Homologation

Winkelwerkzeug

Typ: Cleco - 48EAE38P3

Seriennummer: XH0223

Apex Tool Group GmbH
Industriestraße 1, 73463 Westhausen, Germany
Tel.: +49 7363 81-0
Fax: +49 7363 81-222
E-Mail: info@apexpowertools.eu
www.apexpowertools.eu

Inhaltsverzeichnis

Homologation Cleco - 48EAE38P3 Seriennummer: XH0223

Deckblatt	Seite	1
Inhaltsverzeichnis	Seite	2
Prüfblatt Nr. 2 (Drehmomentermittlung 30 %)	Seite	3
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 30 % hart	Seite	4
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 30 % hart	Seite	7
Grafik 30 % hart: 90. Einzelmessung	Seite	10
Grafik 30 % hart: 95. Einzelmessung	Seite	11
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 30 % weich	Seite	12
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 30 % weich	Seite	15
Grafik 30 % weich: 90. Einzelmessung	Seite	18
Grafik 30 % weich: 95. Einzelmessung	Seite	19
Prüfblatt Nr. 3 (Drehmomentermittlung 80 %)	Seite	20
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 80 % hart	Seite	21
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 80 % hart	Seite	24
Grafik 80 % hart: 90. Einzelmessung	Seite	27
Grafik 80 % hart: 95. Einzelmessung	Seite	28
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 80 % weich	Seite	29
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 80 % weich	Seite	32
Grafik 80 % weich: 90. Einzelmessung	Seite	35
Grafik 80 % weich: 95. Einzelmessung	Seite	36
Prüfblatt Nr. 4 (Drehmomentermittlung 100 %)	Seite	37
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 100 % hart	Seite	38
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 100 % hart	Seite	41
Grafik 100 % hart: 90. Einzelmessung	Seite	44
Grafik 100 % hart: 95. Einzelmessung	Seite	45
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 100 % weich	Seite	46
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 100 % weich	Seite	49
Grafik 100 % weich: 90. Einzelmessung	Seite	52
Grafik 100 % weich: 95. Einzelmessung	Seite	53
Anlage 3 (Fähigkeitsbetrachtung bei 40° / 60 %)	Seite	54
Grafische Darstellung der Einzelwerte	Seite	57
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 40° / 60 %	Seite	58
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 40° / 60 %	Seite	61
Grafik 40° / 60 %: 90. Einzelmessung	Seite	64
Grafik 40° / 60 %: 95. Einzelmessung	Seite	65
Anlage 3 (Fähigkeitsbetrachtung bei 180° / 80 %)	Seite	66
Grafische Darstellung der Einzelwerte	Seite	69
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem 180° / 80 %	Seite	70
Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung 180° / 80 %	Seite	73
Grafik 180° / 80 %: 90. Einzelmessung	Seite	76
Grafik 180° / 80 %: 95. Einzelmessung	Seite	77

ANLAGE 2

HU-Nr. 003/13

Prüfblatt Nr. 2

Drehmomentermittlung 30 %

Mehrstufiges Schraubsystem	☑	Drehzahl 50 U/min	4,2445 %
Einstufiges Schraubsystem	☐	Drehzahl 100 %	

Hersteller Apex Tool Group GmbH **Serien-Nr.** XH0223

Prüfdrehmoment Md min + 0,3 (Md max. - Md min.) 17,00 Nm

Harte Verbindung (H) 102,33 Nm/Umdrehung; Winkel 30 °

Weiche Verbindung (L) 8,5088 Nm/Umdrehung; Winkel 360 °

		H	L
a)	Toleranz unten/oben	15,81 - 18,19 Nm	15,81 - 18,19 Nm
	Toleranz unten/oben	7 %	7 %
	Mittleres Drehmoment	17,05 Nm	17,02 Nm
	Standardabweichung	0,1543 Nm	0,1295 Nm
	Streubreite (99,73%)	0,93 Nm	0,7772 Nm
	Cm	2,57	3,06
	Cmk	2,45	3,02

b)	Min (Cm - Hart, Cm - Weich) (der kleinste Wert)	2,57
	Min (Cmk - Hart, Cmk - Weich) (der kleinste Wert)	2,45

Als Fähigkeitsnachweis gilt, wenn der Minimum-Wert der Cmk-Werte > 1,67 ist.

Bemerkung:

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

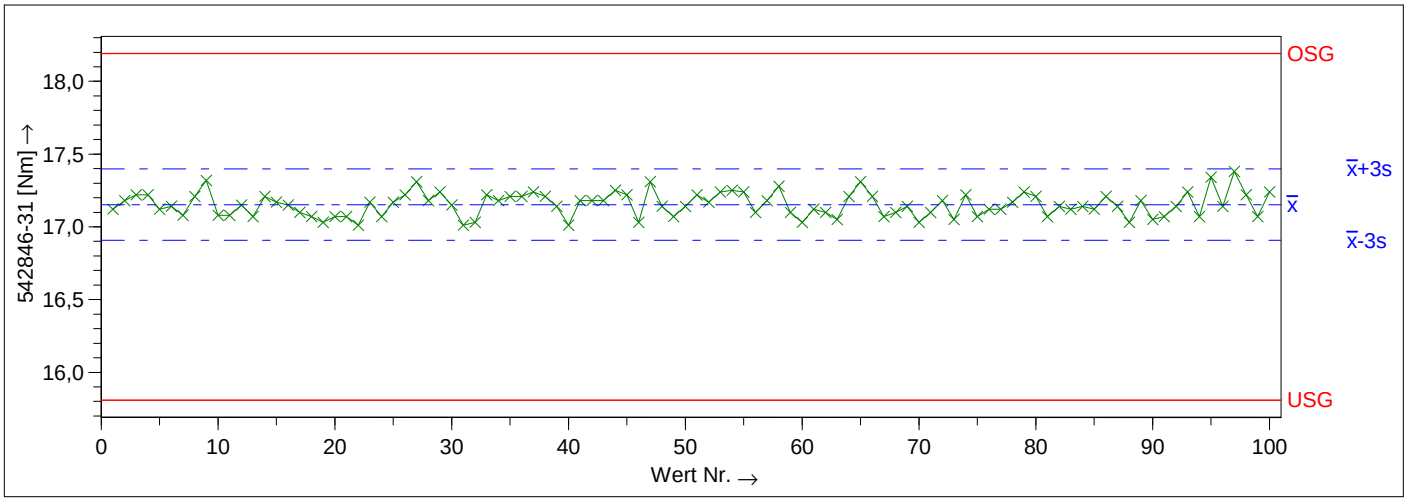
Seite 1 / 1

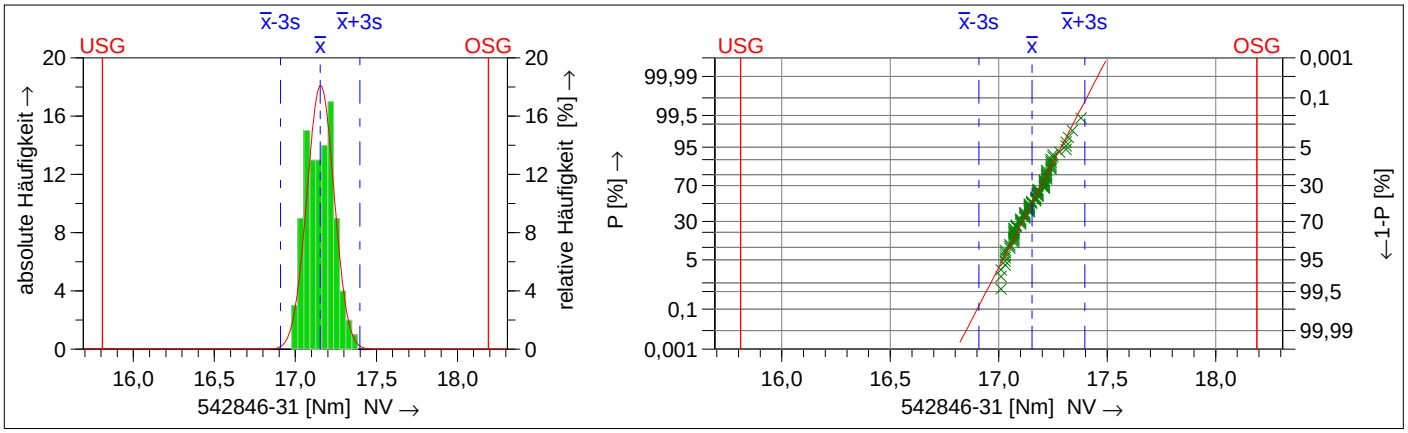
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223d	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 17,00	1,19	OSG 18,19	
	Serienr. 50753639	Einh. Nm	-1,19	USG 15,81	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 10:27:35 bis 25.03.2013 10:41:22

Bem. hart 30% +/-7% * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	17,00			x̄	17,1528
USG	15,81	x_{min}	17,01	x̄-3s	16,9082
OSG	18,19	x_{max}	17,38	x̄+3s	17,3974
T	2,38	R	0,37	6s	0,4892
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	4,19 ≤ **4,86** ≤ 5,54
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	3,65 ≤ **4,24** ≤ 4,83

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223d	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	hart 30% +/-7% * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	17,12	17,18	17,22	17,22	17,12	17,14	17,08	17,21	17,32	17,08
5075363	542846-31	30,00	31,00	32,00	31,00	29,00	33,00	28,00	32,00	29,00	29,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	17,08	17,15	17,07	17,21	17,17	17,15	17,10	17,07	17,03	17,07
5075363	542846-31	29,00	33,00	30,00	30,00	31,00	33,00	30,00	31,00	33,00	30,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	17,07	17,01	17,17	17,07	17,17	17,22	17,31	17,18	17,24	17,15
5075363	542846-31	31,00	29,00	30,00	29,00	28,00	31,00	33,00	34,00	32,00	32,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	17,01	17,03	17,22	17,18	17,21	17,21	17,24	17,21	17,14	17,01
5075363	542846-31	31,00	28,00	32,00	34,00	32,00	30,00	30,00	32,00	28,00	28,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	17,18	17,18	17,18	17,25	17,22	17,03	17,31	17,14	17,07	17,14
5075363	542846-31	29,00	30,00	29,00	31,00	29,00	31,00	33,00	29,00	28,00	29,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	17,22	17,17	17,24	17,25	17,24	17,10	17,18	17,28	17,10	17,03
5075363	542846-31	32,00	32,00	33,00	30,00	31,00	29,00	31,00	28,00	29,00	31,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	17,12	17,10	17,05	17,21	17,31	17,21	17,07	17,10	17,14	17,03
5075363	542846-31	30,00	30,00	29,00	32,00	31,00	31,00	32,00	30,00	31,00	29,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	17,10	17,18	17,05	17,22	17,07	17,12	17,12	17,17	17,24	17,21
5075363	542846-31	32,00	30,00	29,00	29,00	32,00	29,00	31,00	32,00	27,00	30,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223d	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	hart 30% +/-7% * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	17,07	17,14	17,12	17,14	17,12	17,21	17,14	17,03	17,18	17,05
5075363	542846-31	31,00	32,00	33,00	30,00	31,00	32,00	32,00	32,00	31,00	31,00

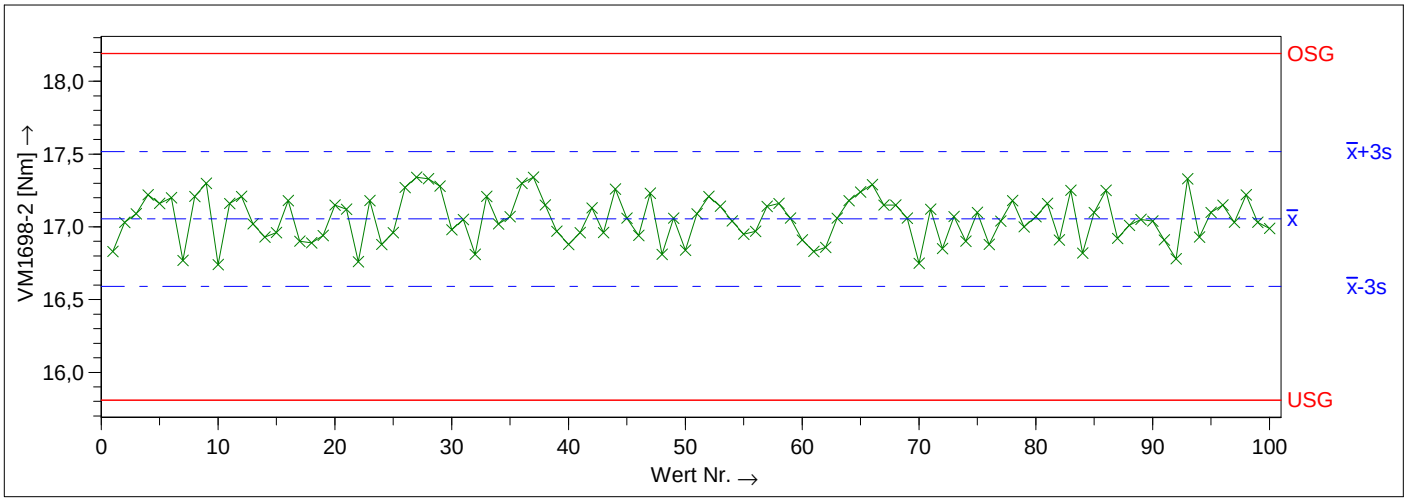
Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	17,07	17,14	17,24	17,07	17,34	17,14	17,38	17,22	17,07	17,24
5075363	542846-31	31,00	30,00	32,00	30,00	29,00	33,00	32,00	31,00	27,00	28,00

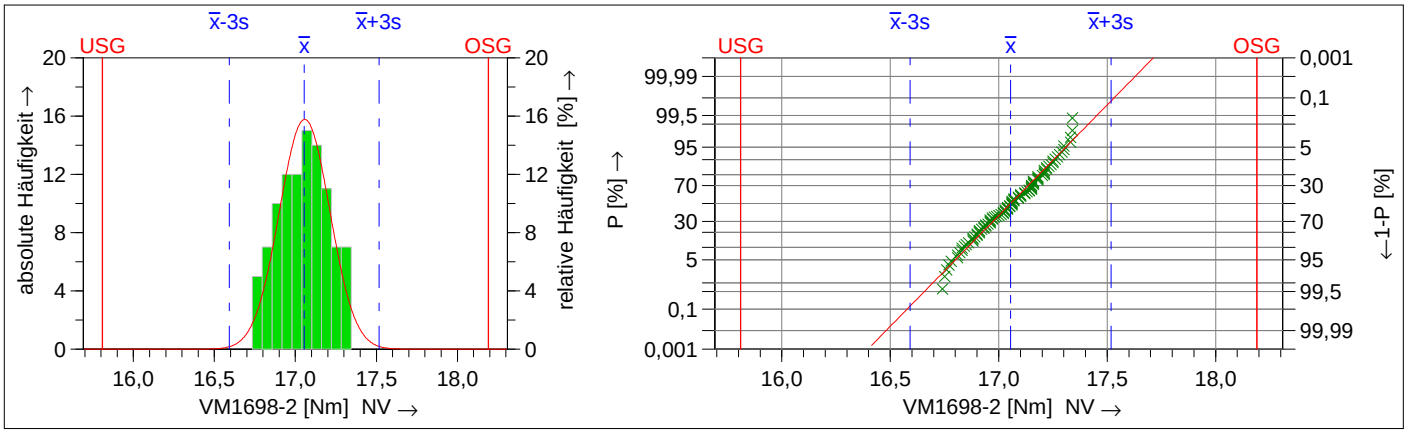
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung	Seite 1 / 1
Werk ATG Westhausen	Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223d	Merkm.Bez. VM1698-2	Prüfmoment 17,00	1,19	OSG 18,19	
	Serienr. 1012022	Einh. Nm	-1,19	USG 15,81	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 10:27:35 bis 25.03.2013 10:41:21

Bem. hart 30% +/-7% * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1012022	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	17,00			x̄	17,0547
USG	15,81	x_{min}	16,74	x̄-3s	16,5919
OSG	18,19	x_{max}	17,34	x̄+3s	17,5175
T	2,38	R	0,60	6s	0,9257
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			M4 1 Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	2,21 ≤ **2,57** ≤ 2,93
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	2,11 ≤ **2,45** ≤ 2,80

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223d	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1012022	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	hart 30% +/-7% * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1012022	VM1698-2	16,83	17,03	17,09	17,22	17,16	17,20	16,77	17,21	17,30	16,74
1012022	VM1698-2	28,50	31,00	31,25	30,75	28,00	31,75	26,50	31,50	28,50	28,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1012022	VM1698-2	17,16	17,21	17,02	16,93	16,96	17,18	16,90	16,89	16,94	17,15
1012022	VM1698-2	27,25	32,50	29,75	30,00	30,25	32,50	29,75	30,50	32,00	29,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1012022	VM1698-2	17,12	16,76	17,18	16,88	16,96	17,27	17,34	17,33	17,28	16,98
1012022	VM1698-2	30,00	27,50	29,00	28,75	27,75	30,00	31,75	32,50	31,25	31,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1012022	VM1698-2	17,05	16,81	17,21	17,02	17,07	17,30	17,34	17,15	16,97	16,88
1012022	VM1698-2	29,50	26,50	31,50	32,75	31,50	28,50	29,25	31,00	27,50	27,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1012022	VM1698-2	16,96	17,13	16,96	17,26	17,06	16,94	17,23	16,81	17,06	16,84
1012022	VM1698-2	28,50	28,75	28,75	30,00	28,25	30,00	32,25	28,50	28,00	28,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1012022	VM1698-2	17,09	17,21	17,14	17,04	16,95	16,97	17,14	17,16	17,06	16,91
1012022	VM1698-2	31,00	31,75	32,25	30,00	29,75	28,50	30,25	28,25	28,25	29,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1012022	VM1698-2	16,83	16,86	17,06	17,18	17,24	17,29	17,15	17,15	17,06	16,75
1012022	VM1698-2	29,50	29,75	28,25	30,25	30,25	30,50	30,25	29,00	30,50	28,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1012022	VM1698-2	17,12	16,85	17,07	16,90	17,10	16,88	17,04	17,18	17,00	17,07
1012022	VM1698-2	31,25	29,25	28,75	28,50	31,00	28,50	30,00	30,25	26,50	29,75

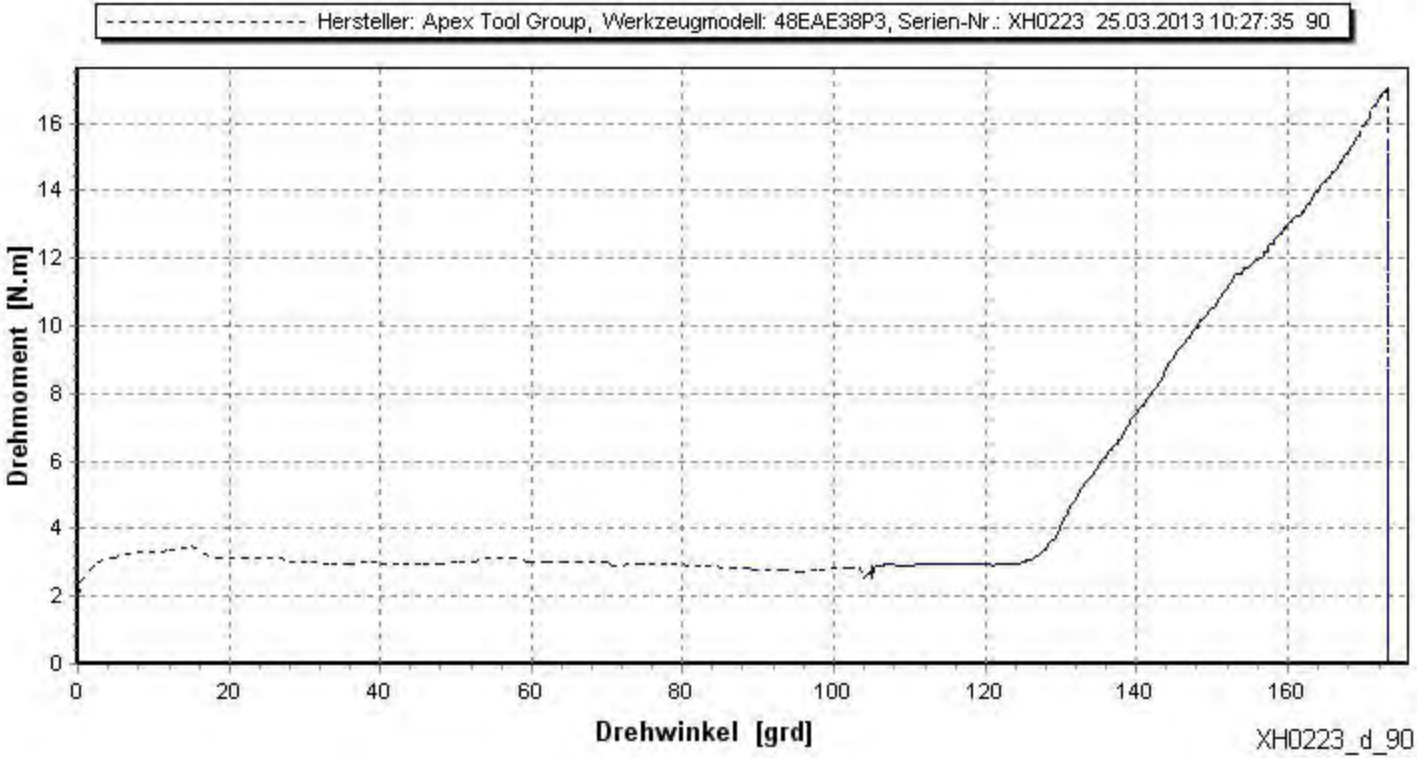
Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

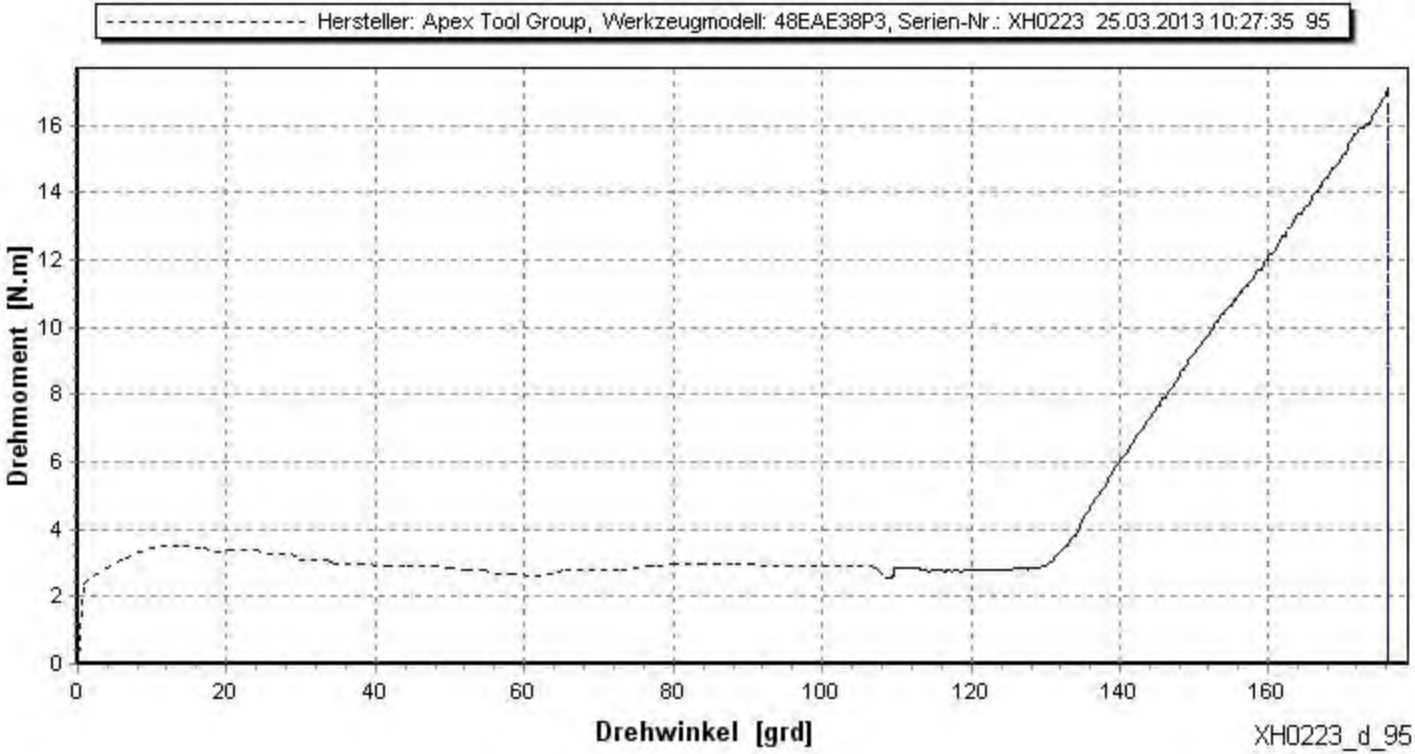
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223d	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1012022	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	hart 30% +/-7% * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1012022	VM1698-2	17,16	16,91	17,25	16,82	17,10	17,25	16,92	17,01	17,05	17,04
1012022	VM1698-2	30,25	31,00	32,25	29,50	29,50	31,25	31,50	30,25	29,75	30,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1012022	VM1698-2	16,91	16,78	17,33	16,93	17,10	17,15	17,03	17,22	17,03	16,99
1012022	VM1698-2	30,00	29,25	30,25	28,75	28,25	31,50	31,25	29,75	27,75	27,50


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 10:27:35 90
Drehmoment [N.m]
0
2
4
6
8
10
12
14
16
0
20
40
60
80
100
120
140
160
Drehwinkel [grd]
XH0223_d_90

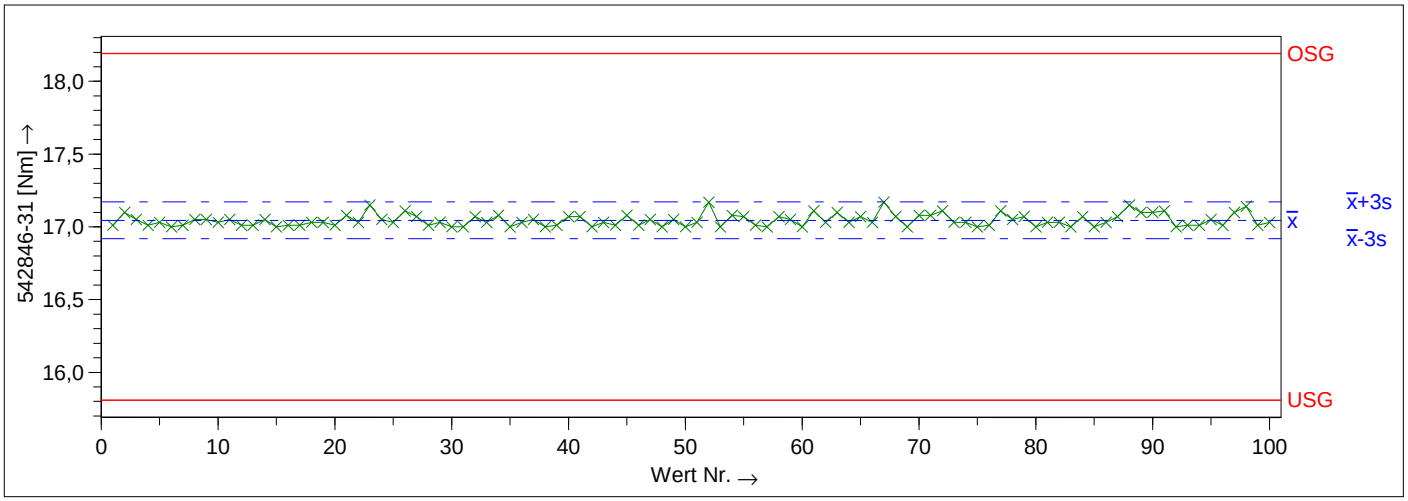

Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 10:27:35 95
Drehmoment [N.m]
0
2
4
6
8
10
12
14
16
0
20
40
60
80
100
120
140
160
Drehwinkel [grd]
XH0223_d_95

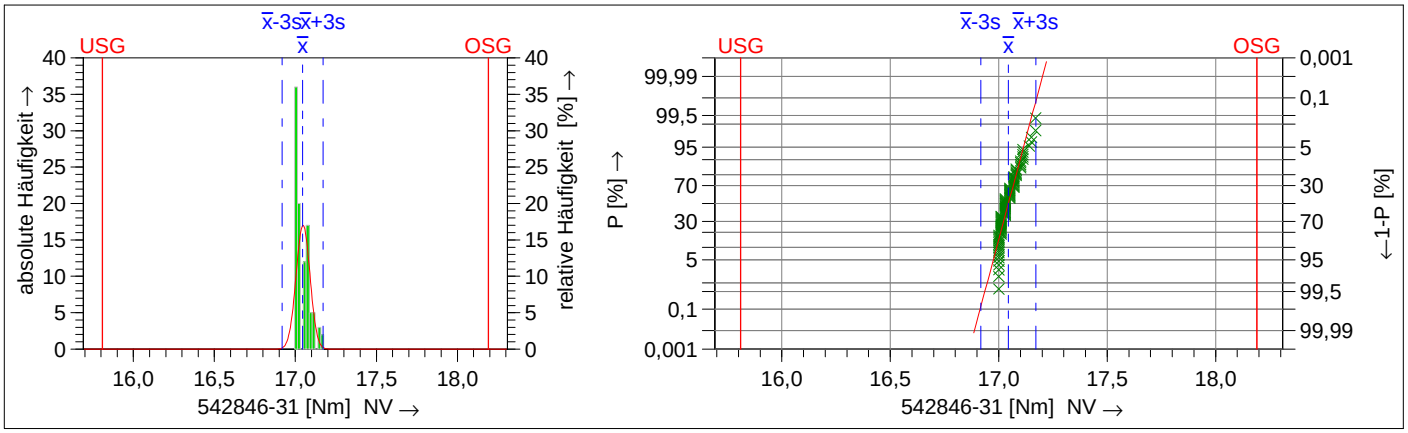
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 1 / 1
Werk ATG Westhausen	Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223c	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 17,00	1,19	OSG 18,19	
	Serienr. 50753639	Einh. Nm	-1,19	USG 15,81	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 09:48:15 bis 25.03.2013 10:05:33

Bem. weich 30% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	17,00			x̄	17,0446
USG	15,81	x_{min}	17,00	x̄-3s	16,9181
OSG	18,19	x_{max}	17,17	x̄+3s	17,1711
T	2,38	R	0,17	6s	0,2530
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	8,10 ≤ **9,41** ≤ 10,71
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	7,79 ≤ **9,05** ≤ 10,32

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223c	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	weich 30% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	17,01	17,10	17,05	17,01	17,03	17,00	17,01	17,05	17,05	17,03
5075363	542846-31	360,00	352,00	357,00	352,00	341,00	350,00	341,00	356,00	338,00	357,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	17,05	17,01	17,01	17,05	17,00	17,01	17,01	17,03	17,03	17,01
5075363	542846-31	318,00	356,00	344,00	346,00	337,00	344,00	353,00	345,00	349,00	356,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	17,08	17,03	17,15	17,05	17,03	17,11	17,07	17,01	17,03	17,00
5075363	542846-31	341,00	359,00	351,00	325,00	359,00	341,00	376,00	363,00	364,00	361,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	17,00	17,07	17,03	17,08	17,00	17,03	17,05	17,00	17,01	17,07
5075363	542846-31	377,00	362,00	363,00	382,00	355,00	345,00	356,00	357,00	356,00	348,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	17,07	17,00	17,03	17,01	17,08	17,01	17,05	17,00	17,05	17,00
5075363	542846-31	352,00	343,00	343,00	355,00	348,00	346,00	355,00	339,00	357,00	323,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	17,03	17,17	17,00	17,08	17,07	17,01	17,00	17,07	17,05	17,00
5075363	542846-31	360,00	361,00	356,00	347,00	362,00	348,00	354,00	353,00	359,00	350,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	17,11	17,03	17,10	17,03	17,07	17,03	17,17	17,07	17,00	17,08
5075363	542846-31	363,00	363,00	364,00	363,00	365,00	344,00	361,00	343,00	357,00	343,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	17,08	17,11	17,03	17,03	17,00	17,01	17,11	17,05	17,07	17,00
5075363	542846-31	326,00	343,00	344,00	355,00	369,00	361,00	374,00	361,00	361,00	367,00

Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 2 / 2

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223c	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	weich 30% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	17,03	17,03	17,00	17,07	17,00	17,03	17,07	17,15	17,10	17,10
5075363	542846-31	367,00	342,00	375,00	362,00	382,00	365,00	363,00	379,00	378,00	367,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	17,11	17,00	17,01	17,01	17,05	17,01	17,10	17,14	17,01	17,03
5075363	542846-31	361,00	355,00	325,00	324,00	338,00	347,00	356,00	359,00	362,00	361,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

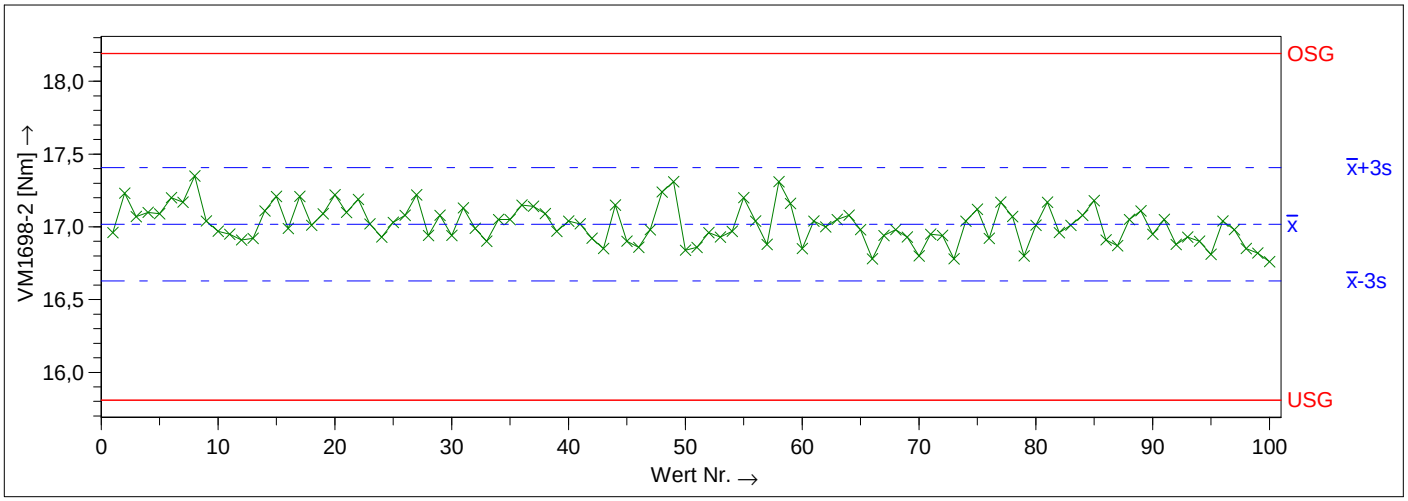
Seite 1 / 1

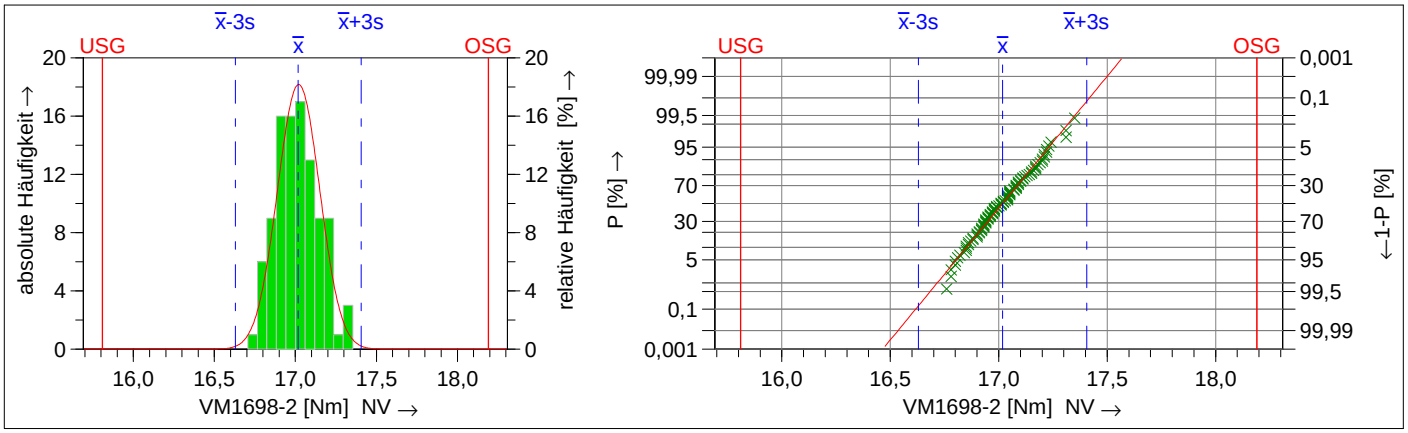
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223c	Merkm.Bez. VM1698-2	Prüfmoment 17,00	1,19	OSG 18,19	
	Serienr. 1012022	Einh. Nm	-1,19	USG 15,81	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 09:48:14 bis 25.03.2013 10:05:33

Bem. weich 30% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1012022	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	17,00			x̄	17,0176
USG	15,81	x_{min}	16,76	x̄-3s	16,6290
OSG	18,19	x_{max}	17,35	x̄+3s	17,4062
T	2,38	R	0,59	6s	0,7772
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			M4 1 Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	2,64 ≤ **3,06** ≤ 3,49
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	2,59 ≤ **3,02** ≤ 3,44

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223c	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1012022	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	weich 30% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1012022	VM1698-2	16,96	17,23	17,07	17,10	17,09	17,20	17,17	17,35	17,04	16,97
1012022	VM1698-2	360,25	352,50	364,50	351,75	353,75	354,00	349,50	358,00	345,25	349,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1012022	VM1698-2	16,95	16,91	16,92	17,11	17,21	16,99	17,21	17,01	17,09	17,22
1012022	VM1698-2	320,25	354,00	350,75	354,00	346,50	348,25	353,25	350,50	354,00	361,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1012022	VM1698-2	17,10	17,19	17,02	16,93	17,03	17,08	17,22	16,94	17,08	16,94
1012022	VM1698-2	350,25	358,75	350,75	331,75	358,00	340,50	377,00	368,25	364,00	360,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1012022	VM1698-2	17,13	16,99	16,90	17,05	17,05	17,15	17,14	17,09	16,97	17,04
1012022	VM1698-2	377,25	364,50	362,25	388,50	360,00	357,25	360,25	361,25	356,50	352,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1012022	VM1698-2	17,02	16,92	16,85	17,15	16,90	16,86	16,98	17,24	17,31	16,84
1012022	VM1698-2	352,75	351,25	348,75	358,00	353,25	350,75	355,00	345,00	364,75	323,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1012022	VM1698-2	16,86	16,96	16,93	16,97	17,20	17,04	16,88	17,31	17,16	16,85
1012022	VM1698-2	361,25	360,50	352,25	357,25	375,75	360,25	356,25	363,25	363,50	355,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1012022	VM1698-2	17,04	17,00	17,05	17,08	16,98	16,78	16,94	16,98	16,93	16,80
1012022	VM1698-2	367,75	364,00	369,00	365,25	364,75	349,50	359,50	342,75	357,25	349,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1012022	VM1698-2	16,95	16,94	16,78	17,04	17,12	16,92	17,17	17,07	16,80	17,01
1012022	VM1698-2	333,25	343,00	352,75	354,00	367,00	363,75	371,50	366,00	360,50	370,75

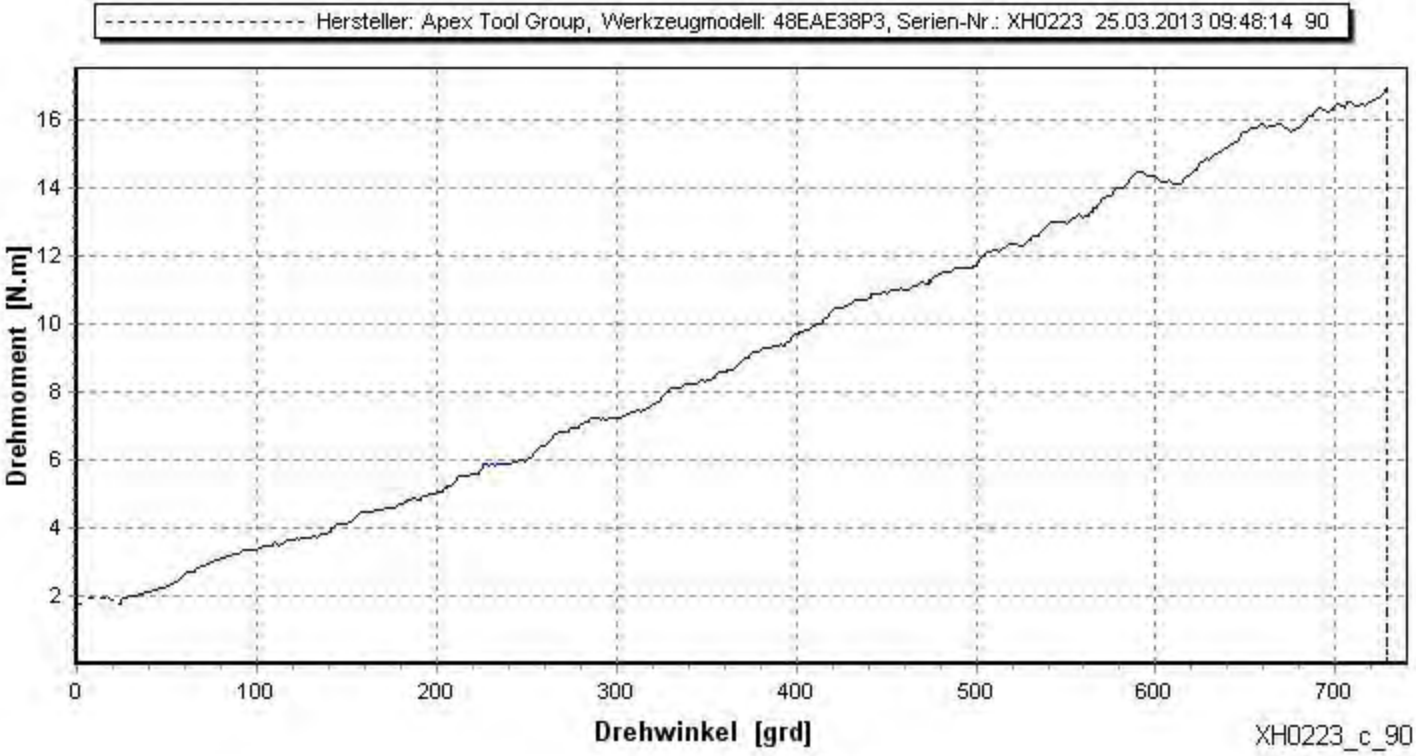
Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

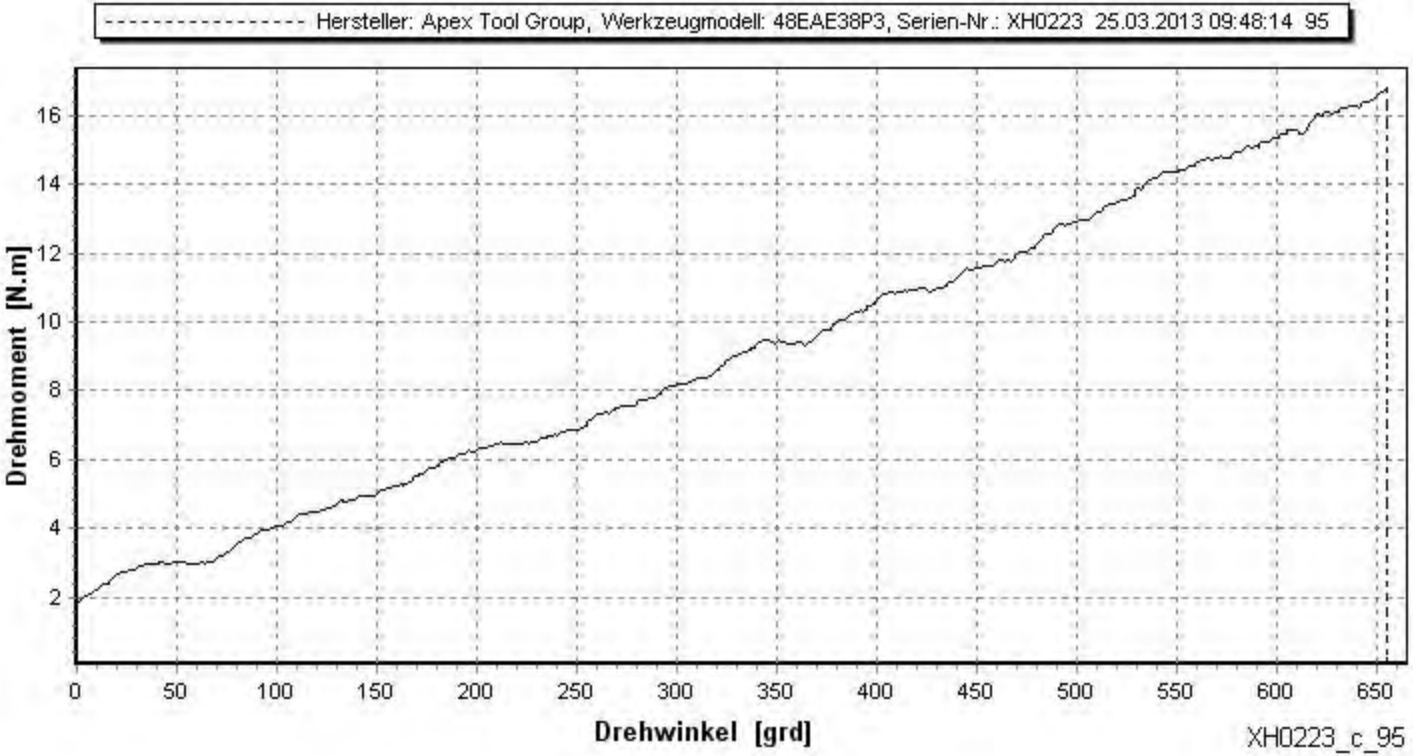
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223c	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	17,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1012022	USG	15,81
				OSG	18,19
Bemerkung	weich 30% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1012022	VM1698-2	17,17	16,96	17,01	17,08	17,18	16,91	16,87	17,05	17,11	16,95
1012022	VM1698-2	368,50	345,00	372,75	369,50	393,25	366,25	368,25	378,50	375,50	373,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1012022	VM1698-2	17,05	16,88	16,93	16,90	16,81	17,04	16,98	16,85	16,82	16,76
1012022	VM1698-2	366,00	352,25	327,75	327,50	337,00	353,00	356,75	349,50	360,75	360,25


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 09:48:14 90
Drehmoment [N.m]
16
14
12
10
8
6
4
2
0
100
200
300
400
500
600
700
Drehwinkel [grd]
XH0223_c_90


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 09:48:14 95
Drehmoment [N.m]
16
14
12
10
8
6
4
2
0
50
100
150
200
250
300
350
400
450
500
550
600
650
Drehwinkel [grd]
XH0223_c_95

Prüfblatt Nr. 3

Drehmomentermittlung 80 %

Mehrstufiges Schraubsystem	☑	Drehzahl 50 U/min	4,2445 %
Einstufiges Schraubsystem	☐	Drehzahl 100 %	

Hersteller Apex Tool Group GmbH **Serien-Nr.** XH0223

Prüfdrehmoment Md min + 0,8 (Md max. - Md min.) 32,00 Nm

Harte Verbindung (H) 193,55 Nm/Umdrehung; Winkel 30 °

Weiche Verbindung (L) 15,961 Nm/Umdrehung; Winkel 360 °

		H	L
a)	Toleranz unten/oben	29,76 - 34,24 Nm	29,76 - 34,24 Nm
	Toleranz unten/oben	7 %	7 %
	Mittleres Drehmoment	32,26 Nm	31,92 Nm
	Standardabweichung	0,218 Nm	0,226 Nm
	Streubreite (99,73%)	1,31 Nm	1,36 Nm
	Cm	3,42	3,30
	Cmk	3,03	3,19

b)	Min (Cm - Hart, Cm - Weich) (der kleinste Wert)	3,30
	Min (Cmk - Hart, Cmk - Weich) (der kleinste Wert)	3,03

Als Fähigkeitsnachweis gilt, wenn der Minimum-Wert der Cmk-Werte > 1,67 ist.

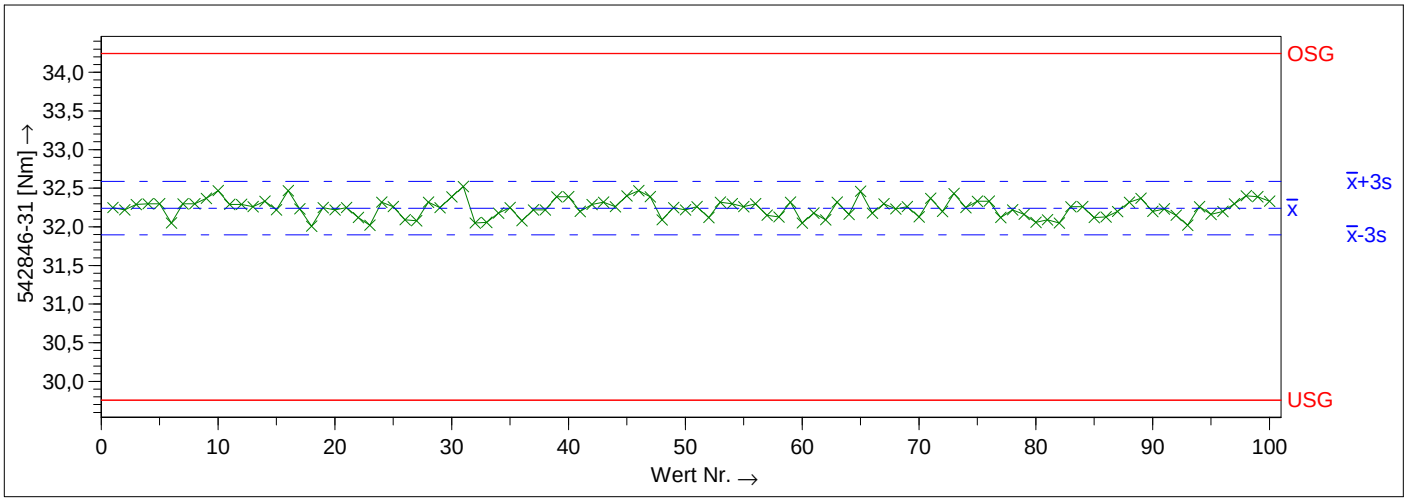
Bemerkung:

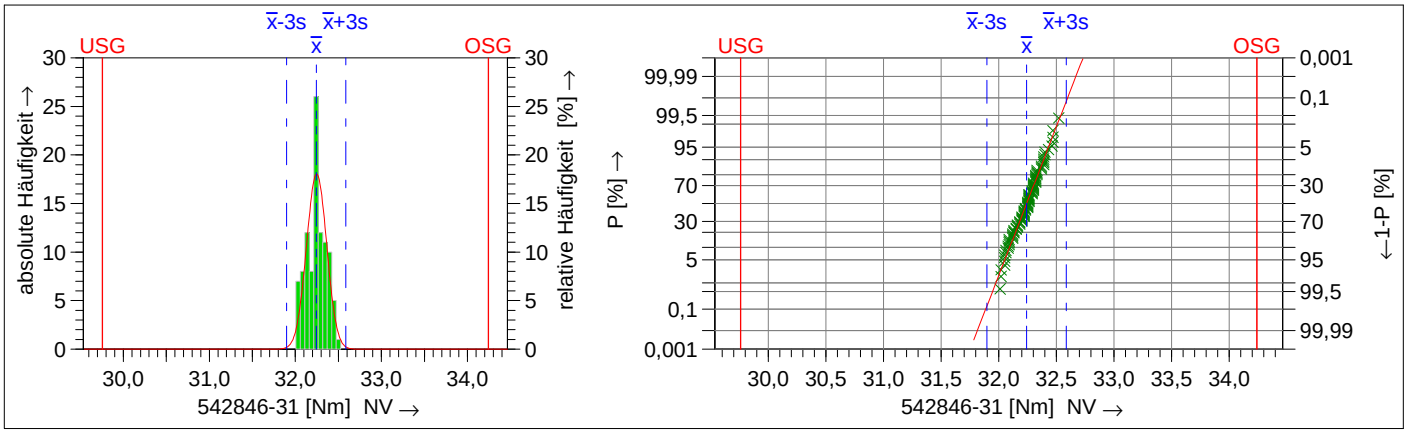
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 1 / 1
Werk ATG Westhausen	Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223h	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 32,00	2,24	OSG 34,24	
	Serienr. 50753639	Einh. Nm	-2,24	USG 29,76	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 08:54:49 bis 25.03.2013 09:08:31

Bem. hart 80% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	32,00			x̄	32,2420
USG	29,76	x_{min}	32,01	x̄-3s	31,8973
OSG	34,24	x_{max}	32,52	x̄+3s	32,5867
T	4,48	R	0,51	6s	0,6895
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			M4 1 Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	5,59 ≤ **6,50** ≤ 7,40
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	4,99 ≤ **5,80** ≤ 6,61

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223h	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	hart 80% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	32,25	32,22	32,29	32,30	32,30	32,05	32,30	32,30	32,37	32,47
5075363	542846-31	29,00	29,00	31,00	26,00	25,00	31,00	31,00	30,00	30,00	30,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	32,29	32,29	32,26	32,33	32,22	32,47	32,23	32,01	32,25	32,22
5075363	542846-31	29,00	25,00	29,00	33,00	26,00	30,00	26,00	31,00	32,00	33,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	32,25	32,12	32,02	32,32	32,26	32,09	32,08	32,32	32,25	32,39
5075363	542846-31	33,00	31,00	33,00	29,00	32,00	33,00	25,00	25,00	25,00	31,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	32,52	32,05	32,06	32,18	32,25	32,08	32,22	32,22	32,39	32,39
5075363	542846-31	30,00	28,00	30,00	29,00	32,00	33,00	30,00	33,00	33,00	33,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	32,20	32,29	32,32	32,26	32,40	32,47	32,39	32,09	32,25	32,22
5075363	542846-31	33,00	32,00	32,00	29,00	31,00	31,00	28,00	31,00	30,00	31,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	32,26	32,12	32,32	32,30	32,26	32,30	32,15	32,13	32,32	32,05
5075363	542846-31	30,00	29,00	31,00	31,00	30,00	29,00	30,00	30,00	34,00	31,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	32,18	32,09	32,32	32,16	32,46	32,18	32,30	32,23	32,26	32,13
5075363	542846-31	33,00	26,00	33,00	33,00	28,00	34,00	29,00	30,00	31,00	25,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	32,37	32,20	32,43	32,25	32,33	32,33	32,12	32,22	32,16	32,06
5075363	542846-31	26,00	30,00	25,00	30,00	32,00	32,00	34,00	32,00	29,00	31,00

Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 2 / 2

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223h	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	hart 80% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	32,09	32,05	32,26	32,26	32,12	32,13	32,20	32,32	32,37	32,20
5075363	542846-31	28,00	32,00	32,00	32,00	31,00	33,00	32,00	31,00	31,00	27,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	32,23	32,15	32,02	32,26	32,16	32,20	32,30	32,40	32,39	32,33
5075363	542846-31	32,00	27,00	33,00	27,00	34,00	29,00	27,00	31,00	26,00	29,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

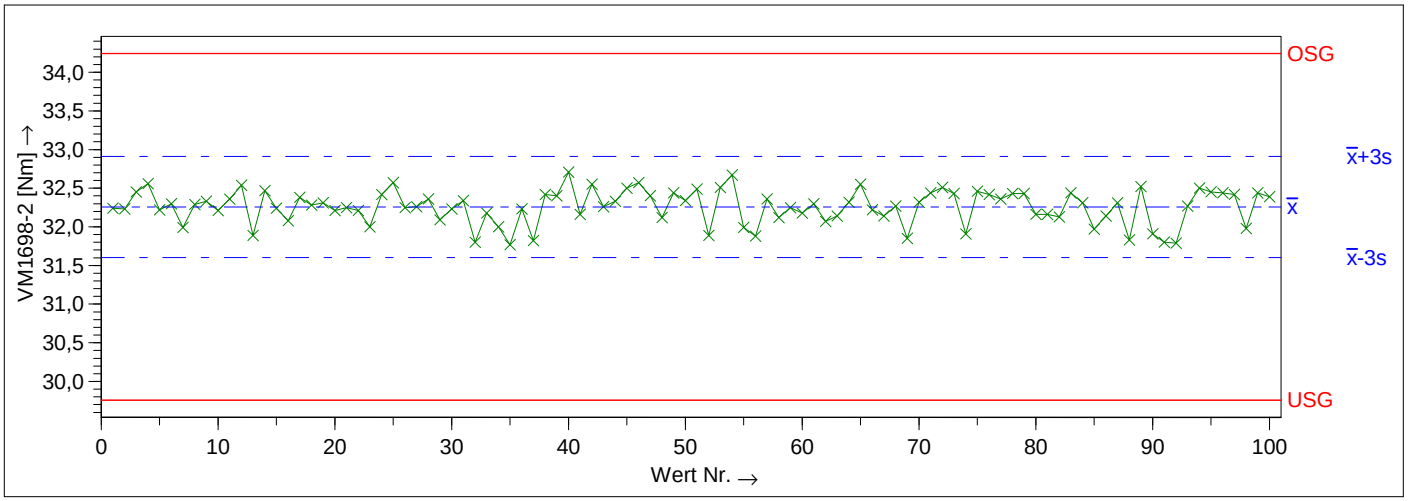
Cleco Production Tools

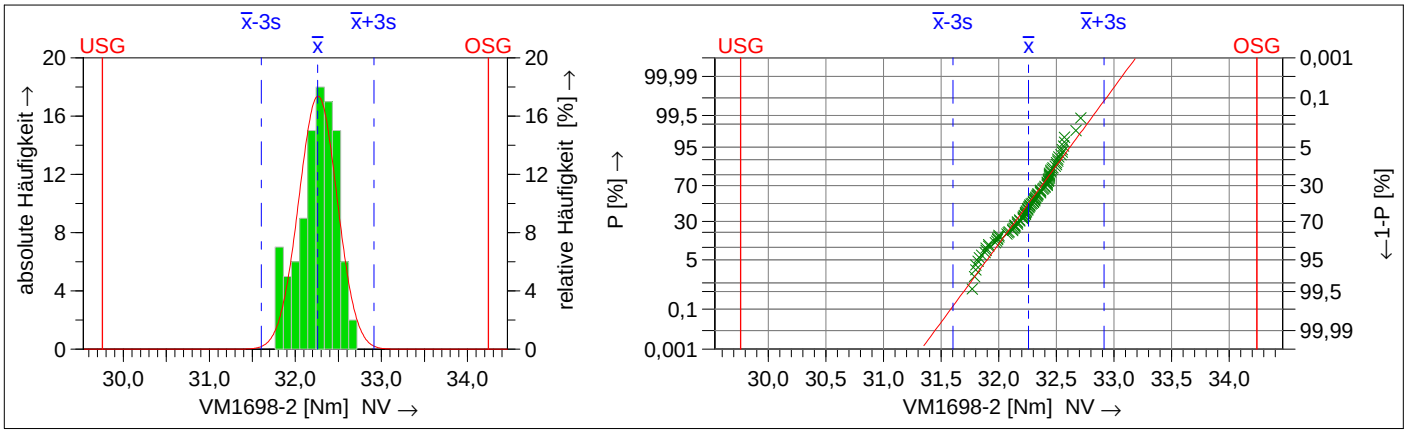
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223h	Merkm.Bez. VM1698-2	Prüfmoment 32,00	2,24	OSG 34,24	
	Serienr. 1018424	Einh. Nm	-2,24	USG 29,76	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 08:54:48 bis 25.03.2013 09:08:32

Bem. hart 80% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1018424	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	32,00			x̄	32,2583
USG	29,76	x_{min}	31,77	x̄-3s	31,6039
OSG	34,24	x_{max}	32,71	x̄+3s	32,9127
T	4,48	R	0,94	6s	1,3089
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	2,95 ≤ **3,42** ≤ 3,90
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	2,60 ≤ **3,03** ≤ 3,45

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223h	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	hart 80% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1018424	VM1698-2	32,24	32,23	32,45	32,56	32,22	32,30	31,99	32,29	32,33	32,21
1018424	VM1698-2	28,50	29,00	30,25	25,50	25,25	30,25	30,25	29,25	29,75	29,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1018424	VM1698-2	32,36	32,54	31,89	32,47	32,24	32,08	32,38	32,28	32,31	32,21
1018424	VM1698-2	28,75	25,25	28,25	31,50	25,00	29,25	26,00	29,50	31,50	32,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1018424	VM1698-2	32,25	32,21	32,00	32,42	32,57	32,25	32,26	32,36	32,09	32,23
1018424	VM1698-2	32,25	31,00	32,00	28,75	31,25	32,25	24,50	25,25	24,00	30,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1018424	VM1698-2	32,34	31,80	32,18	32,00	31,77	32,23	31,82	32,42	32,40	32,71
1018424	VM1698-2	29,00	28,25	29,50	28,50	31,75	32,25	30,00	32,25	32,50	32,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1018424	VM1698-2	32,16	32,55	32,26	32,33	32,50	32,57	32,40	32,12	32,44	32,34
1018424	VM1698-2	32,25	31,50	30,75	28,75	30,00	29,75	28,25	30,00	29,50	30,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1018424	VM1698-2	32,49	31,89	32,51	32,67	31,99	31,88	32,36	32,12	32,25	32,18
1018424	VM1698-2	29,25	28,50	30,50	30,50	29,50	28,75	29,25	29,00	33,00	30,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1018424	VM1698-2	32,30	32,07	32,14	32,32	32,55	32,22	32,14	32,27	31,85	32,32
1018424	VM1698-2	32,50	27,00	32,75	32,50	28,75	32,50	28,50	28,75	30,00	24,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1018424	VM1698-2	32,44	32,51	32,43	31,91	32,46	32,42	32,36	32,43	32,43	32,16
1018424	VM1698-2	25,50	29,25	24,50	29,25	30,75	31,25	32,50	30,50	29,25	30,50

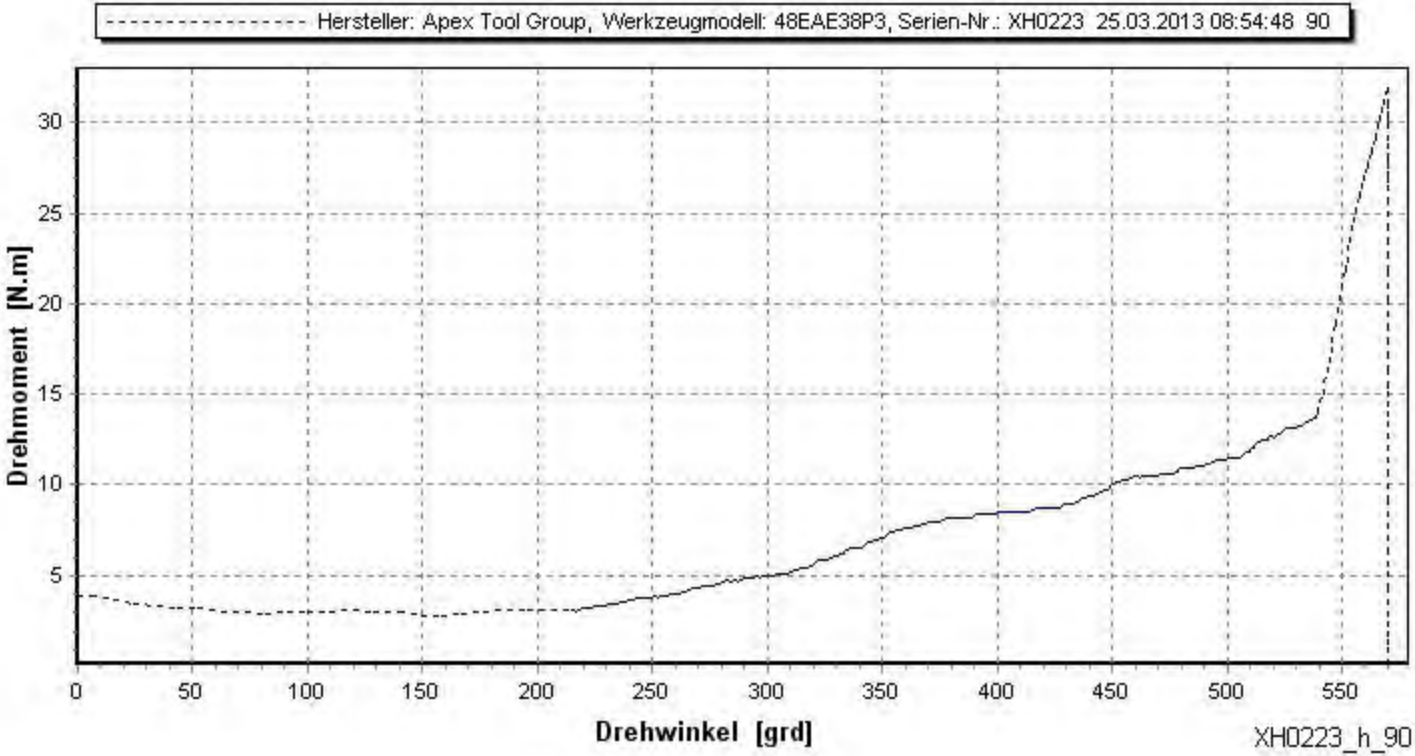
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung	Seite 2 / 2

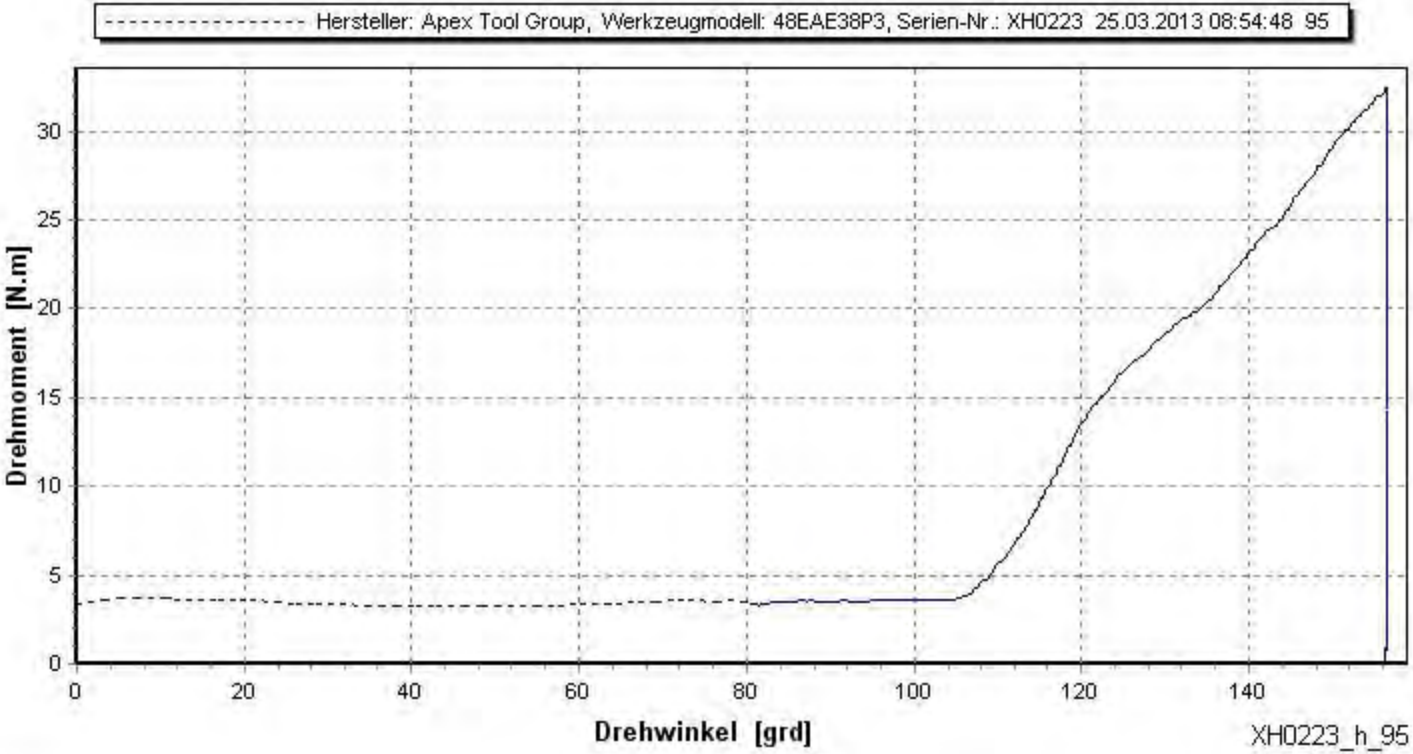
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223h	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	hart 80% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1018424	VM1698-2	32,16	32,13	32,44	32,31	31,97	32,14	32,31	31,83	32,52	31,91
1018424	VM1698-2	28,00	30,75	31,50	30,75	30,75	32,00	31,50	30,75	30,75	27,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1018424	VM1698-2	31,80	31,79	32,27	32,50	32,45	32,44	32,42	31,98	32,44	32,39
1018424	VM1698-2	31,75	27,00	31,75	27,00	32,50	29,50	26,75	31,00	25,75	29,00


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 08:54:48 90
Drehmoment [N.m]
30
25
20
15
10
5
0
50
100
150
200
250
300
350
400
450
500
550
Drehwinkel [grd]
XH0223_h_90

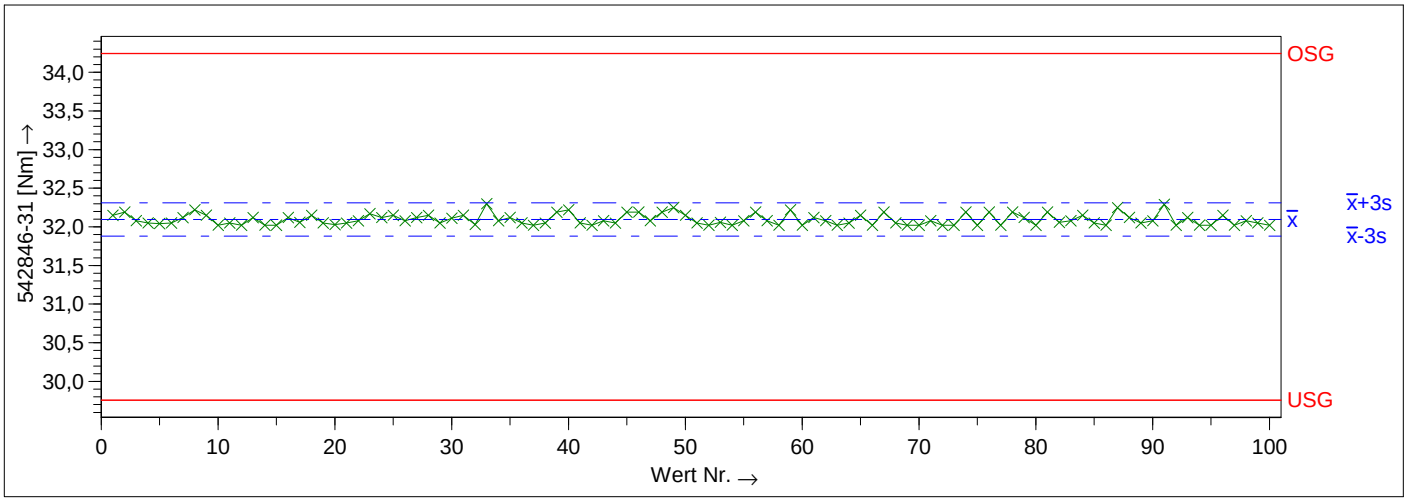

Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 08:54:48 95
Drehmoment [N.m]
0
5
10
15
20
25
30
0
20
40
60
80
100
120
140
Drehwinkel [grd]
XH0223_h_95

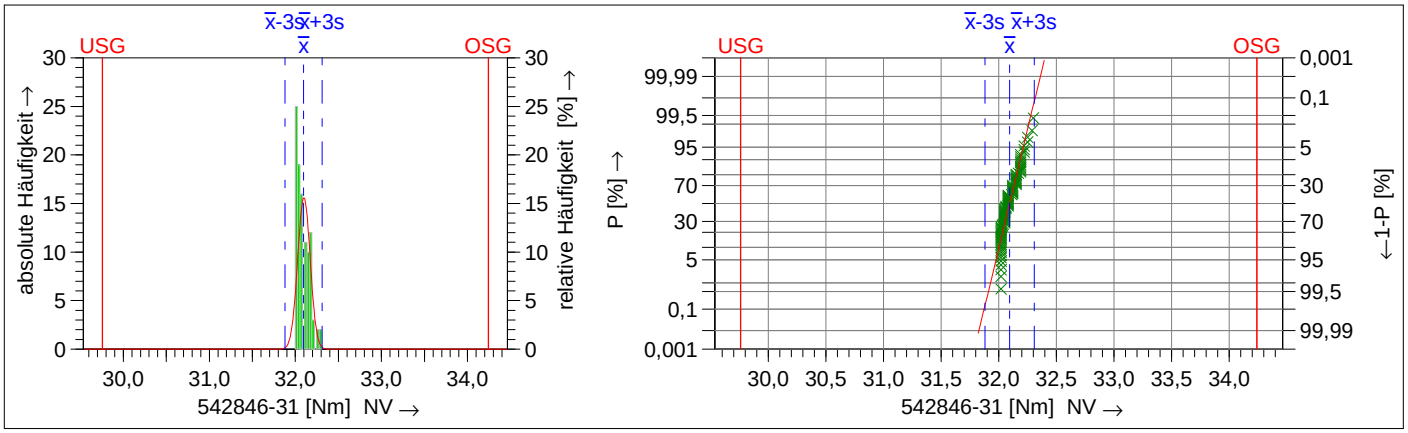
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem		Seite 1 / 1
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223g	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 32,00	2,24	OSG 34,24	
	Serienr. 50753639	Einh. Nm	-2,24	USG 29,76	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 06:28:23 bis 25.03.2013 07:02:07

Bem. weich 80% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	32,00			x̄	32,0944
USG	29,76	x_{min}	32,02	x̄-3s	31,8796
OSG	34,24	x_{max}	32,30	x̄+3s	32,3092
T	4,48	R	0,28	6s	0,4297
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			M4 1 Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	8,98 ≤ **10,43** ≤ 11,88
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	8,59 ≤ **9,99** ≤ 11,38

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223g	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	weich 80% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	32,15	32,19	32,08	32,05	32,04	32,05	32,12	32,22	32,15	32,02
5075363	542846-31	339,00	376,00	375,00	373,00	382,00	380,00	374,00	375,00	372,00	353,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	32,05	32,02	32,12	32,02	32,02	32,12	32,06	32,15	32,05	32,03
5075363	542846-31	343,00	347,00	355,00	322,00	321,00	349,00	351,00	375,00	378,00	371,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	32,05	32,08	32,17	32,12	32,15	32,08	32,12	32,15	32,05	32,11
5075363	542846-31	371,00	380,00	367,00	370,00	379,00	348,00	347,00	353,00	341,00	337,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	32,15	32,03	32,30	32,08	32,12	32,05	32,02	32,05	32,19	32,22
5075363	542846-31	319,00	337,00	353,00	383,00	374,00	379,00	375,00	362,00	363,00	375,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	32,05	32,02	32,08	32,05	32,19	32,19	32,08	32,19	32,25	32,15
5075363	542846-31	370,00	337,00	337,00	338,00	344,00	342,00	349,00	319,00	324,00	373,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	32,05	32,02	32,06	32,02	32,08	32,19	32,08	32,02	32,22	32,02
5075363	542846-31	368,00	367,00	380,00	381,00	379,00	374,00	381,00	345,00	343,00	346,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	32,12	32,08	32,02	32,05	32,15	32,02	32,19	32,05	32,02	32,02
5075363	542846-31	336,00	341,00	315,00	346,00	319,00	367,00	379,00	380,00	362,00	371,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	32,08	32,02	32,02	32,19	32,02	32,19	32,02	32,19	32,12	32,02
5075363	542846-31	380,00	370,00	365,00	337,00	335,00	349,00	317,00	315,00	342,00	338,00

Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 2 / 2

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223g	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	weich 80% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	32,19	32,06	32,08	32,15	32,05	32,02	32,25	32,12	32,05	32,08
5075363	542846-31	343,00	366,00	367,00	361,00	365,00	364,00	363,00	367,00	364,00	345,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	32,29	32,02	32,12	32,02	32,02	32,15	32,02	32,08	32,05	32,02
5075363	542846-31	347,00	331,00	335,00	317,00	348,00	345,00	338,00	361,00	379,00	367,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

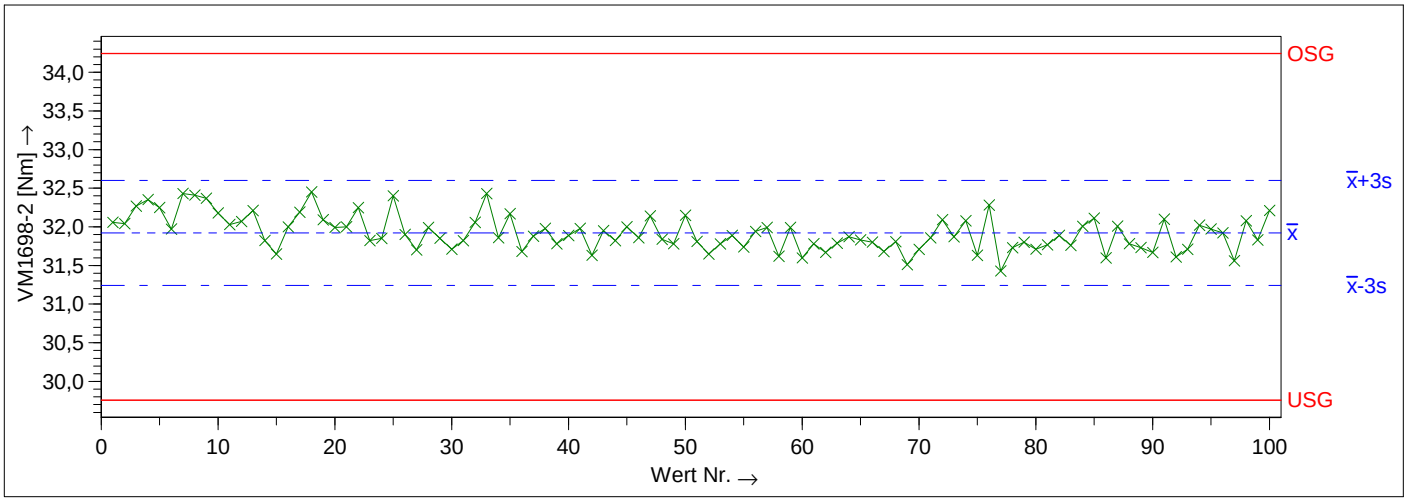
Seite 1 / 1

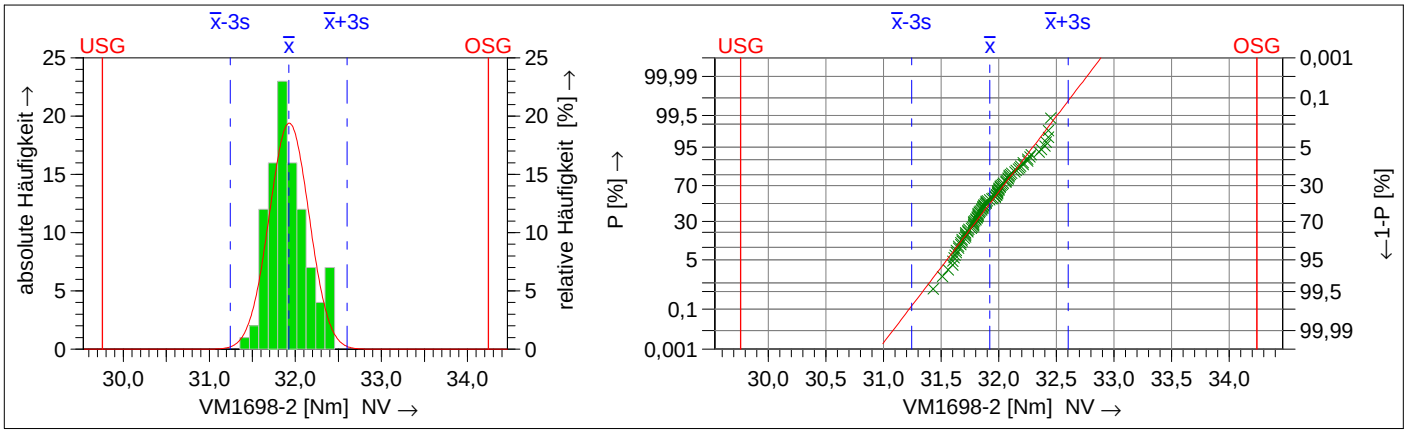
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223g	Merkm.Bez. VM1698-2	Prüfmoment 32,00	2,24	OSG 34,24	
	Serienr. 1018424	Einh. Nm	-2,24	USG 29,76	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 06:28:25 bis 25.03.2013 07:02:06

Bem. weich 80% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1018424	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	32,00			x̄	31,9228
USG	29,76	x_{min}	31,43	x̄-3s	31,2442
OSG	34,24	x_{max}	32,45	x̄+3s	32,6014
T	4,48	R	1,02	6s	1,3573
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	2,84 ≤ **3,30** ≤ 3,76
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	2,74 ≤ **3,19** ≤ 3,64

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223g	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	weich 80% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1018424	VM1698-2	32,06	32,04	32,27	32,35	32,25	31,97	32,43	32,41	32,37	32,18
1018424	VM1698-2	344,75	379,50	372,25	374,50	385,00	379,00	375,00	377,00	376,25	356,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1018424	VM1698-2	32,03	32,07	32,21	31,82	31,65	32,00	32,19	32,45	32,09	31,99
1018424	VM1698-2	350,25	350,00	355,75	328,00	333,50	352,75	352,00	379,75	380,50	374,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1018424	VM1698-2	32,00	32,25	31,82	31,85	32,40	31,90	31,70	31,99	31,85	31,71
1018424	VM1698-2	377,75	382,25	374,50	376,75	385,75	350,50	348,25	347,75	345,75	336,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1018424	VM1698-2	31,82	32,06	32,43	31,86	32,17	31,68	31,88	31,98	31,78	31,89
1018424	VM1698-2	324,00	337,00	355,00	381,00	379,00	377,75	372,00	366,50	362,75	374,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1018424	VM1698-2	31,98	31,63	31,95	31,82	32,00	31,86	32,14	31,84	31,78	32,15
1018424	VM1698-2	372,00	338,75	336,25	339,25	344,25	345,00	349,75	324,75	332,25	373,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1018424	VM1698-2	31,81	31,65	31,78	31,89	31,74	31,94	31,99	31,62	31,99	31,60
1018424	VM1698-2	369,00	367,25	380,00	380,75	379,00	373,75	380,50	348,75	347,50	347,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1018424	VM1698-2	31,78	31,67	31,79	31,87	31,83	31,80	31,68	31,81	31,51	31,71
1018424	VM1698-2	333,50	341,00	311,25	349,50	322,25	370,25	378,00	379,00	365,00	376,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1018424	VM1698-2	31,86	32,09	31,87	32,08	31,63	32,28	31,43	31,73	31,80	31,71
1018424	VM1698-2	379,00	370,25	367,50	342,50	333,25	349,25	316,50	313,25	343,50	335,00

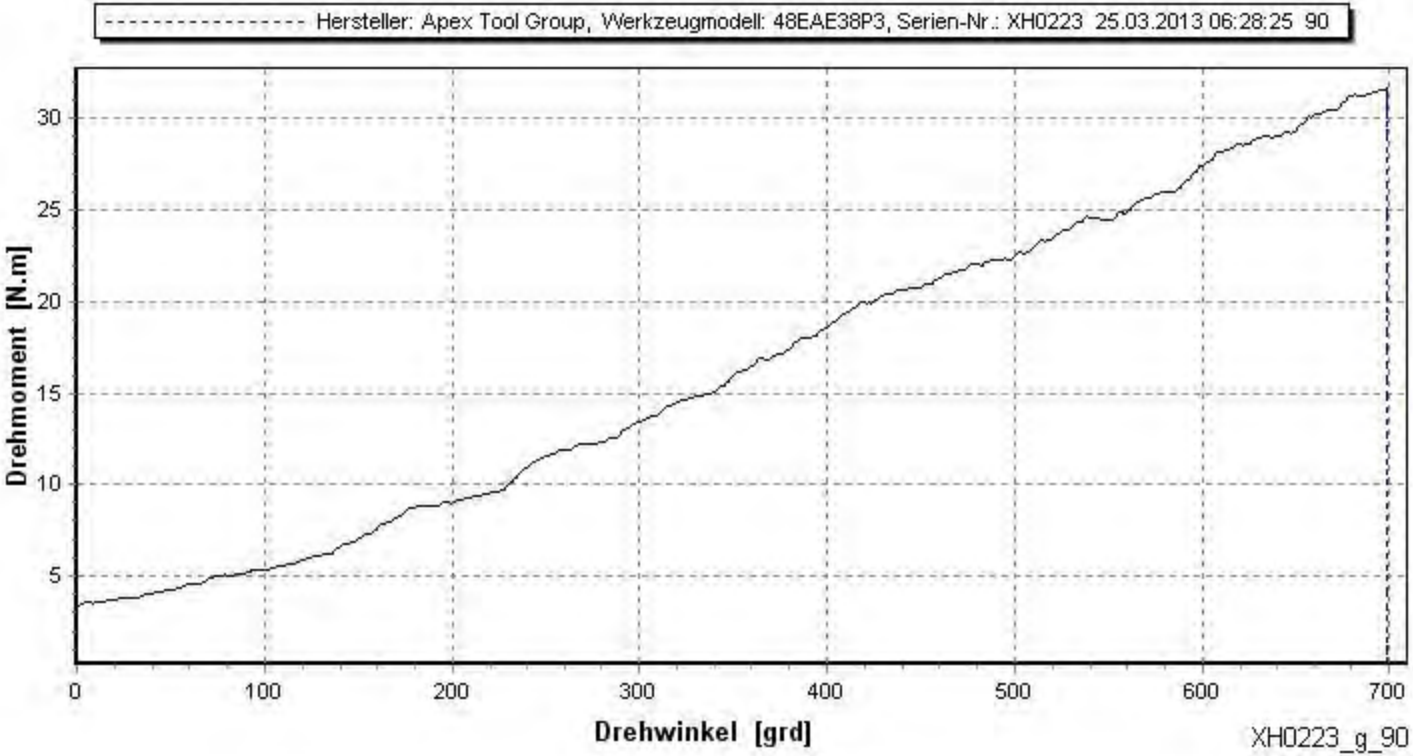
Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

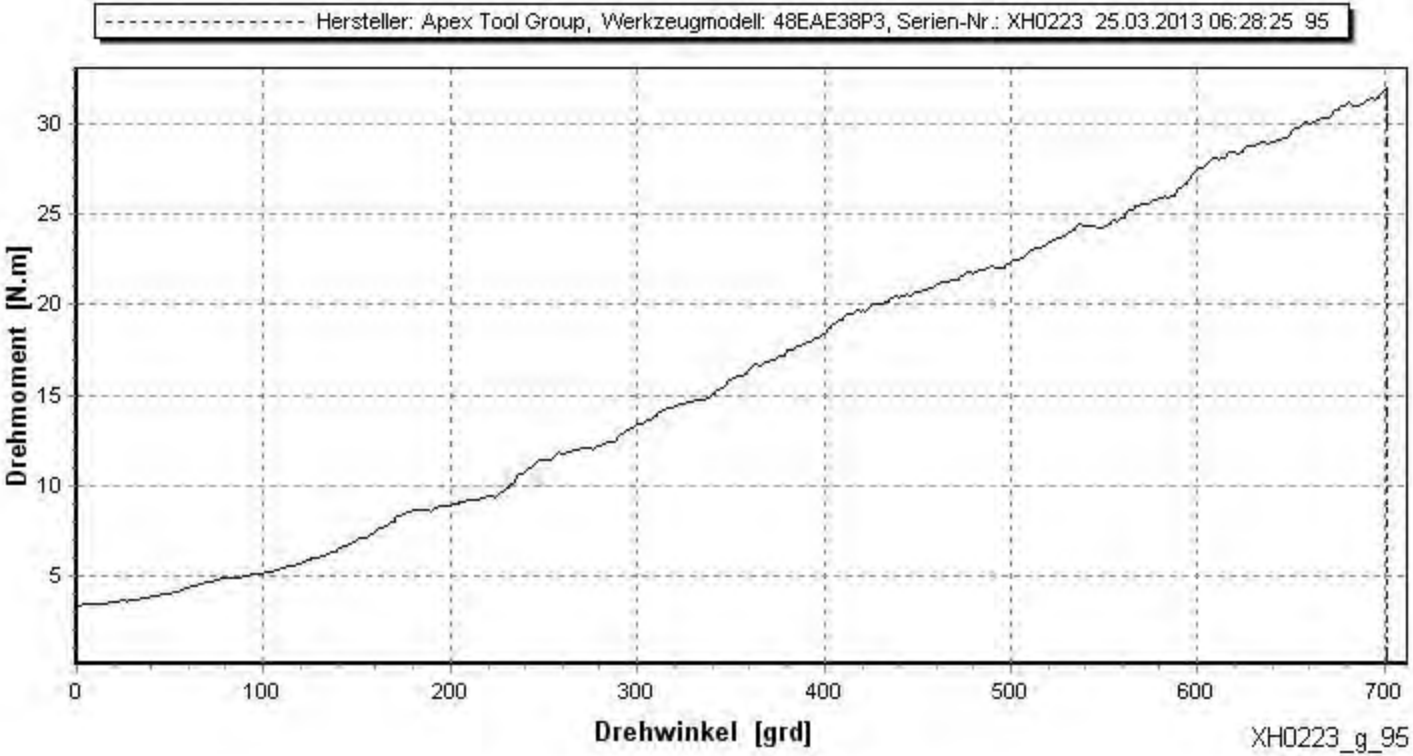
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223g	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	32,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	29,76
				OSG	34,24
Bemerkung	weich 80% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1018424	VM1698-2	31,77	31,89	31,76	32,01	32,11	31,60	32,01	31,78	31,73	31,67
1018424	VM1698-2	344,50	368,50	372,50	362,50	369,00	366,50	366,00	370,00	366,50	348,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1018424	VM1698-2	32,10	31,61	31,71	32,02	31,97	31,92	31,56	32,08	31,83	32,21
1018424	VM1698-2	347,00	332,75	333,75	315,25	348,50	348,00	343,00	363,50	364,00	366,25


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 06:28:25 90
Drehmoment [N.m]
30
25
20
15
10
5
0
100
200
300
400
500
600
700
Drehwinkel [grd]
XH0223_g_90


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 06:28:25 95
Drehmoment [N.m]
30
25
20
15
10
5
0
100
200
300
400
500
600
700
Drehwinkel [grd]
XH0223_g_95

Prüfblatt Nr. 4

Drehmomentermittlung 100 %

Mehrstufiges Schraubsystem	☑	Drehzahl 50 U/min	4,2445 %
Einstufiges Schraubsystem	☐	Drehzahl 100 %	

Hersteller Apex Tool Group GmbH **Serien-Nr.** XH0223

Prüfdrehmoment Md min + 1 (Md max. - Md min.) 38,00 Nm

Harte Verbindung (H) 229,55 Nm/Umdrehung; Winkel 30 °

Weiche Verbindung (L) 18,956 Nm/Umdrehung; Winkel 360 °

		H	L
a)	Toleranz unten/oben	35,34 - 40,66 Nm	35,34 - 40,66 Nm
	Toleranz unten/oben	7 %	7 %
	Mittleres Drehmoment	38,26 Nm	37,91 Nm
	Standardabweichung	0,266 Nm	0,226 Nm
	Streubreite (99,73%)	1,60 Nm	1,36 Nm
	Cm	3,33	3,92
	Cmk	3,01	3,79

b)	Min (Cm - Hart, Cm - Weich) (der kleinste Wert)	3,33
	Min (Cmk - Hart, Cmk - Weich) (der kleinste Wert)	3,01

Als Fähigkeitsnachweis gilt, wenn der Minimum-Wert der Cmk-Werte > 1,67 ist.

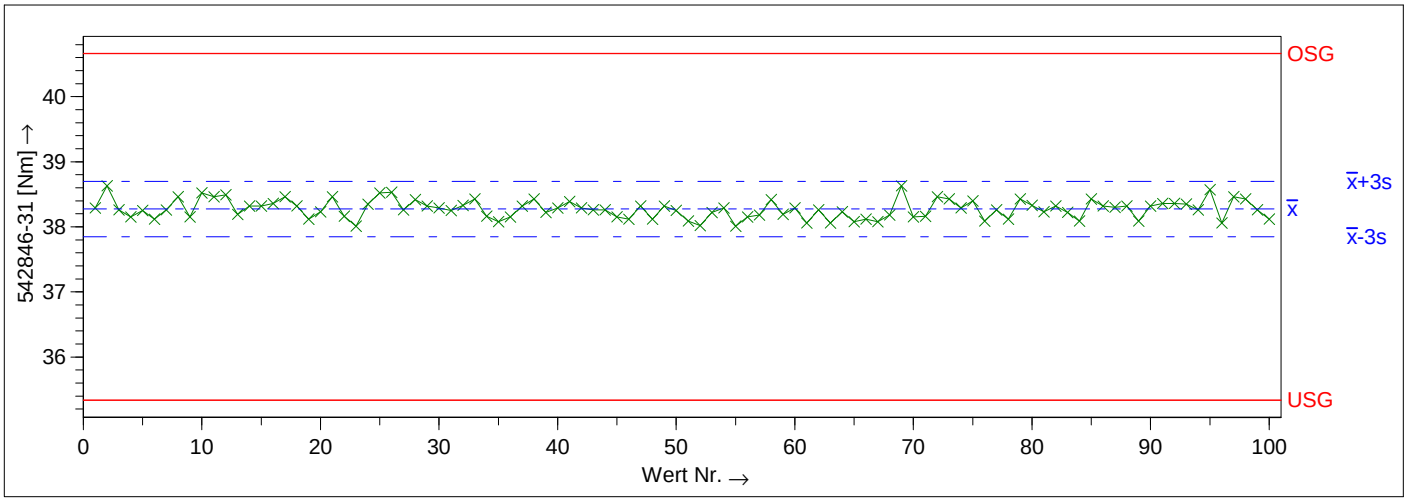
Bemerkung:

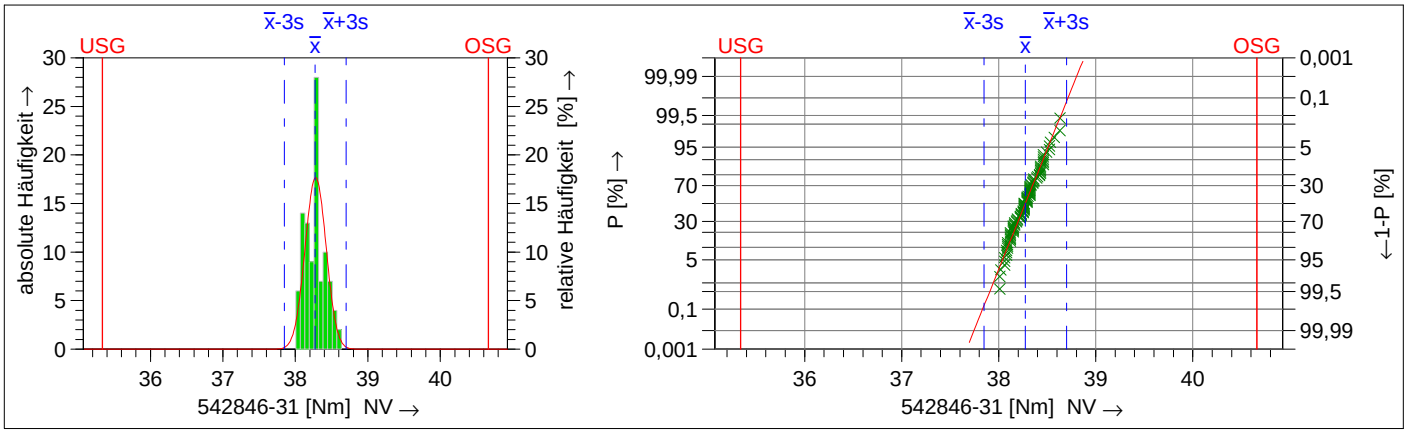
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 1 / 1
Werk ATG Westhausen	Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223b	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 38,00	2,66	OSG 40,66	
	Serienr. 50753639	Einh. Nm	-2,66	USG 35,34	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 08:32:03 bis 25.03.2013 08:45:44

Bem. hart 100% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	38,00			x̄	38,2737
USG	35,34	x_{min}	38,01	x̄-3s	37,8471
OSG	40,66	x_{max}	38,63	x̄+3s	38,7003
T	5,32	R	0,62	6s	0,8533
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			M4 1 Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	5,37 ≤ **6,23** ≤ 7,10
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	4,81 ≤ **5,59** ≤ 6,37

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223b	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	hart 100% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	38,29	38,63	38,26	38,15	38,25	38,12	38,26	38,46	38,15	38,52
5075363	542846-31	27,00	30,00	31,00	31,00	31,00	29,00	30,00	24,00	31,00	30,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	38,46	38,49	38,19	38,32	38,32	38,36	38,46	38,32	38,12	38,23
5075363	542846-31	30,00	31,00	32,00	33,00	34,00	32,00	33,00	33,00	32,00	32,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	38,46	38,16	38,01	38,35	38,52	38,53	38,26	38,42	38,32	38,29
5075363	542846-31	29,00	30,00	25,00	30,00	31,00	25,00	30,00	31,00	32,00	35,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	38,25	38,33	38,43	38,16	38,08	38,15	38,32	38,43	38,22	38,29
5075363	542846-31	35,00	33,00	34,00	35,00	34,00	33,00	26,00	30,00	30,00	24,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	38,39	38,29	38,26	38,26	38,15	38,12	38,32	38,12	38,32	38,25
5075363	542846-31	31,00	30,00	30,00	30,00	33,00	29,00	32,00	34,00	31,00	33,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	38,09	38,02	38,22	38,29	38,01	38,15	38,18	38,42	38,19	38,29
5075363	542846-31	31,00	34,00	30,00	30,00	30,00	30,00	25,00	30,00	31,00	31,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	38,06	38,26	38,06	38,23	38,08	38,12	38,08	38,18	38,63	38,15
5075363	542846-31	34,00	27,00	33,00	33,00	33,00	33,00	32,00	31,00	29,00	30,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	38,16	38,46	38,43	38,29	38,40	38,09	38,26	38,12	38,43	38,33
5075363	542846-31	31,00	30,00	30,00	31,00	31,00	29,00	31,00	33,00	32,00	34,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223b	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	hart 100% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	38,23	38,32	38,22	38,09	38,43	38,32	38,30	38,32	38,09	38,32
5075363	542846-31	30,00	31,00	32,00	29,00	33,00	33,00	33,00	31,00	33,00	33,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	38,36	38,36	38,35	38,26	38,57	38,06	38,46	38,43	38,26	38,12
5075363	542846-31	33,00	34,00	29,00	30,00	29,00	28,00	30,00	28,00	31,00	31,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

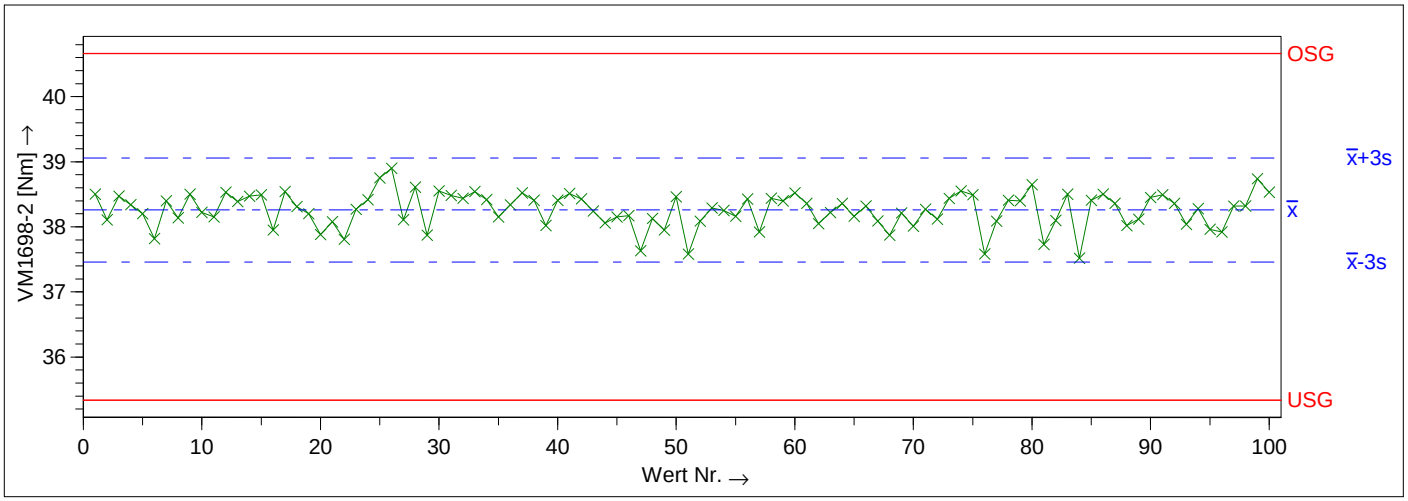
Seite 1 / 1

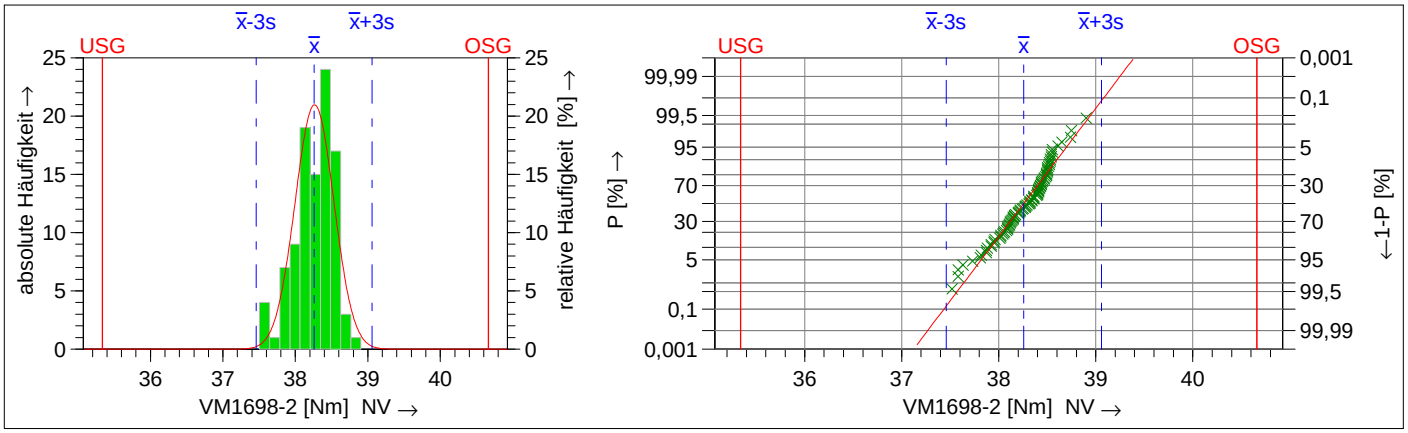
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223b	Merkm.Bez. VM1698-2	Prüfmoment 38,00	2,66	OSG 40,66	
	Serienr. 1018424	Einh. Nm	-2,66	USG 35,34	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 08:32:05 bis 25.03.2013 08:45:44

Bem. hart 100% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1018424	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	38,00			$\bar{x}$	38,2584
USG	35,34	x_{min}	37,52	$\bar{x}$-3s	37,4595
OSG	40,66	x_{max}	38,90	$\bar{x}$+3s	39,0573
T	5,32	R	1,38	6s	1,5978
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-$\bar{x}$-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	2,87 ≤ **3,33** ≤ 3,79
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	2,58 ≤ **3,01** ≤ 3,43

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223b	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	hart 100% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1018424	VM1698-2	38,50	38,11	38,47	38,34	38,20	37,82	38,40	38,14	38,50	38,22
1018424	VM1698-2	26,25	29,75	29,75	29,75	30,00	28,75	29,00	23,75	29,50	29,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1018424	VM1698-2	38,15	38,53	38,39	38,47	38,49	37,95	38,54	38,31	38,20	37,88
1018424	VM1698-2	29,25	30,25	31,50	32,50	32,50	31,50	32,00	32,00	31,50	31,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1018424	VM1698-2	38,08	37,81	38,27	38,42	38,75	38,90	38,11	38,61	37,87	38,55
1018424	VM1698-2	28,00	28,75	24,75	29,25	29,50	25,25	29,25	29,75	31,25	33,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1018424	VM1698-2	38,48	38,44	38,54	38,42	38,15	38,34	38,52	38,41	38,02	38,41
1018424	VM1698-2	33,50	32,25	33,50	33,25	33,00	32,00	25,00	29,75	29,50	23,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1018424	VM1698-2	38,51	38,43	38,24	38,06	38,15	38,17	37,63	38,13	37,95	38,46
1018424	VM1698-2	29,25	29,00	29,00	29,25	31,75	28,50	30,75	32,50	31,00	31,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1018424	VM1698-2	37,58	38,09	38,29	38,25	38,16	38,43	37,92	38,44	38,40	38,52
1018424	VM1698-2	30,00	32,25	28,50	29,00	29,50	29,25	23,75	29,00	29,50	29,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1018424	VM1698-2	38,36	38,05	38,22	38,36	38,16	38,32	38,09	37,87	38,21	38,01
1018424	VM1698-2	32,75	27,00	32,25	32,00	32,00	32,25	31,75	30,25	28,50	29,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1018424	VM1698-2	38,27	38,12	38,44	38,55	38,49	37,58	38,09	38,41	38,40	38,65
1018424	VM1698-2	29,50	28,75	29,50	29,75	29,25	27,50	30,75	31,25	31,25	32,25

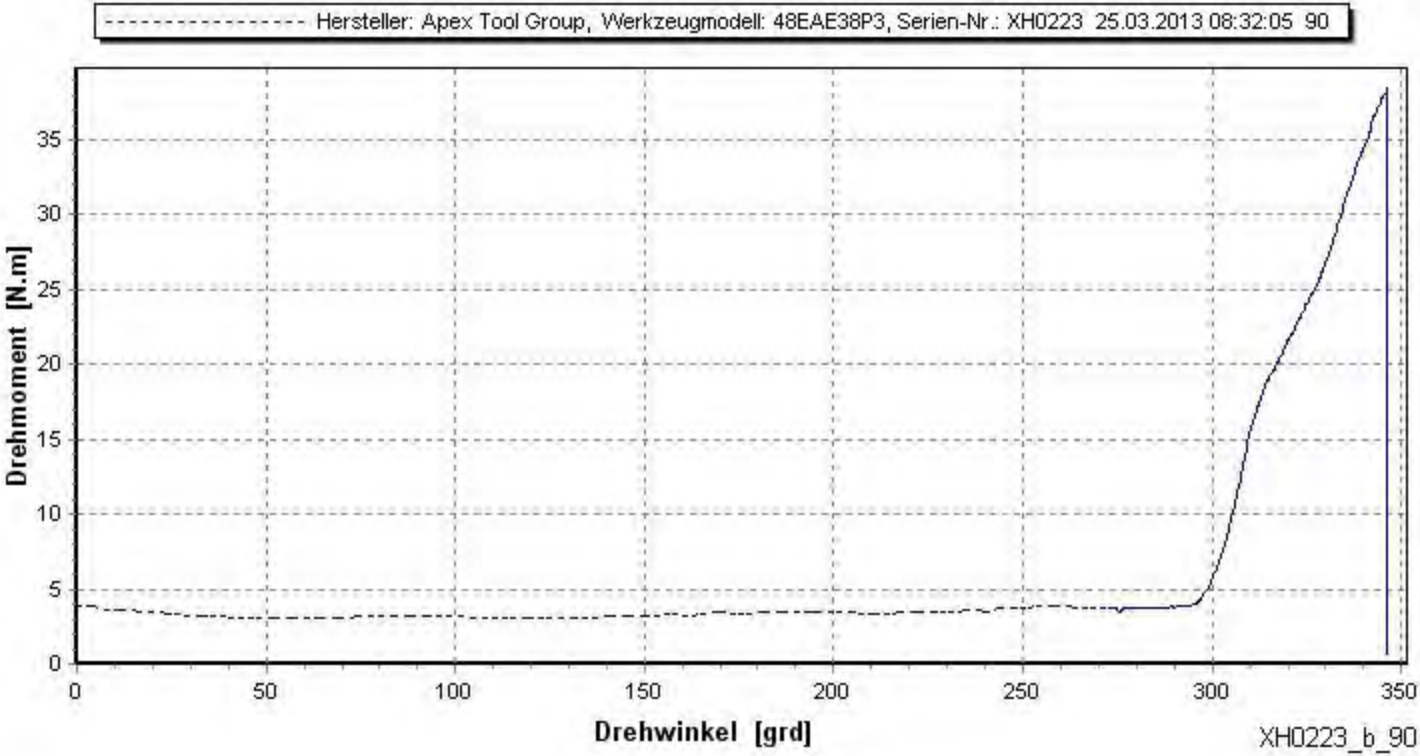
Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

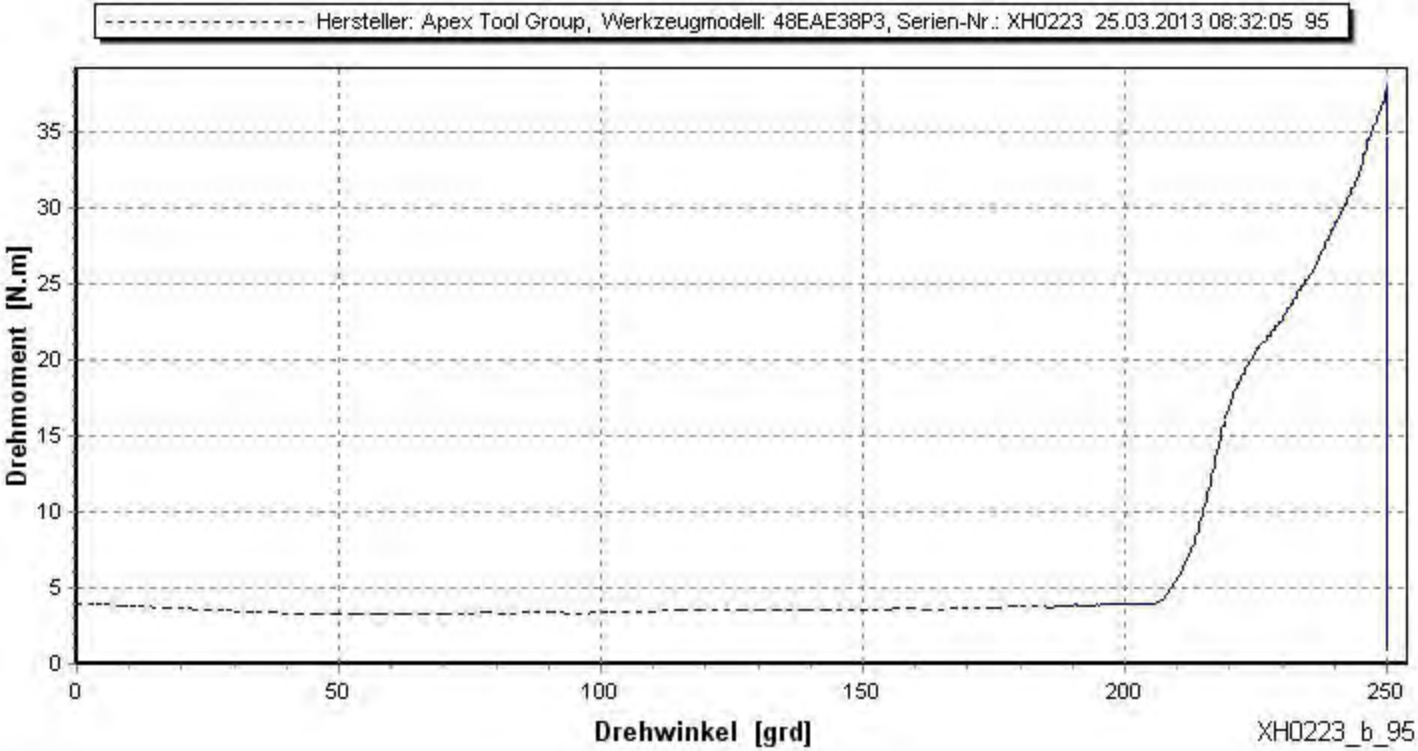
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223b	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	hart 100% +/-7% * Md.Kal: 49,40 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1018424	VM1698-2	37,73	38,10	38,50	37,52	38,41	38,50	38,36	38,02	38,12	38,45
1018424	VM1698-2	29,75	30,75	31,25	27,75	32,25	32,25	32,00	30,00	31,75	31,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1018424	VM1698-2	38,49	38,36	38,04	38,28	37,96	37,92	38,32	38,32	38,74	38,53
1018424	VM1698-2	32,25	32,25	28,50	29,50	27,75	27,00	28,25	27,75	29,75	29,75


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 08:32:05 90
Drehmoment [N.m]
0
5
10
15
20
25
30
35
0
50
100
150
200
250
300
350
Drehwinkel [grd]
XH0223_b_90


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 08:32:05 95
Drehmoment [N.m]
35
30
25
20
15
10
5
0
0
50
100
150
200
250
Drehwinkel [grd]
XH0223_b_95

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

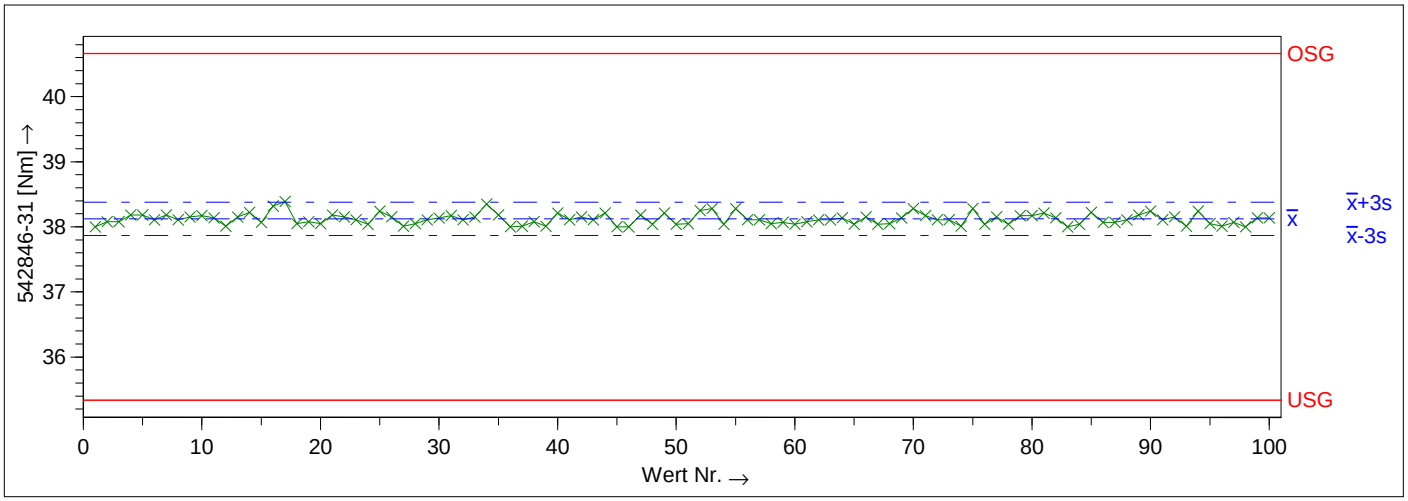
Cleco Production Tools

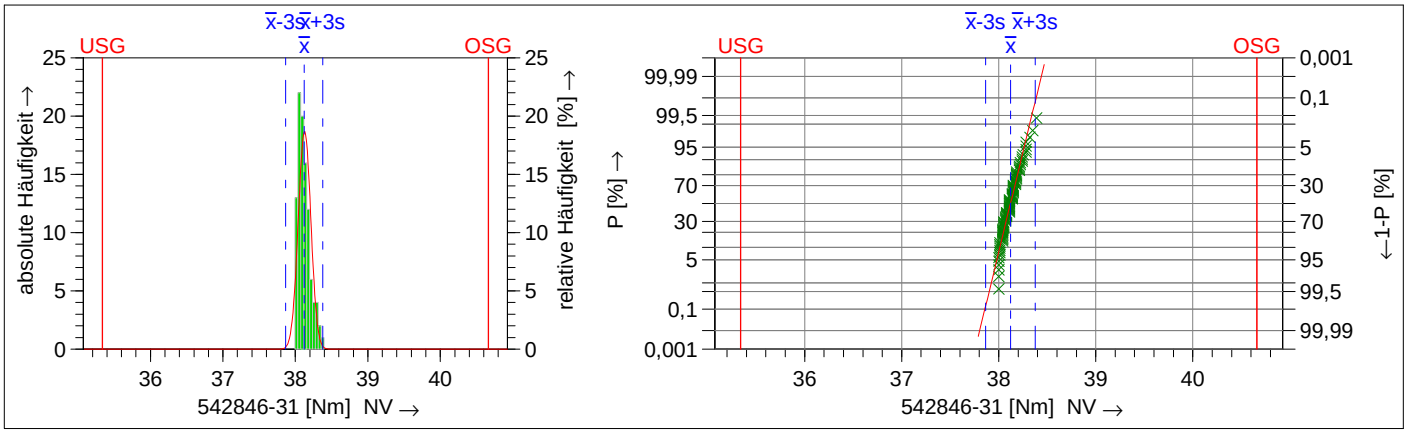
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223a	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 38,00	2,66	OSG 40,66	
	Serienr. 50753639	Einh. Nm	-2,66	USG 35,34	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 07:17:52 bis 25.03.2013 08:16:31

Bem. weich 100% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	38,00			x̄	38,1209
USG	35,34	x_{min}	38,00	x̄-3s	37,8649
OSG	40,66	x_{max}	38,39	x̄+3s	38,3769
T	5,32	R	0,39	6s	0,5119
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	8,95 ≤ **10,39** ≤ 11,84
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	8,54 ≤ **9,92** ≤ 11,30

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223a	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	weich 100% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	38,00	38,08	38,08	38,18	38,18	38,11	38,18	38,11	38,15	38,17
5075363	542846-31	375,00	365,00	372,00	374,00	363,00	364,00	362,00	364,00	365,00	365,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	38,14	38,01	38,15	38,22	38,07	38,32	38,39	38,05	38,08	38,05
5075363	542846-31	362,00	367,00	370,00	366,00	364,00	380,00	363,00	370,00	330,00	341,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	38,18	38,15	38,11	38,04	38,24	38,15	38,01	38,05	38,11	38,14
5075363	542846-31	342,00	342,00	340,00	341,00	339,00	318,00	366,00	371,00	363,00	380,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	38,17	38,11	38,15	38,35	38,18	38,00	38,01	38,08	38,01	38,21
5075363	542846-31	364,00	370,00	372,00	388,00	343,00	339,00	337,00	339,00	341,00	331,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	38,11	38,15	38,11	38,21	38,00	38,00	38,18	38,04	38,21	38,04
5075363	542846-31	342,00	336,00	374,00	362,00	364,00	365,00	365,00	373,00	377,00	370,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	38,05	38,25	38,28	38,04	38,28	38,11	38,11	38,05	38,07	38,04
5075363	542846-31	335,00	345,00	343,00	336,00	341,00	332,00	339,00	348,00	362,00	367,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	38,08	38,11	38,11	38,14	38,04	38,15	38,04	38,05	38,14	38,28
5075363	542846-31	362,00	379,00	374,00	382,00	365,00	375,00	320,00	334,00	339,00	339,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	38,17	38,11	38,11	38,01	38,28	38,04	38,15	38,04	38,17	38,17
5075363	542846-31	331,00	335,00	335,00	336,00	364,00	367,00	364,00	370,00	364,00	370,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223a	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	weich 100% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	38,21	38,14	38,00	38,04	38,22	38,07	38,07	38,11	38,18	38,24
5075363	542846-31	357,00	361,00	362,00	363,00	361,00	364,00	363,00	368,00	362,00	360,00

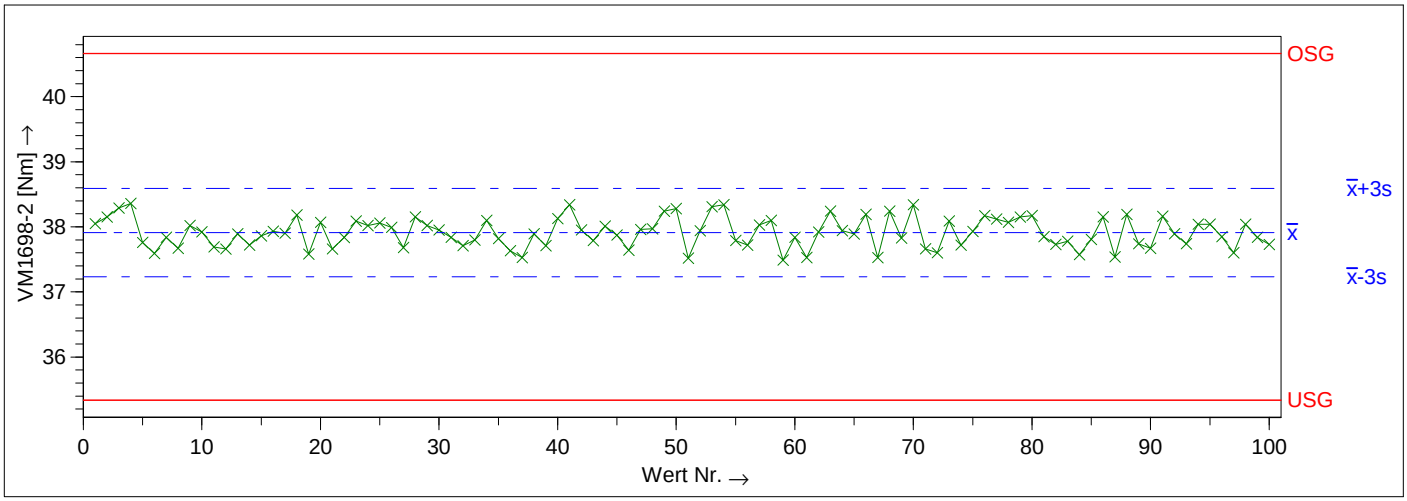
Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	38,11	38,15	38,01	38,24	38,05	38,01	38,07	38,00	38,14	38,14
5075363	542846-31	364,00	365,00	366,00	365,00	369,00	376,00	363,00	363,00	362,00	362,00

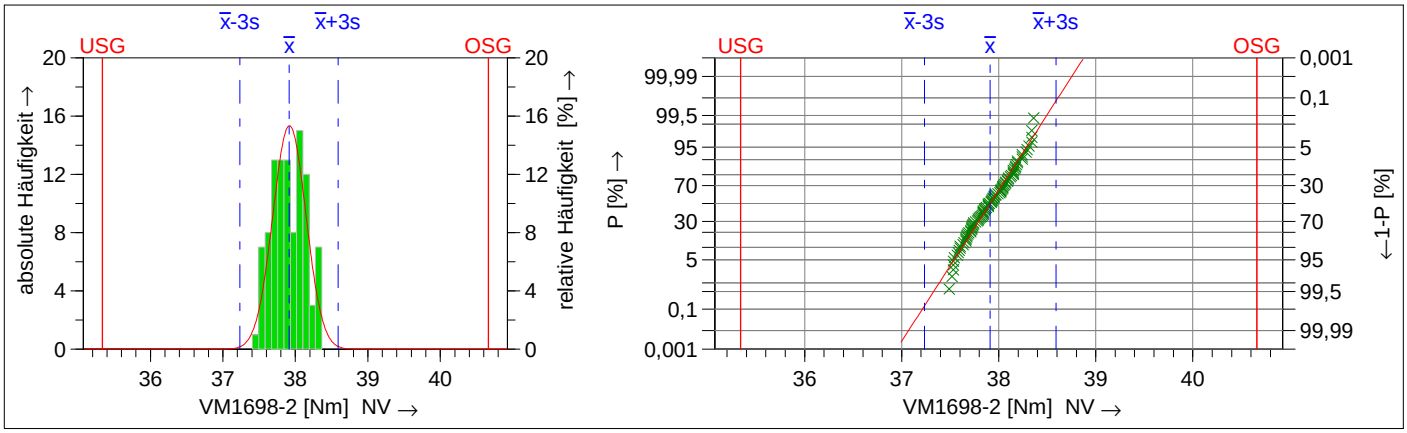
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung	Seite 1 / 1
Werk ATG Westhausen	Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3			Doku.pflicht ja	
Serienr. XH0223a	Merkm.Bez. VM1698-2 Serienr. 1018424	Prüfmoment 38,00 Einh. Nm	2,66 -2,66	OSG 40,66 USG 35,34	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 7 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation Auftr.Nr. 816N2158	Referenz System VM1698-2 Referenz Aufnehmer VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1 nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 07:17:52 bis 25.03.2013 08:16:30

Bem. weich 100% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1018424	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	38,00			x̄	37,9117
USG	35,34	x_{min}	37,49	x̄-3s	37,2334
OSG	40,66	x_{max}	38,36	x̄+3s	38,5900
T	5,32	R	0,87	6s	1,3567
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	3,38 ≤ **3,92** ≤ 4,47
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	3,26 ≤ **3,79** ≤ 4,32

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223a	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	weich 100% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1018424	VM1698-2	38,05	38,15	38,29	38,36	37,76	37,59	37,84	37,67	38,02	37,92
1018424	VM1698-2	374,50	367,25	371,50	373,75	366,00	363,50	364,25	363,75	368,75	366,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1018424	VM1698-2	37,69	37,66	37,89	37,72	37,86	37,93	37,90	38,18	37,58	38,07
1018424	VM1698-2	360,75	368,50	370,25	373,25	368,25	379,25	369,00	370,00	335,00	342,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1018424	VM1698-2	37,66	37,84	38,09	38,02	38,06	37,99	37,68	38,15	38,02	37,95
1018424	VM1698-2	342,50	343,00	341,00	342,50	339,75	320,00	366,50	368,25	365,75	379,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1018424	VM1698-2	37,84	37,71	37,80	38,10	37,82	37,63	37,53	37,89	37,71	38,13
1018424	VM1698-2	367,75	372,25	372,00	389,25	343,75	338,00	334,75	338,75	342,25	326,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1018424	VM1698-2	38,34	37,95	37,79	38,01	37,87	37,64	37,96	37,97	38,24	38,28
1018424	VM1698-2	341,75	335,00	374,25	366,25	364,75	364,25	365,75	372,75	374,50	371,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1018424	VM1698-2	37,52	37,94	38,31	38,34	37,79	37,72	38,03	38,10	37,49	37,84
1018424	VM1698-2	335,50	346,75	342,25	337,00	343,00	333,50	339,50	346,25	360,25	366,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1018424	VM1698-2	37,53	37,92	38,24	37,94	37,89	38,19	37,53	38,24	37,83	38,34
1018424	VM1698-2	361,25	375,50	372,50	389,25	362,25	374,25	319,75	335,50	339,75	340,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1018424	VM1698-2	37,66	37,60	38,09	37,72	37,93	38,17	38,12	38,07	38,15	38,17
1018424	VM1698-2	335,50	332,50	334,75	335,00	367,50	366,50	366,00	367,75	365,75	369,00

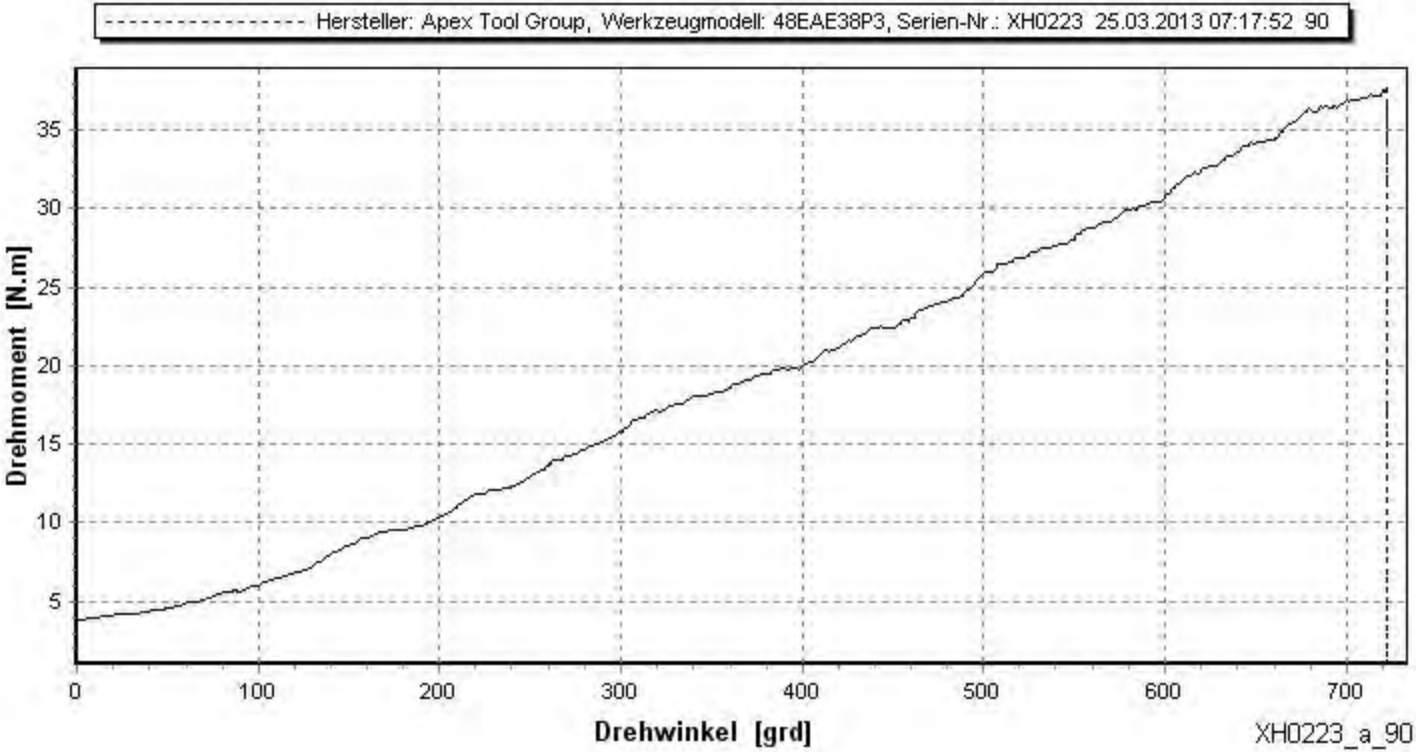
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung	Seite 2 / 2

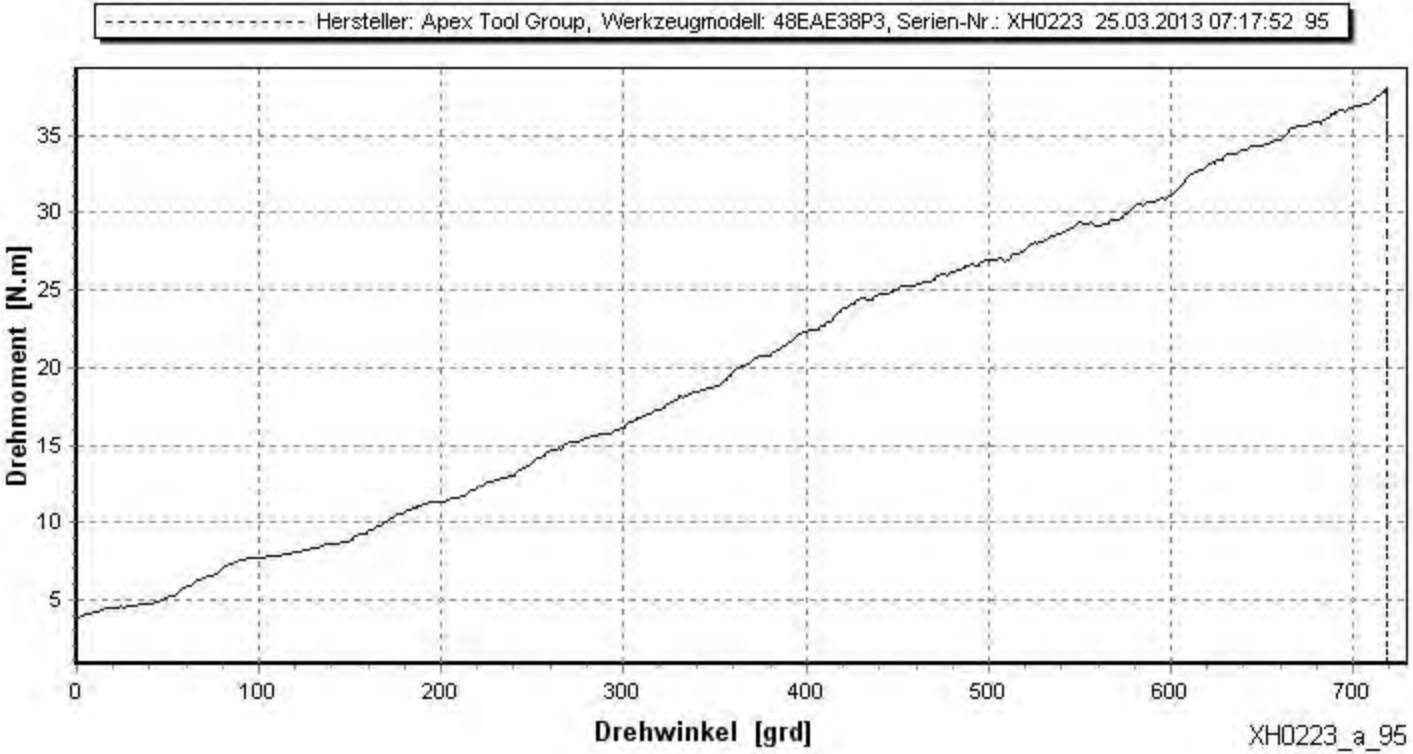
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223a	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	38,00
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	35,34
				OSG	40,66
Bemerkung	weich 100% +/-7% * Md.Kal: 49,30 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1018424	VM1698-2	37,85	37,73	37,78	37,57	37,81	38,15	37,54	38,19	37,74	37,67
1018424	VM1698-2	357,75	361,00	362,50	362,00	361,00	365,75	361,50	366,75	362,50	354,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1018424	VM1698-2	38,16	37,89	37,74	38,04	38,04	37,85	37,60	38,04	37,84	37,73
1018424	VM1698-2	364,25	365,00	366,75	365,25	365,25	374,75	365,00	363,50	363,50	363,00


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 07:17:52 90
Drehmoment [N.m]
35
30
25
20
15
10
5
0
100
200
300
400
500
600
700
Drehwinkel [grd]
XH0223_a_90


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 07:17:52 95
Drehmoment [N.m]
35
30
25
20
15
10
5
0
100
200
300
400
500
600
700
Drehwinkel [grd]
XH0223_a_95

HU-Nr. 003/13

Allgemeine Technische Daten

Hersteller	Apex Tool Group GmbH	**Maschinenart**	Winkelwerkzeug
Modell	Cleco - 48EAE38P3	**Seriennummer**	XH0223

8 Nm bis 38 Nm

Differenzauswertung Referenz / Prüfling bei 40° / 60%

Fähigkeitsbetrachtung

Soll-Toleranz Drehmoment ± 7 %

Fügemoment	**7,6 Nm**				
Drehmoment	**22,8 Nm**	Toleranz	5,39%	±	**2,70%**
Drehwinkel	**40°**	Toleranz	3,2°	±	**1,6°**

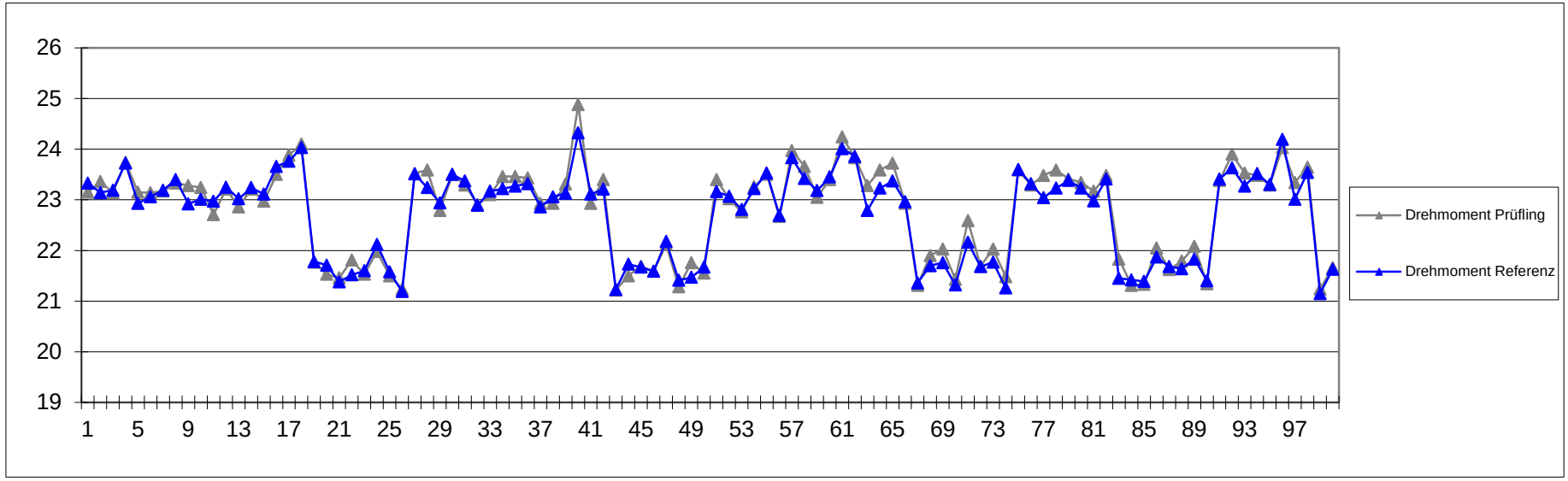
Formelableitung

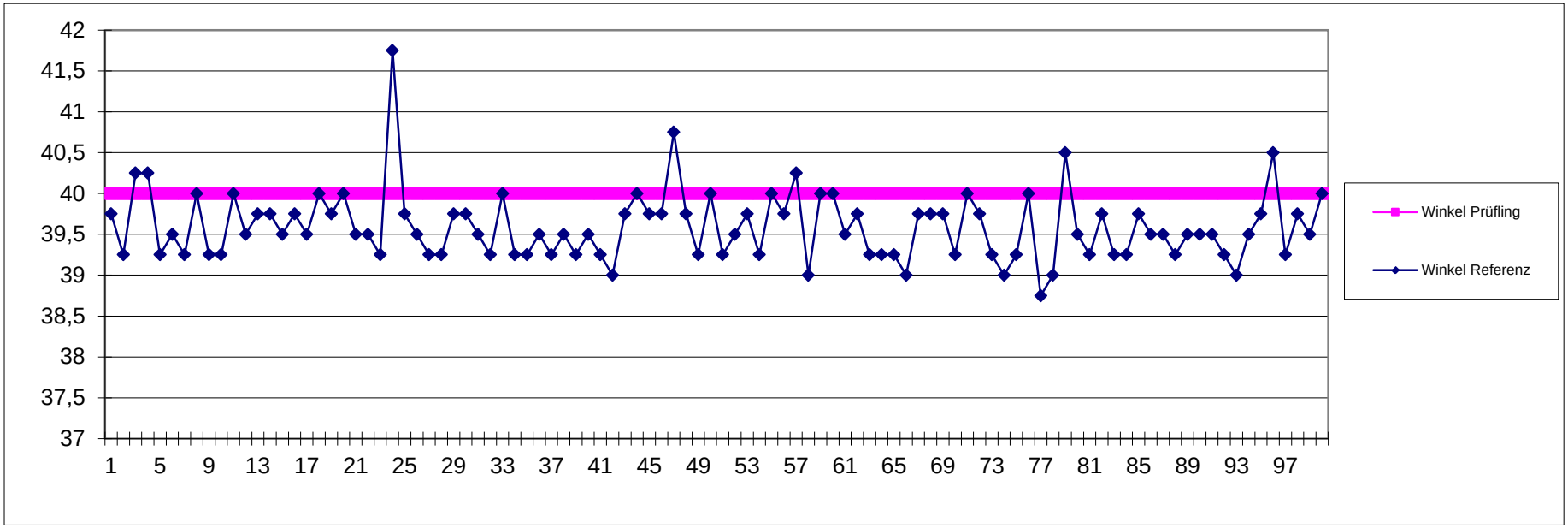
$$c_m = \frac{T}{6s}$$

$$T = c_m * 6s$$

Messung	Prüfling		Referenz		Differenz	
Nr.	Drehmoment	Winkel	Drehmoment	Winkel	Drehmomer	Winkel
1	23,15	40	23,33	39,75	0,18	0,25
2	23,36	40	23,14	39,25	0,22	0,75
3	23,14	40	23,19	40,25	0,05	0,25
4	23,74	40	23,72	40,25	0,02	0,25
5	23,15	40	22,93	39,25	0,22	0,75
6	23,14	40	23,06	39,5	0,08	0,5
7	23,17	40	23,19	39,25	0,02	0,75
8	23,33	40	23,4	40	0,07	0
9	23,28	40	22,92	39,25	0,36	0,75
10	23,24	40	23,01	39,25	0,23	0,75
11	22,71	40	22,97	40	0,26	0
12	23,21	40	23,25	39,5	0,04	0,5
13	22,86	40	23,02	39,75	0,16	0,25
14	23,21	40	23,24	39,75	0,03	0,25
15	22,97	40	23,11	39,5	0,14	0,5
16	23,5	40	23,66	39,75	0,16	0,25
17	23,88	40	23,76	39,5	0,12	0,5
18	24,1	40	24,03	40	0,07	0
19	21,77	40	21,78	39,75	0,01	0,25
20	21,53	40	21,71	40	0,18	0
21	21,46	40	21,38	39,5	0,08	0,5
22	21,81	40	21,52	39,5	0,29	0,5
23	21,53	40	21,6	39,25	0,07	0,75
24	21,98	40	22,12	41,75	0,14	1,75
25	21,5	40	21,58	39,75	0,08	0,25
26	21,24	40	21,19	39,5	0,05	0,5
27	23,52	40	23,51	39,25	0,01	0,75
28	23,59	40	23,24	39,25	0,35	0,75
29	22,79	40	22,94	39,75	0,15	0,25
30	23,5	40	23,5	39,75	0	0,25
31	23,29	40	23,37	39,5	0,08	0,5
32	22,91	40	22,89	39,25	0,02	0,75
33	23,1	40	23,17	40	0,07	0
34	23,46	40	23,22	39,25	0,24	0,75
35	23,46	40	23,27	39,25	0,19	0,75
36	23,43	40	23,32	39,5	0,11	0,5
37	22,93	40	22,86	39,25	0,07	0,75
38	22,93	40	23,06	39,5	0,13	0,5
39	23,31	40	23,13	39,25	0,18	0,75
40	24,88	40	24,32	39,5	0,56	0,5
41	22,93	40	23,11	39,25	0,18	0,75
42	23,4	40	23,21	39	0,19	1
43	21,22	40	21,23	39,75	0,01	0,25
44	21,5	40	21,73	40	0,23	0
45	21,69	40	21,67	39,75	0,02	0,25
46	21,59	40	21,59	39,75	0	0,25
47	22,12	40	22,18	40,75	0,06	0,75
48	21,28	40	21,41	39,75	0,13	0,25
49	21,76	40	21,47	39,25	0,29	0,75
50	21,55	40	21,67	40	0,12	0
51	23,4	40	23,16	39,25	0,24	0,75
52	23,02	40	23,07	39,5	0,05	0,5
53	22,76	40	22,81	39,75	0,05	0,25

54	23,26	40	23,22	39,25	0,04	0,75
55	23,5	40	23,53	40	0,03	0
56	22,67	40	22,69	39,75	0,02	0,25
57	23,97	40	23,83	40,25	0,14	0,25
58	23,66	40	23,42	39	0,24	1
59	23,05	40	23,18	40	0,13	0
60	23,4	40	23,45	40	0,05	0
61	24,24	40	24,01	39,5	0,23	0,5
62	23,83	40	23,86	39,75	0,03	0,25
63	23,28	40	22,79	39,25	0,49	0,75
64	23,59	40	23,23	39,25	0,36	0,75
65	23,72	40	23,37	39,25	0,35	0,75
66	22,93	40	22,96	39	0,03	1
67	21,31	40	21,36	39,75	0,05	0,25
68	21,9	40	21,7	39,75	0,2	0,25
69	22,03	40	21,76	39,75	0,27	0,25
70	21,43	40	21,32	39,25	0,11	0,75
71	22,59	40	22,16	40	0,43	0
72	21,69	40	21,68	39,75	0,01	0,25
73	22,03	40	21,77	39,25	0,26	0,75
74	21,48	40	21,26	39	0,22	1
75	23,59	40	23,6	39,25	0,01	0,75
76	23,29	40	23,32	40	0,03	0
77	23,48	40	23,04	38,75	0,44	1,25
78	23,59	40	23,23	39	0,36	1
79	23,41	40	23,38	40,5	0,03	0,5
80	23,34	40	23,23	39,5	0,11	0,5
81	23,17	40	22,98	39,25	0,19	0,75
82	23,48	40	23,41	39,75	0,07	0,25
83	21,83	40	21,45	39,25	0,38	0,75
84	21,31	40	21,42	39,25	0,11	0,75
85	21,33	40	21,39	39,75	0,06	0,25
86	22,05	40	21,87	39,5	0,18	0,5
87	21,62	40	21,68	39,5	0,06	0,5
88	21,79	40	21,64	39,25	0,15	0,75
89	22,08	40	21,83	39,5	0,25	0,5
90	21,34	40	21,4	39,5	0,06	0,5
91	23,38	40	23,41	39,5	0,03	0,5
92	23,9	40	23,63	39,25	0,27	0,75
93	23,53	40	23,27	39	0,26	1
94	23,48	40	23,52	39,5	0,04	0,5
95	23,29	40	23,3	39,75	0,01	0,25
96	24,03	40	24,19	40,5	0,16	0,5
97	23,34	40	23,01	39,25	0,33	0,75
98	23,64	40	23,54	39,75	0,1	0,25
99	21,24	40	21,15	39,5	0,09	0,5
100	21,66	40	21,63	40	0,03	0
				Standardabweichung:	0,122733	0,323686156


26
25
24
23
22
21
20
19
1 5 9 13 17 21 25 29 33 37 41 45 49 53 57 61 65 69 73 77 81 85 89 93 97
Drehmoment Prüfling
Drehmoment Referenz


42
41,5
41
40,5
40
39,5
39
38,5
38
37,5
37
1 5 9 13 17 21 25 29 33 37 41 45 49 53 57 61 65 69 73 77 81 85 89 93 97
Winkel Prüfling
Winkel Referenz

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

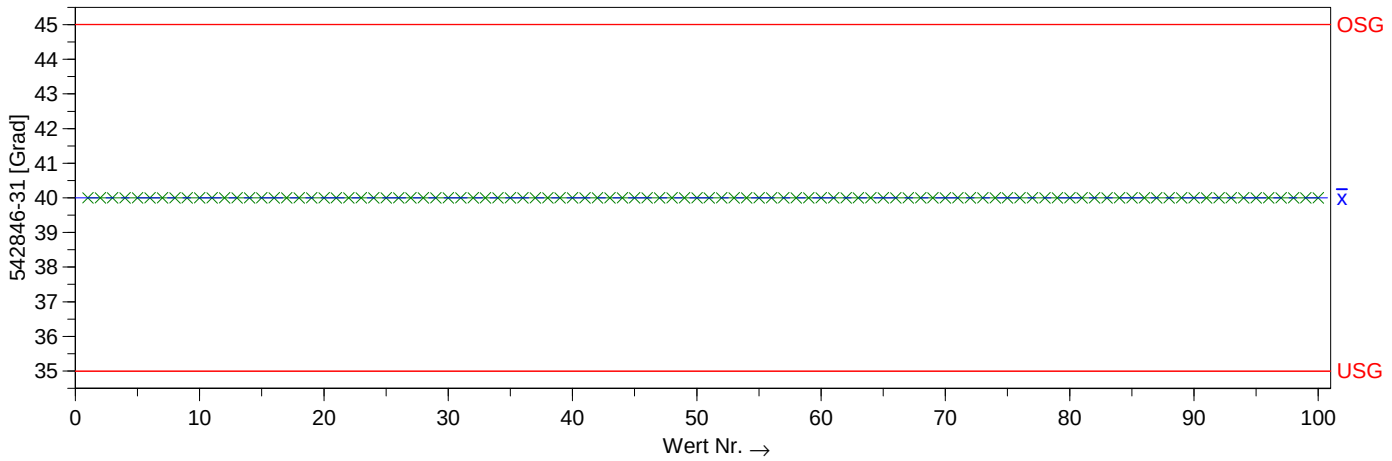
Seite 1 / 1

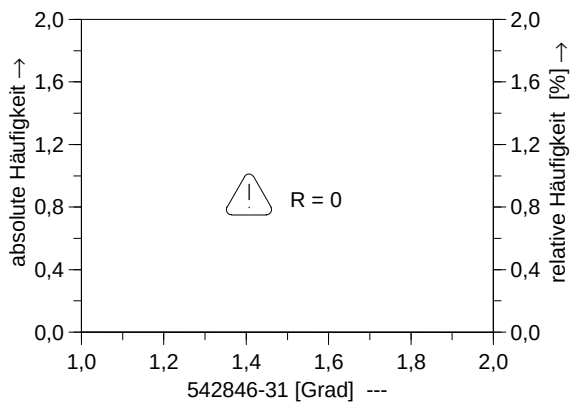
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

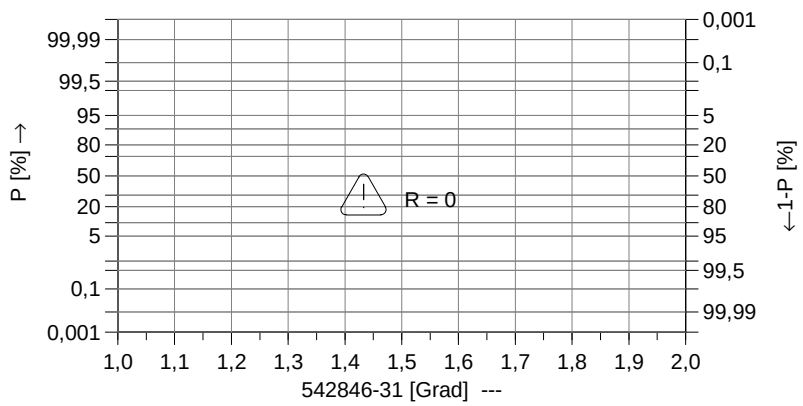
Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223k	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 40,00	5,00	OSG 45,00	
	Serienr. 50753639	Einh. Grad	-5,00	USG 35,00	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 12%		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 11:19:32 bis 25.03.2013 11:33:01

Bem. 40° +/- 5° * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min







Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	40,00			$\bar{x}$	40,0000
USG	35,00	x_{min}	40,00		
OSG	45,00	x_{max}	40,00		
T	10,00	R	0,00		
		$n_{<T>}$	100		
		$n_{>OSG}$	0		
		$n_{<USG}$	0		
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

--- R = 0 ---

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223k	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	12,44
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	0,00
				OSG	29,86
Bemerkung	40°+/- 5°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	23,15	23,36	23,14	23,74	23,15	23,14	23,17	23,33	23,28	23,24
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	22,71	23,21	22,86	23,21	22,97	23,50	23,88	24,10	21,77	21,53
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	21,46	21,81	21,53	21,98	21,50	21,24	23,52	23,59	22,79	23,50
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	23,29	22,91	23,10	23,46	23,46	23,43	22,93	22,93	23,31	24,88
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	22,93	23,40	21,22	21,50	21,69	21,59	22,12	21,28	21,76	21,55
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	23,40	23,02	22,76	23,26	23,50	22,67	23,97	23,66	23,05	23,40
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	24,24	23,83	23,28	23,59	23,72	22,93	21,31	21,90	22,03	21,43
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	22,59	21,69	22,03	21,48	23,59	23,29	23,48	23,59	23,41	23,34
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223k	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	12,44
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	0,00
				OSG	29,86
Bemerkung	40°+/- 5°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	23,17	23,48	21,83	21,31	21,33	22,05	21,62	21,79	22,08	21,34
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	23,38	23,90	23,53	23,48	23,29	24,03	23,34	23,64	21,24	21,66
5075363	542846-31	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00	40,00

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

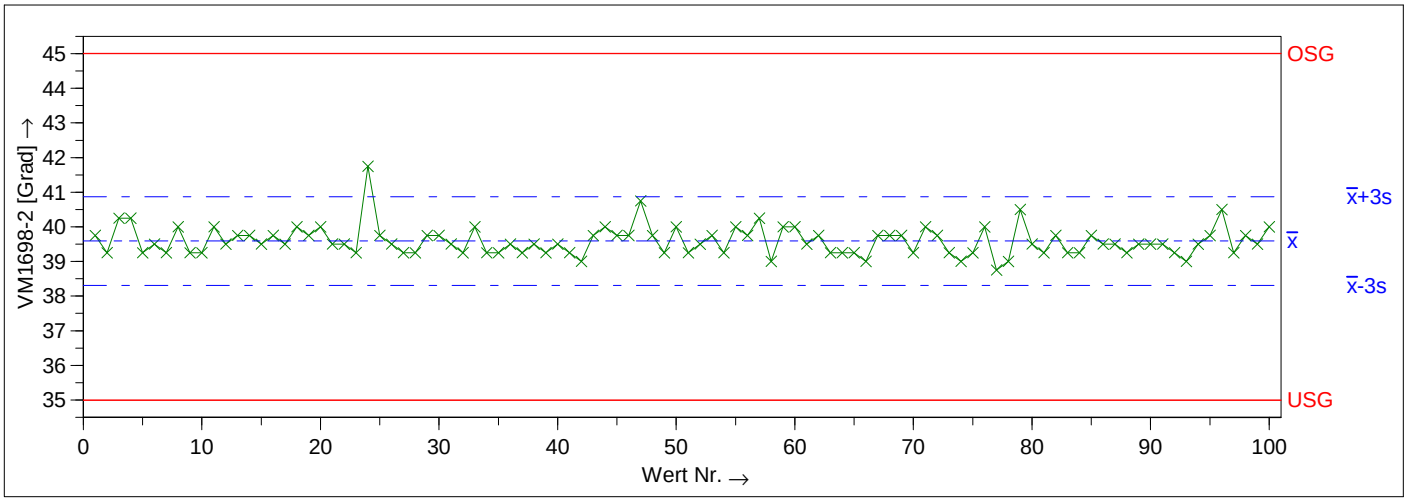
Seite 1 / 1

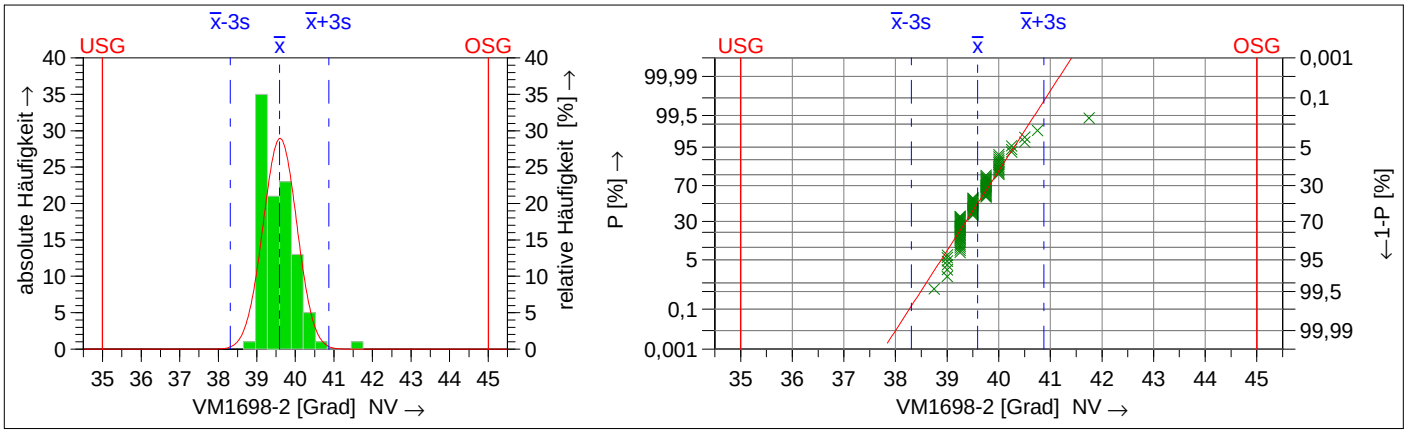
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223k	Merkm.Bez. VM1698-2	Prüfmoment 40,00	5,00	OSG 45,00	
	Serienr. 1018424	Einh. Grad	-5,00	USG 35,00	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 12%		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 11:19:31 bis 25.03.2013 11:33:01

Bem. 40° +/- 5° * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1018424	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	40,00			$\bar{x}$	39,5900
USG	35,00	x_{min}	38,75	$\bar{x}$-3s	38,3085
OSG	45,00	x_{max}	41,75	$\bar{x}$+3s	40,8715
T	10,00	R	3,00	6s	2,5630
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			M4 1 Percentil (0,135%-$\bar{x}$-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	3,36 ≤ **3,90** ≤ 4,44
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	3,08 ≤ **3,58** ≤ 4,08

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223k	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	23,01
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	16,92
				OSG	29,86
Bemerkung	40°+/- 5°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1018424	VM1698-2	23,33	23,14	23,19	23,72	22,93	23,06	23,19	23,40	22,92	23,01
1018424	VM1698-2	39,75	39,25	40,25	40,25	39,25	39,50	39,25	40,00	39,25	39,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1018424	VM1698-2	22,97	23,25	23,02	23,24	23,11	23,66	23,76	24,03	21,78	21,71
1018424	VM1698-2	40,00	39,50	39,75	39,75	39,50	39,75	39,50	40,00	39,75	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1018424	VM1698-2	21,38	21,52	21,60	22,12	21,58	21,19	23,51	23,24	22,94	23,50
1018424	VM1698-2	39,50	39,50	39,25	41,75	39,75	39,50	39,25	39,25	39,75	39,75

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1018424	VM1698-2	23,37	22,89	23,17	23,22	23,27	23,32	22,86	23,06	23,13	24,32
1018424	VM1698-2	39,50	39,25	40,00	39,25	39,25	39,50	39,25	39,50	39,25	39,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1018424	VM1698-2	23,11	23,21	21,23	21,73	21,67	21,59	22,18	21,41	21,47	21,67
1018424	VM1698-2	39,25	39,00	39,75	40,00	39,75	39,75	40,75	39,75	39,25	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1018424	VM1698-2	23,16	23,07	22,81	23,22	23,53	22,69	23,83	23,42	23,18	23,45
1018424	VM1698-2	39,25	39,50	39,75	39,25	40,00	39,75	40,25	39,00	40,00	40,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1018424	VM1698-2	24,01	23,86	22,79	23,23	23,37	22,96	21,36	21,70	21,76	21,32
1018424	VM1698-2	39,50	39,75	39,25	39,25	39,25	39,00	39,75	39,75	39,75	39,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1018424	VM1698-2	22,16	21,68	21,77	21,26	23,60	23,32	23,04	23,23	23,38	23,23
1018424	VM1698-2	40,00	39,75	39,25	39,00	39,25	40,00	38,75	39,00	40,50	39,50

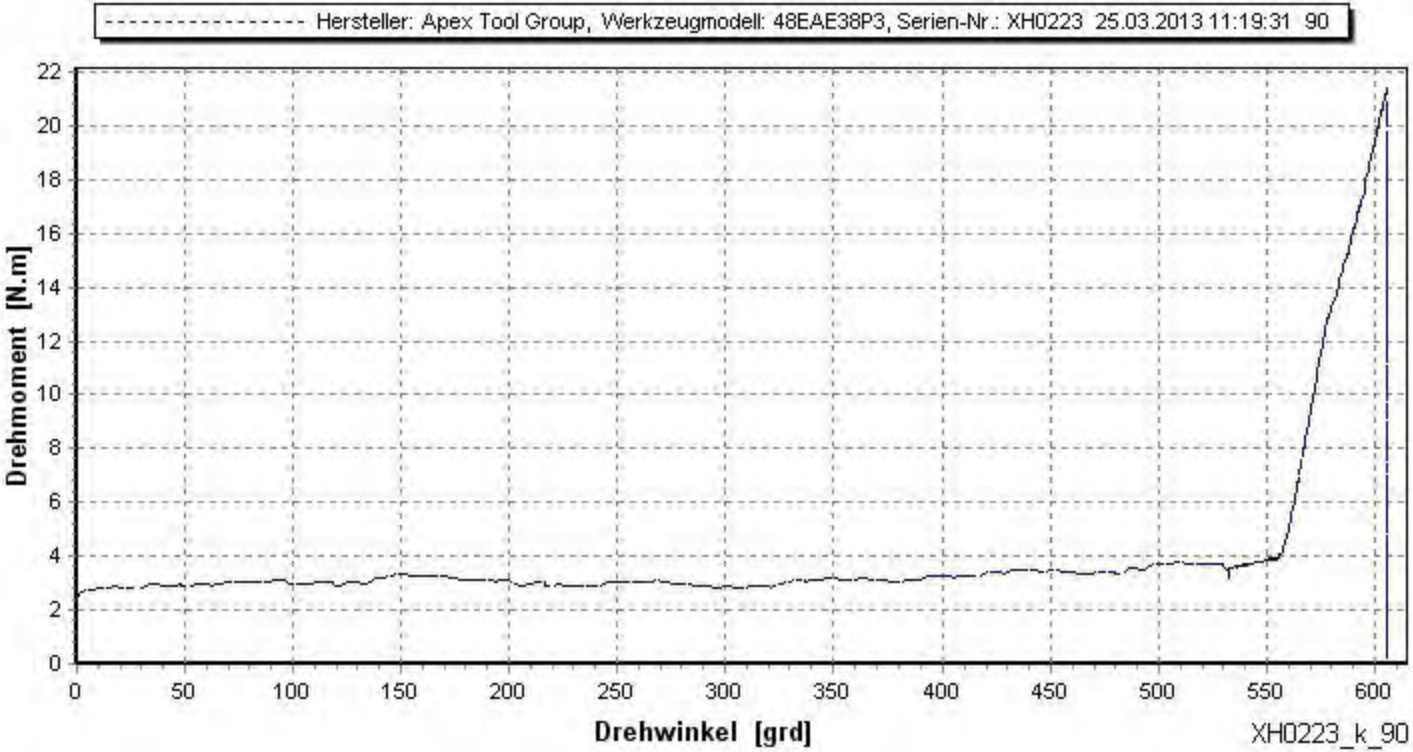
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung	Seite 2 / 2

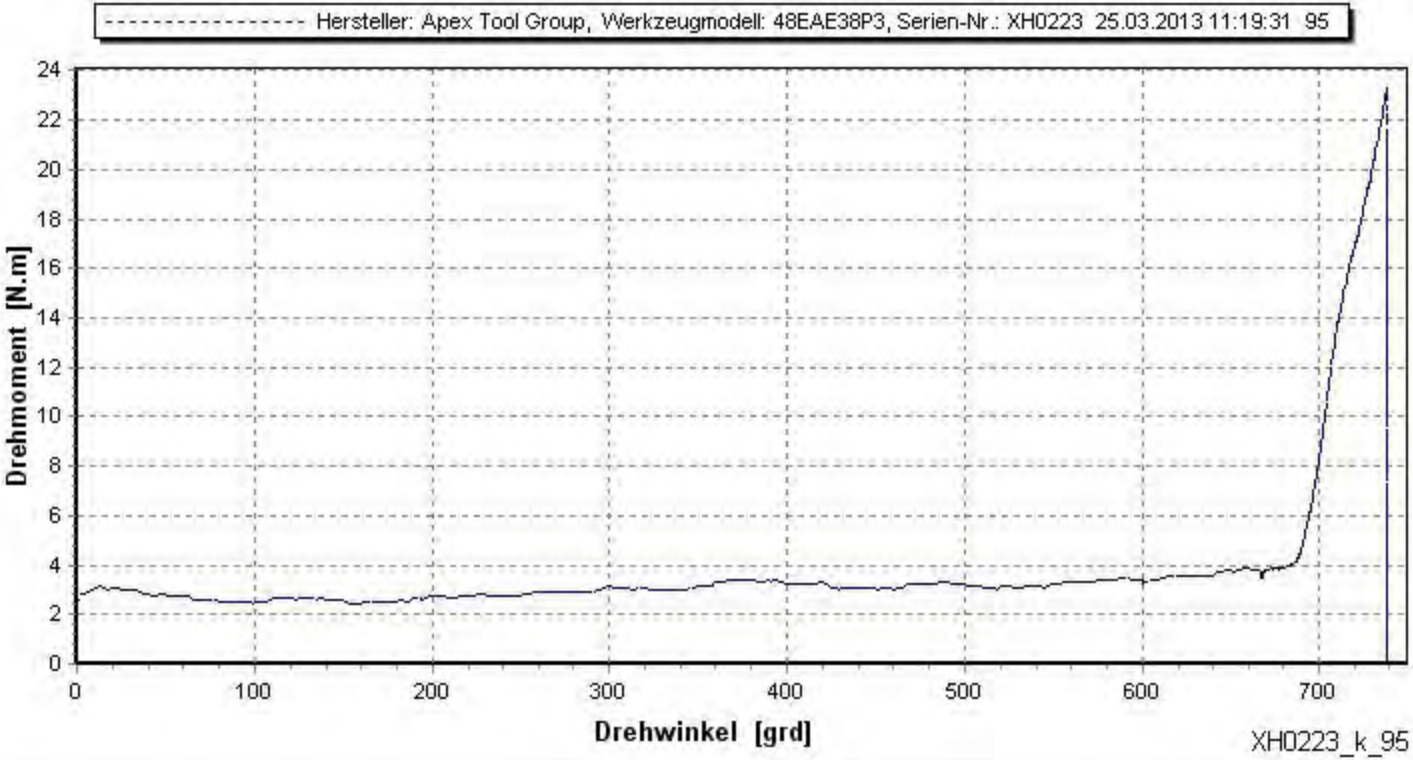
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223k	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	23,01
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	16,92
				OSG	29,86
Bemerkung	40°+/- 5°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1018424	VM1698-2	22,98	23,41	21,45	21,42	21,39	21,87	21,68	21,64	21,83	21,40
1018424	VM1698-2	39,25	39,75	39,25	39,25	39,75	39,50	39,50	39,25	39,50	39,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1018424	VM1698-2	23,41	23,63	23,27	23,52	23,30	24,19	23,01	23,54	21,15	21,63
1018424	VM1698-2	39,50	39,25	39,00	39,50	39,75	40,50	39,25	39,75	39,50	40,00


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 11:19:31 90
Drehmoment [N.m]
0
2
4
6
8
10
12
14
16
18
20
22
0
50
100
150
200
250
300
350
400
450
500
550
600
Drehwinkel [grd]
XH0223_k_90


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 11:19:31 95
Drehmoment [N.m]
0
2
4
6
8
10
12
14
16
18
20
22
24
0
100
200
300
400
500
600
700
Drehwinkel [grd]
XH0223_k_95

Anlage 3

Allgemeine Technische Daten

Hersteller	Apex Tool Group GmbH	**Maschinenart**	Winkelwerkzeug
Modell	Cleco - 48EAE38P3	**Seriennummer**	XH0223

8 Nm bis 38 Nm

Differenzauswertung Referenz / Prüfling bei 180° / 80%

Fähigkeitsbetrachtung

Soll-Toleranz Drehmoment ± 7 %

Fügemoment	**7,6 Nm**				
Drehmoment	**30,4 Nm**	Toleranz	7,28%	±	**3,64%**
Drehwinkel	**180°**	Toleranz	5,3°	±	**2,6°**

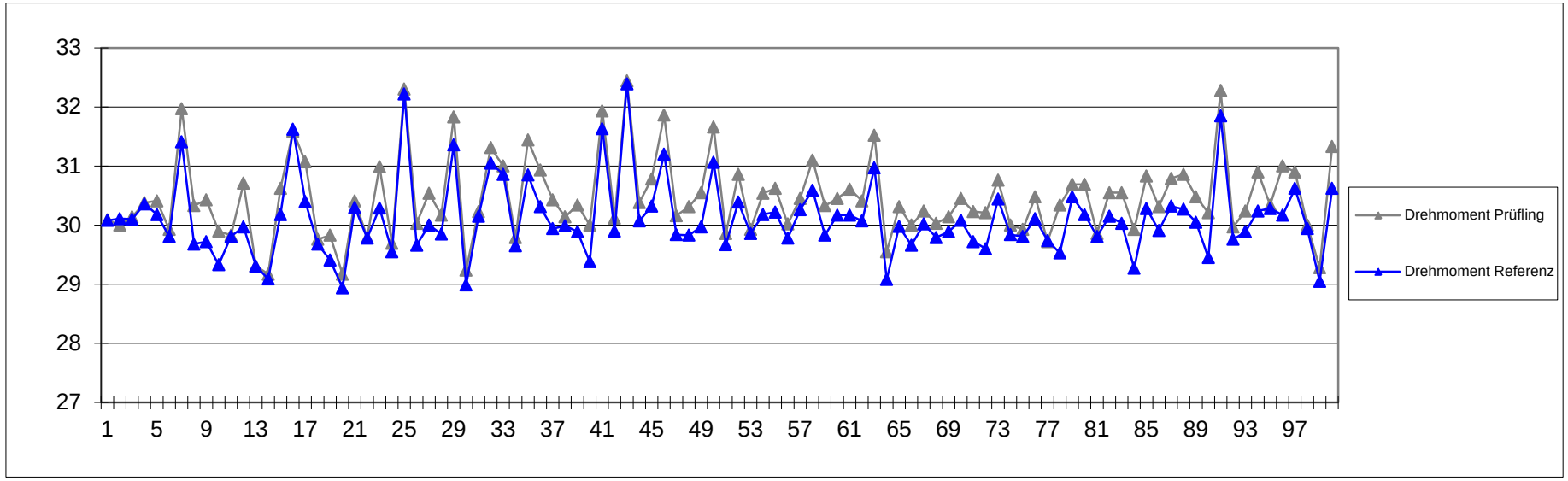
Formelableitung

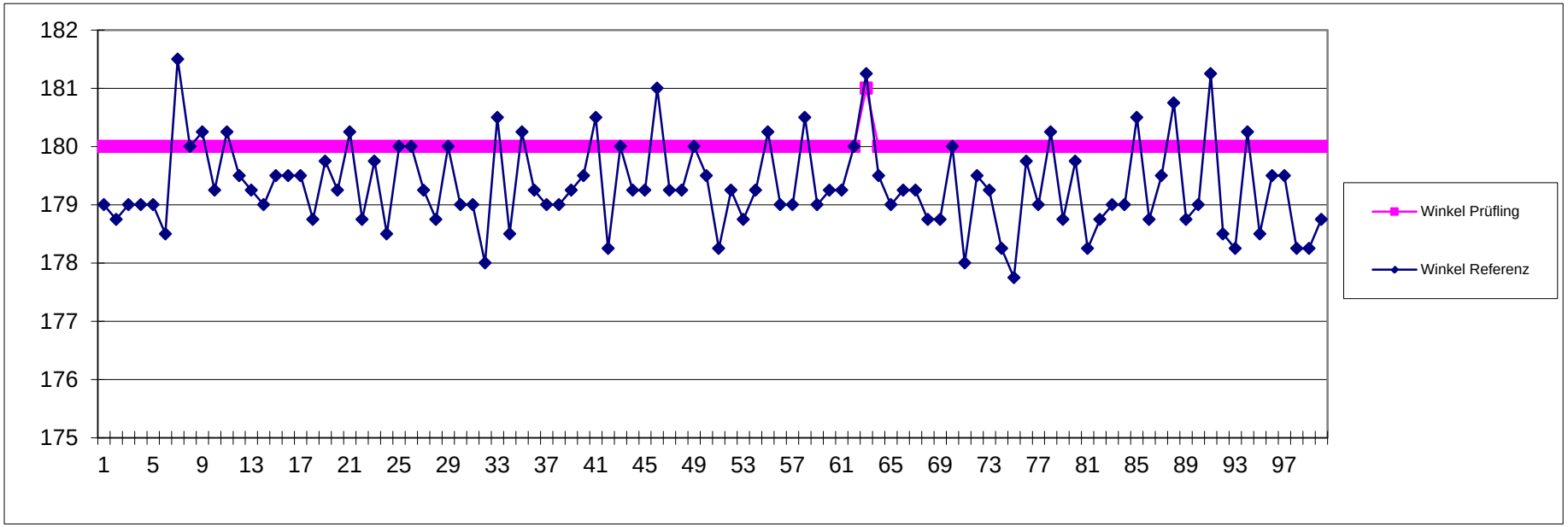
$$c_m = \frac{T}{6s}$$

$$T = c_m * 6s$$

Messung	Prüfling		Referenz		Differenz	
Nr.	Drehmoment	Winkel	Drehmoment	Winkel	Drehmoment	Winkel
	30,09	180	30,08	179	0,01	1
2	30	180	30,11	178,75	0,11	1,25
3	30,14	180	30,1	179	0,04	1
4	30,38	180	30,36	179	0,02	1
5	30,41	180	30,18	179	0,23	1
6	29,93	180	29,81	178,5	0,12	1,5
7	31,97	180	31,41	181,5	0,56	1,5
8	30,33	180	29,68	180	0,65	0
9	30,43	180	29,72	180,25	0,71	0,25
10	29,9	180	29,33	179,25	0,57	0,75
11	29,83	180	29,81	180,25	0,02	0,25
12	30,71	180	29,97	179,5	0,74	0,5
13	29,31	180	29,31	179,25	0	0,75
14	29,17	180	29,09	179	0,08	1
15	30,62	180	30,18	179,5	0,44	0,5
16	31,59	180	31,62	179,5	0,03	0,5
17	31,07	180	30,4	179,5	0,67	0,5
18	29,76	180	29,68	178,75	0,08	1,25
19	29,83	180	29,41	179,75	0,42	0,25
20	29,17	180	28,94	179,25	0,23	0,75
21	30,41	180	30,3	180,25	0,11	0,25
22	29,79	180	29,78	178,75	0,01	1,25
23	30,99	180	30,29	179,75	0,7	0,25
24	29,69	180	29,55	178,5	0,14	1,5
25	32,3	180	32,22	180	0,08	0
26	30,03	180	29,66	180	0,37	0
27	30,54	180	30	179,25	0,54	0,75
28	30,17	180	29,85	178,75	0,32	1,25
29	31,83	180	31,36	180	0,47	0
30	29,24	180	28,99	179	0,25	1
31	30,23	180	30,15	179	0,08	1
32	31,31	180	31,05	178	0,26	2
33	31	180	30,86	180,5	0,14	0,5
34	29,79	180	29,65	178,5	0,14	1,5
35	31,44	180	30,85	180,25	0,59	0,25
36	30,93	180	30,31	179,25	0,62	0,75
37	30,43	180	29,94	179	0,49	1
38	30,14	180	29,99	179	0,15	1
39	30,34	180	29,89	179,25	0,45	0,75
40	30	180	29,38	179,5	0,62	0,5
41	31,93	180	31,63	180,5	0,3	0,5
42	30,12	180	29,9	178,25	0,22	1,75
43	32,44	180	32,39	180	0,05	0
44	30,38	180	30,07	179,25	0,31	0,75
45	30,78	180	30,32	179,25	0,46	0,75
46	31,86	180	31,2	181	0,66	1
47	30,16	180	29,84	179,25	0,32	0,75
48	30,31	180	29,83	179,25	0,48	0,75
49	30,55	180	29,97	180	0,58	0
50	31,66	180	31,06	179,5	0,6	0,5
51	29,86	180	29,67	178,25	0,19	1,75
52	30,86	180	30,39	179,25	0,47	0,75
53	29,93	180	29,86	178,75	0,07	1,25

54	30,54	180	30,18	179,25	0,36	0,75
55	30,62	180	30,22	180,25	0,4	0,25
56	30,02	180	29,78	179	0,24	1
57	30,45	180	30,26	179	0,19	1
58	31,1	180	30,59	180,5	0,51	0,5
59	30,33	180	29,83	179	0,5	1
60	30,45	180	30,17	179,25	0,28	0,75
61	30,61	180	30,17	179,25	0,44	0,75
62	30,41	180	30,07	180	0,34	0
63	31,52	181	30,97	181,25	0,55	0,25
64	29,55	180	29,08	179,5	0,47	0,5
65	30,31	180	29,98	179	0,33	1
66	30	180	29,66	179,25	0,34	0,75
67	30,24	180	30,02	179,25	0,22	0,75
68	30,03	180	29,79	178,75	0,24	1,25
69	30,14	180	29,89	178,75	0,25	1,25
70	30,45	180	30,08	180	0,37	0
71	30,23	180	29,72	178	0,51	2
72	30,21	180	29,6	179,5	0,61	0,5
73	30,76	180	30,44	179,25	0,32	0,75
74	30	180	29,84	178,25	0,16	1,75
75	29,93	180	29,81	177,75	0,12	2,25
76	30,48	180	30,11	179,75	0,37	0,25
77	29,72	180	29,74	179	0,02	1
78	30,34	180	29,53	180,25	0,81	0,25
79	30,69	180	30,48	178,75	0,21	1,25
80	30,69	180	30,18	179,75	0,51	0,25
81	29,86	180	29,81	178,25	0,05	1,75
82	30,55	180	30,15	178,75	0,4	1,25
83	30,55	180	30,03	179	0,52	1
84	29,93	180	29,27	179	0,66	1
85	30,83	180	30,28	180,5	0,55	0,5
86	30,31	180	29,91	178,75	0,4	1,25
87	30,79	180	30,32	179,5	0,47	0,5
88	30,86	180	30,27	180,75	0,59	0,75
89	30,48	180	30,05	178,75	0,43	1,25
90	30,21	180	29,45	179	0,76	1
91	32,28	180	31,85	181,25	0,43	1,25
92	29,97	180	29,76	178,5	0,21	1,5
93	30,24	180	29,89	178,25	0,35	1,75
94	30,9	180	30,24	180,25	0,66	0,25
95	30,34	180	30,28	178,5	0,06	1,5
96	31	180	30,17	179,5	0,83	0,5
97	30,9	180	30,62	179,5	0,28	0,5
98	30	180	29,94	178,25	0,06	1,75
99	29,28	180	29,05	178,25	0,23	1,75
100	31,33	180	30,62	178,75	0,71	1,25
				Standardabweichung:	0,220807952	0,526153135


33
32
31
30
29
28
27
1 5 9 13 17 21 25 29 33 37 41 45 49 53 57 61 65 69 73 77 81 85 89 93 97
Drehmoment Prüfling
Drehmoment Referenz


182
181
180
179
178
177
176
175
1 5 9 13 17 21 25 29 33 37 41 45 49 53 57 61 65 69 73 77 81 85 89 93 97
Winkel Prüfling
Winkel Referenz

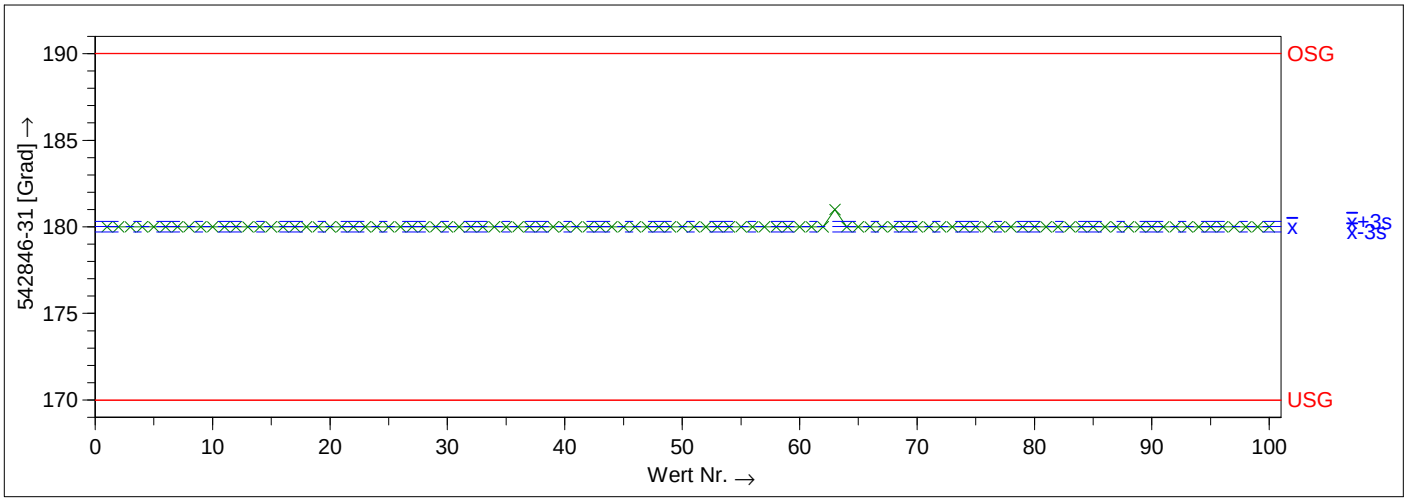
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 1 / 1

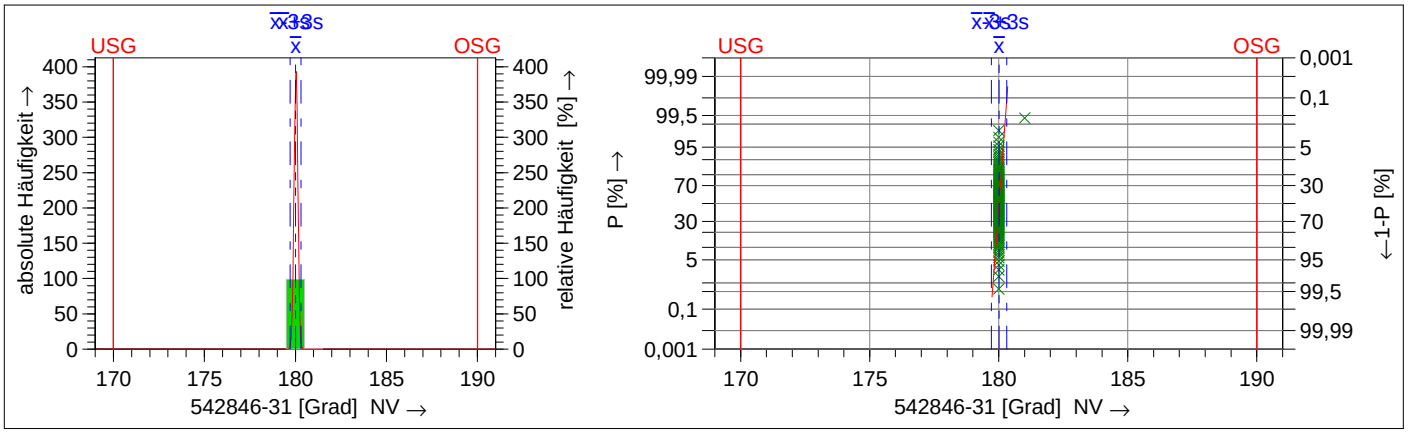
Werk ATG Westhausen		Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3				Doku.pflicht ja
Serienr. XH0223l	Merkm.Bez. 542846-31	Prüfmoment 180,00	10,00	OSG 190,00	
	Serienr. 50753639	Einh. Grad	-10,00	USG 170,00	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 6 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation	Referenz System VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1			
Auftr.Nr. 816N2158	Referenz Aufnehmer VM1698-2	nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 12:00:53 bis 25.03.2013 12:15:25

Bem. 180° +/- 10° * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	50753639	Merkm.Bez.	542846-31

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	180,00			$\bar{x}$	180,0100
USG	170,00	x_{min}	180,00	$\bar{x}$-3s	179,7100
OSG	190,00	x_{max}	181,00	$\bar{x}$+3s	180,3100
T	20,00	R	1,00	6s	0,6000
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			M4 1 Percentil (0,135%-$\bar{x}$-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	28,69 ≤ **33,33** ≤ 37,96
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	28,66 ≤ **33,30** ≤ 37,94

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Schraubsystem

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223l	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	16,22
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	0,00
				OSG	38,93
Bemerkung	180°+/- 10°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 40 0 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
5075363	542846-31	30,09	30,00	30,14	30,38	30,41	29,93	31,97	30,33	30,43	29,90
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
5075363	542846-31	29,83	30,71	29,31	29,17	30,62	31,59	31,07	29,76	29,83	29,17
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
5075363	542846-31	30,41	29,79	30,99	29,69	32,30	30,03	30,54	30,17	31,83	29,24
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
5075363	542846-31	30,23	31,31	31,00	29,79	31,44	30,93	30,43	30,14	30,34	30,00
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
5075363	542846-31	31,93	30,12	32,44	30,38	30,78	31,86	30,16	30,31	30,55	31,66
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
5075363	542846-31	29,86	30,86	29,93	30,54	30,62	30,02	30,45	31,10	30,33	30,45
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
5075363	542846-31	30,61	30,41	31,52	29,55	30,31	30,00	30,24	30,03	30,14	30,45
5075363	542846-31	180,00	180,00	181,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
5075363	542846-31	30,23	30,21	30,76	30,00	29,93	30,48	29,72	30,34	30,69	30,69
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Schraubsystem	Seite 2 / 2

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223l	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	542846-31	Nennm.	16,22
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	50753639	USG	0,00
				OSG	38,93
Bemerkung	180°+/- 10°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 40 0 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
5075363	542846-31	29,86	30,55	30,55	29,93	30,83	30,31	30,79	30,86	30,48	30,21
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

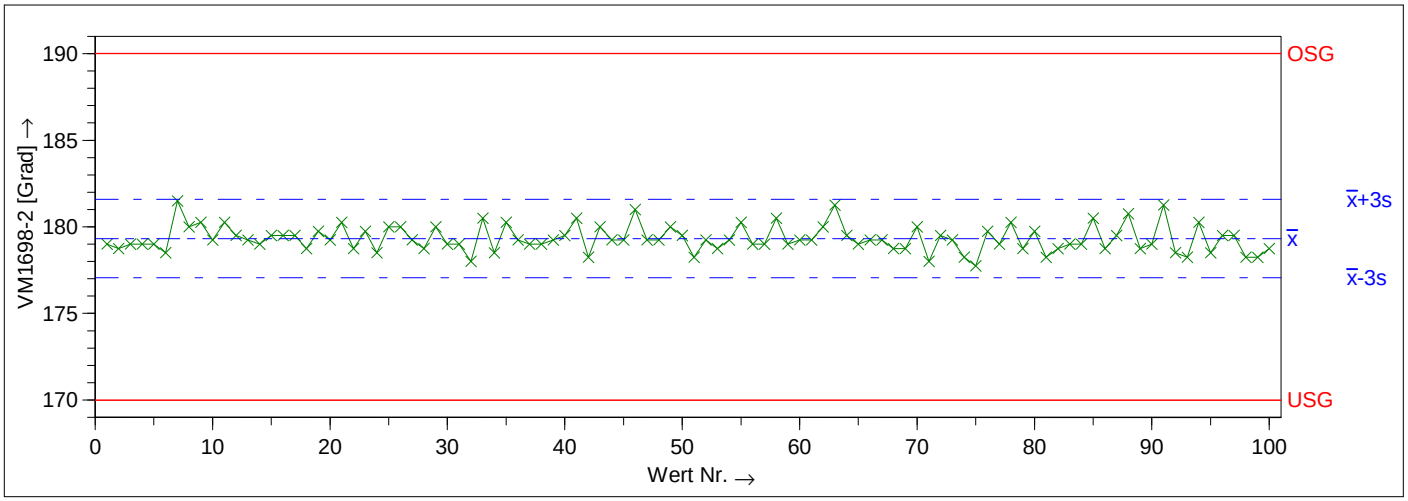
Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
5075363	542846-31	32,28	29,97	30,24	30,90	30,34	31,00	30,90	30,00	29,28	31,33
5075363	542846-31	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

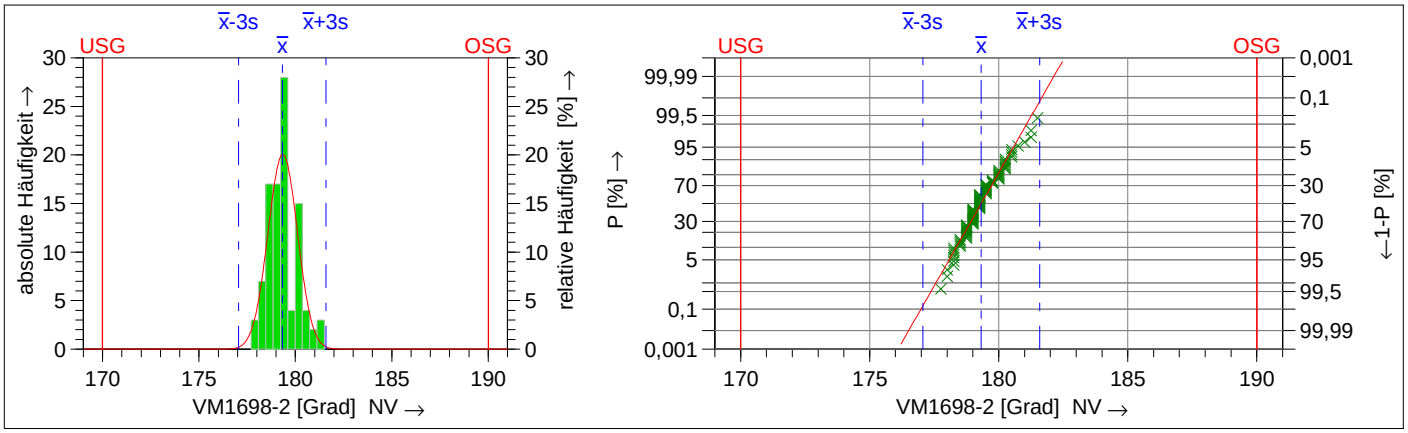
Cleco Production Tools	Maschinenfähigkeitsuntersuchung Gegenmesseinrichtung	Seite 1 / 1
Werk ATG Westhausen	Prüfer-Name Failla	Datum 25.03.2013

Best. Nr. 48EAE38P3	Typ 48EAE38P3			Doku.pflicht ja	
Serienr. XH0223l	Merkm.Bez. VM1698-2 Serienr. 1018424	Prüfmoment 180,00	10,00 -10,00	OSG 190,00 USG 170,00	
Merkm.Art variabel		Toleranzwert 6 %		Nachkommst. 2	
Knd.Name Homologation Auftr.Nr. 816N2158	Referenz System VM1698-2 Referenz Aufnehmer VM1698-2	Prüfelektronik mPro-400SE1 nges. 100			

Auswertung von 25.03.2013 12:00:52 bis 25.03.2013 12:15:25

Bem. 180° +/- 10° * Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 400 1/min ; n2= 50 1/min





Teilnr.	48EAE38P3	Teilebez.	48EAE38P3
Merkm.Nr.	1018424	Merkm.Bez.	VM1698-2

Zeichnungswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte	
T_m	180,00			x̄	179,3225
USG	170,00	x_{min}	177,75	x̄-3s	177,0554
OSG	190,00	x_{max}	181,50	x̄+3s	181,5896
T	20,00	R	3,75	6s	4,5342
		$n_{<T>}$	100	$p_{<T>}$	100,00000 %
		$n_{>OSG}$	0	$p_{>OSG}$	0,00000%
		$n_{<USG}$	0	$p_{<USG}$	0,00000%
		n_{eff}	100		
		n_{ges}	100		

Modell-Verteilung			Normalverteilung
Berechnungsart			$M4_1$ Percentil (0,135%-x̄-99,865%)
potentieller Fähigkeitsindex	=	C_m	3,80 ≤ **4,41** ≤ 5,02
kritischer Fähigkeitsindex	=	C_{mk}	3,54 ≤ **4,11** ≤ 4,69

Die Anforderungen sind erfüllt (C_m,C_{mk})

BMW Cm (V1.0)

Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223l	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	30,69
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	23,15
				OSG	38,93
Bemerkung	180°+/- 10°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 40 0 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_1	x_2	x_3	x_4	x_5	x_6	x_7	x_8	x_9	x_{10}
1018424	VM1698-2	30,08	30,11	30,10	30,36	30,18	29,81	31,41	29,68	29,72	29,33
1018424	VM1698-2	179,00	178,75	179,00	179,00	179,00	178,50	181,50	180,00	180,25	179,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{11}	x_{12}	x_{13}	x_{14}	x_{15}	x_{16}	x_{17}	x_{18}	x_{19}	x_{20}
1018424	VM1698-2	29,81	29,97	29,31	29,09	30,18	31,62	30,40	29,68	29,41	28,94
1018424	VM1698-2	180,25	179,50	179,25	179,00	179,50	179,50	179,50	178,75	179,75	179,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{21}	x_{22}	x_{23}	x_{24}	x_{25}	x_{26}	x_{27}	x_{28}	x_{29}	x_{30}
1018424	VM1698-2	30,30	29,78	30,29	29,55	32,22	29,66	30,00	29,85	31,36	28,99
1018424	VM1698-2	180,25	178,75	179,75	178,50	180,00	180,00	179,25	178,75	180,00	179,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{31}	x_{32}	x_{33}	x_{34}	x_{35}	x_{36}	x_{37}	x_{38}	x_{39}	x_{40}
1018424	VM1698-2	30,15	31,05	30,86	29,65	30,85	30,31	29,94	29,99	29,89	29,38
1018424	VM1698-2	179,00	178,00	180,50	178,50	180,25	179,25	179,00	179,00	179,25	179,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{41}	x_{42}	x_{43}	x_{44}	x_{45}	x_{46}	x_{47}	x_{48}	x_{49}	x_{50}
1018424	VM1698-2	31,63	29,90	32,39	30,07	30,32	31,20	29,84	29,83	29,97	31,06
1018424	VM1698-2	180,50	178,25	180,00	179,25	179,25	181,00	179,25	179,25	180,00	179,50

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{51}	x_{52}	x_{53}	x_{54}	x_{55}	x_{56}	x_{57}	x_{58}	x_{59}	x_{60}
1018424	VM1698-2	29,67	30,39	29,86	30,18	30,22	29,78	30,26	30,59	29,83	30,17
1018424	VM1698-2	178,25	179,25	178,75	179,25	180,25	179,00	179,00	180,50	179,00	179,25

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{61}	x_{62}	x_{63}	x_{64}	x_{65}	x_{66}	x_{67}	x_{68}	x_{69}	x_{70}
1018424	VM1698-2	30,17	30,07	30,97	29,08	29,98	29,66	30,02	29,79	29,89	30,08
1018424	VM1698-2	179,25	180,00	181,25	179,50	179,00	179,25	179,25	178,75	178,75	180,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{71}	x_{72}	x_{73}	x_{74}	x_{75}	x_{76}	x_{77}	x_{78}	x_{79}	x_{80}
1018424	VM1698-2	29,72	29,60	30,44	29,84	29,81	30,11	29,74	29,53	30,48	30,18
1018424	VM1698-2	178,00	179,50	179,25	178,25	177,75	179,75	179,00	180,25	178,75	179,75

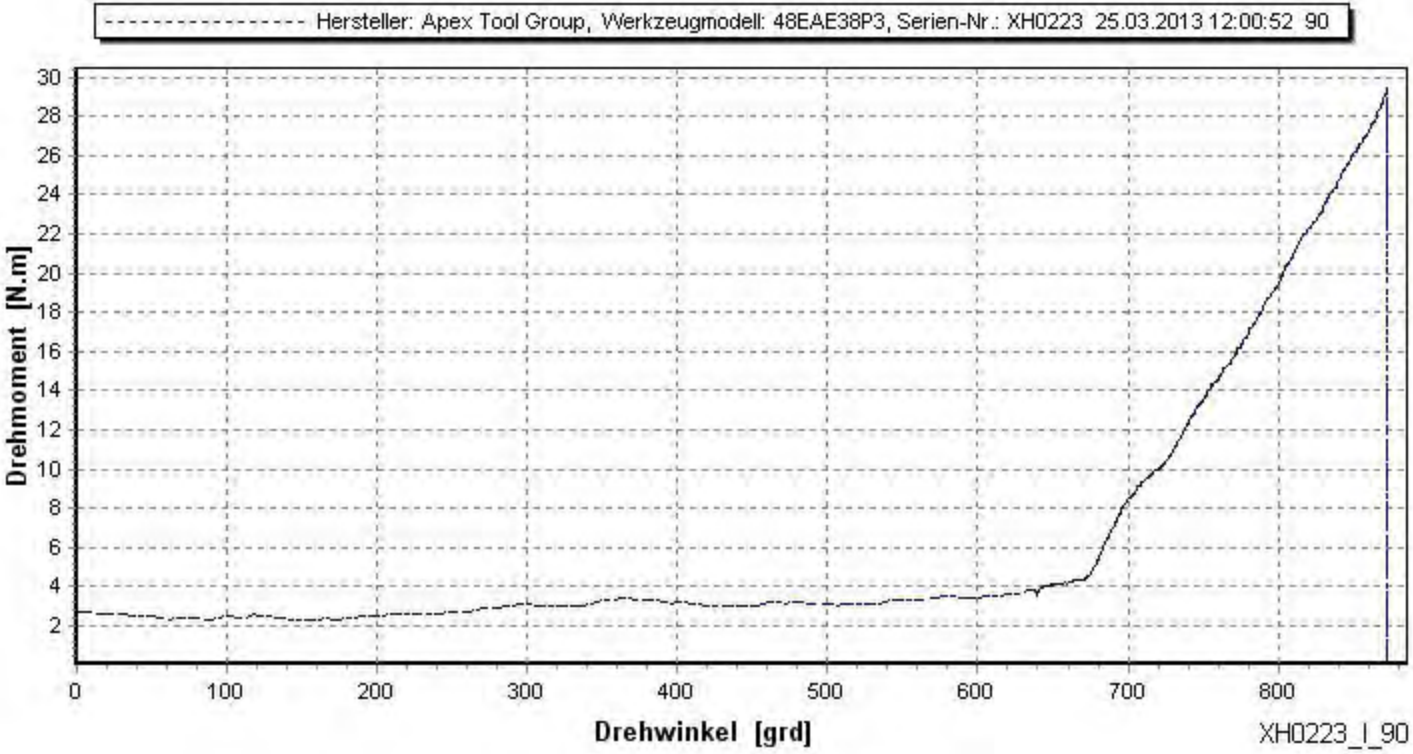
Maschinenfähigkeitsuntersuchung
Gegenmesseinrichtung

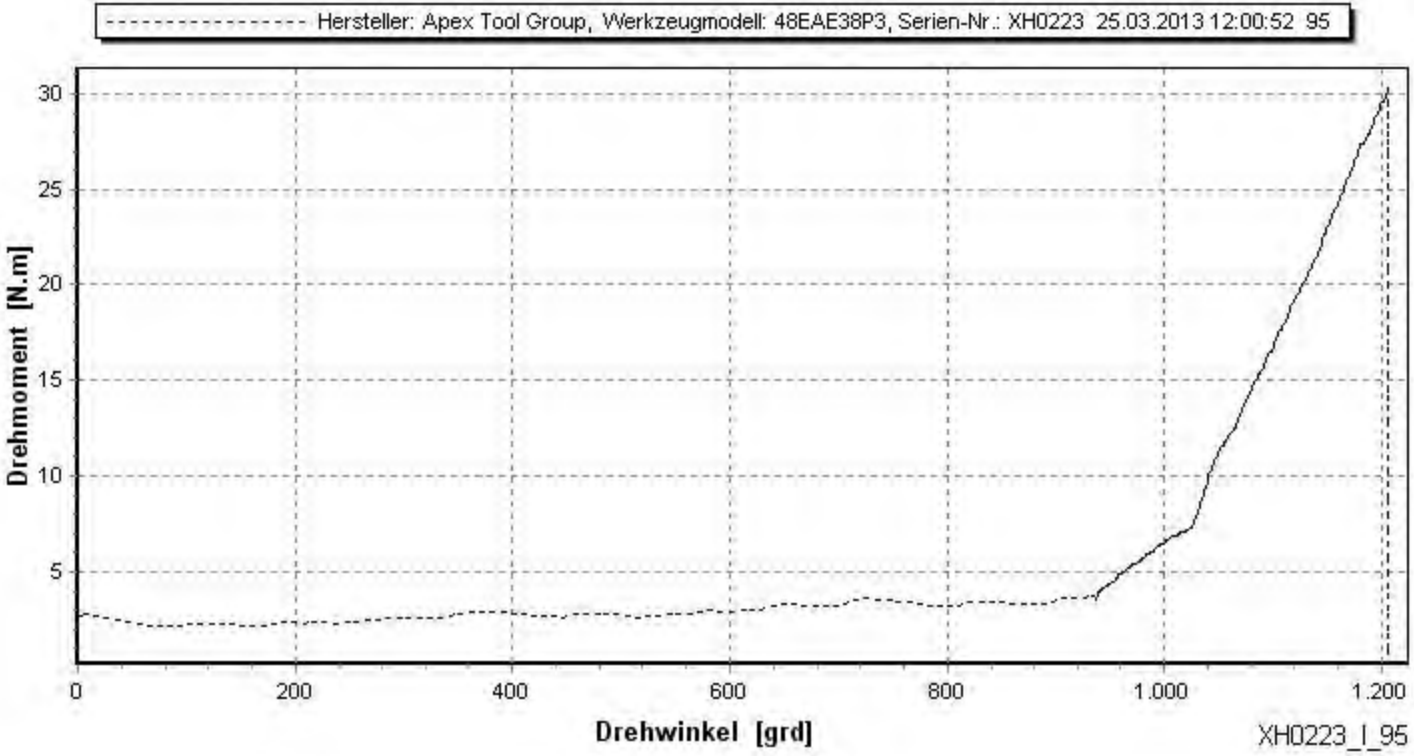
Werk	ATG Westhausen		Prüfer-Name	Failla	Datum 25.03.2013

Serienr.	XH0223l	Merkmal			
Typ	48EAE38P3	Merkm.Bez.	VM1698-2	Nennm.	30,69
Best. Nr.	48EAE38P3	Serienr.	1018424	USG	23,15
				OSG	38,93
Bemerkung	180°+/- 10°* Md.Kal: 50,00 Nm - n1= 40 0 1/min ; n2= 50 1/min				

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{81}	x_{82}	x_{83}	x_{84}	x_{85}	x_{86}	x_{87}	x_{88}	x_{89}	x_{90}
1018424	VM1698-2	29,81	30,15	30,03	29,27	30,28	29,91	30,32	30,27	30,05	29,45
1018424	VM1698-2	178,25	178,75	179,00	179,00	180,50	178,75	179,50	180,75	178,75	179,00

Merkm.N	Merkm.Bez.	x_{91}	x_{92}	x_{93}	x_{94}	x_{95}	x_{96}	x_{97}	x_{98}	x_{99}	x_{100}
1018424	VM1698-2	31,85	29,76	29,89	30,24	30,28	30,17	30,62	29,94	29,05	30,62
1018424	VM1698-2	181,25	178,50	178,25	180,25	178,50	179,50	179,50	178,25	178,25	178,75


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 12:00:52 90
Drehmoment [N.m]
30
28
26
24
22
20
18
16
14
12
10
8
6
4
2
0
100
200
300
400
500
600
700
800
Drehwinkel [grd]
XH0223_I_90


Hersteller: Apex Tool Group, Werkzeugmodell: 48EAE38P3, Serien-Nr.: XH0223 25.03.2013 12:00:52 95
Drehmoment [N.m]
30
25
20
15
10
5
0
200
400
600
800
1.000
1.200
Drehwinkel [grd]
XH0223_I_95