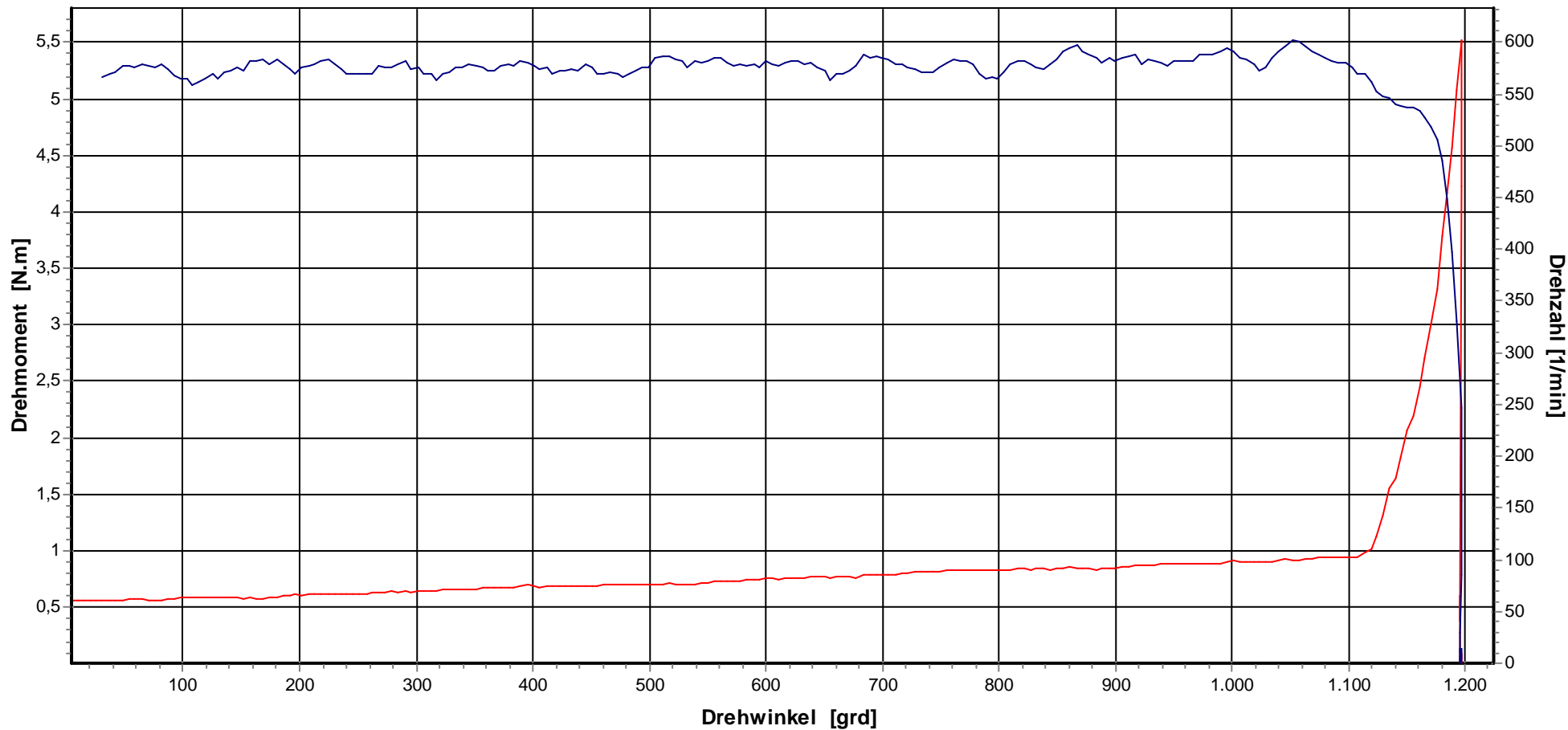
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	5.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	2	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	20.06.2017
<b>UG</b>	4.95	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	17.04.2017 13:26:38
<b>OG</b>	6.05	<b>Stützstellen</b>	538			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	17.04.2017 13:26:38

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 13:26:38
OG	6.05	Stützstellen	539			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 13:59:38



Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-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	6,534	0,146	0,0367	5,904	5,594	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit		
					Leerlauf	Stopp					
1	6,584	N.m	1,29 %	370,00	grd	830,17	U/min	521,79	U/min	13.04.2017	18:22:50
2	6,572	N.m	1,11 %	364,75	grd	830,67	U/min	521,29	U/min	13.04.2017	18:23:10
3	6,492	N.m	-0,12 %	357,25	grd	831,83	U/min	523,17	U/min	13.04.2017	18:23:30
4	6,530	N.m	0,46 %	363,00	grd	829,83	U/min	525,04	U/min	13.04.2017	18:23:50
5	6,572	N.m	1,11 %	364,50	grd	830,83	U/min	521,75	U/min	13.04.2017	18:24:10
6	6,511	N.m	0,17 %	358,50	grd	831,67	U/min	524,04	U/min	13.04.2017	18:24:30
7	6,555	N.m	0,85 %	365,00	grd	830,17	U/min	525,58	U/min	13.04.2017	18:24:50
8	6,545	N.m	0,69 %	363,50	grd	831,33	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:25:10
9	6,463	N.m	-0,57 %	354,00	grd	830,83	U/min	523,21	U/min	13.04.2017	18:25:30
10	6,534	N.m	0,52 %	362,25	grd	831,33	U/min	521,79	U/min	13.04.2017	18:25:50
11	6,584	N.m	1,29 %	367,00	grd	829,33	U/min	523,21	U/min	13.04.2017	18:26:10
12	6,511	N.m	0,17 %	356,50	grd	830,83	U/min	519,92	U/min	13.04.2017	18:26:30
13	6,545	N.m	0,69 %	365,00	grd	830,00	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:26:50
14	6,591	N.m	1,40 %	367,50	grd	829,50	U/min	521,79	U/min	13.04.2017	18:27:10
15	6,465	N.m	-0,54 %	355,50	grd	830,67	U/min	521,29	U/min	13.04.2017	18:27:30
16	6,545	N.m	0,69 %	363,00	grd	831,17	U/min	521,29	U/min	13.04.2017	18:27:50
17	6,601	N.m	1,55 %	369,00	grd	830,17	U/min	521,29	U/min	13.04.2017	18:28:10
18	6,503	N.m	0,05 %	358,00	grd	830,83	U/min	522,67	U/min	13.04.2017	18:28:30
19	6,551	N.m	0,78 %	362,75	grd	831,00	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:28:50
20	6,555	N.m	0,85 %	363,25	grd	831,33	U/min	524,04	U/min	13.04.2017	18:29:10
21	6,511	N.m	0,17 %	358,75	grd	830,83	U/min	522,71	U/min	13.04.2017	18:29:30
22	6,553	N.m	0,82 %	364,25	grd	830,00	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:29:50
23	6,599	N.m	1,52 %	367,25	grd	830,50	U/min	526,00	U/min	13.04.2017	18:30:10
24	6,486	N.m	-0,22 %	356,25	grd	829,50	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:30:30
25	6,580	N.m	1,23 %	367,50	grd	829,83	U/min	522,25	U/min	13.04.2017	18:30:50
26	6,586	N.m	1,32 %	369,50	grd	830,17	U/min	525,08	U/min	13.04.2017	18:31:10
27	6,498	N.m	-0,03 %	356,50	grd	830,67	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:31:30
28	6,538	N.m	0,58 %	360,50	grd	830,33	U/min	525,92	U/min	13.04.2017	18:31:50
29	6,543	N.m	0,66 %	361,00	grd	831,17	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:32:10
30	6,501	N.m	0,02 %	358,75	grd	830,50	U/min	525,00	U/min	13.04.2017	18:32:30
31	6,534	N.m	0,52 %	363,50	grd	830,50	U/min	517,54	U/min	13.04.2017	18:32:50
32	6,555	N.m	0,85 %	365,25	grd	830,33	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:33:10
33	6,498	N.m	-0,03 %	358,75	grd	832,00	U/min	521,75	U/min	13.04.2017	18:33:30
34	6,561	N.m	0,94 %	363,25	grd	831,50	U/min	520,38	U/min	13.04.2017	18:33:50
35	6,555	N.m	0,85 %	363,25	grd	830,33	U/min	524,04	U/min	13.04.2017	18:34:10
36	6,496	N.m	-0,06 %	357,75	grd	829,83	U/min	519,92	U/min	13.04.2017	18:34:30
37	6,536	N.m	0,55 %	362,75	grd	830,00	U/min	521,29	U/min	13.04.2017	18:34:50
38	6,582	N.m	1,26 %	364,75	grd	829,67	U/min	518,96	U/min	13.04.2017	18:35:10
39	6,490	N.m	-0,15 %	355,50	grd	830,67	U/min	525,08	U/min	13.04.2017	18:35:30
40	6,543	N.m	0,66 %	364,50	grd	831,17	U/min	520,83	U/min	13.04.2017	18:35:50
41	6,565	N.m	1,00 %	362,50	grd	830,33	U/min	521,29	U/min	13.04.2017	18:36:10
42	6,509	N.m	0,14 %	358,25	grd	831,50	U/min	521,79	U/min	13.04.2017	18:36:30
43	6,547	N.m	0,72 %	364,00	grd	831,17	U/min	520,38	U/min	13.04.2017	18:36:50
44	6,543	N.m	0,66 %	361,25	grd	830,33	U/min	522,71	U/min	13.04.2017	18:37:10
45	6,473	N.m	-0,42 %	353,50	grd	831,33	U/min	522,25	U/min	13.04.2017	18:37:30
46	6,534	N.m	0,52 %	358,00	grd	830,83	U/min	522,71	U/min	13.04.2017	18:37:50
47	6,543	N.m	0,66 %	360,75	grd	829,83	U/min	521,29	U/min	13.04.2017	18:38:10
48	6,490	N.m	-0,15 %	354,25	grd	829,50	U/min	520,38	U/min	13.04.2017	18:38:30
49	6,524	N.m	0,37 %	359,50	grd	830,33	U/min	522,25	U/min	13.04.2017	18:38:50
50	6,557	N.m	0,88 %	364,50	grd	830,50	U/min	523,17	U/min	13.04.2017	18:39:10
51	6,486	N.m	-0,22 %	356,50	grd	830,83	U/min	522,21	U/min	13.04.2017	18:39:30
52	6,543	N.m	0,66 %	362,25	grd	830,33	U/min	520,38	U/min	13.04.2017	18:39:50
53	6,609	N.m	1,68 %	368,50	grd	830,00	U/min	523,21	U/min	13.04.2017	18:40:10
54	6,480	N.m	-0,31 %	357,50	grd	829,83	U/min	522,25	U/min	13.04.2017	18:40:30

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-6			
Drehmoment	6,50	N.m	Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	360,00	grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% weich		Drehrichtung	rechts

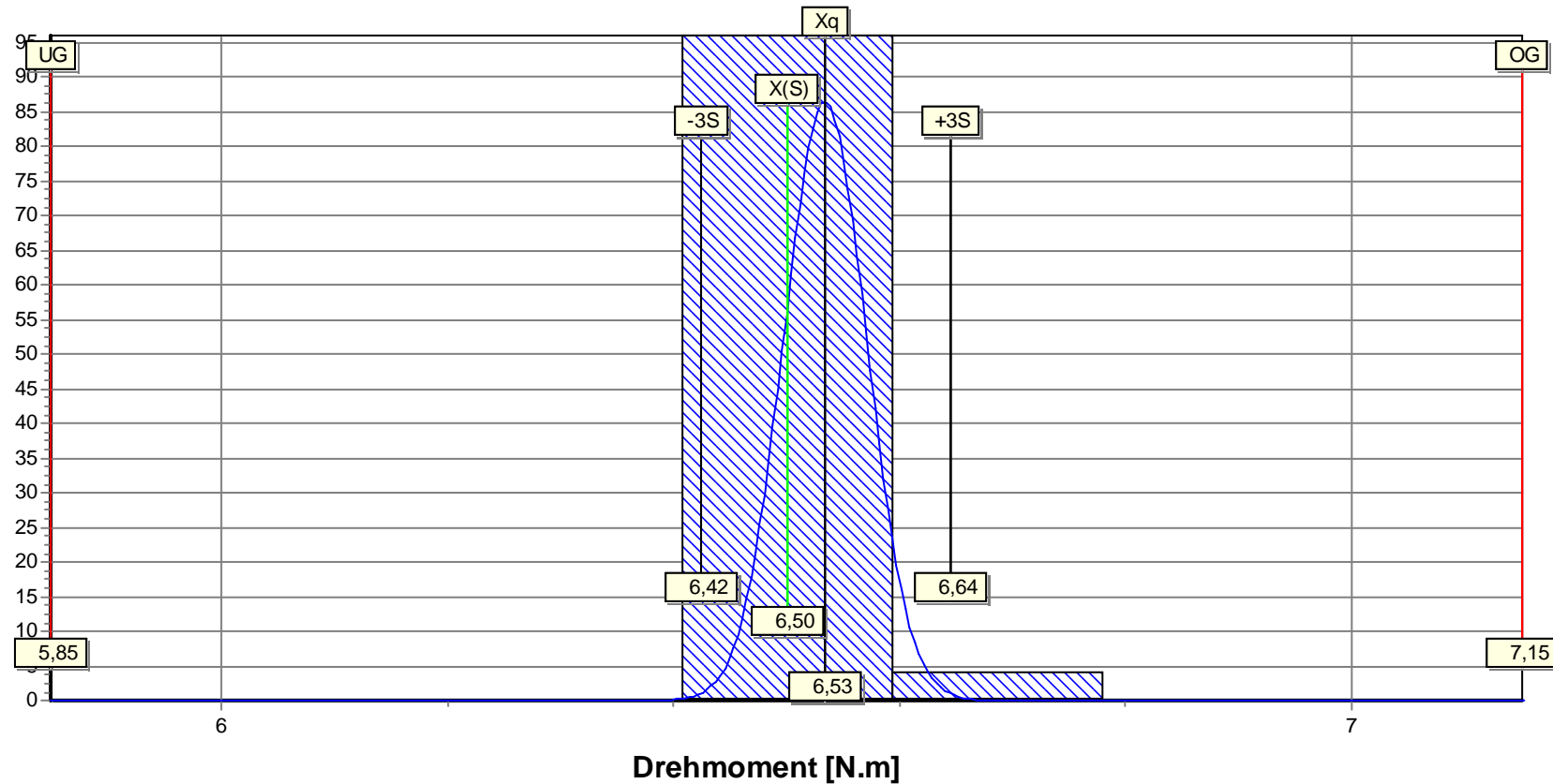
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,534	0,146	0,0367	5,904	5,594	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	6,528	N.m	0,43 %	359,25	grd	830,50	U/min	523,67	U/min	13.04.2017 18:40:50
56	6,536	N.m	0,55 %	361,50	grd	831,17	U/min	522,67	U/min	13.04.2017 18:41:10
57	6,476	N.m	-0,37 %	356,25	grd	831,17	U/min	522,75	U/min	13.04.2017 18:41:30
58	6,526	N.m	0,40 %	358,75	grd	831,17	U/min	520,83	U/min	13.04.2017 18:41:50
59	6,578	N.m	1,20 %	365,00	grd	828,83	U/min	523,67	U/min	13.04.2017 18:42:10
60	6,486	N.m	-0,22 %	355,75	grd	829,67	U/min	523,17	U/min	13.04.2017 18:42:30
61	6,555	N.m	0,85 %	365,75	grd	829,17	U/min	526,50	U/min	13.04.2017 18:42:50
62	6,540	N.m	0,62 %	361,50	grd	830,33	U/min	521,29	U/min	13.04.2017 18:43:10
63	6,476	N.m	-0,37 %	352,75	grd	829,33	U/min	524,17	U/min	13.04.2017 18:43:30
64	6,540	N.m	0,62 %	361,00	grd	831,00	U/min	523,67	U/min	13.04.2017 18:43:50
65	6,551	N.m	0,78 %	360,25	grd	831,00	U/min	519,88	U/min	13.04.2017 18:44:10
66	6,488	N.m	-0,18 %	356,50	grd	829,83	U/min	525,50	U/min	13.04.2017 18:44:30
67	6,530	N.m	0,46 %	361,00	grd	831,67	U/min	525,50	U/min	13.04.2017 18:44:50
68	6,563	N.m	0,97 %	361,75	grd	831,33	U/min	522,21	U/min	13.04.2017 18:45:10
69	6,480	N.m	-0,31 %	356,50	grd	831,17	U/min	521,29	U/min	13.04.2017 18:45:30
70	6,589	N.m	1,37 %	366,75	grd	830,83	U/min	523,21	U/min	13.04.2017 18:45:50
71	6,551	N.m	0,78 %	360,75	grd	830,67	U/min	523,17	U/min	13.04.2017 18:46:10
72	6,498	N.m	-0,03 %	356,25	grd	830,17	U/min	520,38	U/min	13.04.2017 18:46:30
73	6,568	N.m	1,05 %	369,25	grd	830,83	U/min	526,04	U/min	13.04.2017 18:46:50
74	6,561	N.m	0,94 %	361,75	grd	829,33	U/min	520,83	U/min	13.04.2017 18:47:10
75	6,499	N.m	-0,02 %	358,75	grd	831,33	U/min	523,21	U/min	13.04.2017 18:47:30
76	6,545	N.m	0,69 %	361,50	grd	831,17	U/min	521,29	U/min	13.04.2017 18:47:50
77	6,578	N.m	1,20 %	366,00	grd	830,50	U/min	519,88	U/min	13.04.2017 18:48:10
78	6,480	N.m	-0,31 %	356,25	grd	829,83	U/min	522,75	U/min	13.04.2017 18:48:30
79	6,526	N.m	0,40 %	361,25	grd	830,50	U/min	519,46	U/min	13.04.2017 18:48:50
80	6,559	N.m	0,91 %	362,75	grd	831,17	U/min	519,92	U/min	13.04.2017 18:49:10
81	6,482	N.m	-0,28 %	352,75	grd	830,17	U/min	522,25	U/min	13.04.2017 18:49:30
82	6,534	N.m	0,52 %	360,25	grd	830,50	U/min	521,29	U/min	13.04.2017 18:49:50
83	6,555	N.m	0,85 %	360,00	grd	829,50	U/min	519,46	U/min	13.04.2017 18:50:10
84	6,499	N.m	-0,02 %	356,50	grd	830,33	U/min	519,42	U/min	13.04.2017 18:50:30
85	6,589	N.m	1,37 %	364,50	grd	835,33	U/min	524,13	U/min	13.04.2017 18:50:50
86	6,549	N.m	0,75 %	361,75	grd	829,83	U/min	521,79	U/min	13.04.2017 18:51:10
87	6,473	N.m	-0,42 %	355,75	grd	830,67	U/min	521,79	U/min	13.04.2017 18:51:30
88	6,545	N.m	0,69 %	361,25	grd	830,67	U/min	523,17	U/min	13.04.2017 18:51:50
89	6,595	N.m	1,46 %	366,75	grd	830,17	U/min	524,21	U/min	13.04.2017 18:52:10
90	6,467	N.m	-0,51 %	350,50	grd	831,33	U/min	523,67	U/min	13.04.2017 18:52:30
91	6,534	N.m	0,52 %	361,75	grd	831,67	U/min	520,38	U/min	13.04.2017 18:52:50
92	6,557	N.m	0,88 %	361,50	grd	831,17	U/min	521,75	U/min	13.04.2017 18:53:10
93	6,505	N.m	0,08 %	354,75	grd	831,50	U/min	523,17	U/min	13.04.2017 18:53:30
94	6,559	N.m	0,91 %	361,25	grd	832,33	U/min	523,17	U/min	13.04.2017 18:53:50
95	6,555	N.m	0,85 %	362,75	grd	830,17	U/min	524,17	U/min	13.04.2017 18:54:10
96	6,486	N.m	-0,22 %	357,50	grd	829,33	U/min	519,42	U/min	13.04.2017 18:54:30
97	6,574	N.m	1,14 %	363,50	grd	829,67	U/min	523,67	U/min	13.04.2017 18:54:50
98	6,549	N.m	0,75 %	360,75	grd	829,83	U/min	523,67	U/min	13.04.2017 18:55:10
99	6,486	N.m	-0,22 %	356,00	grd	829,50	U/min	521,75	U/min	13.04.2017 18:55:30
100	6,553	N.m	0,82 %	363,00	grd	828,83	U/min	522,25	U/min	13.04.2017 18:55:50

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056

HS-Technik GmbH

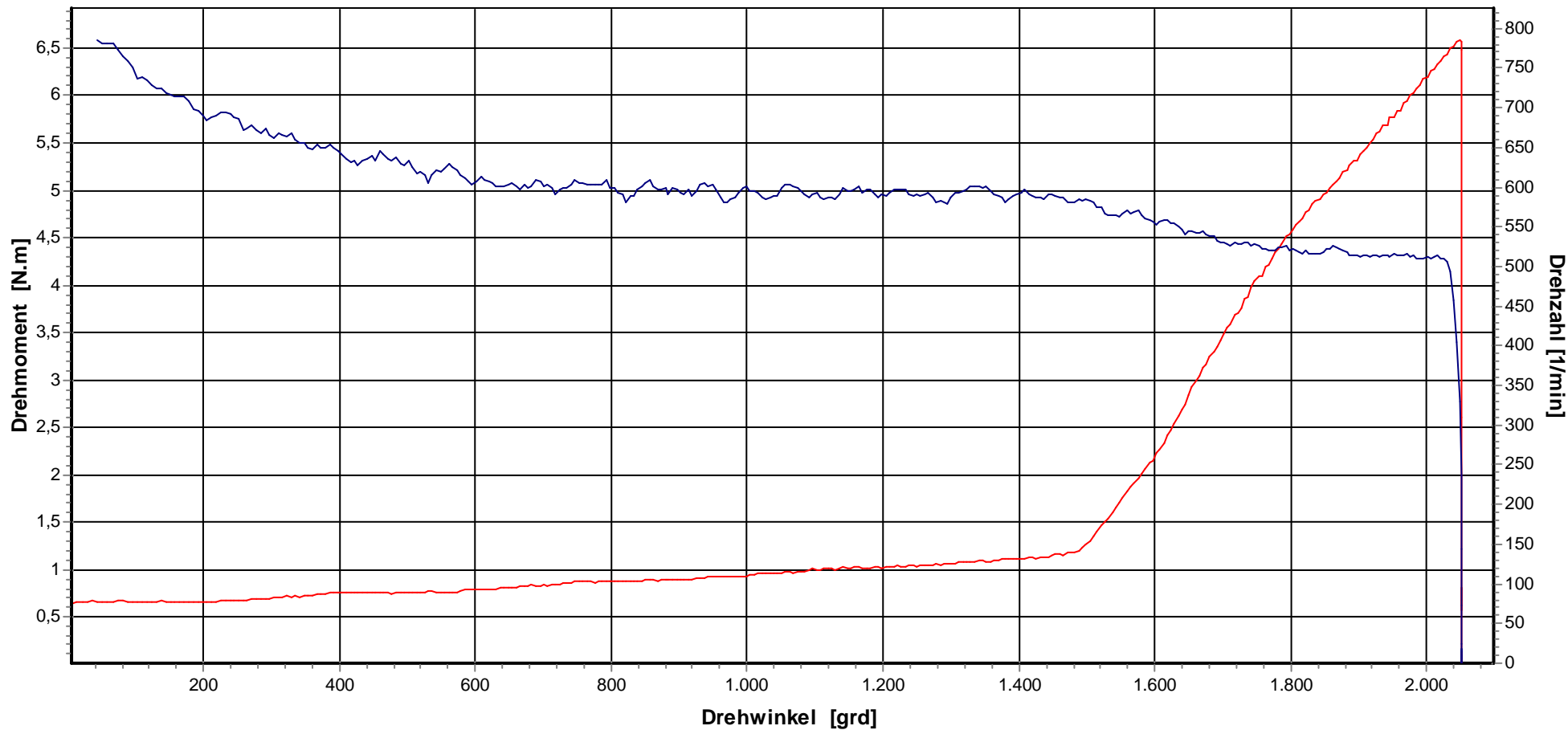


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,46	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	13.04.2017
<b>Max</b>	6,61	<b>Xq</b>	6,53	<b>S</b>	0,04	<b>von</b>	18:22:50
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	5,90	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	5,59	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



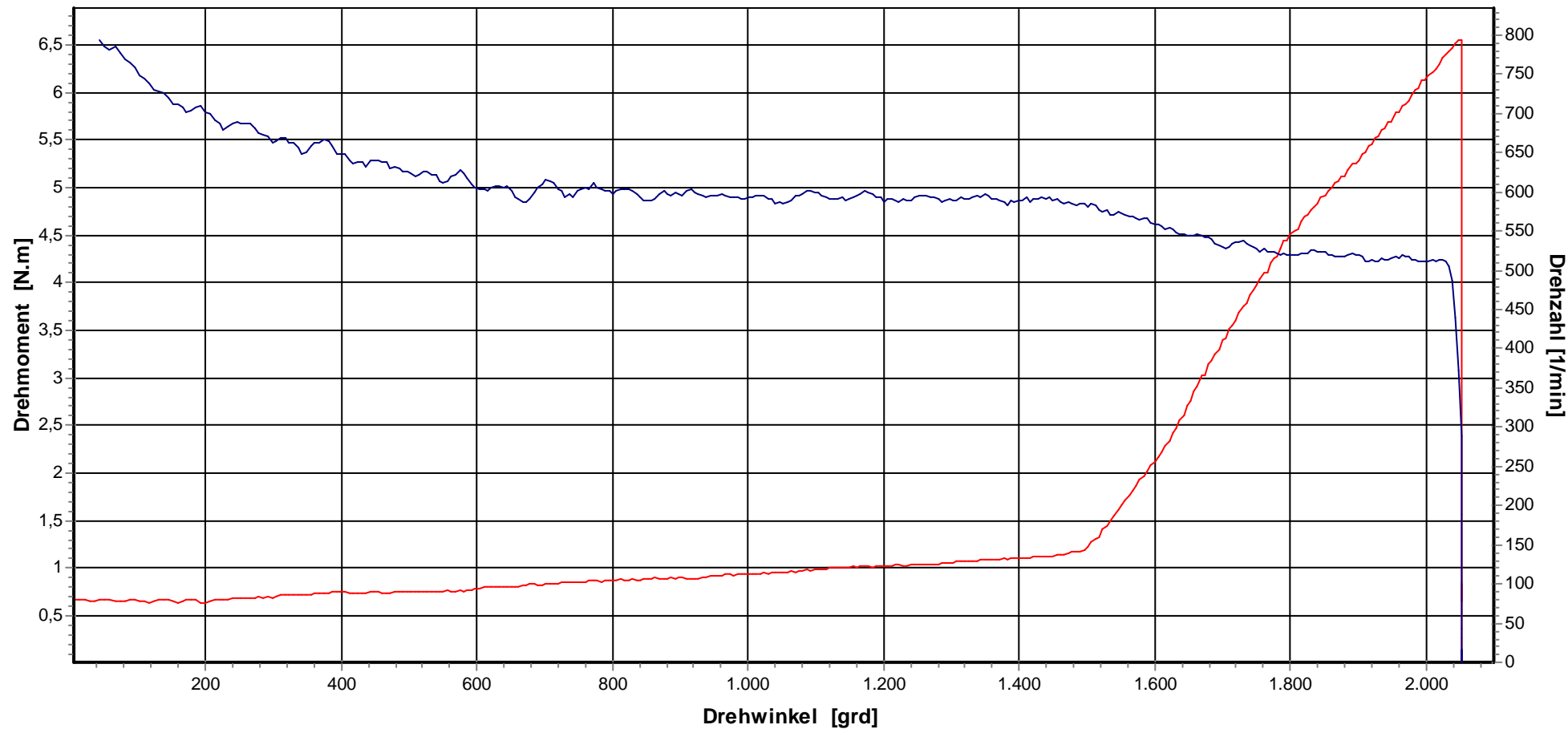
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	6.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	3	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	18.04.2017
<b>UG</b>	5.85	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	13.04.2017 18:22:50
<b>OG</b>	7.15	<b>Stützstellen</b>	678			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	13.04.2017 18:22:50

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 18:22:50
OG	7.15	Stützstellen	676			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 18:55:50

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-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	6,505	0,175	0,0431	5,032	4,992	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	6,553	N.m	0,82 %	31,50	grd	831,00	U/min	489,13	U/min	13.04.2017 19:06:09
2	6,473	N.m	-0,42 %	30,25	grd	830,33	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:06:16
3	6,461	N.m	-0,60 %	31,25	grd	830,00	U/min	486,13	U/min	13.04.2017 19:06:23
4	6,599	N.m	1,52 %	31,25	grd	831,00	U/min	466,50	U/min	13.04.2017 19:06:30
5	6,478	N.m	-0,34 %	30,00	grd	829,17	U/min	464,42	U/min	13.04.2017 19:06:37
6	6,459	N.m	-0,63 %	31,00	grd	830,50	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:06:44
7	6,584	N.m	1,29 %	31,75	grd	830,17	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:06:51
8	6,496	N.m	-0,06 %	31,00	grd	830,17	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:06:58
9	6,467	N.m	-0,51 %	30,75	grd	831,50	U/min	464,42	U/min	13.04.2017 19:07:05
10	6,582	N.m	1,26 %	31,50	grd	831,67	U/min	511,38	U/min	13.04.2017 19:07:12
11	6,473	N.m	-0,42 %	31,00	grd	831,17	U/min	489,13	U/min	13.04.2017 19:07:19
12	6,457	N.m	-0,66 %	30,75	grd	830,83	U/min	486,13	U/min	13.04.2017 19:07:26
13	6,578	N.m	1,20 %	31,50	grd	830,17	U/min	501,88	U/min	13.04.2017 19:07:33
14	6,498	N.m	-0,03 %	30,75	grd	830,50	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:07:40
15	6,476	N.m	-0,37 %	30,00	grd	829,83	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:07:47
16	6,536	N.m	0,55 %	31,25	grd	830,17	U/min	477,42	U/min	13.04.2017 19:07:54
17	6,542	N.m	0,65 %	30,50	grd	830,33	U/min	482,96	U/min	13.04.2017 19:08:01
18	6,480	N.m	-0,31 %	31,75	grd	829,17	U/min	499,13	U/min	13.04.2017 19:08:08
19	6,540	N.m	0,62 %	31,25	grd	829,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:08:15
20	6,480	N.m	-0,31 %	29,75	grd	830,50	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:08:22
21	6,465	N.m	-0,54 %	30,25	grd	829,67	U/min	489,13	U/min	13.04.2017 19:08:29
22	6,553	N.m	0,82 %	112,75	grd	831,50	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:08:36
23	6,459	N.m	-0,63 %	30,00	grd	831,33	U/min	464,42	U/min	13.04.2017 19:08:43
24	6,475	N.m	-0,38 %	30,25	grd	830,50	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:08:50
25	6,553	N.m	0,82 %	31,00	grd	831,00	U/min	471,00	U/min	13.04.2017 19:08:57
26	6,490	N.m	-0,15 %	30,75	grd	831,17	U/min	511,79	U/min	13.04.2017 19:09:04
27	6,476	N.m	-0,37 %	30,75	grd	831,00	U/min	498,21	U/min	13.04.2017 19:09:11
28	6,532	N.m	0,49 %	31,25	grd	830,17	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:09:18
29	6,467	N.m	-0,51 %	30,50	grd	829,83	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:09:25
30	6,494	N.m	-0,09 %	30,25	grd	831,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:09:32
31	6,559	N.m	0,91 %	30,50	grd	830,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:09:39
32	6,511	N.m	0,17 %	30,25	grd	831,00	U/min	477,42	U/min	13.04.2017 19:09:46
33	6,496	N.m	-0,06 %	30,75	grd	830,17	U/min	489,13	U/min	13.04.2017 19:09:53
34	6,568	N.m	1,05 %	31,75	grd	829,33	U/min	502,71	U/min	13.04.2017 19:10:00
35	6,490	N.m	-0,15 %	30,75	grd	829,83	U/min	464,42	U/min	13.04.2017 19:10:07
36	6,438	N.m	-0,95 %	30,25	grd	829,50	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:10:14
37	6,561	N.m	0,94 %	31,00	grd	830,17	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:10:21
38	6,498	N.m	-0,03 %	30,75	grd	830,67	U/min	481,79	U/min	13.04.2017 19:10:28
39	6,494	N.m	-0,09 %	30,50	grd	830,83	U/min	493,67	U/min	13.04.2017 19:10:35
40	6,568	N.m	1,05 %	31,50	grd	831,17	U/min	481,79	U/min	13.04.2017 19:10:42
41	6,509	N.m	0,14 %	30,25	grd	831,17	U/min	497,17	U/min	13.04.2017 19:10:49
42	6,467	N.m	-0,51 %	30,25	grd	830,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:10:56
43	6,601	N.m	1,55 %	31,00	grd	831,17	U/min	492,42	U/min	13.04.2017 19:11:03
44	6,503	N.m	0,05 %	30,25	grd	831,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017 19:11:10
45	6,490	N.m	-0,15 %	31,25	grd	830,33	U/min	473,08	U/min	13.04.2017 19:11:17
46	6,572	N.m	1,11 %	30,75	grd	831,33	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:11:24
47	6,517	N.m	0,26 %	30,25	grd	829,50	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:11:31
48	6,498	N.m	-0,03 %	30,50	grd	829,33	U/min	468,75	U/min	13.04.2017 19:11:38
49	6,511	N.m	0,17 %	30,25	grd	829,17	U/min	497,17	U/min	13.04.2017 19:11:45
50	6,444	N.m	-0,86 %	29,75	grd	830,50	U/min	475,54	U/min	13.04.2017 19:11:52
51	6,488	N.m	-0,18 %	30,00	grd	830,67	U/min	501,88	U/min	13.04.2017 19:11:59
52	6,545	N.m	0,69 %	30,75	grd	831,00	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:12:06
53	6,467	N.m	-0,51 %	30,00	grd	831,17	U/min	480,08	U/min	13.04.2017 19:12:13
54	6,448	N.m	-0,80 %	30,50	grd	830,00	U/min	502,71	U/min	13.04.2017 19:12:20

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120056
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	6,50 N.m			Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00 grd			Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% hart			Drehrichtung	rechts

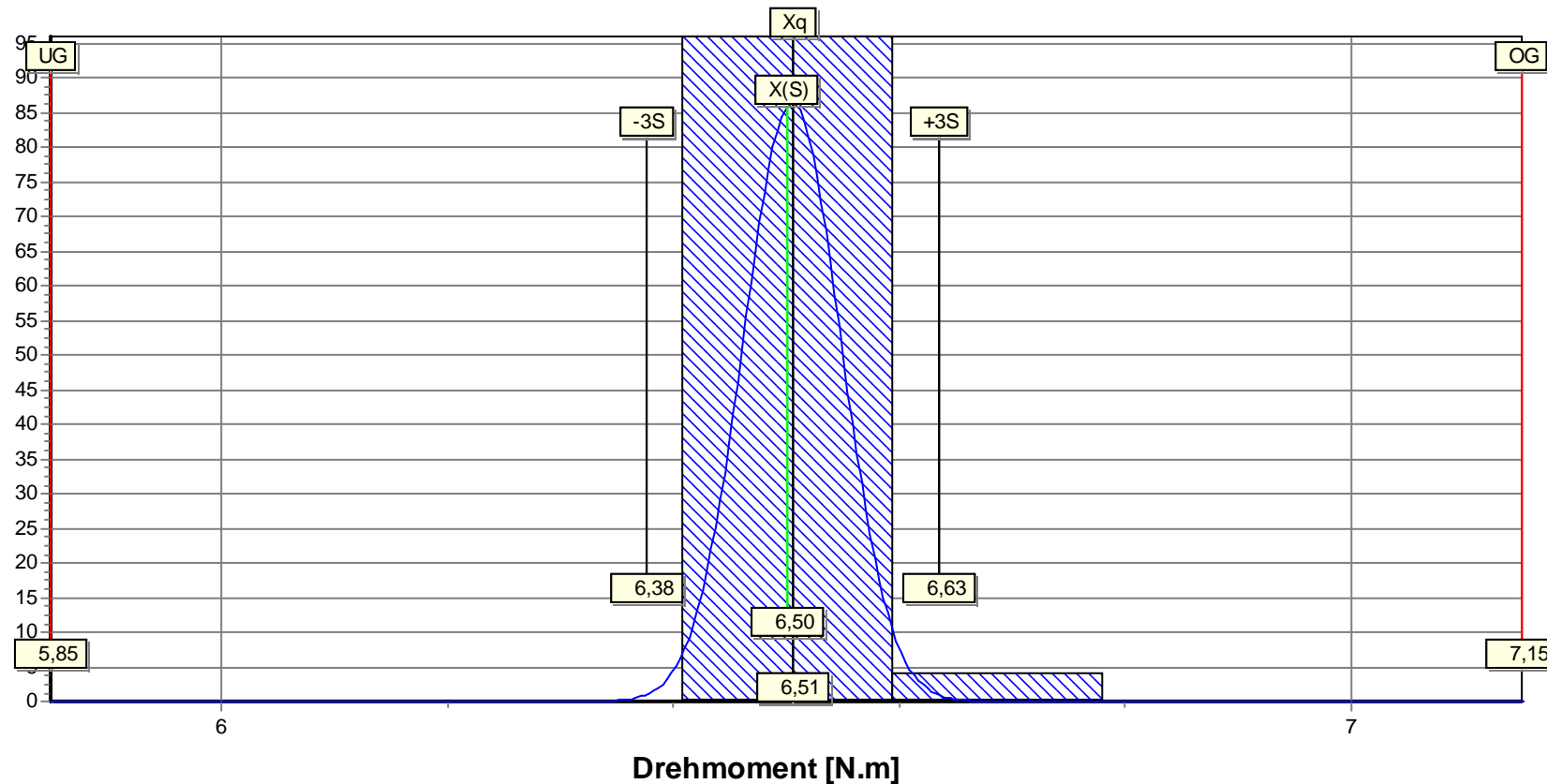
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,505	0,175	0,0431	5,032	4,992	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	6,543	N.m	0,66 %	30,75 grd	831,50	U/min	475,54	U/min	13.04.2017	19:12:27
56	6,499	N.m	-0,02 %	29,50 grd	830,00	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	19:12:34
57	6,499	N.m	-0,02 %	30,25 grd	830,83	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:12:41
58	6,540	N.m	0,62 %	31,25 grd	830,67	U/min	502,71	U/min	13.04.2017	19:12:48
59	6,444	N.m	-0,86 %	30,00 grd	830,83	U/min	468,75	U/min	13.04.2017	19:12:55
60	6,488	N.m	-0,18 %	30,00 grd	829,33	U/min	460,08	U/min	13.04.2017	19:13:02
61	6,528	N.m	0,43 %	30,75 grd	829,67	U/min	460,08	U/min	13.04.2017	19:13:09
62	6,432	N.m	-1,05 %	29,50 grd	829,83	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	19:13:16
63	6,503	N.m	0,05 %	30,50 grd	829,67	U/min	516,08	U/min	13.04.2017	19:13:23
64	6,591	N.m	1,40 %	31,50 grd	830,33	U/min	525,79	U/min	13.04.2017	19:13:30
65	6,471	N.m	-0,45 %	29,75 grd	831,50	U/min	460,08	U/min	13.04.2017	19:13:37
66	6,524	N.m	0,37 %	30,75 grd	831,00	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	19:13:44
67	6,607	N.m	1,65 %	30,75 grd	832,67	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	19:13:51
68	6,476	N.m	-0,37 %	30,75 grd	831,50	U/min	481,79	U/min	13.04.2017	19:13:58
69	6,524	N.m	0,37 %	30,50 grd	831,17	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	19:14:05
70	6,494	N.m	-0,09 %	30,50 grd	838,33	U/min	490,46	U/min	13.04.2017	19:14:12
71	6,494	N.m	-0,09 %	30,25 grd	830,50	U/min	473,08	U/min	13.04.2017	19:14:19
72	6,484	N.m	-0,25 %	30,25 grd	830,17	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	19:14:26
73	6,553	N.m	0,82 %	30,75 grd	829,83	U/min	473,08	U/min	13.04.2017	19:14:33
74	6,463	N.m	-0,57 %	30,00 grd	830,33	U/min	473,08	U/min	13.04.2017	19:14:40
75	6,465	N.m	-0,54 %	30,25 grd	829,83	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	19:14:47
76	6,549	N.m	0,75 %	30,50 grd	830,00	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:14:54
77	6,436	N.m	-0,98 %	29,50 grd	830,67	U/min	468,75	U/min	13.04.2017	19:15:01
78	6,488	N.m	-0,18 %	30,25 grd	831,33	U/min	468,75	U/min	13.04.2017	19:15:08
79	6,595	N.m	1,46 %	30,25 grd	832,17	U/min	482,96	U/min	13.04.2017	19:15:15
80	6,490	N.m	-0,15 %	30,25 grd	831,17	U/min	525,79	U/min	13.04.2017	19:15:22
81	6,503	N.m	0,05 %	30,75 grd	831,00	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	19:15:29
82	6,540	N.m	0,62 %	30,75 grd	831,33	U/min	475,54	U/min	13.04.2017	19:15:36
83	6,486	N.m	-0,22 %	30,25 grd	830,33	U/min	492,42	U/min	13.04.2017	19:15:43
84	6,488	N.m	-0,18 %	30,00 grd	830,50	U/min	473,08	U/min	13.04.2017	19:15:50
85	6,517	N.m	0,26 %	30,50 grd	829,83	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:15:57
86	6,459	N.m	-0,63 %	29,50 grd	830,00	U/min	511,38	U/min	13.04.2017	19:16:04
87	6,524	N.m	0,37 %	29,75 grd	831,17	U/min	475,54	U/min	13.04.2017	19:16:11
88	6,534	N.m	0,52 %	31,50 grd	830,17	U/min	484,58	U/min	13.04.2017	19:16:18
89	6,457	N.m	-0,66 %	30,00 grd	830,17	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:16:25
90	6,486	N.m	-0,22 %	30,75 grd	830,83	U/min	473,08	U/min	13.04.2017	19:16:32
91	6,542	N.m	0,65 %	31,00 grd	829,67	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:16:39
92	6,467	N.m	-0,51 %	30,00 grd	832,00	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:16:46
93	6,520	N.m	0,31 %	30,00 grd	831,33	U/min	475,54	U/min	13.04.2017	19:16:53
94	6,534	N.m	0,52 %	31,25 grd	831,33	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	19:17:00
95	6,457	N.m	-0,66 %	30,00 grd	831,00	U/min	481,79	U/min	13.04.2017	19:17:07
96	6,436	N.m	-0,98 %	30,50 grd	830,50	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	19:17:14
97	6,499	N.m	-0,02 %	30,00 grd	830,33	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:17:21
98	6,446	N.m	-0,83 %	30,25 grd	829,50	U/min	493,67	U/min	13.04.2017	19:17:28
99	6,469	N.m	-0,48 %	30,25 grd	830,83	U/min	480,08	U/min	13.04.2017	19:17:35
100	6,555	N.m	0,85 %	31,25 grd	830,00	U/min	497,17	U/min	13.04.2017	19:17:42

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056

HS-Technik GmbH



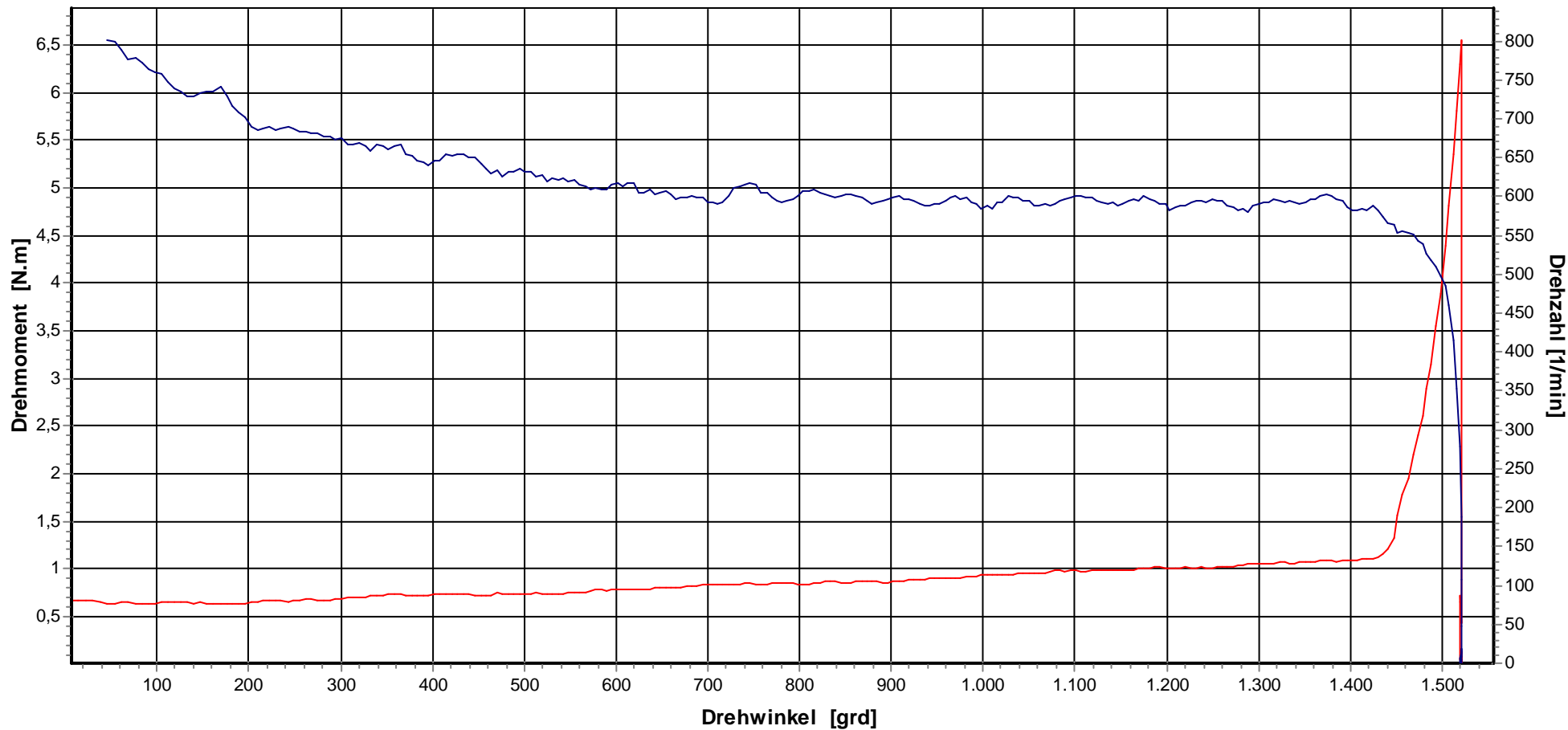
<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,43	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	13.04.2017
<b>Max</b>	6,61	<b>Xq</b>	6,51	<b>S</b>	0,04	<b>von</b>	19:06:09
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	5,03	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	14.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	4,99	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 5)	<b>Schicht</b>



# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

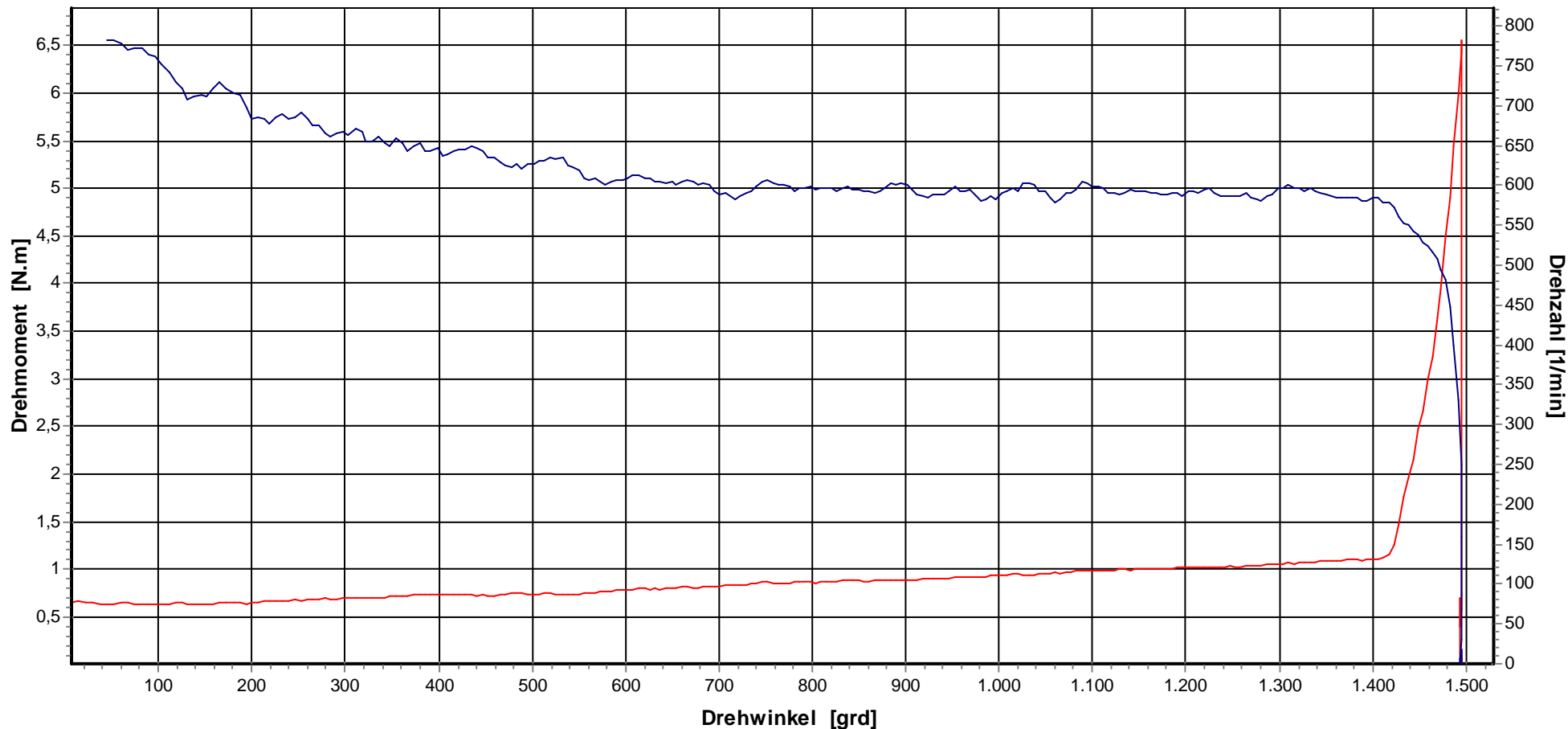


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 19:06:09
OG	7.15	Stützstellen	587			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 19:06:09

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120056  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	20.06.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	13.04.2017 19:06:09
OG	7.15	Stützstellen	584			Datum/Uhrzeit Messung	13.04.2017 19:17:42

Datum/Uhrzeit	17.04.2017 15:33:39	Simulator Serien-Nr.	1030149
Prüfer/Name	C.Wenk	Simulator	10 N.m
Firma / Abteilung	HS-Technik / QS		
Hersteller	HS-Technik	Simulator	
Modell	<b>TB-P-SO-6</b>	Serien-Nr.	<b>17120057</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
3,000	2,70	3,30	3,010
			R
			0,090
			S
			0,0181
			Cm
			5,528
			Cmk
			5,352
			Bewertung
			IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp		
1	3,006	N.m	0,20 %	363,00	grd	591,83	U/min	17.04.2017 15:33:39
2	3,016	N.m	0,53 %	363,00	grd	591,67	U/min	17.04.2017 15:33:47
3	2,982	N.m	-0,60 %	353,75	grd	592,67	U/min	17.04.2017 15:33:55
4	3,012	N.m	0,40 %	357,75	grd	592,17	U/min	17.04.2017 15:34:03
5	3,014	N.m	0,47 %	353,75	grd	592,00	U/min	17.04.2017 15:34:11
6	3,024	N.m	0,80 %	353,75	grd	593,17	U/min	17.04.2017 15:34:19
7	3,031	N.m	1,03 %	367,50	grd	591,83	U/min	17.04.2017 15:34:27
8	3,043	N.m	1,43 %	365,25	grd	591,17	U/min	17.04.2017 15:34:35
9	3,049	N.m	1,63 %	378,00	grd	591,33	U/min	17.04.2017 15:34:43
10	3,014	N.m	0,47 %	362,50	grd	592,17	U/min	17.04.2017 15:34:51
11	3,003	N.m	0,10 %	356,25	grd	592,33	U/min	17.04.2017 15:34:59
12	2,991	N.m	-0,30 %	356,50	grd	591,67	U/min	17.04.2017 15:35:07
13	3,022	N.m	0,73 %	359,00	grd	592,50	U/min	17.04.2017 15:35:15
14	3,024	N.m	0,80 %	357,50	grd	593,50	U/min	17.04.2017 15:35:23
15	3,029	N.m	0,97 %	364,50	grd	592,50	U/min	17.04.2017 15:35:31
16	3,029	N.m	0,97 %	362,25	grd	591,50	U/min	17.04.2017 15:35:39
17	3,027	N.m	0,90 %	362,75	grd	591,83	U/min	17.04.2017 15:35:47
18	2,995	N.m	-0,17 %	354,50	grd	592,33	U/min	17.04.2017 15:35:55
19	3,020	N.m	0,67 %	354,25	grd	592,50	U/min	17.04.2017 15:36:03
20	3,006	N.m	0,20 %	354,25	grd	592,83	U/min	17.04.2017 15:36:11
21	2,987	N.m	-0,43 %	345,25	grd	592,83	U/min	17.04.2017 15:36:19
22	3,003	N.m	0,10 %	364,75	grd	592,83	U/min	17.04.2017 15:36:27
23	3,022	N.m	0,73 %	372,50	grd	591,83	U/min	17.04.2017 15:36:35
24	3,004	N.m	0,13 %	365,75	grd	591,67	U/min	17.04.2017 15:36:43
25	3,004	N.m	0,13 %	362,75	grd	593,00	U/min	17.04.2017 15:36:51
26	3,035	N.m	1,17 %	376,00	grd	592,00	U/min	17.04.2017 15:36:59
27	2,985	N.m	-0,50 %	362,00	grd	591,33	U/min	17.04.2017 15:37:07
28	3,004	N.m	0,13 %	363,75	grd	591,50	U/min	17.04.2017 15:37:15
29	3,016	N.m	0,53 %	368,00	grd	591,67	U/min	17.04.2017 15:37:23
30	3,012	N.m	0,40 %	365,25	grd	590,33	U/min	17.04.2017 15:37:31
31	3,006	N.m	0,20 %	365,25	grd	592,67	U/min	17.04.2017 15:37:39
32	3,003	N.m	0,10 %	362,25	grd	592,17	U/min	17.04.2017 15:37:47
33	2,991	N.m	-0,30 %	365,00	grd	591,83	U/min	17.04.2017 15:37:55
34	3,020	N.m	0,67 %	368,25	grd	592,67	U/min	17.04.2017 15:38:03
35	3,018	N.m	0,60 %	368,75	grd	592,00	U/min	17.04.2017 15:38:11
36	2,995	N.m	-0,17 %	415,75	grd	591,67	U/min	17.04.2017 15:38:19
37	2,997	N.m	-0,10 %	363,25	grd	592,17	U/min	17.04.2017 15:38:27
38	3,022	N.m	0,73 %	363,00	grd	592,00	U/min	17.04.2017 15:38:35
39	3,037	N.m	1,23 %	366,75	grd	592,50	U/min	17.04.2017 15:38:43
40	3,001	N.m	0,03 %	357,50	grd	590,50	U/min	17.04.2017 15:38:51
41	2,999	N.m	-0,03 %	356,25	grd	591,00	U/min	17.04.2017 15:38:59
42	2,976	N.m	-0,80 %	351,50	grd	592,17	U/min	17.04.2017 15:39:07
43	3,016	N.m	0,53 %	357,75	grd	592,83	U/min	17.04.2017 15:39:15
44	2,999	N.m	-0,03 %	354,50	grd	593,00	U/min	17.04.2017 15:39:23
45	3,029	N.m	0,97 %	361,00	grd	592,17	U/min	17.04.2017 15:39:31
46	3,020	N.m	0,67 %	362,50	grd	591,33	U/min	17.04.2017 15:39:39
47	3,010	N.m	0,33 %	360,50	grd	592,00	U/min	17.04.2017 15:39:47
48	2,999	N.m	-0,03 %	358,25	grd	591,17	U/min	17.04.2017 15:39:55
49	3,003	N.m	0,10 %	355,25	grd	592,17	U/min	17.04.2017 15:40:03
50	3,022	N.m	0,73 %	355,25	grd	593,00	U/min	17.04.2017 15:40:11

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120057
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	3,00 N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m	
Drehwinkel	360,00 grd		Prüfumfang	100	
Prüfpunkt	30% weich		Drehrichtung	rechts	

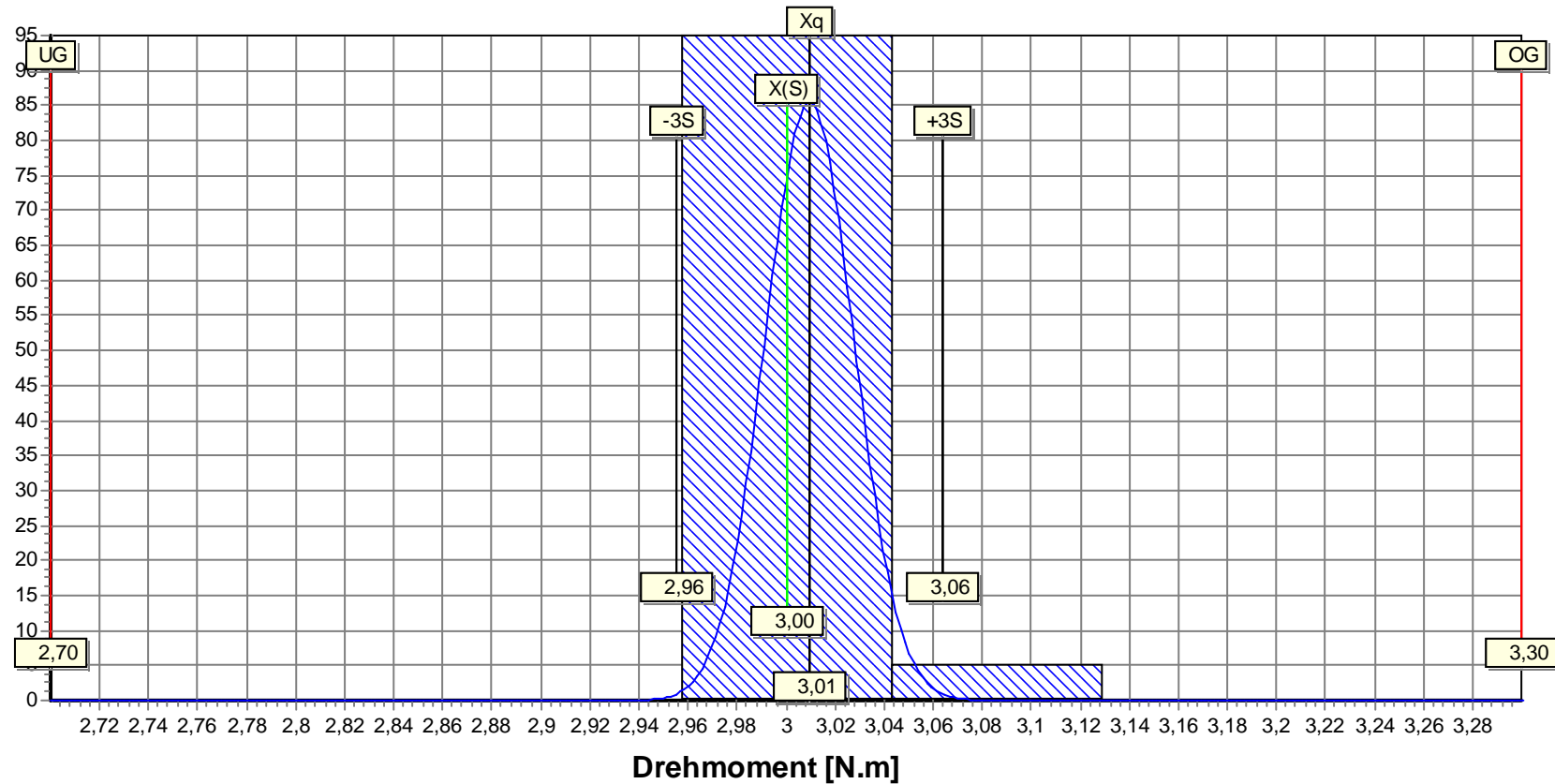
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,010	0,090	0,0181	5,528	5,352	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
51	2,991	N.m	-0,30 %	351,00 grd	592,50	U/min	545,54	U/min	17.04.2017	15:40:19
52	3,003	N.m	0,10 %	351,25 grd	592,17	U/min	546,63	U/min	17.04.2017	15:40:27
53	3,018	N.m	0,60 %	355,25 grd	593,00	U/min	547,54	U/min	17.04.2017	15:40:35
54	2,974	N.m	-0,87 %	343,50 grd	592,83	U/min	545,96	U/min	17.04.2017	15:40:43
55	3,020	N.m	0,67 %	358,50 grd	592,50	U/min	543,38	U/min	17.04.2017	15:40:51
56	3,014	N.m	0,47 %	358,00 grd	592,33	U/min	546,33	U/min	17.04.2017	15:40:59
57	3,031	N.m	1,03 %	366,25 grd	591,50	U/min	545,38	U/min	17.04.2017	15:41:07
58	3,054	N.m	1,80 %	371,50 grd	591,67	U/min	548,08	U/min	17.04.2017	15:41:15
59	2,997	N.m	-0,10 %	355,75 grd	592,00	U/min	546,13	U/min	17.04.2017	15:41:23
60	2,999	N.m	-0,03 %	356,50 grd	591,50	U/min	546,08	U/min	17.04.2017	15:41:31
61	3,049	N.m	1,63 %	367,25 grd	592,17	U/min	545,96	U/min	17.04.2017	15:41:39
62	3,022	N.m	0,73 %	361,00 grd	591,17	U/min	545,17	U/min	17.04.2017	15:41:47
63	3,010	N.m	0,33 %	355,00 grd	590,50	U/min	549,75	U/min	17.04.2017	15:41:55
64	2,997	N.m	-0,10 %	357,00 grd	592,50	U/min	549,04	U/min	17.04.2017	15:42:03
65	2,993	N.m	-0,23 %	355,50 grd	591,83	U/min	546,75	U/min	17.04.2017	15:42:11
66	2,999	N.m	-0,03 %	347,25 grd	593,17	U/min	546,38	U/min	17.04.2017	15:42:19
67	3,045	N.m	1,50 %	362,00 grd	592,50	U/min	544,71	U/min	17.04.2017	15:42:27
68	3,031	N.m	1,03 %	355,25 grd	591,00	U/min	546,88	U/min	17.04.2017	15:42:35
69	2,991	N.m	-0,30 %	354,50 grd	592,00	U/min	547,54	U/min	17.04.2017	15:42:43
70	3,016	N.m	0,53 %	353,75 grd	593,17	U/min	545,46	U/min	17.04.2017	15:42:51
71	3,016	N.m	0,53 %	357,75 grd	592,00	U/min	545,21	U/min	17.04.2017	15:42:59
72	3,014	N.m	0,47 %	354,75 grd	592,33	U/min	545,25	U/min	17.04.2017	15:43:07
73	2,993	N.m	-0,23 %	357,00 grd	591,83	U/min	547,13	U/min	17.04.2017	15:43:15
74	2,991	N.m	-0,30 %	355,50 grd	590,83	U/min	547,92	U/min	17.04.2017	15:43:23
75	2,978	N.m	-0,73 %	345,00 grd	593,17	U/min	546,00	U/min	17.04.2017	15:43:31
76	3,033	N.m	1,10 %	363,25 grd	592,00	U/min	546,88	U/min	17.04.2017	15:43:39
77	3,039	N.m	1,30 %	358,00 grd	592,33	U/min	546,75	U/min	17.04.2017	15:43:47
78	3,010	N.m	0,33 %	356,25 grd	591,33	U/min	546,75	U/min	17.04.2017	15:43:55
79	2,991	N.m	-0,30 %	352,75 grd	591,67	U/min	546,88	U/min	17.04.2017	15:44:03
80	3,003	N.m	0,10 %	352,25 grd	593,33	U/min	545,33	U/min	17.04.2017	15:44:11
81	3,031	N.m	1,03 %	359,75 grd	591,83	U/min	544,29	U/min	17.04.2017	15:44:19
82	3,022	N.m	0,73 %	362,25 grd	590,67	U/min	547,42	U/min	17.04.2017	15:44:27
83	3,004	N.m	0,13 %	355,75 grd	592,50	U/min	544,71	U/min	17.04.2017	15:44:35
84	2,983	N.m	-0,57 %	342,75 grd	592,67	U/min	547,63	U/min	17.04.2017	15:44:43
85	2,997	N.m	-0,10 %	355,75 grd	592,83	U/min	545,83	U/min	17.04.2017	15:44:51
86	3,010	N.m	0,33 %	354,00 grd	592,67	U/min	545,04	U/min	17.04.2017	15:44:59
87	3,010	N.m	0,33 %	355,00 grd	591,50	U/min	546,75	U/min	17.04.2017	15:45:07
88	3,018	N.m	0,60 %	359,50 grd	591,33	U/min	549,96	U/min	17.04.2017	15:45:15
89	2,991	N.m	-0,30 %	353,25 grd	590,83	U/min	545,79	U/min	17.04.2017	15:45:23
90	2,989	N.m	-0,37 %	351,00 grd	591,50	U/min	547,75	U/min	17.04.2017	15:45:31
91	2,987	N.m	-0,43 %	354,25 grd	592,17	U/min	546,75	U/min	17.04.2017	15:45:39
92	2,982	N.m	-0,60 %	351,25 grd	592,17	U/min	546,25	U/min	17.04.2017	15:45:47
93	2,987	N.m	-0,43 %	343,75 grd	592,33	U/min	546,63	U/min	17.04.2017	15:45:55
94	3,018	N.m	0,60 %	365,00 grd	592,83	U/min	548,42	U/min	17.04.2017	15:46:03
95	3,003	N.m	0,10 %	354,00 grd	592,67	U/min	543,17	U/min	17.04.2017	15:46:11
96	3,037	N.m	1,23 %	372,75 grd	592,00	U/min	548,04	U/min	17.04.2017	15:46:19
97	2,995	N.m	-0,17 %	359,50 grd	592,17	U/min	546,63	U/min	17.04.2017	15:46:27
98	3,012	N.m	0,40 %	360,00 grd	593,00	U/min	549,21	U/min	17.04.2017	15:46:35
99	2,964	N.m	-1,20 %	352,25 grd	592,67	U/min	547,75	U/min	17.04.2017	15:46:43
100	3,022	N.m	0,73 %	368,75 grd	592,67	U/min	545,63	U/min	17.04.2017	15:46:51

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057

HS-Technik GmbH

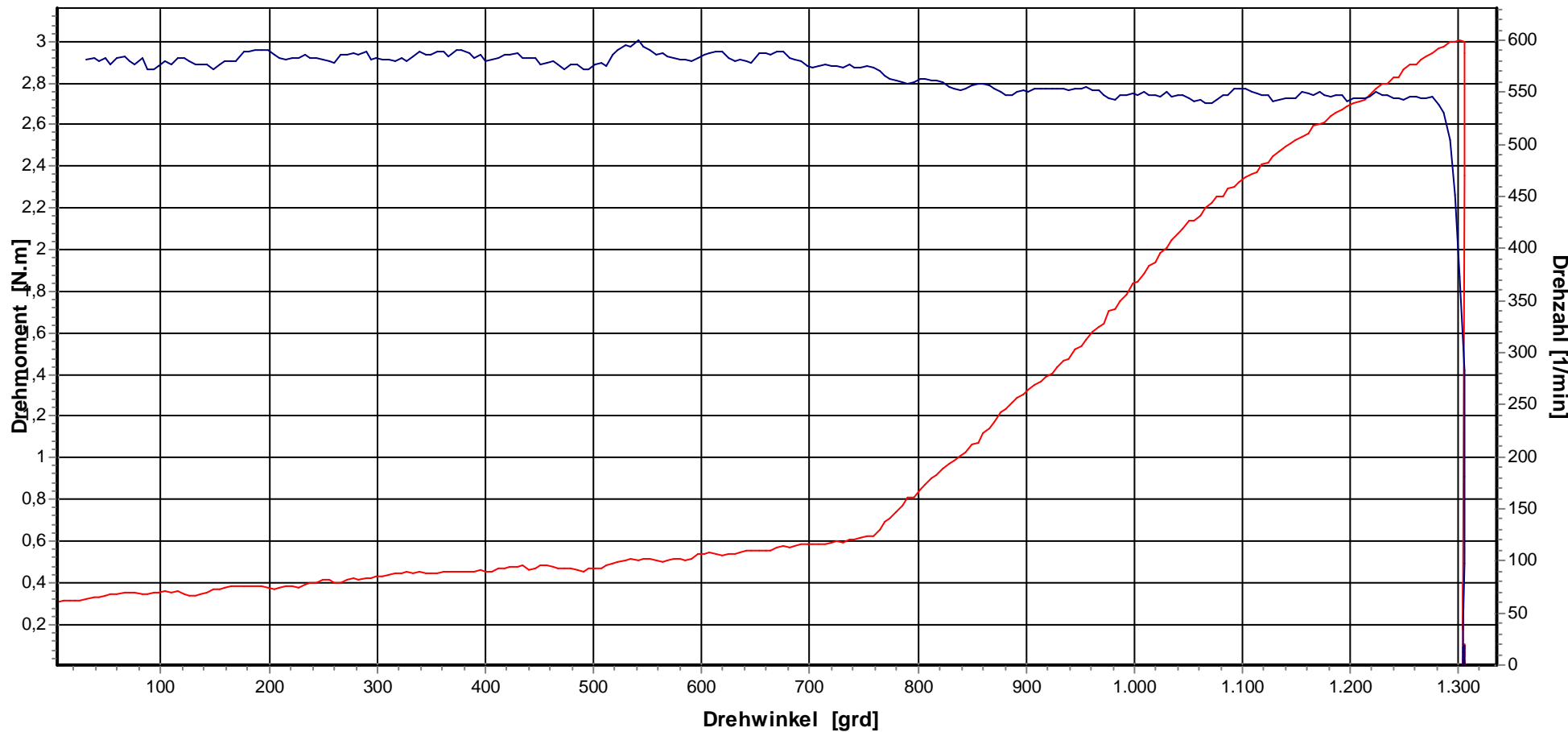


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,96	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	3,05	<b>Xq</b>	3,01	<b>S</b>	0,02	<b>von</b>	15:33:39
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	5,53	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	18.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	5,35	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (3, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



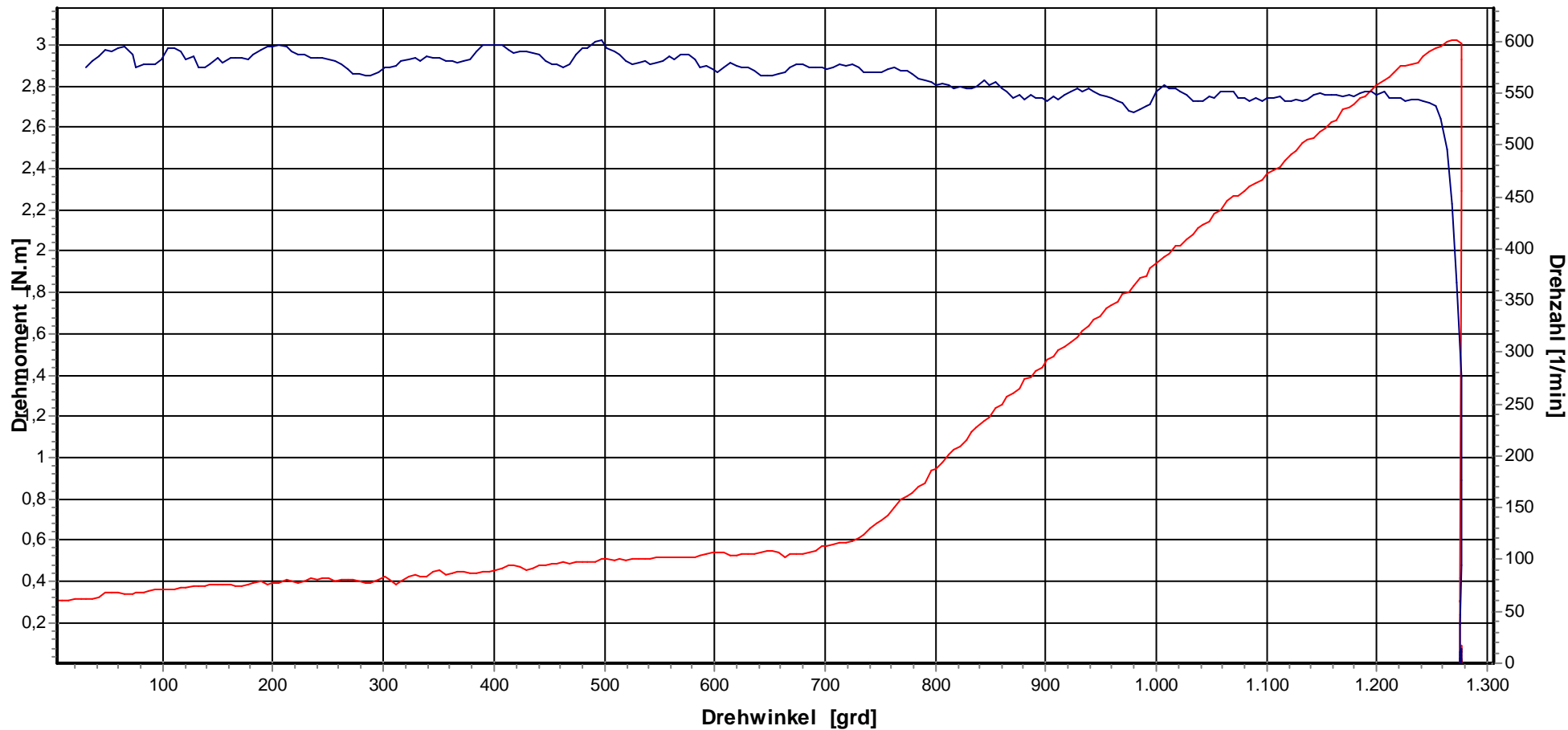
© Schätz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 15:33:39
OG	3.30	Stützstellen	585			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 15:33:39

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	3	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 15:33:39
OG	3.30	Stützstellen	556			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 15:46:51

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120057
Modell	TB-P-SO-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	3,029	0,130	0,0281	3,564	3,217	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
1	2,991	N.m	-0,30 %	29,25	grd	591,17	U/min	513,88	U/min	17.04.2017 16:43:57
2	3,006	N.m	0,20 %	29,75	grd	593,00	U/min	506,63	U/min	17.04.2017 16:44:05
3	2,987	N.m	-0,43 %	30,50	grd	591,33	U/min	509,25	U/min	17.04.2017 16:44:13
4	3,052	N.m	1,73 %	29,75	grd	592,00	U/min	504,63	U/min	17.04.2017 16:44:21
5	3,037	N.m	1,23 %	30,75	grd	592,33	U/min	498,21	U/min	17.04.2017 16:44:29
6	3,027	N.m	0,90 %	30,00	grd	591,17	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 16:44:37
7	3,050	N.m	1,67 %	30,50	grd	591,50	U/min	498,21	U/min	17.04.2017 16:44:45
8	3,022	N.m	0,73 %	30,25	grd	591,67	U/min	513,88	U/min	17.04.2017 16:44:53
9	3,043	N.m	1,43 %	30,75	grd	591,83	U/min	504,63	U/min	17.04.2017 16:45:01
10	3,045	N.m	1,50 %	30,25	grd	592,83	U/min	500,00	U/min	17.04.2017 16:45:09
11	3,022	N.m	0,73 %	30,00	grd	591,00	U/min	506,63	U/min	17.04.2017 16:45:17
12	3,027	N.m	0,90 %	29,75	grd	591,67	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 16:45:25
13	2,991	N.m	-0,30 %	29,25	grd	592,17	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 16:45:33
14	3,031	N.m	1,03 %	29,50	grd	591,33	U/min	511,38	U/min	17.04.2017 16:45:41
15	3,033	N.m	1,10 %	30,50	grd	591,33	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 16:45:49
16	3,004	N.m	0,13 %	30,00	grd	591,50	U/min	495,38	U/min	17.04.2017 16:45:57
17	3,079	N.m	2,63 %	30,50	grd	592,17	U/min	506,63	U/min	17.04.2017 16:46:05
18	2,985	N.m	-0,50 %	30,25	grd	592,33	U/min	500,00	U/min	17.04.2017 16:46:13
19	3,012	N.m	0,40 %	30,00	grd	592,50	U/min	523,25	U/min	17.04.2017 16:46:21
20	2,991	N.m	-0,30 %	29,25	grd	591,67	U/min	490,75	U/min	17.04.2017 16:46:29
21	2,983	N.m	-0,57 %	30,00	grd	592,67	U/min	495,38	U/min	17.04.2017 16:46:37
22	2,968	N.m	-1,07 %	29,50	grd	592,17	U/min	493,67	U/min	17.04.2017 16:46:45
23	3,079	N.m	2,63 %	30,50	grd	592,33	U/min	490,75	U/min	17.04.2017 16:46:53
24	3,041	N.m	1,37 %	30,50	grd	592,17	U/min	504,63	U/min	17.04.2017 16:47:01
25	2,991	N.m	-0,30 %	29,75	grd	591,67	U/min	502,71	U/min	17.04.2017 16:47:09
26	3,026	N.m	0,87 %	30,25	grd	591,17	U/min	518,42	U/min	17.04.2017 16:47:17
27	3,010	N.m	0,33 %	30,25	grd	592,33	U/min	513,58	U/min	17.04.2017 16:47:25
28	3,058	N.m	1,93 %	30,50	grd	591,00	U/min	502,71	U/min	17.04.2017 16:47:33
29	3,033	N.m	1,10 %	30,00	grd	591,67	U/min	497,17	U/min	17.04.2017 16:47:41
30	3,068	N.m	2,27 %	31,00	grd	591,83	U/min	502,71	U/min	17.04.2017 16:47:49
31	3,043	N.m	1,43 %	30,75	grd	591,33	U/min	506,63	U/min	17.04.2017 16:47:57
32	3,058	N.m	1,93 %	31,00	grd	592,17	U/min	498,21	U/min	17.04.2017 16:48:05
33	3,006	N.m	0,20 %	30,00	grd	592,17	U/min	520,83	U/min	17.04.2017 16:48:13
34	3,047	N.m	1,57 %	29,25	grd	592,17	U/min	513,58	U/min	17.04.2017 16:48:21
35	3,026	N.m	0,87 %	30,50	grd	592,33	U/min	498,21	U/min	17.04.2017 16:48:29
36	3,058	N.m	1,93 %	30,00	grd	591,50	U/min	509,25	U/min	17.04.2017 16:48:38
37	3,047	N.m	1,57 %	30,75	grd	591,50	U/min	516,29	U/min	17.04.2017 16:48:45
38	3,024	N.m	0,80 %	31,25	grd	592,33	U/min	498,21	U/min	17.04.2017 16:48:53
39	3,026	N.m	0,87 %	30,50	grd	592,17	U/min	500,00	U/min	17.04.2017 16:49:02
40	3,064	N.m	2,13 %	31,25	grd	592,17	U/min	493,67	U/min	17.04.2017 16:49:09
41	3,050	N.m	1,67 %	29,75	grd	592,17	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 16:49:17
42	3,054	N.m	1,80 %	30,75	grd	592,00	U/min	502,71	U/min	17.04.2017 16:49:25
43	3,089	N.m	2,97 %	31,50	grd	592,00	U/min	513,88	U/min	17.04.2017 16:49:33
44	3,060	N.m	2,00 %	31,25	grd	591,83	U/min	507,25	U/min	17.04.2017 16:49:41
45	3,039	N.m	1,30 %	30,00	grd	592,33	U/min	506,63	U/min	17.04.2017 16:49:49
46	3,020	N.m	0,67 %	29,25	grd	592,17	U/min	494,17	U/min	17.04.2017 16:49:57
47	3,054	N.m	1,80 %	31,00	grd	591,67	U/min	504,63	U/min	17.04.2017 16:50:05
48	3,043	N.m	1,43 %	30,25	grd	591,50	U/min	516,08	U/min	17.04.2017 16:50:13
49	3,056	N.m	1,87 %	29,75	grd	592,33	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 16:50:21
50	2,997	N.m	-0,10 %	30,50	grd	591,67	U/min	500,00	U/min	17.04.2017 16:50:29
51	3,008	N.m	0,27 %	29,75	grd	591,67	U/min	503,88	U/min	17.04.2017 16:50:37
52	2,989	N.m	-0,37 %	27,75	grd	592,33	U/min	503,88	U/min	17.04.2017 16:50:45
53	3,008	N.m	0,27 %	30,75	grd	592,00	U/min	513,88	U/min	17.04.2017 16:50:53
54	3,045	N.m	1,50 %	29,75	grd	591,83	U/min	508,71	U/min	17.04.2017 16:51:01



Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120057
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	3,00 N.m		Drehwinkelstartmoment	1,500 N.m	
Drehwinkel	30,00 grd		Prüfumfang	100	
Prüfpunkt	30% hart		Drehrichtung	rechts	

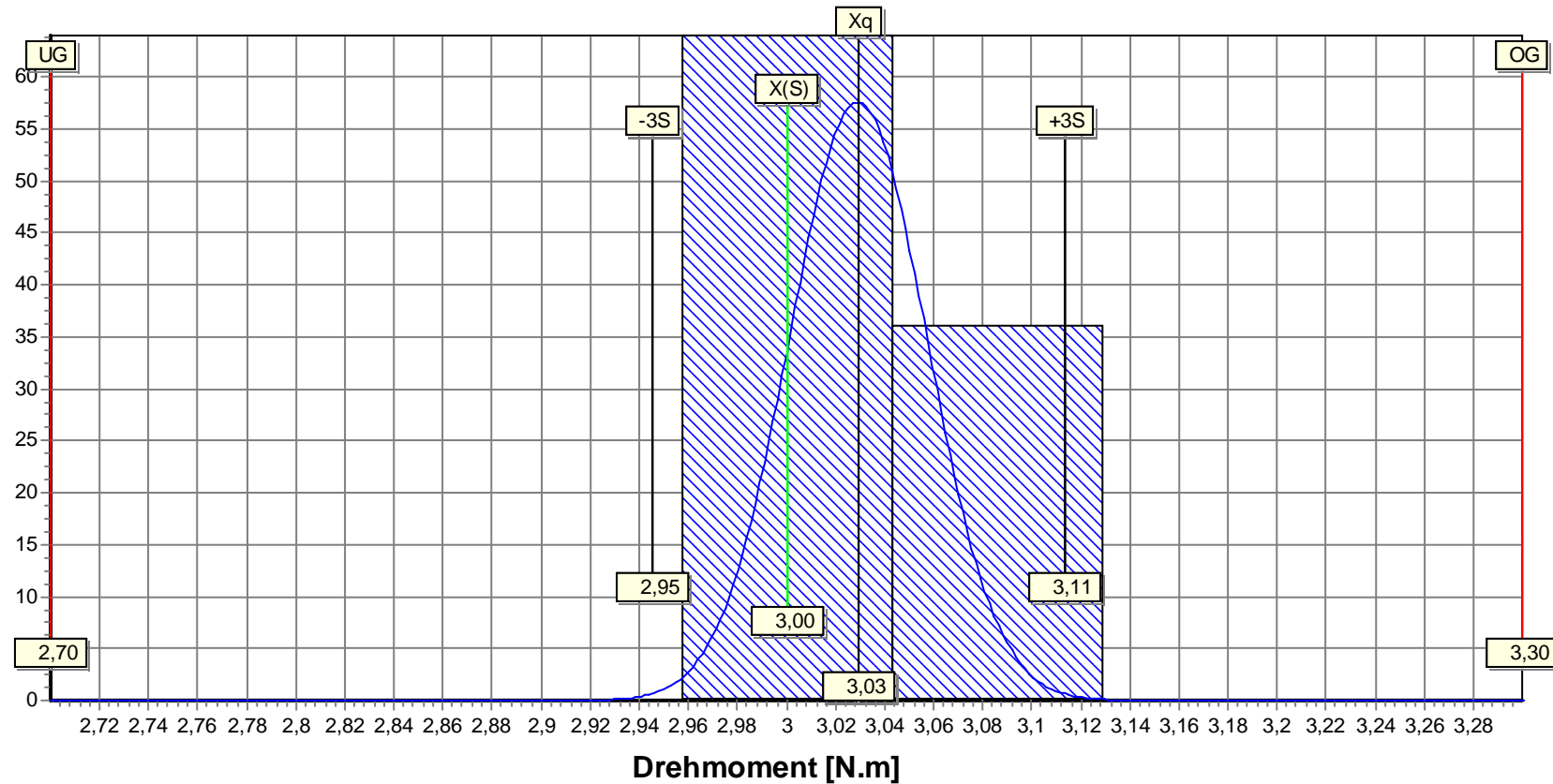
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
3,000	2,70	3,30	3,029	0,130	0,0281	3,564	3,217	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	3,037	N.m	1,23 %	29,75 grd	592,33 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:51:09
56	3,052	N.m	1,73 %	30,00 grd	591,00 U/min	511,38 U/min	17.04.2017	16:51:17
57	3,026	N.m	0,87 %	30,00 grd	591,33 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:51:25
58	3,006	N.m	0,20 %	29,75 grd	591,83 U/min	506,63 U/min	17.04.2017	16:51:33
59	3,094	N.m	3,13 %	30,25 grd	591,33 U/min	503,88 U/min	17.04.2017	16:51:41
60	2,987	N.m	-0,43 %	30,00 grd	592,33 U/min	513,58 U/min	17.04.2017	16:51:49
61	3,045	N.m	1,50 %	30,25 grd	592,00 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	16:51:57
62	3,039	N.m	1,30 %	30,25 grd	592,17 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:52:05
63	3,010	N.m	0,33 %	29,50 grd	591,67 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:52:13
64	3,058	N.m	1,93 %	29,25 grd	590,50 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:52:21
65	3,016	N.m	0,53 %	29,75 grd	592,00 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:52:29
66	3,001	N.m	0,03 %	29,50 grd	592,17 U/min	513,58 U/min	17.04.2017	16:52:37
67	3,058	N.m	1,93 %	30,00 grd	591,67 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:52:45
68	3,054	N.m	1,80 %	30,25 grd	591,50 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:52:53
69	3,037	N.m	1,23 %	30,50 grd	591,00 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:53:01
70	3,024	N.m	0,80 %	29,50 grd	592,33 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:53:09
71	3,056	N.m	1,87 %	30,75 grd	591,50 U/min	495,38 U/min	17.04.2017	16:53:17
72	3,037	N.m	1,23 %	30,50 grd	592,00 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:53:25
73	2,964	N.m	-1,20 %	29,00 grd	592,33 U/min	490,75 U/min	17.04.2017	16:53:33
74	3,012	N.m	0,40 %	29,75 grd	591,67 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:53:41
75	3,010	N.m	0,33 %	28,25 grd	591,50 U/min	494,17 U/min	17.04.2017	16:53:49
76	3,062	N.m	2,07 %	31,00 grd	591,83 U/min	511,38 U/min	17.04.2017	16:53:57
77	3,018	N.m	0,60 %	29,25 grd	591,17 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	16:54:05
78	3,029	N.m	0,97 %	30,25 grd	591,50 U/min	509,25 U/min	17.04.2017	16:54:13
79	3,035	N.m	1,17 %	29,25 grd	592,83 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:54:21
80	3,018	N.m	0,60 %	30,75 grd	591,67 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:54:29
81	3,085	N.m	2,83 %	30,75 grd	592,00 U/min	520,83 U/min	17.04.2017	16:54:37
82	3,045	N.m	1,50 %	30,50 grd	591,83 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:54:45
83	3,001	N.m	0,03 %	28,75 grd	591,83 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	16:54:53
84	3,049	N.m	1,63 %	30,50 grd	592,33 U/min	520,83 U/min	17.04.2017	16:55:01
85	3,033	N.m	1,10 %	29,00 grd	591,17 U/min	489,33 U/min	17.04.2017	16:55:09
86	3,022	N.m	0,73 %	31,00 grd	591,17 U/min	493,67 U/min	17.04.2017	16:55:17
87	2,999	N.m	-0,03 %	29,25 grd	592,83 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	16:55:25
88	3,049	N.m	1,63 %	30,25 grd	591,67 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:55:33
89	2,999	N.m	-0,03 %	30,00 grd	591,83 U/min	500,00 U/min	17.04.2017	16:55:41
90	3,083	N.m	2,77 %	31,00 grd	592,33 U/min	498,21 U/min	17.04.2017	16:55:49
91	3,075	N.m	2,50 %	30,50 grd	591,00 U/min	495,38 U/min	17.04.2017	16:55:57
92	3,016	N.m	0,53 %	30,50 grd	592,00 U/min	518,50 U/min	17.04.2017	16:56:05
93	3,008	N.m	0,27 %	30,75 grd	591,33 U/min	502,71 U/min	17.04.2017	16:56:13
94	3,039	N.m	1,30 %	30,00 grd	591,17 U/min	495,38 U/min	17.04.2017	16:56:21
95	2,980	N.m	-0,67 %	29,25 grd	592,50 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	16:56:29
96	3,020	N.m	0,67 %	29,75 grd	592,17 U/min	504,63 U/min	17.04.2017	16:56:37
97	2,980	N.m	-0,67 %	28,25 grd	592,00 U/min	499,04 U/min	17.04.2017	16:56:45
98	3,012	N.m	0,40 %	30,75 grd	592,33 U/min	507,25 U/min	17.04.2017	16:56:53
99	3,022	N.m	0,73 %	31,00 grd	592,17 U/min	507,25 U/min	17.04.2017	16:57:01
100	3,014	N.m	0,47 %	29,75 grd	591,83 U/min	502,71 U/min	17.04.2017	16:57:09

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057

HS-Technik GmbH

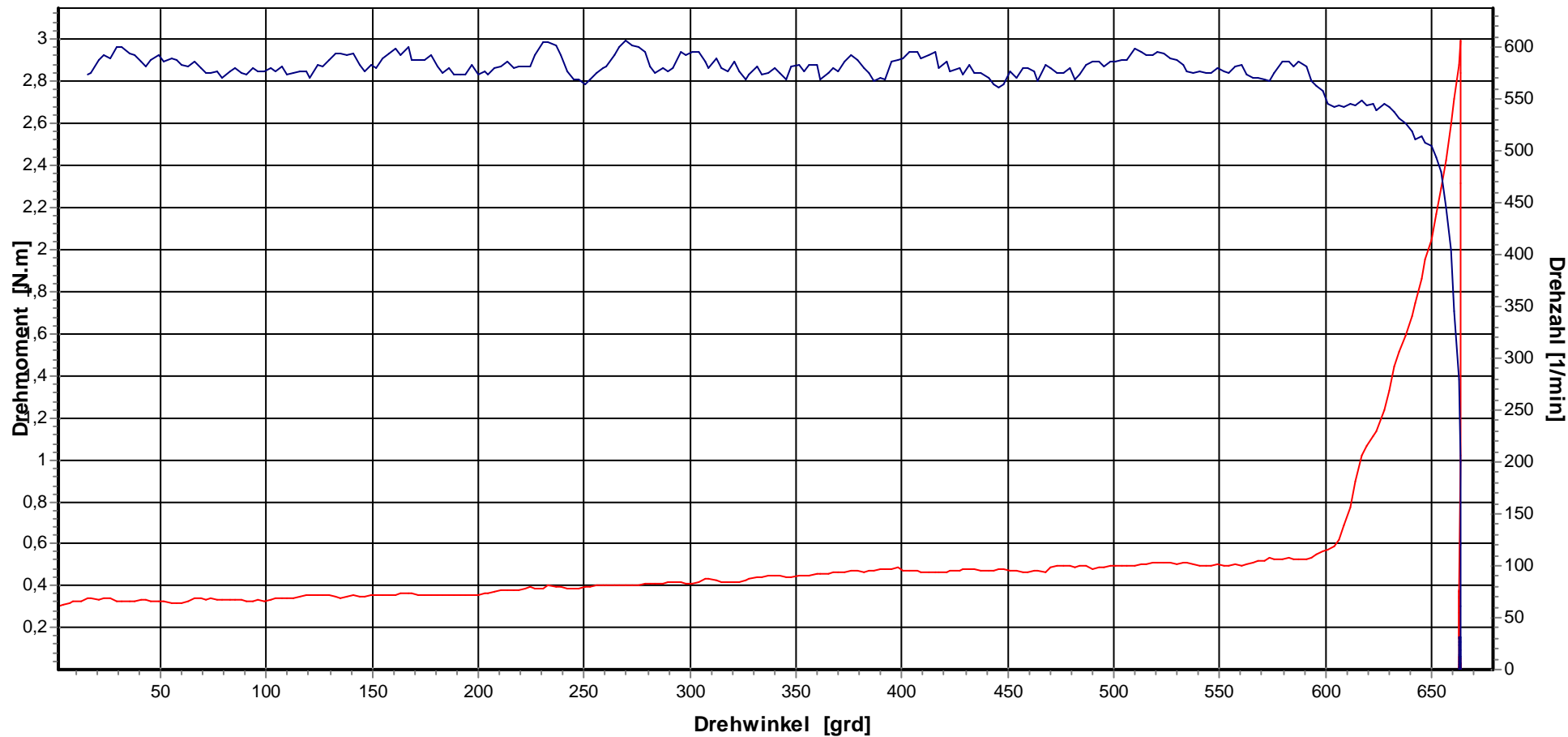


<b>X(S)</b>	3,00	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	2,96	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	3,09	<b>Xq</b>	3,03	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	16:43:57
<b>UG</b>	2,70	<b>Cp/Cm</b>	3,56	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	18.04.2017
<b>OG</b>	3,30	<b>Cpk/Cmk</b>	3,22	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (3, 5)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

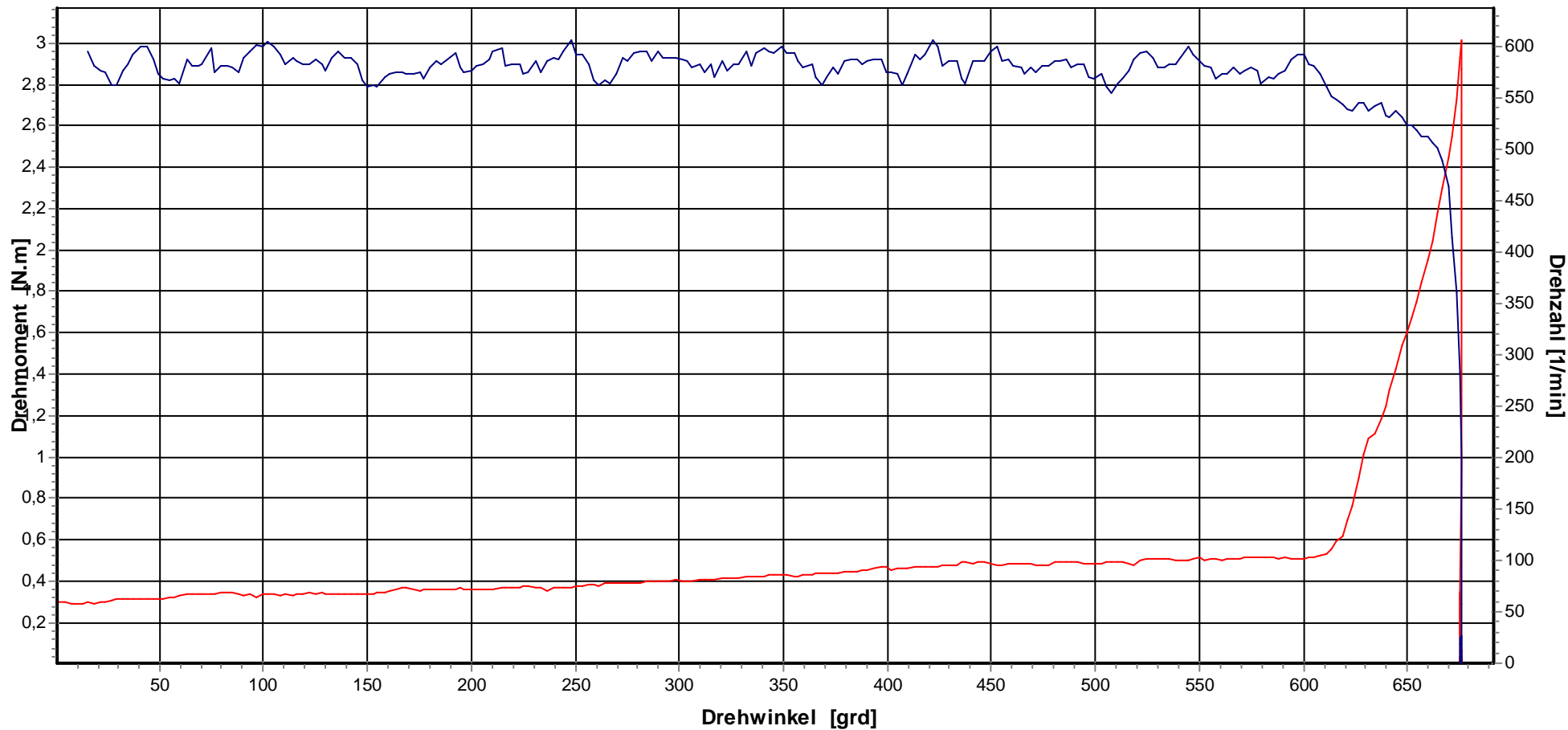


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 16:43:57
OG	3.30	Stützstellen	917			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 16:43:57

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	3.00	Stichproben-Nr.	4	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	2.70	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 16:43:57
OG	3.30	Stützstellen	898			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 16:57:09

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120057
Modell	TB-P-SO-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	5,472	0,134	0,0322	5,699	5,407	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
1	5,518	N.m	0,33 %	361,75 grd	592,67 U/min	532,50 U/min	17.04.2017	11:35:54
2	5,531	N.m	0,56 %	364,00 grd	592,17 U/min	532,63 U/min	17.04.2017	11:36:14
3	5,514	N.m	0,25 %	359,75 grd	592,33 U/min	534,71 U/min	17.04.2017	11:36:34
4	5,512	N.m	0,22 %	361,75 grd	592,50 U/min	537,46 U/min	17.04.2017	11:36:54
5	5,504	N.m	0,07 %	361,25 grd	592,17 U/min	533,00 U/min	17.04.2017	11:37:14
6	5,491	N.m	-0,16 %	358,50 grd	592,00 U/min	537,08 U/min	17.04.2017	11:37:34
7	5,445	N.m	-1,00 %	351,00 grd	591,00 U/min	530,67 U/min	17.04.2017	11:37:54
8	5,512	N.m	0,22 %	361,00 grd	591,00 U/min	537,08 U/min	17.04.2017	11:38:14
9	5,495	N.m	-0,09 %	359,50 grd	591,17 U/min	532,29 U/min	17.04.2017	11:38:34
10	5,428	N.m	-1,31 %	348,50 grd	591,33 U/min	537,25 U/min	17.04.2017	11:38:54
11	5,485	N.m	-0,27 %	357,75 grd	591,50 U/min	533,25 U/min	17.04.2017	11:39:14
12	5,485	N.m	-0,27 %	358,25 grd	591,33 U/min	533,38 U/min	17.04.2017	11:39:34
13	5,430	N.m	-1,27 %	350,75 grd	592,17 U/min	535,92 U/min	17.04.2017	11:39:54
14	5,468	N.m	-0,58 %	356,75 grd	592,50 U/min	536,54 U/min	17.04.2017	11:40:14
15	5,460	N.m	-0,73 %	353,75 grd	592,17 U/min	530,79 U/min	17.04.2017	11:40:34
16	5,426	N.m	-1,35 %	349,00 grd	591,83 U/min	531,71 U/min	17.04.2017	11:40:54
17	5,506	N.m	0,11 %	358,75 grd	592,17 U/min	534,08 U/min	17.04.2017	11:41:14
18	5,481	N.m	-0,35 %	355,25 grd	591,33 U/min	532,50 U/min	17.04.2017	11:41:34
19	5,431	N.m	-1,25 %	350,75 grd	591,17 U/min	532,63 U/min	17.04.2017	11:41:54
20	5,500	N.m	0,00 %	358,75 grd	591,17 U/min	535,04 U/min	17.04.2017	11:42:14
21	5,508	N.m	0,15 %	356,75 grd	591,83 U/min	533,63 U/min	17.04.2017	11:42:34
22	5,439	N.m	-1,11 %	349,25 grd	592,00 U/min	534,83 U/min	17.04.2017	11:42:54
23	5,514	N.m	0,25 %	359,75 grd	591,83 U/min	532,46 U/min	17.04.2017	11:43:14
24	5,498	N.m	-0,04 %	357,75 grd	591,83 U/min	531,29 U/min	17.04.2017	11:43:34
25	5,441	N.m	-1,07 %	349,25 grd	591,83 U/min	535,67 U/min	17.04.2017	11:43:54
26	5,518	N.m	0,33 %	360,25 grd	593,00 U/min	534,67 U/min	17.04.2017	11:44:14
27	5,506	N.m	0,11 %	356,75 grd	591,33 U/min	533,13 U/min	17.04.2017	11:44:34
28	5,433	N.m	-1,22 %	347,50 grd	591,17 U/min	534,17 U/min	17.04.2017	11:44:54
29	5,491	N.m	-0,16 %	355,25 grd	591,33 U/min	535,17 U/min	17.04.2017	11:45:14
30	5,479	N.m	-0,38 %	356,00 grd	591,17 U/min	533,67 U/min	17.04.2017	11:45:34
31	5,443	N.m	-1,04 %	349,50 grd	591,83 U/min	533,13 U/min	17.04.2017	11:45:54
32	5,493	N.m	-0,13 %	357,25 grd	591,50 U/min	532,21 U/min	17.04.2017	11:46:14
33	5,493	N.m	-0,13 %	354,00 grd	591,83 U/min	533,08 U/min	17.04.2017	11:46:34
34	5,451	N.m	-0,89 %	348,75 grd	592,00 U/min	532,67 U/min	17.04.2017	11:46:54
35	5,502	N.m	0,04 %	363,75 grd	592,17 U/min	536,46 U/min	17.04.2017	11:47:14
36	5,474	N.m	-0,47 %	359,75 grd	592,17 U/min	533,13 U/min	17.04.2017	11:47:34
37	5,472	N.m	-0,51 %	358,75 grd	592,50 U/min	535,25 U/min	17.04.2017	11:47:54
38	5,477	N.m	-0,42 %	364,00 grd	593,00 U/min	535,92 U/min	17.04.2017	11:48:14
39	5,474	N.m	-0,47 %	360,50 grd	591,50 U/min	535,38 U/min	17.04.2017	11:48:34
40	5,430	N.m	-1,27 %	351,75 grd	591,67 U/min	533,08 U/min	17.04.2017	11:48:54
41	5,516	N.m	0,29 %	364,50 grd	591,50 U/min	536,58 U/min	17.04.2017	11:49:14
42	5,510	N.m	0,18 %	363,75 grd	591,83 U/min	535,08 U/min	17.04.2017	11:49:34
43	5,481	N.m	-0,35 %	361,75 grd	591,83 U/min	536,33 U/min	17.04.2017	11:49:54
44	5,483	N.m	-0,31 %	359,75 grd	591,33 U/min	535,83 U/min	17.04.2017	11:50:14
45	5,479	N.m	-0,38 %	360,00 grd	592,33 U/min	533,75 U/min	17.04.2017	11:50:34
46	5,430	N.m	-1,27 %	352,25 grd	592,33 U/min	536,04 U/min	17.04.2017	11:50:54
47	5,481	N.m	-0,35 %	362,50 grd	593,17 U/min	536,54 U/min	17.04.2017	11:51:14
48	5,502	N.m	0,04 %	364,50 grd	592,50 U/min	537,63 U/min	17.04.2017	11:51:34
49	5,422	N.m	-1,42 %	354,25 grd	592,83 U/min	531,17 U/min	17.04.2017	11:51:54
50	5,489	N.m	-0,20 %	363,00 grd	590,83 U/min	533,38 U/min	17.04.2017	11:52:14
51	5,479	N.m	-0,38 %	359,25 grd	591,00 U/min	532,38 U/min	17.04.2017	11:52:34
52	5,510	N.m	0,18 %	365,25 grd	592,50 U/min	535,79 U/min	17.04.2017	11:52:54
53	5,512	N.m	0,22 %	363,25 grd	591,50 U/min	533,92 U/min	17.04.2017	11:53:14
54	5,485	N.m	-0,27 %	360,00 grd	592,00 U/min	534,50 U/min	17.04.2017	11:53:34

Hersteller Modell	HS-Technik TB-P-SO-6	Serien-Nr.	17120057
Drehmoment	5,50 N.m	Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	360,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80% weich	Drehrichtung	rechts

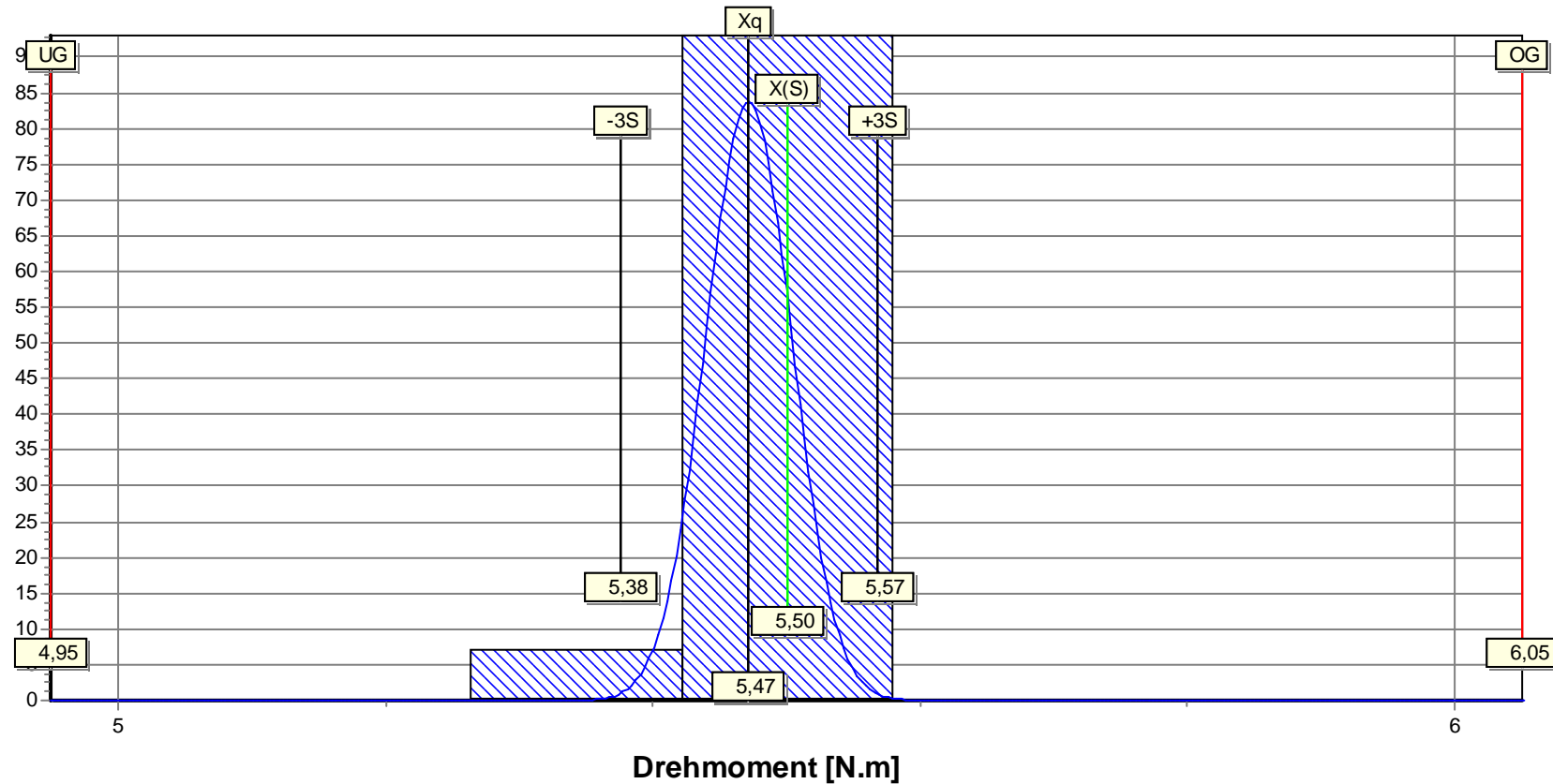
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,472	0,134	0,0322	5,699	5,407	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit	
					Leerlauf	Stopp				
55	5,445	N.m	-1,00 %	353,25 grd	591,50 U/min	537,42 U/min	17.04.2017	11:53:54		
56	5,475	N.m	-0,45 %	362,25 grd	592,83 U/min	534,46 U/min	17.04.2017	11:54:14		
57	5,472	N.m	-0,51 %	362,25 grd	591,83 U/min	535,83 U/min	17.04.2017	11:54:34		
58	5,430	N.m	-1,27 %	353,50 grd	592,00 U/min	534,21 U/min	17.04.2017	11:54:54		
59	5,491	N.m	-0,16 %	360,00 grd	592,17 U/min	533,50 U/min	17.04.2017	11:55:14		
60	5,462	N.m	-0,69 %	356,50 grd	591,83 U/min	534,92 U/min	17.04.2017	11:55:34		
61	5,449	N.m	-0,93 %	353,75 grd	591,50 U/min	535,46 U/min	17.04.2017	11:55:54		
62	5,491	N.m	-0,16 %	359,75 grd	591,67 U/min	535,50 U/min	17.04.2017	11:56:14		
63	5,475	N.m	-0,45 %	358,50 grd	591,67 U/min	535,25 U/min	17.04.2017	11:56:34		
64	5,410	N.m	-1,64 %	350,00 grd	591,17 U/min	531,63 U/min	17.04.2017	11:56:54		
65	5,475	N.m	-0,45 %	360,00 grd	591,33 U/min	535,04 U/min	17.04.2017	11:57:14		
66	5,460	N.m	-0,73 %	359,50 grd	592,33 U/min	535,17 U/min	17.04.2017	11:57:34		
67	5,428	N.m	-1,31 %	352,75 grd	592,00 U/min	532,42 U/min	17.04.2017	11:57:54		
68	5,487	N.m	-0,24 %	359,50 grd	592,50 U/min	537,00 U/min	17.04.2017	11:58:14		
69	5,460	N.m	-0,73 %	356,50 grd	592,17 U/min	535,46 U/min	17.04.2017	11:58:34		
70	5,418	N.m	-1,49 %	350,75 grd	592,50 U/min	530,75 U/min	17.04.2017	11:58:54		
71	5,502	N.m	0,04 %	360,00 grd	591,33 U/min	532,63 U/min	17.04.2017	11:59:14		
72	5,506	N.m	0,11 %	363,50 grd	592,17 U/min	537,54 U/min	17.04.2017	11:59:34		
73	5,405	N.m	-1,73 %	350,25 grd	591,67 U/min	532,21 U/min	17.04.2017	11:59:54		
74	5,468	N.m	-0,58 %	358,75 grd	591,33 U/min	531,54 U/min	17.04.2017	12:00:14		
75	5,472	N.m	-0,51 %	359,00 grd	591,17 U/min	536,13 U/min	17.04.2017	12:00:34		
76	5,397	N.m	-1,87 %	350,25 grd	591,67 U/min	532,67 U/min	17.04.2017	12:00:54		
77	5,497	N.m	-0,05 %	361,25 grd	592,83 U/min	535,83 U/min	17.04.2017	12:01:14		
78	5,454	N.m	-0,84 %	356,25 grd	592,00 U/min	533,38 U/min	17.04.2017	12:01:34		
79	5,418	N.m	-1,49 %	352,50 grd	592,17 U/min	533,67 U/min	17.04.2017	12:01:54		
80	5,489	N.m	-0,20 %	358,00 grd	592,50 U/min	535,92 U/min	17.04.2017	12:02:14		
81	5,468	N.m	-0,58 %	357,50 grd	593,00 U/min	535,17 U/min	17.04.2017	12:02:34		
82	5,422	N.m	-1,42 %	351,00 grd	591,83 U/min	535,67 U/min	17.04.2017	12:02:54		
83	5,491	N.m	-0,16 %	361,75 grd	591,83 U/min	532,21 U/min	17.04.2017	12:03:14		
84	5,474	N.m	-0,47 %	356,50 grd	591,50 U/min	537,54 U/min	17.04.2017	12:03:34		
85	5,422	N.m	-1,42 %	349,25 grd	591,00 U/min	532,92 U/min	17.04.2017	12:03:54		
86	5,479	N.m	-0,38 %	357,25 grd	592,17 U/min	534,08 U/min	17.04.2017	12:04:14		
87	5,493	N.m	-0,13 %	361,50 grd	592,50 U/min	532,29 U/min	17.04.2017	12:04:34		
88	5,498	N.m	-0,04 %	363,00 grd	592,50 U/min	534,46 U/min	17.04.2017	12:04:54		
89	5,452	N.m	-0,87 %	357,50 grd	591,83 U/min	531,71 U/min	17.04.2017	12:05:14		
90	5,449	N.m	-0,93 %	354,25 grd	591,50 U/min	536,00 U/min	17.04.2017	12:05:34		
91	5,401	N.m	-1,80 %	348,25 grd	591,83 U/min	532,67 U/min	17.04.2017	12:05:54		
92	5,487	N.m	-0,24 %	360,00 grd	593,00 U/min	537,96 U/min	17.04.2017	12:06:14		
93	5,489	N.m	-0,20 %	360,50 grd	592,50 U/min	533,75 U/min	17.04.2017	12:06:34		
94	5,403	N.m	-1,76 %	347,75 grd	591,33 U/min	531,54 U/min	17.04.2017	12:06:54		
95	5,481	N.m	-0,35 %	359,00 grd	591,50 U/min	533,88 U/min	17.04.2017	12:07:14		
96	5,468	N.m	-0,58 %	354,75 grd	592,00 U/min	535,83 U/min	17.04.2017	12:07:34		
97	5,483	N.m	-0,31 %	360,25 grd	592,50 U/min	534,54 U/min	17.04.2017	12:07:54		
98	5,514	N.m	0,25 %	363,25 grd	592,50 U/min	534,54 U/min	17.04.2017	12:08:14		
99	5,495	N.m	-0,09 %	361,00 grd	592,67 U/min	534,42 U/min	17.04.2017	12:08:34		
100	5,437	N.m	-1,15 %	353,25 grd	592,33 U/min	532,04 U/min	17.04.2017	12:08:54		

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057

HS-Technik GmbH

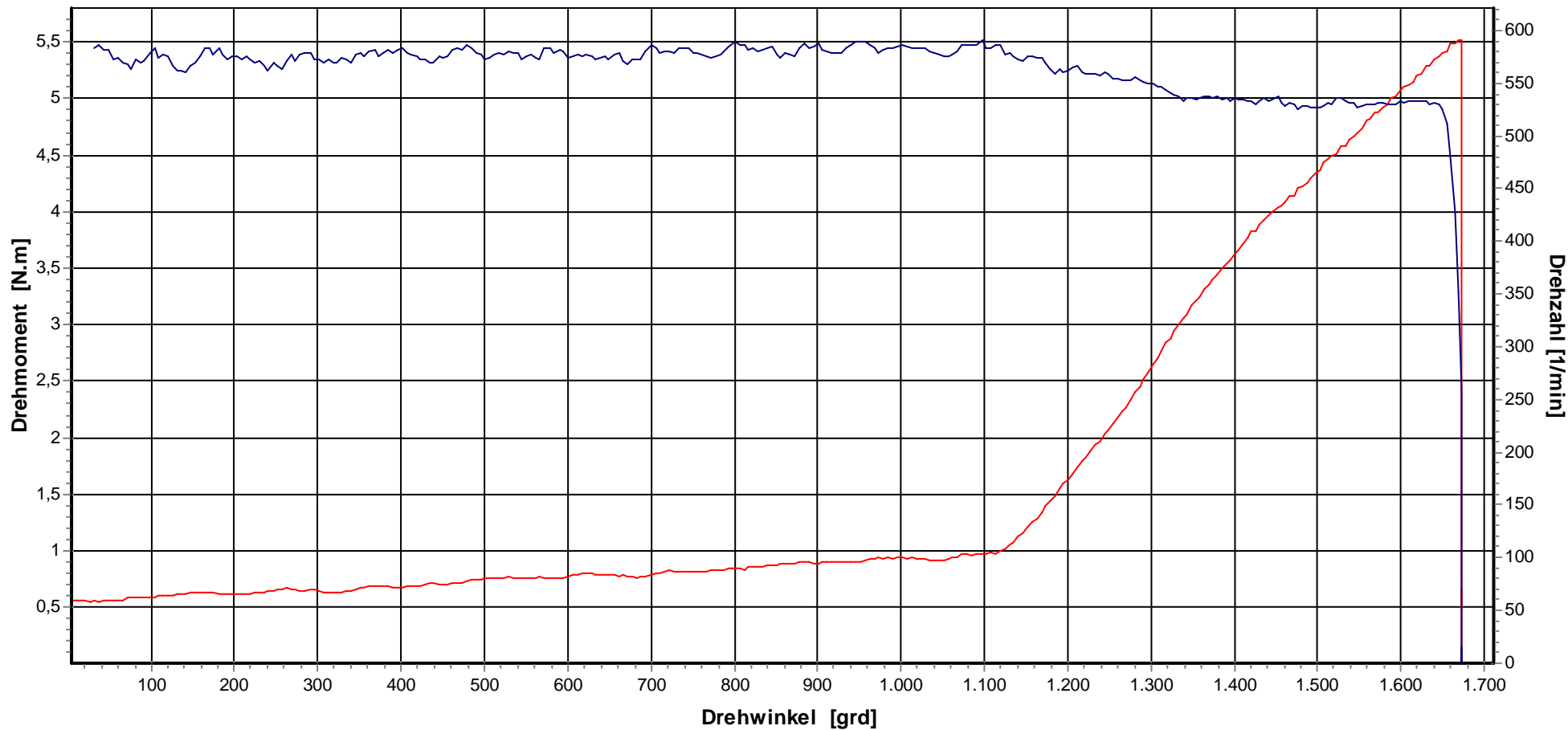


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,40	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	5,53	<b>Xq</b>	5,47	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	11:35:54
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	5,70	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	18.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	5,41	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 1)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



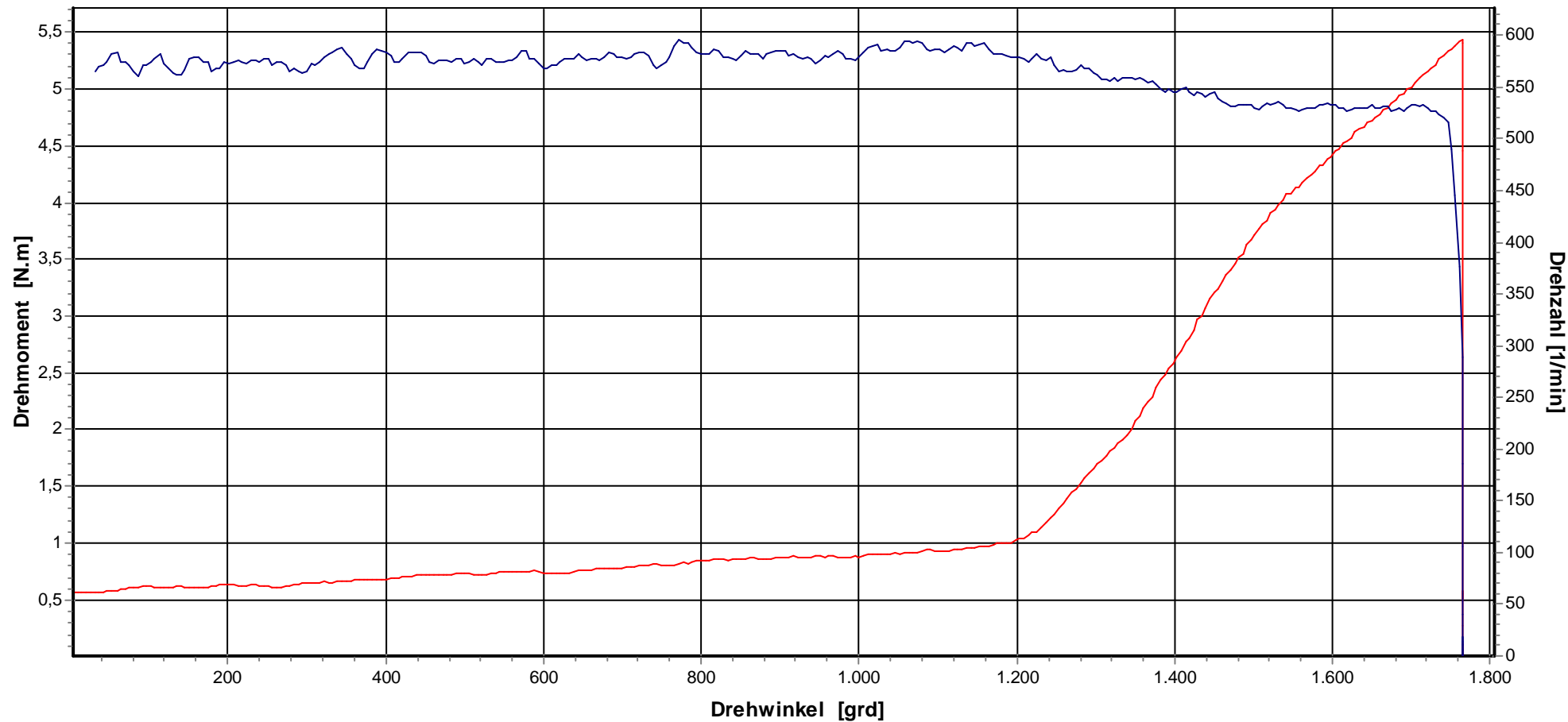
Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	5.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	1	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	18.04.2017
<b>UG</b>	4.95	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	17.04.2017 11:35:54
<b>OG</b>	6.05	<b>Stützstellen</b>	647			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	17.04.2017 11:35:54



# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	1	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 11:35:54
OG	6.05	Stützstellen	657			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 12:08:54

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	<b>17120057</b>
Modell	<b>TB-P-SO-6</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	
<b>5,500</b>	4,95	6,05	5,497	0,182	0,0379	<b>4,836</b>	<b>4,808</b>	<b>IO</b>	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Drehzahl		Datum Uhrzeit
					Leerlauf	Stopp			
1	5,516	N.m	0,29 %	30,50 grd	592,50	U/min	493,67	U/min	17.04.2017 13:26:38
2	5,458	N.m	-0,76 %	30,50 grd	590,83	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 13:26:58
3	5,502	N.m	0,04 %	30,75 grd	592,83	U/min	492,42	U/min	17.04.2017 13:27:18
4	5,516	N.m	0,29 %	31,00 grd	592,00	U/min	484,58	U/min	17.04.2017 13:27:38
5	5,521	N.m	0,38 %	30,25 grd	591,33	U/min	505,96	U/min	17.04.2017 13:27:58
6	5,506	N.m	0,11 %	30,75 grd	591,50	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 13:28:18
7	5,491	N.m	-0,16 %	30,75 grd	593,00	U/min	484,58	U/min	17.04.2017 13:28:38
8	5,544	N.m	0,80 %	30,50 grd	592,33	U/min	491,08	U/min	17.04.2017 13:28:58
9	5,541	N.m	0,75 %	30,00 grd	591,67	U/min	478,21	U/min	17.04.2017 13:29:18
10	5,516	N.m	0,29 %	31,25 grd	593,00	U/min	489,13	U/min	17.04.2017 13:29:38
11	5,512	N.m	0,22 %	30,75 grd	590,33	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 13:29:58
12	5,537	N.m	0,67 %	29,50 grd	590,83	U/min	481,17	U/min	17.04.2017 13:30:18
13	5,489	N.m	-0,20 %	30,25 grd	593,00	U/min	497,17	U/min	17.04.2017 13:30:38
14	5,451	N.m	-0,89 %	29,00 grd	590,67	U/min	505,96	U/min	17.04.2017 13:30:58
15	5,521	N.m	0,38 %	31,75 grd	591,83	U/min	493,67	U/min	17.04.2017 13:31:18
16	5,424	N.m	-1,38 %	28,25 grd	591,33	U/min	478,21	U/min	17.04.2017 13:31:38
17	5,544	N.m	0,80 %	31,25 grd	592,67	U/min	493,67	U/min	17.04.2017 13:31:58
18	5,493	N.m	-0,13 %	30,00 grd	590,67	U/min	497,17	U/min	17.04.2017 13:32:18
19	5,510	N.m	0,18 %	30,25 grd	593,33	U/min	484,58	U/min	17.04.2017 13:32:38
20	5,514	N.m	0,25 %	31,00 grd	591,50	U/min	497,17	U/min	17.04.2017 13:32:58
21	5,510	N.m	0,18 %	30,50 grd	591,67	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 13:33:18
22	5,452	N.m	-0,87 %	29,25 grd	590,83	U/min	480,08	U/min	17.04.2017 13:33:38
23	5,493	N.m	-0,13 %	30,25 grd	592,50	U/min	475,54	U/min	17.04.2017 13:33:58
24	5,516	N.m	0,29 %	31,00 grd	592,33	U/min	498,21	U/min	17.04.2017 13:34:18
25	5,491	N.m	-0,16 %	30,00 grd	591,67	U/min	489,13	U/min	17.04.2017 13:34:38
26	5,468	N.m	-0,58 %	29,50 grd	592,17	U/min	487,71	U/min	17.04.2017 13:34:58
27	5,533	N.m	0,60 %	30,50 grd	593,67	U/min	501,88	U/min	17.04.2017 13:35:18
28	5,389	N.m	-2,02 %	28,00 grd	591,00	U/min	473,50	U/min	17.04.2017 13:35:38
29	5,475	N.m	-0,45 %	31,25 grd	593,17	U/min	498,21	U/min	17.04.2017 13:35:58
30	5,493	N.m	-0,13 %	30,50 grd	590,83	U/min	475,54	U/min	17.04.2017 13:36:18
31	5,529	N.m	0,53 %	30,75 grd	592,83	U/min	475,54	U/min	17.04.2017 13:36:38
32	5,542	N.m	0,76 %	31,00 grd	591,83	U/min	505,96	U/min	17.04.2017 13:36:58
33	5,479	N.m	-0,38 %	29,75 grd	590,50	U/min	478,21	U/min	17.04.2017 13:37:18
34	5,485	N.m	-0,27 %	30,50 grd	593,00	U/min	480,08	U/min	17.04.2017 13:37:38
35	5,539	N.m	0,71 %	31,25 grd	592,33	U/min	511,38	U/min	17.04.2017 13:37:58
36	5,502	N.m	0,04 %	30,25 grd	591,67	U/min	482,96	U/min	17.04.2017 13:38:18
37	5,504	N.m	0,07 %	30,75 grd	592,17	U/min	493,67	U/min	17.04.2017 13:38:38
38	5,458	N.m	-0,76 %	29,75 grd	591,50	U/min	461,96	U/min	17.04.2017 13:38:58
39	5,493	N.m	-0,13 %	30,50 grd	592,83	U/min	475,54	U/min	17.04.2017 13:39:18
40	5,498	N.m	-0,04 %	30,00 grd	593,50	U/min	492,42	U/min	17.04.2017 13:39:38
41	5,441	N.m	-1,07 %	29,25 grd	592,17	U/min	484,58	U/min	17.04.2017 13:39:58
42	5,521	N.m	0,38 %	30,75 grd	593,00	U/min	506,63	U/min	17.04.2017 13:40:18
43	5,472	N.m	-0,51 %	30,25 grd	590,83	U/min	492,42	U/min	17.04.2017 13:40:38
44	5,495	N.m	-0,09 %	30,50 grd	591,83	U/min	511,38	U/min	17.04.2017 13:40:58
45	5,529	N.m	0,53 %	30,75 grd	592,17	U/min	487,71	U/min	17.04.2017 13:41:18
46	5,491	N.m	-0,16 %	30,50 grd	591,33	U/min	492,42	U/min	17.04.2017 13:41:38
47	5,560	N.m	1,09 %	31,75 grd	591,17	U/min	492,42	U/min	17.04.2017 13:41:58
48	5,506	N.m	0,11 %	30,50 grd	591,00	U/min	492,42	U/min	17.04.2017 13:42:18
49	5,506	N.m	0,11 %	30,75 grd	593,50	U/min	497,17	U/min	17.04.2017 13:42:38
50	5,550	N.m	0,91 %	31,25 grd	591,50	U/min	487,71	U/min	17.04.2017 13:42:58
51	5,500	N.m	0,00 %	30,25 grd	591,33	U/min	484,58	U/min	17.04.2017 13:43:18
52	5,433	N.m	-1,22 %	29,00 grd	592,67	U/min	487,71	U/min	17.04.2017 13:43:38
53	5,523	N.m	0,42 %	31,00 grd	591,67	U/min	489,13	U/min	17.04.2017 13:43:58
54	5,519	N.m	0,35 %	29,75 grd	592,00	U/min	478,21	U/min	17.04.2017 13:44:18

Hersteller	HS-Technik			Serien-Nr.	17120057
Modell	TB-P-SO-6				
Drehmoment	5,50	N.m		Drehwinkelstartmoment	2,750 N.m
Drehwinkel	30,00	grd		Prüfumfang	100
Prüfpunkt	80%	hart		Drehrichtung	rechts

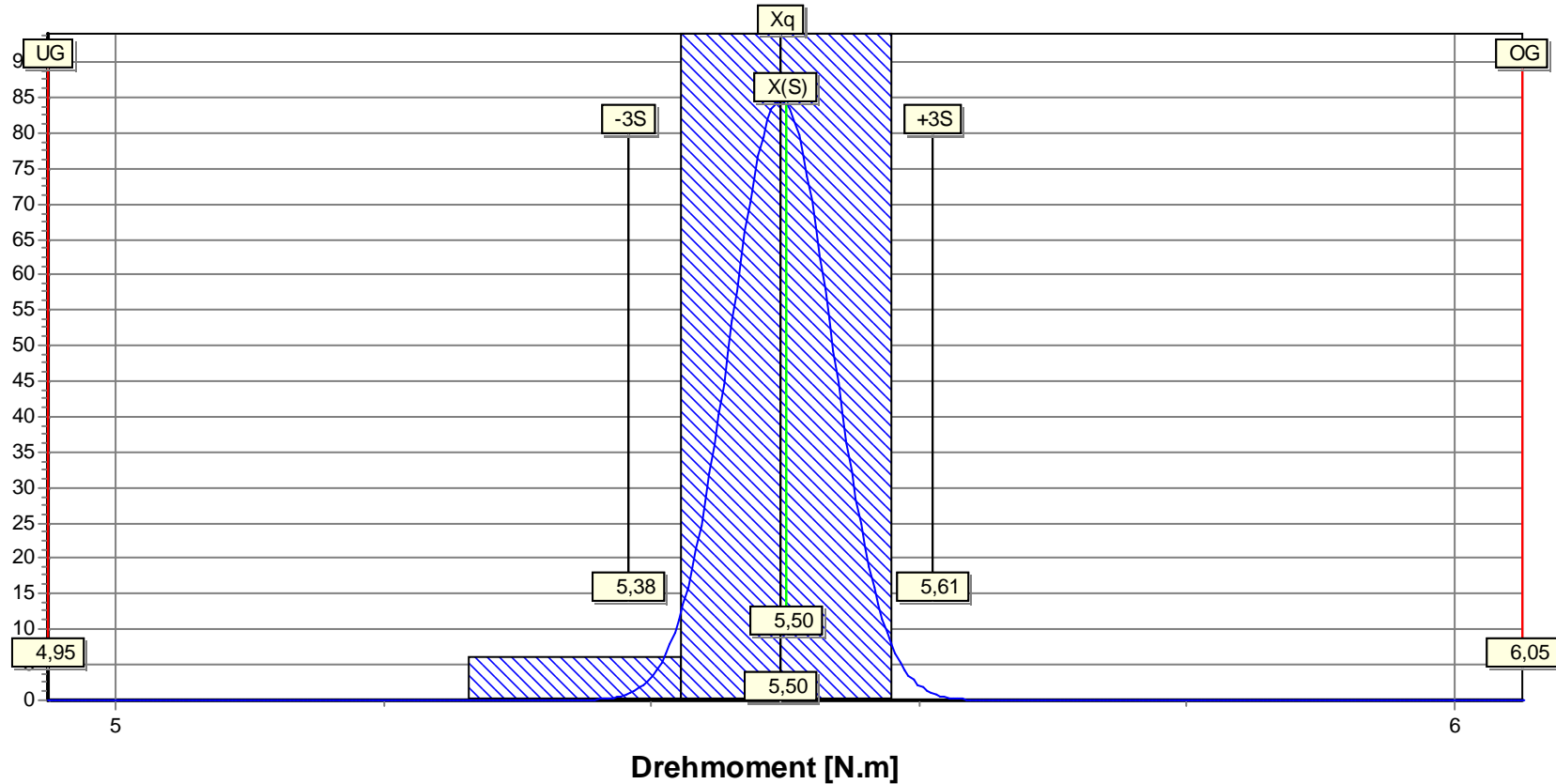
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
5,500	4,95	6,05	5,497	0,182	0,0379	4,836	4,808	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum Uhrzeit	
	Leerlauf	Stopp			Datum	Uhrzeit		
55	5,506	N.m	0,11 %	30,00	593,00	502,71	17.04.2017	13:44:38
56	5,445	N.m	-1,00 %	29,50	590,33	505,96	17.04.2017	13:44:58
57	5,502	N.m	0,04 %	31,00	592,33	489,13	17.04.2017	13:45:18
58	5,401	N.m	-1,80 %	28,75	590,33	492,42	17.04.2017	13:45:38
59	5,491	N.m	-0,16 %	30,00	593,00	480,08	17.04.2017	13:45:58
60	5,489	N.m	-0,20 %	30,75	590,83	493,67	17.04.2017	13:46:18
61	5,422	N.m	-1,42 %	28,75	591,83	487,71	17.04.2017	13:46:38
62	5,416	N.m	-1,53 %	28,00	591,00	473,50	17.04.2017	13:46:58
63	5,518	N.m	0,33 %	30,75	592,50	480,08	17.04.2017	13:47:18
64	5,439	N.m	-1,11 %	28,75	592,00	473,50	17.04.2017	13:47:38
65	5,571	N.m	1,29 %	31,75	593,17	480,08	17.04.2017	13:47:58
66	5,485	N.m	-0,27 %	30,25	590,67	497,17	17.04.2017	13:48:18
67	5,516	N.m	0,29 %	30,75	593,33	487,71	17.04.2017	13:48:38
68	5,521	N.m	0,38 %	31,00	590,17	475,54	17.04.2017	13:48:58
69	5,529	N.m	0,53 %	30,00	591,33	486,13	17.04.2017	13:49:18
70	5,395	N.m	-1,91 %	28,25	590,67	482,96	17.04.2017	13:49:38
71	5,516	N.m	0,29 %	30,50	593,33	497,17	17.04.2017	13:49:58
72	5,512	N.m	0,22 %	31,25	591,83	489,13	17.04.2017	13:50:18
73	5,508	N.m	0,15 %	30,50	592,00	480,08	17.04.2017	13:50:38
74	5,546	N.m	0,84 %	31,25	592,83	480,08	17.04.2017	13:50:58
75	5,514	N.m	0,25 %	29,75	591,67	487,71	17.04.2017	13:51:18
76	5,510	N.m	0,18 %	30,25	592,33	497,17	17.04.2017	13:51:38
77	5,468	N.m	-0,58 %	29,50	591,00	487,71	17.04.2017	13:51:58
78	5,506	N.m	0,11 %	30,75	592,00	492,42	17.04.2017	13:52:18
79	5,414	N.m	-1,56 %	28,25	590,67	491,08	17.04.2017	13:52:38
80	5,477	N.m	-0,42 %	30,50	593,33	471,00	17.04.2017	13:52:58
81	5,519	N.m	0,35 %	30,25	592,67	497,17	17.04.2017	13:53:18
82	5,416	N.m	-1,53 %	28,50	591,00	487,71	17.04.2017	13:53:38
83	5,491	N.m	-0,16 %	31,00	593,67	489,13	17.04.2017	13:53:58
84	5,518	N.m	0,33 %	31,25	591,83	498,21	17.04.2017	13:54:18
85	5,452	N.m	-0,87 %	28,50	592,50	501,00	17.04.2017	13:54:38
86	5,544	N.m	0,80 %	31,50	593,67	471,00	17.04.2017	13:54:58
87	5,527	N.m	0,49 %	30,00	591,50	487,71	17.04.2017	13:55:18
88	5,487	N.m	-0,24 %	30,50	590,83	506,63	17.04.2017	13:55:37
89	5,468	N.m	-0,58 %	29,75	591,67	478,21	17.04.2017	13:55:57
90	5,477	N.m	-0,42 %	30,25	593,17	484,58	17.04.2017	13:56:18
91	5,479	N.m	-0,38 %	29,50	591,33	471,00	17.04.2017	13:56:37
92	5,550	N.m	0,91 %	31,75	591,83	506,63	17.04.2017	13:56:57
93	5,502	N.m	0,04 %	30,25	591,33	471,00	17.04.2017	13:57:18
94	5,508	N.m	0,15 %	30,75	592,33	492,42	17.04.2017	13:57:38
95	5,556	N.m	1,02 %	30,50	591,17	497,17	17.04.2017	13:57:57
96	5,508	N.m	0,15 %	30,25	592,00	473,50	17.04.2017	13:58:17
97	5,525	N.m	0,45 %	31,25	592,33	477,42	17.04.2017	13:58:38
98	5,523	N.m	0,42 %	31,00	590,50	497,17	17.04.2017	13:58:58
99	5,491	N.m	-0,16 %	29,75	591,67	471,00	17.04.2017	13:59:17
100	5,521	N.m	0,38 %	30,25	593,00	492,42	17.04.2017	13:59:38

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057

HS-Technik GmbH

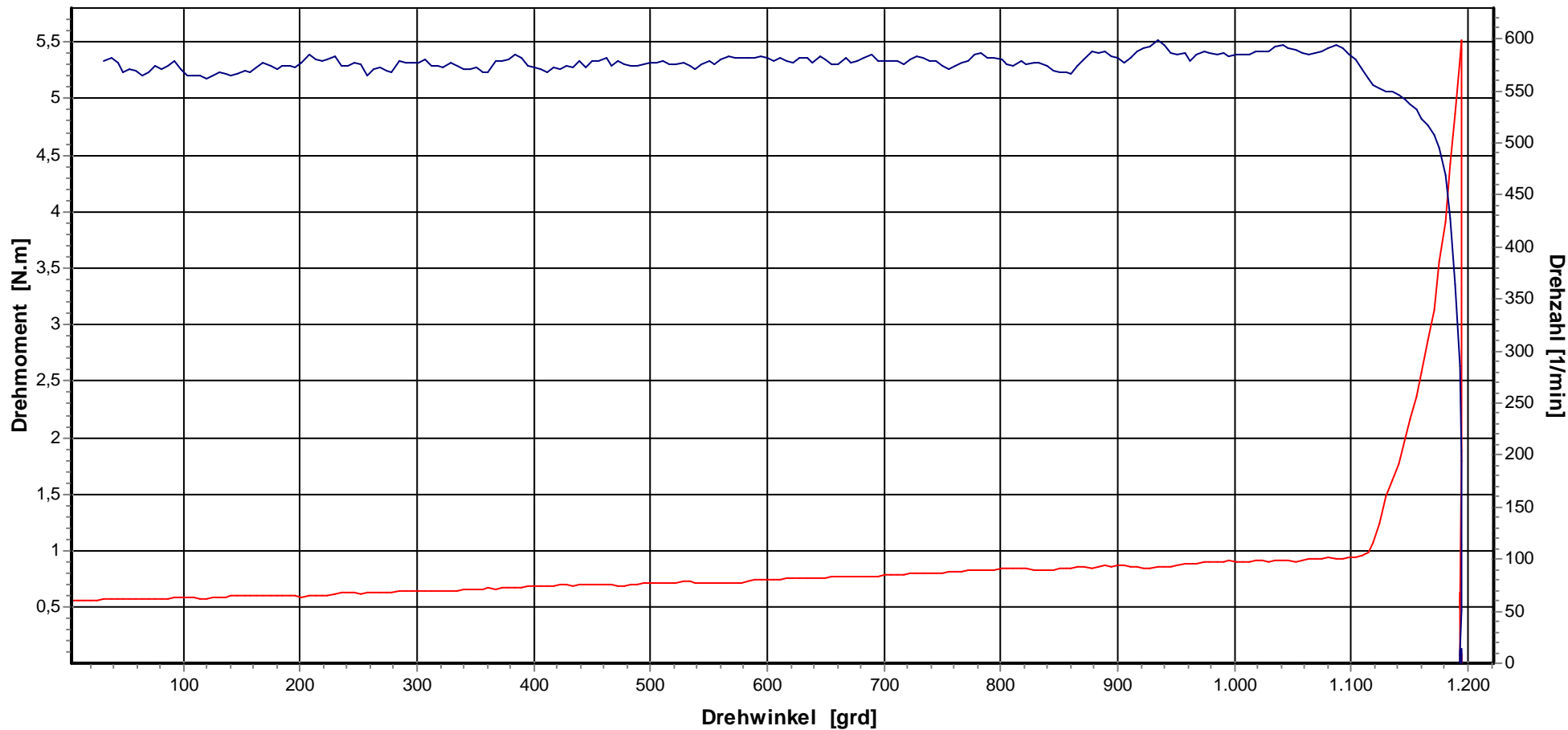


<b>X(S)</b>	5,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	5,39	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	5,57	<b>Xq</b>	5,50	<b>S</b>	0,04	<b>von</b>	13:26:38
<b>UG</b>	4,95	<b>Cp/Cm</b>	4,84	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	18.04.2017
<b>OG</b>	6,05	<b>Cpk/Cmk</b>	4,81	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (4, 5)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

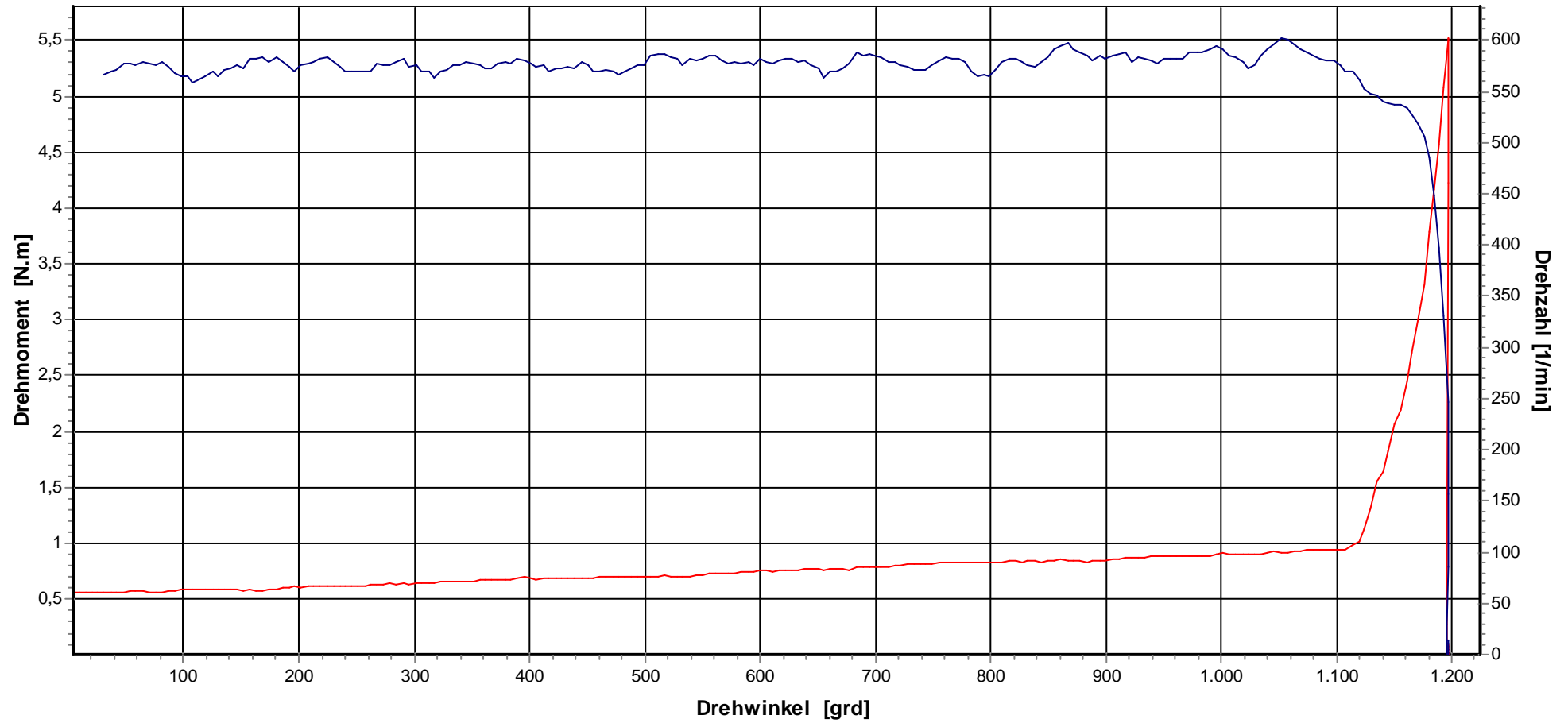


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 13:26:38
OG	6.05	Stützstellen	538			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 13:26:38

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	5.50	Stichproben-Nr.	2	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	4.95	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 13:26:38
OG	6.05	Stützstellen	539			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 13:59:38

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Hersteller Modell	HS-Technik TB-P-SO-6	Serien-Nr.	17120057
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	6,534	0,117	0,0280	7,749	7,347	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel		Drehzahl Leerlauf		Drehzahl Stopp		Datum Uhrzeit	
1	6,509	N.m	0,14	%	355,25	grd	590,67	U/min	528,08	U/min	18.04.2017 10:28:06
2	6,505	N.m	0,08	%	353,50	grd	593,00	U/min	528,13	U/min	18.04.2017 10:28:56
3	6,492	N.m	-0,12	%	354,50	grd	593,00	U/min	527,08	U/min	18.04.2017 10:29:46
4	6,530	N.m	0,46	%	356,75	grd	592,00	U/min	528,00	U/min	18.04.2017 10:30:36
5	6,509	N.m	0,14	%	354,75	grd	593,67	U/min	525,67	U/min	18.04.2017 10:31:26
6	6,584	N.m	1,29	%	359,25	grd	592,83	U/min	526,75	U/min	18.04.2017 10:32:16
7	6,534	N.m	0,52	%	357,50	grd	591,17	U/min	526,21	U/min	18.04.2017 10:33:06
8	6,568	N.m	1,05	%	358,25	grd	591,00	U/min	526,58	U/min	18.04.2017 10:33:56
9	6,492	N.m	-0,12	%	351,00	grd	591,00	U/min	528,54	U/min	18.04.2017 10:34:46
10	6,513	N.m	0,20	%	351,75	grd	590,67	U/min	527,67	U/min	18.04.2017 10:35:36
11	6,519	N.m	0,29	%	352,25	grd	590,33	U/min	525,63	U/min	18.04.2017 10:36:26
12	6,534	N.m	0,52	%	353,25	grd	593,17	U/min	524,17	U/min	18.04.2017 10:37:16
13	6,540	N.m	0,62	%	354,00	grd	591,50	U/min	527,00	U/min	18.04.2017 10:38:06
14	6,515	N.m	0,23	%	350,75	grd	593,50	U/min	524,71	U/min	18.04.2017 10:38:56
15	6,486	N.m	-0,22	%	358,75	grd	590,50	U/min	526,00	U/min	18.04.2017 10:39:46
16	6,540	N.m	0,62	%	362,50	grd	592,83	U/min	528,79	U/min	18.04.2017 10:40:36
17	6,534	N.m	0,52	%	361,00	grd	593,17	U/min	527,46	U/min	18.04.2017 10:41:26
18	6,547	N.m	0,72	%	364,25	grd	592,67	U/min	527,58	U/min	18.04.2017 10:42:16
19	6,517	N.m	0,26	%	359,00	grd	590,50	U/min	526,00	U/min	18.04.2017 10:43:06
20	6,524	N.m	0,37	%	363,00	grd	591,67	U/min	530,29	U/min	18.04.2017 10:43:56
21	6,563	N.m	0,97	%	362,25	grd	593,50	U/min	526,46	U/min	18.04.2017 10:44:46
22	6,540	N.m	0,62	%	361,25	grd	592,83	U/min	527,00	U/min	18.04.2017 10:45:36
23	6,517	N.m	0,26	%	360,00	grd	593,17	U/min	532,21	U/min	18.04.2017 10:46:26
24	6,587	N.m	1,34	%	366,75	grd	592,67	U/min	527,08	U/min	18.04.2017 10:47:16
25	6,524	N.m	0,37	%	360,75	grd	592,00	U/min	527,17	U/min	18.04.2017 10:48:06
26	6,593	N.m	1,43	%	366,00	grd	591,83	U/min	525,71	U/min	18.04.2017 10:48:56
27	6,488	N.m	-0,18	%	356,50	grd	591,50	U/min	529,83	U/min	18.04.2017 10:49:46
28	6,563	N.m	0,97	%	361,25	grd	592,83	U/min	530,67	U/min	18.04.2017 10:50:36
29	6,534	N.m	0,52	%	360,75	grd	592,67	U/min	528,75	U/min	18.04.2017 10:51:26
30	6,530	N.m	0,46	%	359,50	grd	593,33	U/min	526,58	U/min	18.04.2017 10:52:16
31	6,576	N.m	1,17	%	366,50	grd	593,33	U/min	528,42	U/min	18.04.2017 10:53:06
32	6,568	N.m	1,05	%	364,25	grd	590,50	U/min	529,58	U/min	18.04.2017 10:53:56
33	6,545	N.m	0,69	%	361,00	grd	593,50	U/min	528,88	U/min	18.04.2017 10:54:46
34	6,542	N.m	0,65	%	360,00	grd	593,33	U/min	528,00	U/min	18.04.2017 10:55:35
35	6,520	N.m	0,31	%	361,75	grd	593,67	U/min	526,13	U/min	18.04.2017 10:56:25
36	6,591	N.m	1,40	%	365,00	grd	592,00	U/min	526,67	U/min	18.04.2017 10:57:16
37	6,528	N.m	0,43	%	361,25	grd	591,17	U/min	531,63	U/min	18.04.2017 10:58:05
38	6,566	N.m	1,02	%	366,25	grd	591,00	U/min	528,46	U/min	18.04.2017 10:58:56
39	6,526	N.m	0,40	%	359,25	grd	590,00	U/min	529,38	U/min	18.04.2017 10:59:46
40	6,526	N.m	0,40	%	360,75	grd	591,00	U/min	529,38	U/min	18.04.2017 11:00:36
41	6,520	N.m	0,31	%	358,00	grd	593,00	U/min	530,29	U/min	18.04.2017 11:01:26
42	6,553	N.m	0,82	%	361,25	grd	593,33	U/min	524,67	U/min	18.04.2017 11:02:15
43	6,545	N.m	0,69	%	364,50	grd	593,17	U/min	525,08	U/min	18.04.2017 11:03:05
44	6,586	N.m	1,32	%	365,75	grd	592,33	U/min	526,21	U/min	18.04.2017 11:03:56
45	6,476	N.m	-0,37	%	357,50	grd	590,67	U/min	530,13	U/min	18.04.2017 11:04:45
46	6,524	N.m	0,37	%	362,25	grd	593,17	U/min	527,00	U/min	18.04.2017 11:05:35
47	6,519	N.m	0,29	%	359,50	grd	593,17	U/min	527,00	U/min	18.04.2017 11:06:25
48	6,587	N.m	1,34	%	366,75	grd	593,17	U/min	526,04	U/min	18.04.2017 11:07:16
49	6,519	N.m	0,29	%	359,75	grd	592,17	U/min	527,08	U/min	18.04.2017 11:08:06
50	6,538	N.m	0,58	%	361,00	grd	590,50	U/min	529,83	U/min	18.04.2017 11:08:55
51	6,480	N.m	-0,31	%	359,00	grd	590,67	U/min	527,42	U/min	18.04.2017 11:09:45
52	6,528	N.m	0,43	%	359,75	grd	593,50	U/min	527,92	U/min	18.04.2017 11:10:35
53	6,553	N.m	0,82	%	362,00	grd	592,17	U/min	526,08	U/min	18.04.2017 11:11:25
54	6,536	N.m	0,55	%	363,00	grd	591,83	U/min	525,63	U/min	18.04.2017 11:12:15

**Homologation Gesamtbewertung IO**

Hersteller	HS-Technik		Serien-Nr.	17120057
Modell	TB-P-SO-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	6,534	0,117	0,0280	7,749	7,347	IO	

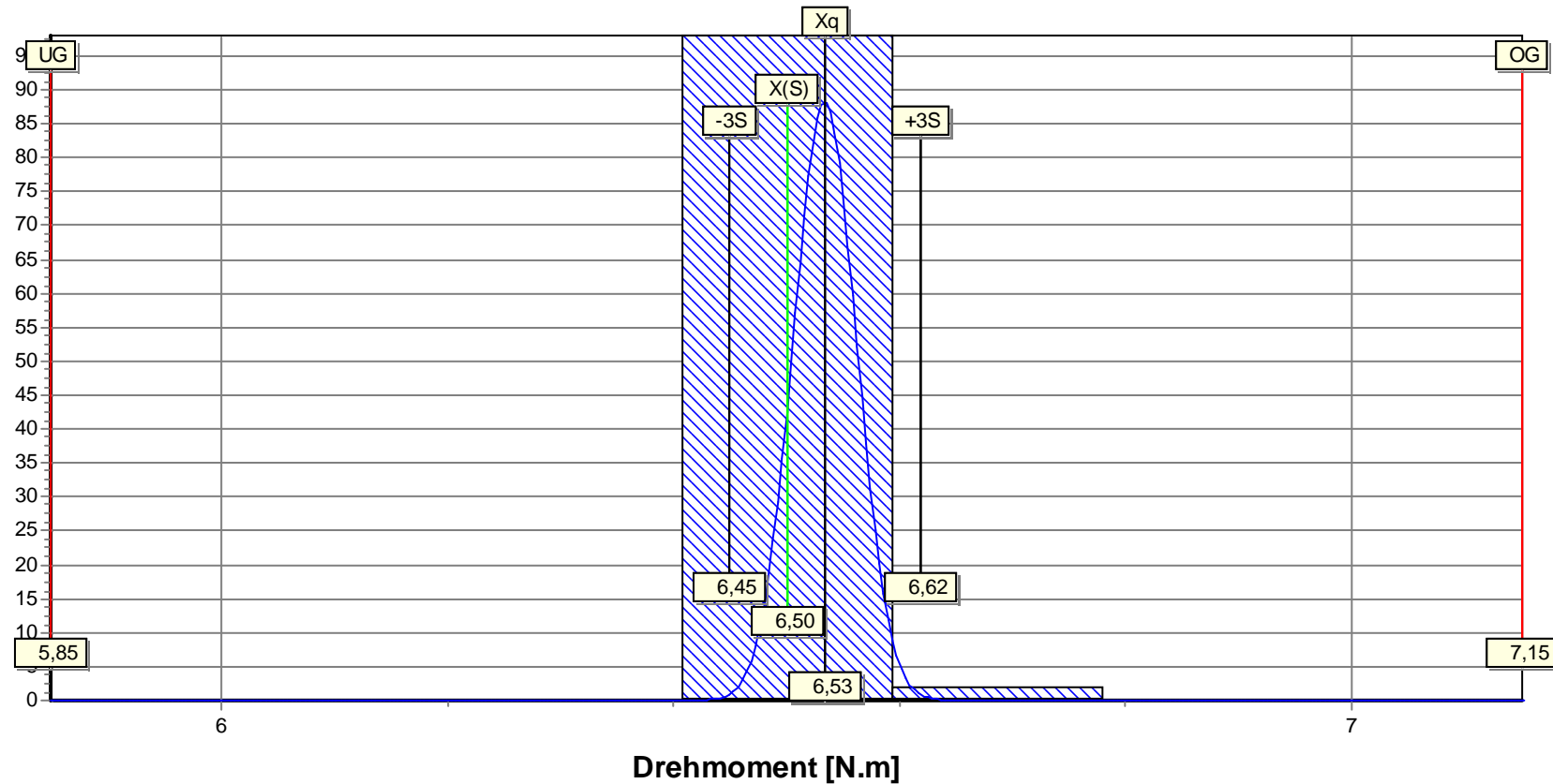
Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	6,528	N.m	0,43 %	360,00	grd	590,67 U/min	528,75 U/min	18.04.2017 11:13:05
56	6,513	N.m	0,20 %	357,25	grd	591,83 U/min	526,46 U/min	18.04.2017 11:13:55
57	6,492	N.m	-0,12 %	355,25	grd	591,83 U/min	529,38 U/min	18.04.2017 11:14:45
58	6,545	N.m	0,69 %	362,75	grd	593,00 U/min	527,92 U/min	18.04.2017 11:15:35
59	6,530	N.m	0,46 %	360,50	grd	593,33 U/min	529,38 U/min	18.04.2017 11:16:25
60	6,566	N.m	1,02 %	366,50	grd	593,33 U/min	524,58 U/min	18.04.2017 11:17:15
61	6,538	N.m	0,58 %	359,50	grd	592,83 U/min	529,58 U/min	18.04.2017 11:18:05
62	6,547	N.m	0,72 %	363,50	grd	589,83 U/min	530,38 U/min	18.04.2017 11:18:56
63	6,547	N.m	0,72 %	362,75	grd	593,17 U/min	527,46 U/min	18.04.2017 11:19:45
64	6,528	N.m	0,43 %	359,00	grd	593,33 U/min	525,08 U/min	18.04.2017 11:20:35
65	6,519	N.m	0,29 %	355,50	grd	593,33 U/min	527,92 U/min	18.04.2017 11:21:25
66	6,593	N.m	1,43 %	367,50	grd	592,33 U/min	527,54 U/min	18.04.2017 11:22:15
67	6,524	N.m	0,37 %	359,25	grd	592,17 U/min	527,67 U/min	18.04.2017 11:23:05
68	6,528	N.m	0,43 %	360,75	grd	590,67 U/min	529,38 U/min	18.04.2017 11:23:55
69	6,488	N.m	-0,18 %	354,75	grd	591,50 U/min	526,88 U/min	18.04.2017 11:24:45
70	6,563	N.m	0,97 %	363,00	grd	592,67 U/min	524,63 U/min	18.04.2017 11:25:35
71	6,540	N.m	0,62 %	361,75	grd	592,33 U/min	526,50 U/min	18.04.2017 11:26:25
72	6,559	N.m	0,91 %	364,00	grd	592,17 U/min	527,08 U/min	18.04.2017 11:27:16
73	6,545	N.m	0,69 %	360,75	grd	592,50 U/min	528,96 U/min	18.04.2017 11:28:05
74	6,542	N.m	0,65 %	362,75	grd	593,33 U/min	528,88 U/min	18.04.2017 11:28:55
75	6,545	N.m	0,69 %	363,50	grd	591,67 U/min	529,17 U/min	18.04.2017 11:29:45
76	6,482	N.m	-0,28 %	356,75	grd	589,83 U/min	527,00 U/min	18.04.2017 11:30:35
77	6,484	N.m	-0,25 %	356,25	grd	592,67 U/min	529,29 U/min	18.04.2017 11:31:25
78	6,587	N.m	1,34 %	366,00	grd	593,67 U/min	524,13 U/min	18.04.2017 11:32:15
79	6,520	N.m	0,31 %	359,25	grd	591,50 U/min	526,63 U/min	18.04.2017 11:33:05
80	6,505	N.m	0,08 %	355,75	grd	591,50 U/min	525,00 U/min	18.04.2017 11:33:55
81	6,530	N.m	0,46 %	361,25	grd	593,17 U/min	531,04 U/min	18.04.2017 11:34:45
82	6,551	N.m	0,78 %	363,25	grd	592,83 U/min	525,08 U/min	18.04.2017 11:35:35
83	6,566	N.m	1,02 %	365,75	grd	591,50 U/min	522,75 U/min	18.04.2017 11:36:25
84	6,530	N.m	0,46 %	360,25	grd	590,67 U/min	526,63 U/min	18.04.2017 11:37:15
85	6,538	N.m	0,58 %	360,25	grd	592,50 U/min	529,04 U/min	18.04.2017 11:38:05
86	6,524	N.m	0,37 %	356,50	grd	593,83 U/min	526,46 U/min	18.04.2017 11:38:55
87	6,580	N.m	1,23 %	365,25	grd	592,83 U/min	526,04 U/min	18.04.2017 11:39:45
88	6,509	N.m	0,14 %	360,00	grd	590,17 U/min	527,46 U/min	18.04.2017 11:40:36
89	6,542	N.m	0,65 %	362,25	grd	593,17 U/min	524,54 U/min	18.04.2017 11:41:25
90	6,499	N.m	-0,02 %	358,75	grd	592,17 U/min	526,00 U/min	18.04.2017 11:42:15
91	6,542	N.m	0,65 %	361,25	grd	593,67 U/min	530,88 U/min	18.04.2017 11:43:05
92	6,572	N.m	1,11 %	367,00	grd	591,67 U/min	529,13 U/min	18.04.2017 11:43:55
93	6,505	N.m	0,08 %	358,50	grd	590,83 U/min	527,42 U/min	18.04.2017 11:44:45
94	6,528	N.m	0,43 %	359,75	grd	592,17 U/min	527,42 U/min	18.04.2017 11:45:35
95	6,503	N.m	0,05 %	354,25	grd	591,00 U/min	529,38 U/min	18.04.2017 11:46:25
96	6,503	N.m	0,05 %	356,75	grd	591,67 U/min	530,21 U/min	18.04.2017 11:47:15
97	6,540	N.m	0,62 %	361,00	grd	593,00 U/min	528,88 U/min	18.04.2017 11:48:05
98	6,559	N.m	0,91 %	366,50	grd	593,00 U/min	528,42 U/min	18.04.2017 11:48:55
99	6,505	N.m	0,08 %	356,00	grd	590,83 U/min	529,38 U/min	18.04.2017 11:49:45
100	6,511	N.m	0,17 %	359,25	grd	590,50 U/min	523,63 U/min	18.04.2017 11:50:35



# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057

HS-Technik GmbH

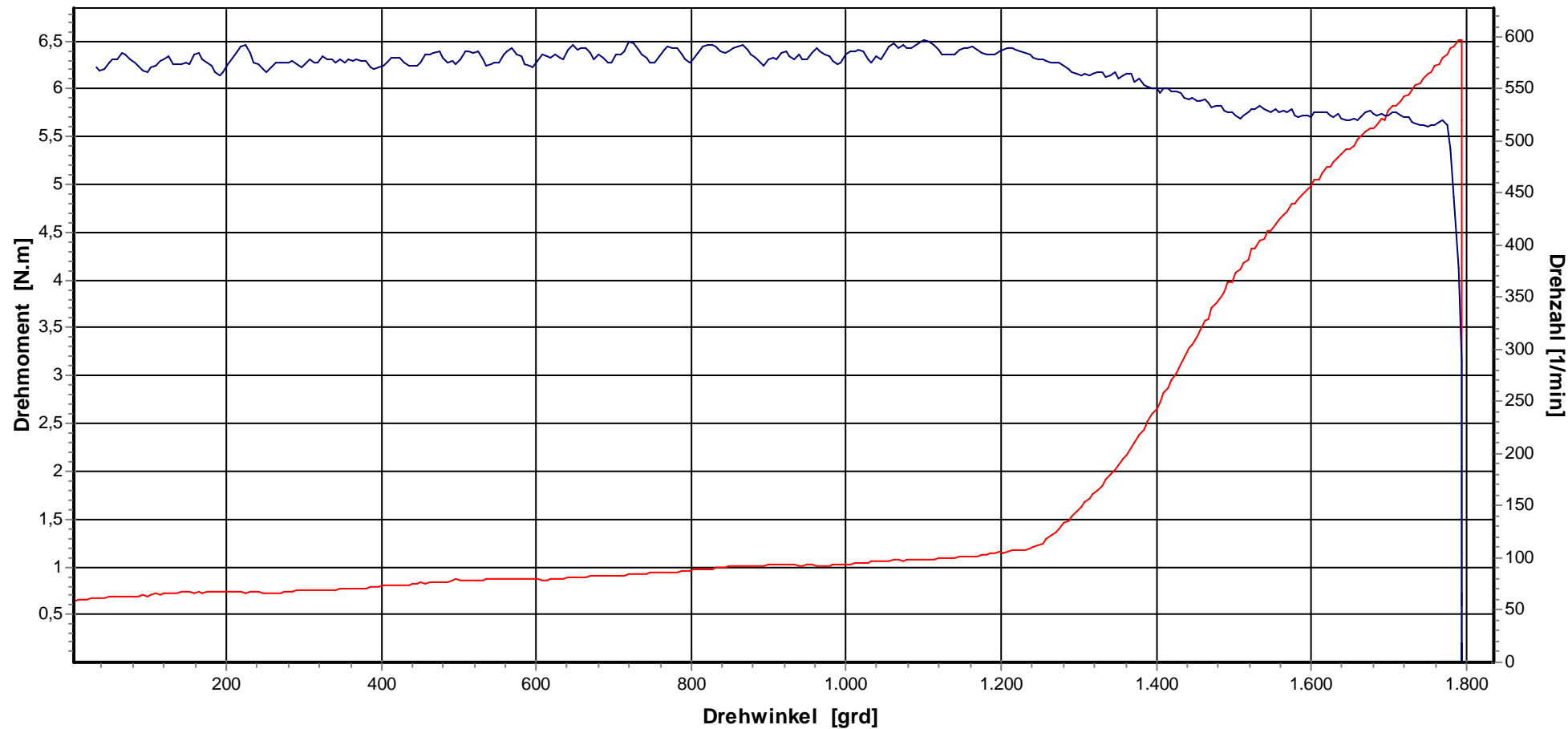


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,48	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	18.04.2017
<b>Max</b>	6,59	<b>Xq</b>	6,53	<b>S</b>	0,03	<b>von</b>	10:28:06
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	7,75	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	18.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	7,35	<b>Test auf Ausreißer</b>		<b>Erstmuster-MFU (5, 1)</b>	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



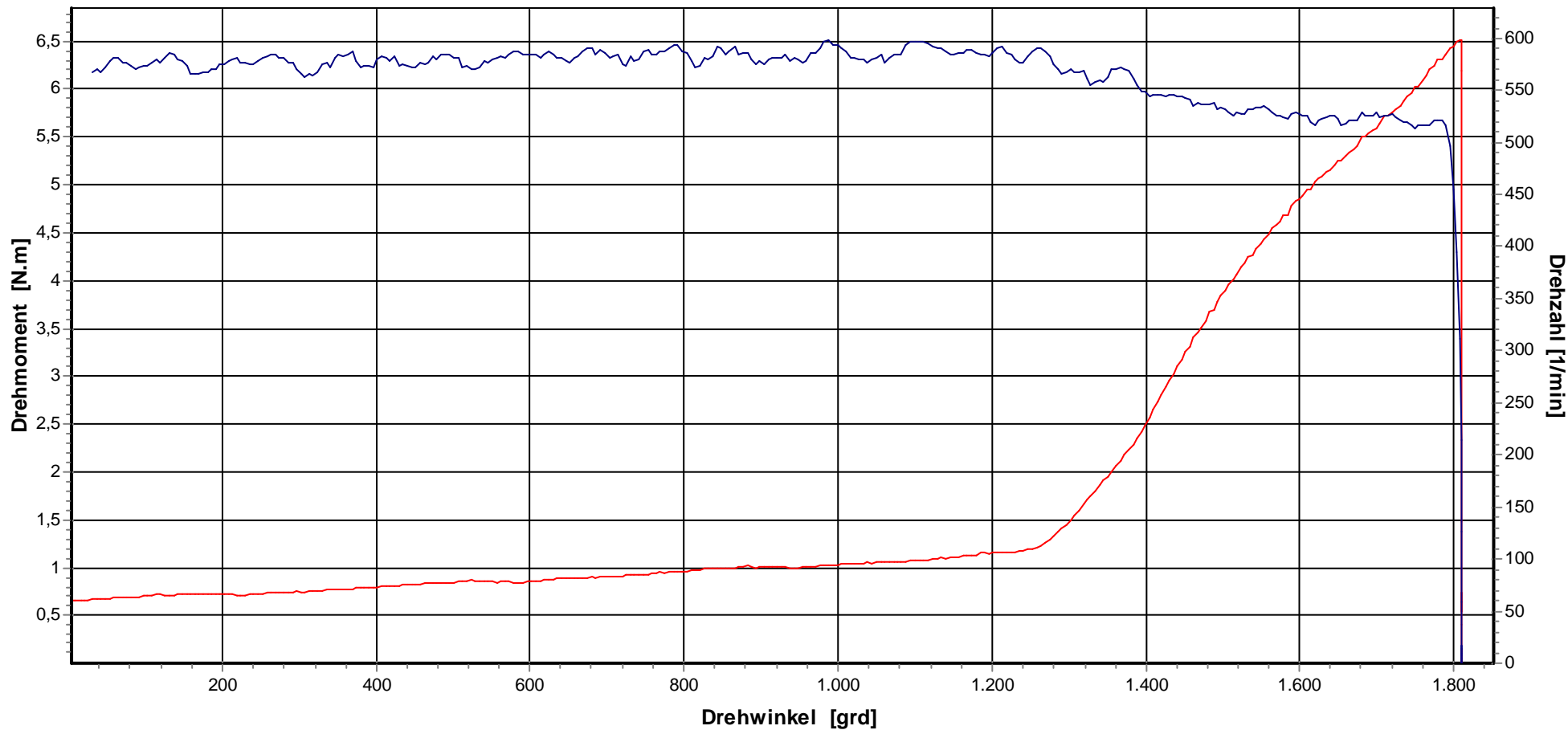
© Schatz AG

Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
<b>X(S)</b>	6.50	<b>Stichproben-Nr.</b>	6	<b>Prüfer</b>	C.Wenk	<b>Datum Ausdruck</b>	18.04.2017
<b>UG</b>	5.85	<b>Messung-Nr.</b>	1	<b>Prüfstrategie</b>	Erstmuster-MFU	<b>Datum/Uhrzeit Stichprobe</b>	18.04.2017 10:28:06
<b>OG</b>	7.15	<b>Stützstellen</b>	660			<b>Datum/Uhrzeit Messung</b>	18.04.2017 10:28:06

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	6	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	18.04.2017 10:28:06
OG	7.15	Stützstellen	657			Datum/Uhrzeit Messung	18.04.2017 11:50:35

Hersteller	HS-Technik		
Modell	TB-P-SO-6		
	Serien-Nr.	17120057	

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	6,522	0,141	0,0370	5,850	5,652	IO

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
1	6,501	N.m	0,02 %	29,75 grd	591,83 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	17:02:52
2	6,471	N.m	-0,45 %	29,75 grd	592,33 U/min	466,50 U/min	17.04.2017	17:03:42
3	6,490	N.m	-0,15 %	30,00 grd	592,33 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	17:04:32
4	6,517	N.m	0,26 %	31,25 grd	592,83 U/min	473,08 U/min	17.04.2017	17:05:22
5	6,486	N.m	-0,22 %	30,00 grd	591,17 U/min	480,08 U/min	17.04.2017	17:06:12
6	6,517	N.m	0,26 %	30,50 grd	591,83 U/min	489,13 U/min	17.04.2017	17:07:02
7	6,517	N.m	0,26 %	30,25 grd	592,33 U/min	484,58 U/min	17.04.2017	17:07:52
8	6,534	N.m	0,52 %	30,50 grd	591,83 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	17:08:42
9	6,463	N.m	-0,57 %	30,25 grd	591,17 U/min	489,13 U/min	17.04.2017	17:09:32
10	6,455	N.m	-0,69 %	30,25 grd	591,67 U/min	464,42 U/min	17.04.2017	17:10:22
11	6,509	N.m	0,14 %	30,00 grd	591,83 U/min	484,58 U/min	17.04.2017	17:11:12
12	6,467	N.m	-0,51 %	29,75 grd	592,67 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	17:12:02
13	6,501	N.m	0,02 %	29,25 grd	592,83 U/min	473,50 U/min	17.04.2017	17:12:52
14	6,542	N.m	0,65 %	31,00 grd	591,00 U/min	487,71 U/min	17.04.2017	17:13:42
15	6,517	N.m	0,26 %	30,50 grd	592,17 U/min	468,75 U/min	17.04.2017	17:14:32
16	6,507	N.m	0,11 %	30,75 grd	592,00 U/min	489,13 U/min	17.04.2017	17:15:22
17	6,526	N.m	0,40 %	31,00 grd	592,00 U/min	484,58 U/min	17.04.2017	17:16:12
18	6,519	N.m	0,29 %	28,75 grd	591,50 U/min	468,75 U/min	17.04.2017	17:17:02
19	6,530	N.m	0,46 %	30,75 grd	591,83 U/min	461,96 U/min	17.04.2017	17:17:52
20	6,549	N.m	0,75 %	30,50 grd	592,17 U/min	475,54 U/min	17.04.2017	17:18:42
21	6,476	N.m	-0,37 %	30,25 grd	592,17 U/min	480,08 U/min	17.04.2017	17:19:32
22	6,496	N.m	-0,06 %	29,50 grd	590,67 U/min	466,50 U/min	17.04.2017	17:20:22
23	6,566	N.m	1,02 %	30,25 grd	591,83 U/min	487,71 U/min	17.04.2017	17:21:12
24	6,532	N.m	0,49 %	29,50 grd	592,67 U/min	461,96 U/min	17.04.2017	17:22:02
25	6,530	N.m	0,46 %	29,75 grd	592,67 U/min	487,71 U/min	17.04.2017	17:22:52
26	6,551	N.m	0,78 %	29,75 grd	592,50 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	17:23:42
27	6,475	N.m	-0,38 %	29,75 grd	591,33 U/min	471,00 U/min	17.04.2017	17:24:32
28	6,519	N.m	0,29 %	30,00 grd	592,33 U/min	487,71 U/min	17.04.2017	17:25:22
29	6,494	N.m	-0,09 %	30,25 grd	591,67 U/min	480,08 U/min	17.04.2017	17:26:12
30	6,465	N.m	-0,54 %	30,00 grd	592,17 U/min	484,58 U/min	17.04.2017	17:27:02
31	6,505	N.m	0,08 %	30,00 grd	591,50 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	17:27:52
32	6,519	N.m	0,29 %	30,00 grd	591,83 U/min	466,50 U/min	17.04.2017	17:28:42
33	6,517	N.m	0,26 %	29,75 grd	591,50 U/min	478,21 U/min	17.04.2017	17:29:32
34	6,557	N.m	0,88 %	31,00 grd	592,67 U/min	482,96 U/min	17.04.2017	17:30:22
35	6,492	N.m	-0,12 %	29,25 grd	592,00 U/min	501,88 U/min	17.04.2017	17:31:12
36	6,505	N.m	0,08 %	30,50 grd	591,50 U/min	489,13 U/min	17.04.2017	17:32:02
37	6,486	N.m	-0,22 %	29,00 grd	592,50 U/min	491,08 U/min	17.04.2017	17:32:52
38	6,568	N.m	1,05 %	31,00 grd	592,17 U/min	466,50 U/min	17.04.2017	17:33:42
39	6,486	N.m	-0,22 %	29,50 grd	592,67 U/min	475,54 U/min	17.04.2017	17:34:32
40	6,565	N.m	1,00 %	30,00 grd	591,83 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	17:35:22
41	6,486	N.m	-0,22 %	29,25 grd	592,00 U/min	475,54 U/min	17.04.2017	17:36:12
42	6,492	N.m	-0,12 %	30,00 grd	591,50 U/min	480,08 U/min	17.04.2017	17:37:02
43	6,511	N.m	0,17 %	29,25 grd	593,17 U/min	466,50 U/min	17.04.2017	17:37:52
44	6,484	N.m	-0,25 %	29,75 grd	591,33 U/min	478,21 U/min	17.04.2017	17:38:42
45	6,473	N.m	-0,42 %	30,00 grd	591,67 U/min	471,00 U/min	17.04.2017	17:39:32
46	6,526	N.m	0,40 %	30,25 grd	591,67 U/min	482,96 U/min	17.04.2017	17:40:22
47	6,570	N.m	1,08 %	30,75 grd	592,33 U/min	497,17 U/min	17.04.2017	17:41:12
48	6,557	N.m	0,88 %	30,50 grd	592,17 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	17:42:02
49	6,561	N.m	0,94 %	30,75 grd	592,33 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	17:42:52
50	6,595	N.m	1,46 %	31,25 grd	591,50 U/min	487,71 U/min	17.04.2017	17:43:42
51	6,551	N.m	0,78 %	29,25 grd	592,17 U/min	468,75 U/min	17.04.2017	17:44:32
52	6,576	N.m	1,17 %	30,50 grd	592,50 U/min	482,96 U/min	17.04.2017	17:45:22
53	6,551	N.m	0,78 %	30,25 grd	591,17 U/min	492,42 U/min	17.04.2017	17:46:12
54	6,499	N.m	-0,02 %	29,50 grd	592,33 U/min	478,21 U/min	17.04.2017	17:47:02

Hersteller Modell	HS-Technik TB-P-SO-6	Serien-Nr.	17120057
Drehmoment	6,50 N.m	Drehwinkelstartmoment	3,250 N.m
Drehwinkel	30,00 grd	Prüfumfang	100
Prüfpunkt	100% hart	Drehrichtung	rechts

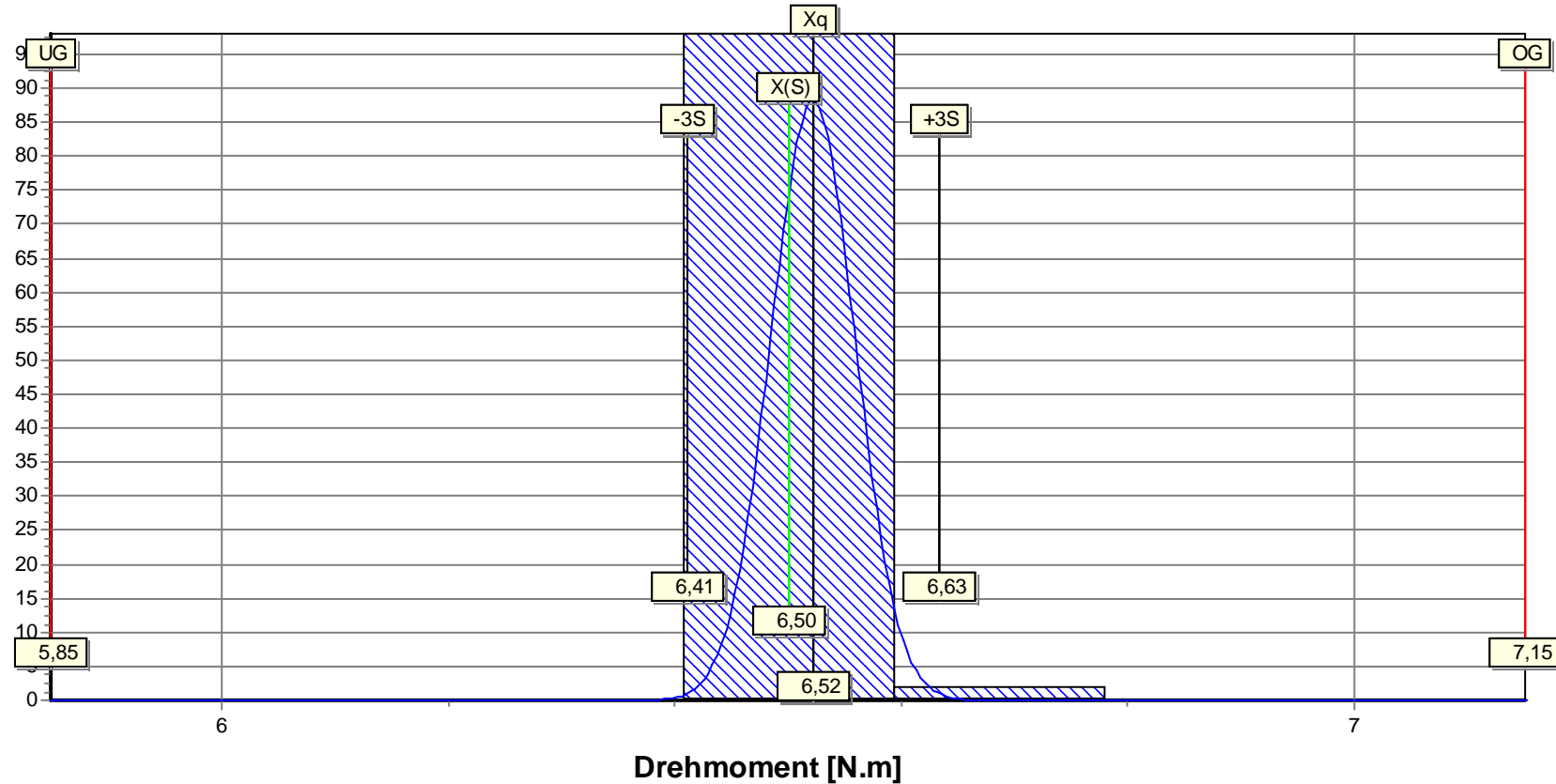
Bemerkung									
Sollwert	UG	OG	Xq	R	S	Cm	Cmk	Bewertung	
6,500	5,85	7,15	6,522	0,141	0,0370	5,850	5,652	IO	

Nr.	Drehmoment		Abw.	Drehwinkel	Drehzahl		Datum	Uhrzeit
	Leerlauf	Stopp						
55	6,501	N.m	0,02 %	30,25 grd	592,17	U/min	17.04.2017	17:47:52
56	6,595	N.m	1,46 %	31,00 grd	591,83	U/min	17.04.2017	17:48:42
57	6,553	N.m	0,82 %	30,50 grd	591,50	U/min	17.04.2017	17:49:32
58	6,499	N.m	-0,02 %	30,00 grd	591,33	U/min	17.04.2017	17:50:22
59	6,580	N.m	1,23 %	31,25 grd	592,17	U/min	17.04.2017	17:51:12
60	6,496	N.m	-0,06 %	29,75 grd	593,33	U/min	17.04.2017	17:52:02
61	6,540	N.m	0,62 %	30,00 grd	593,17	U/min	17.04.2017	17:52:52
62	6,587	N.m	1,34 %	31,25 grd	590,33	U/min	17.04.2017	17:53:42
63	6,517	N.m	0,26 %	30,00 grd	591,17	U/min	17.04.2017	17:54:32
64	6,557	N.m	0,88 %	31,00 grd	592,33	U/min	17.04.2017	17:55:22
65	6,584	N.m	1,29 %	30,00 grd	592,17	U/min	17.04.2017	17:56:12
66	6,553	N.m	0,82 %	30,50 grd	591,83	U/min	17.04.2017	17:57:02
67	6,578	N.m	1,20 %	30,75 grd	591,67	U/min	17.04.2017	17:57:52
68	6,574	N.m	1,14 %	31,00 grd	591,50	U/min	17.04.2017	17:58:42
69	6,532	N.m	0,49 %	30,00 grd	592,83	U/min	17.04.2017	17:59:32
70	6,454	N.m	-0,71 %	29,25 grd	592,00	U/min	17.04.2017	18:00:22
71	6,505	N.m	0,08 %	30,00 grd	591,33	U/min	17.04.2017	18:01:12
72	6,457	N.m	-0,66 %	29,50 grd	591,67	U/min	17.04.2017	18:02:02
73	6,517	N.m	0,26 %	29,25 grd	592,17	U/min	17.04.2017	18:02:52
74	6,570	N.m	1,08 %	30,00 grd	592,17	U/min	17.04.2017	18:03:42
75	6,532	N.m	0,49 %	30,50 grd	590,83	U/min	17.04.2017	18:04:32
76	6,547	N.m	0,72 %	29,50 grd	591,50	U/min	17.04.2017	18:05:22
77	6,476	N.m	-0,37 %	29,75 grd	592,17	U/min	17.04.2017	18:06:12
78	6,513	N.m	0,20 %	30,00 grd	593,33	U/min	17.04.2017	18:07:02
79	6,467	N.m	-0,51 %	29,25 grd	591,33	U/min	17.04.2017	18:07:52
80	6,473	N.m	-0,42 %	29,50 grd	591,67	U/min	17.04.2017	18:08:42
81	6,454	N.m	-0,71 %	30,00 grd	592,17	U/min	17.04.2017	18:09:32
82	6,545	N.m	0,69 %	29,75 grd	592,67	U/min	17.04.2017	18:10:22
83	6,586	N.m	1,32 %	30,25 grd	592,33	U/min	17.04.2017	18:11:12
84	6,530	N.m	0,46 %	29,75 grd	591,67	U/min	17.04.2017	18:12:02
85	6,545	N.m	0,69 %	30,00 grd	592,33	U/min	17.04.2017	18:12:52
86	6,557	N.m	0,88 %	30,50 grd	591,67	U/min	17.04.2017	18:13:42
87	6,538	N.m	0,58 %	30,25 grd	591,67	U/min	17.04.2017	18:14:32
88	6,570	N.m	1,08 %	30,75 grd	591,50	U/min	17.04.2017	18:15:22
89	6,549	N.m	0,75 %	30,00 grd	591,33	U/min	17.04.2017	18:16:12
90	6,513	N.m	0,20 %	29,75 grd	592,17	U/min	17.04.2017	18:17:02
91	6,492	N.m	-0,12 %	30,25 grd	592,00	U/min	17.04.2017	18:17:52
92	6,563	N.m	0,97 %	30,00 grd	590,83	U/min	17.04.2017	18:18:42
93	6,499	N.m	-0,02 %	30,00 grd	591,83	U/min	17.04.2017	18:19:32
94	6,494	N.m	-0,09 %	29,25 grd	591,00	U/min	17.04.2017	18:20:22
95	6,499	N.m	-0,02 %	30,50 grd	592,33	U/min	17.04.2017	18:21:12
96	6,517	N.m	0,26 %	29,00 grd	592,17	U/min	17.04.2017	18:22:02
97	6,543	N.m	0,66 %	29,50 grd	591,33	U/min	17.04.2017	18:22:52
98	6,584	N.m	1,29 %	31,00 grd	591,17	U/min	17.04.2017	18:23:42
99	6,469	N.m	-0,48 %	29,00 grd	591,17	U/min	17.04.2017	18:24:32
100	6,545	N.m	0,69 %	30,00 grd	592,67	U/min	17.04.2017	18:25:22

# Histogramm

Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057

HS-Technik GmbH

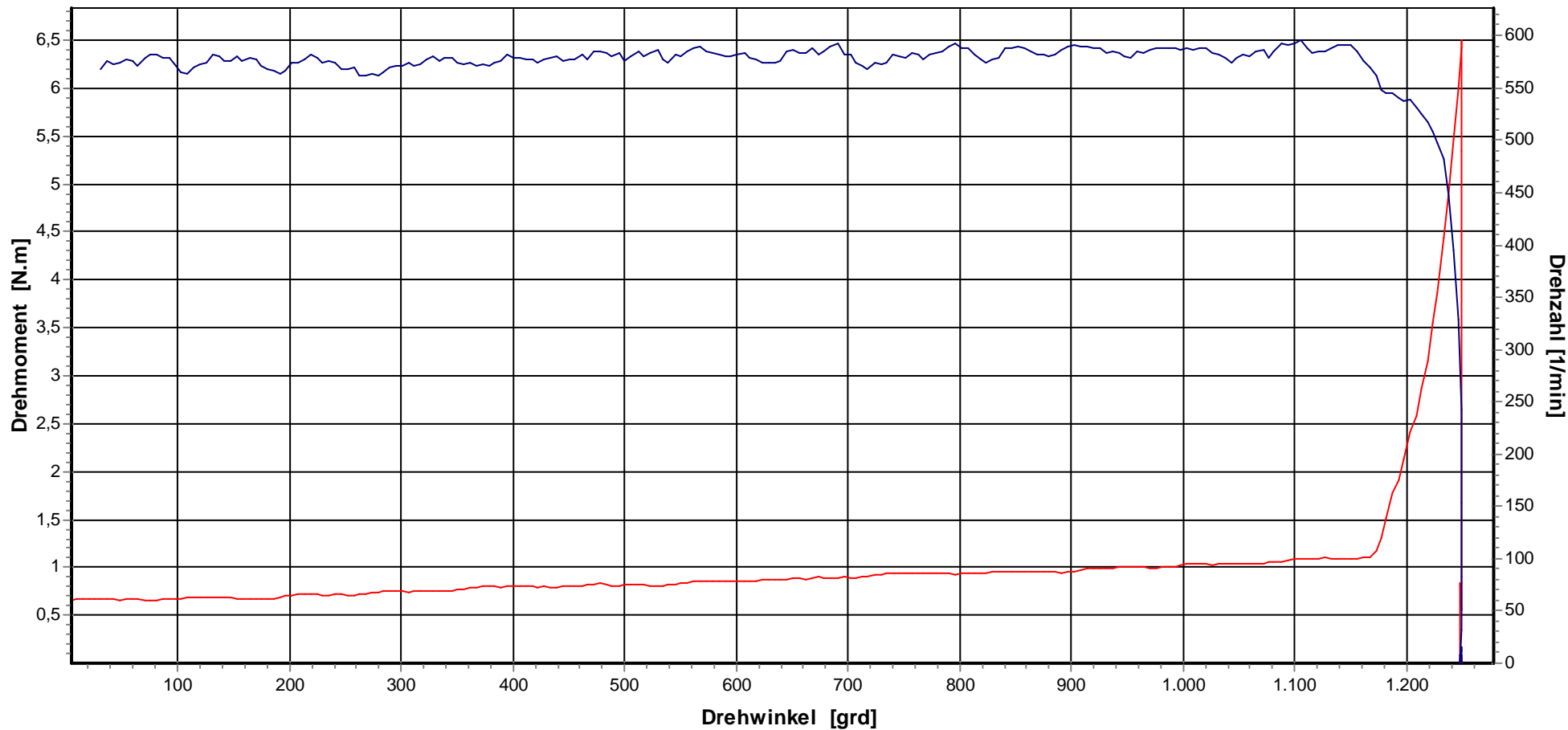


<b>X(S)</b>	6,50	<b>Anz. Stichproben</b>	1	<b>Kostenstelle</b>		<b>Kodierung</b>	
<b>Min</b>	6,45	<b>Anz. Messungen</b>	100	<b>Merkmal</b>	Drehmoment	<b>vom</b>	17.04.2017
<b>Max</b>	6,59	<b>Xq</b>	6,52	<b>S</b>	0,04	<b>von</b>	17:02:52
<b>UG</b>	5,85	<b>Cp/Cm</b>	5,85	<b>Test auf Normalv.</b>		<b>Druckdatum</b>	18.04.2017
<b>OG</b>	7,15	<b>Cpk/Cmk</b>	5,65	<b>Test auf Ausreißer</b>		Erstmuster-MFU (5, 5)	<b>Schicht</b>

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**

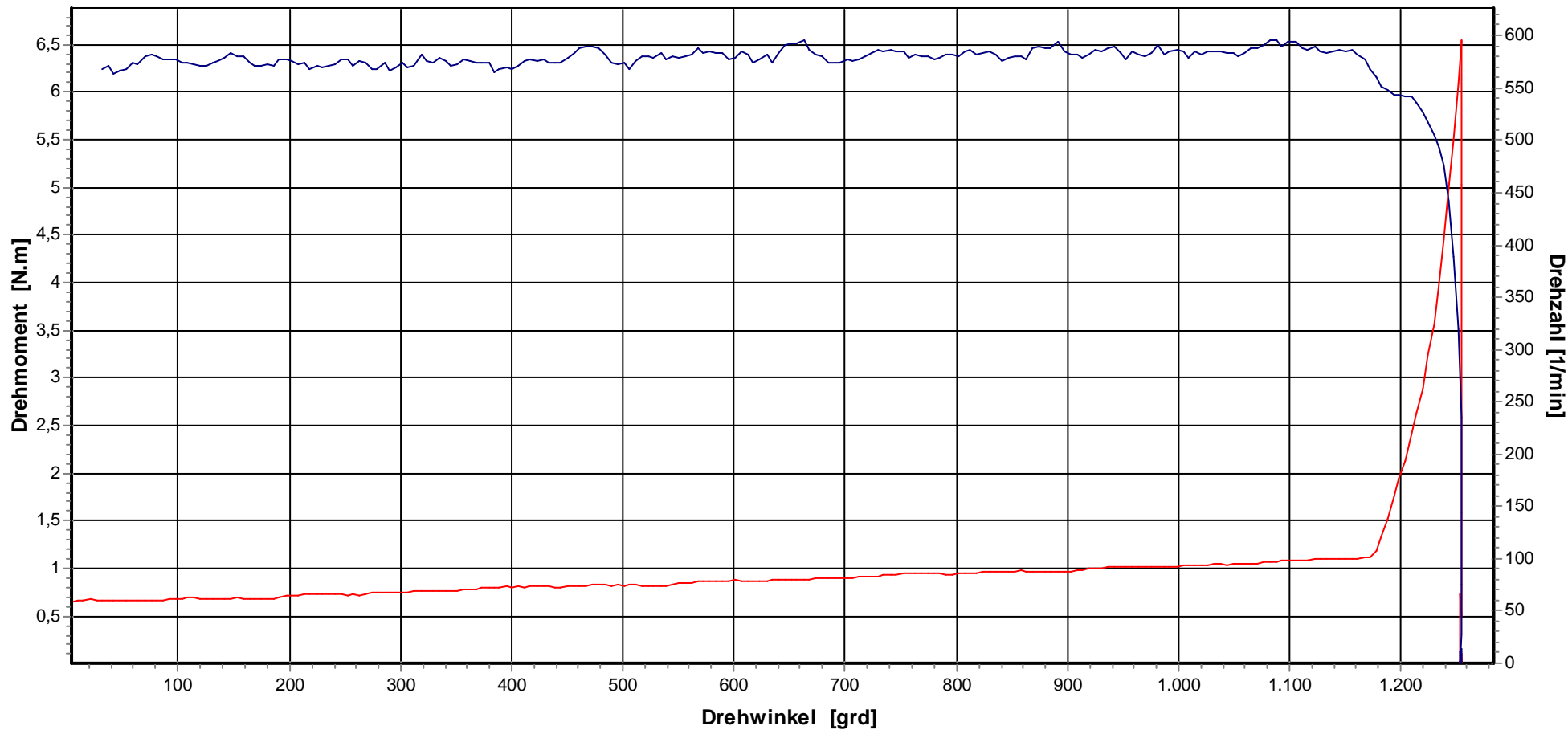


Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	5	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	1	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 17:02:52
OG	7.15	Stützstellen	558			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 17:02:52

# Grafik

Werkzeugmodell: TB-P-SO-6, Serien-Nr.: 17120057  
 Hersteller: HS-Technik, Werkzeugmodell: TB-P-SO-6

**HS-Technik GmbH**



Bezeichnung		Kostenstelle		Kodierung			
X(S)	6.50	Stichproben-Nr.	5	Prüfer	C.Wenk	Datum Ausdruck	18.04.2017
UG	5.85	Messung-Nr.	100	Prüfstrategie	Erstmuster-MFU	Datum/Uhrzeit Stichprobe	17.04.2017 17:02:52
OG	7.15	Stützstellen	609			Datum/Uhrzeit Messung	17.04.2017 18:25:22