

ZERTIFIKAT

Elektroschrauber

Zertifikatsnummer: **FLUE-76TGZ7 - 003**

Kunde: **KAG KAEHLIG ANTRIEBSTECHNIK GMBH □**
PAPPELWEG 4
30179 HANNOVER

Gegenstand der Prüfung

Hersteller : **ATLAS COPCO TOOLS**
Maschinentyp : **ETV S4-05-QI06**
Steuereinheit : **PF 3007-C-HW**

Serien - Nr. : **C277041**
Serien - Nr. : **L782039**

Kunden ID Nr. :
Kunden ID Nr. :

Werksnormal

Hersteller : **ATLAS COPCO TOOLS**
Messwertaufnehmer : **IRTT 5A-i06**
Justierwert [N·m] : **4,570**
Prüfgerät : **ACTA 3000 B**
Zertifikatsnummer : **B959005:20070711**

Serien - Nr. : **A9560003**
Serien - Nr. : **B 959005**

Die Prüfung des Werkzeugs (Prüfling) mit einem eingebauten Messwertaufnehmer erfolgte mit einem In-Line-IRTT-Messwertgeber, befestigt am Abtrieb des Werkzeugs, auf einem Schraubverband mit einem Drehwinkel von 360° (weich).

Der Prüfling wurde an die oben genannte Steuereinheit angeschlossen und der IRTT - Messwertgeber an das oben genannte, identisch programmierte Prüfgerät.

Es wurden 25 Verschraubungen auf dem weichen Schraubverband durchgeführt. Das Ist - Drehmoment jeder einzelnen Verschraubung wurde mit dem Ist - Drehmoment des IRTT - Messwertgebers verglichen.

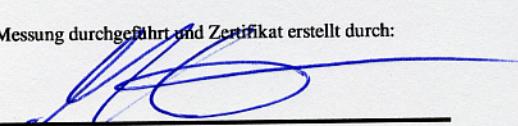
Die Messungen ergaben, dass der Prüfling innerhalb einer Abweichung von +/- 2% des Mittelwertes der Referenzmessung liegt.

Dieses Zertifikat dokumentiert die indirekte Rückführbarkeit auf nationale Standards zur Darstellung der Einheiten in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitenystem (SI). Die Rückführbarkeit ist durch das Kalibrierlaboratorium Atlas Copco Tools Central Europe GmbH, Essen sichergestellt. Die Messergebnisse fallen nicht in den Zuständigkeitsbereich des Kalibrierlabors.

Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Prüfung ist der Benutzer verantwortlich. Es wird empfohlen diese alle 12 Monate zu wiederholen.

Datum der Messungen :
24. Oktober 2007

Messung durchgeführt und Zertifikat erstellt durch:



Lars Martin

ZERTIFIKAT

Elektroschrauber



Zertifikatsnummer: FLUE-76TGZ7 - 003

Hersteller : ATLAS COPCO TOOLS

Maschinentyp : ETV S4-05-QI06

Steuereinheit : PF 3007-C-HW

Serien - Nr. : C277041

Serien - Nr. : L782039

Kunden ID Nr. :

Kunden ID Nr. :

	Md - Max	Md - Soll	Md - Min	Toleranz [%]
Vorgegebene Werte zum Schraubfall [N·m]	3,8	3,5	3,2	+/- 7,5

Erzielte Messwerte [N·m] für den 'WEICHEN' Schraubfall

Lfd. -Nr.	Prüfling	Referenz									
1	3,52	3,482	6	3,52	3,492	11	3,5	3,381	16	3,52	3,474
2	3,52	3,411	7	3,5	3,491	12	3,51	3,521	17	3,51	3,52
3	3,56	3,442	8	3,6	3,478	13	3,52	3,497	18	3,53	3,555
4	3,59	3,468	9	3,53	3,529	14	3,53	3,537	19	3,54	3,491
5	3,47	3,436	10	3,35	3,491	15	3,51	3,565	20	3,53	3,6

Statistik des Prüflings

Anz. Messungen	25
Mittelwert Prüfling	3,52 N·m
Mittelwert Referenz	3,50 N·m
Abweichung	0,02 N·m
Abweichung [%]	0,57%

Justierwert [N·m] ==>		7,90
Standardabweichung		
1s =>	0,05	
3s =>	0,15	+3s => 3,65
6s =>	0,30	-3s => 3,35

 $C_m = 1,75$ $C_{mk} = 1,75$ 