
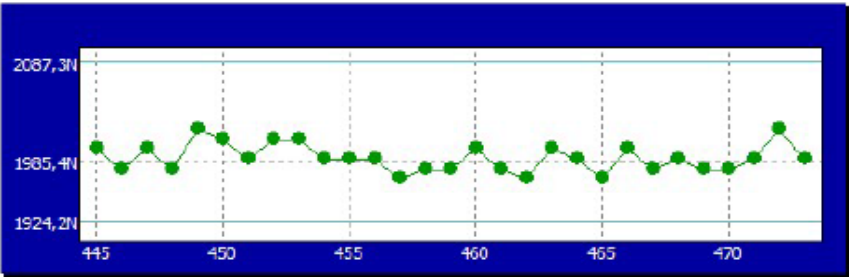



Report przedstawiający zapis przebiegu procesu zaprasowywania kontaktów wykonany za pomocą urządzenia Schleuniger ACO 07

ACO Report/4760		
Firm:	JB	
Address:	FPH JB Traugutta 43 98-300 Wieluń	
Date:	2018-08-27	
Operator:	xxxxxx	Signature 1 / 1
Customer:	xxxxxx	
Project:	xxxxxx	
File name:	xxxxxx	
Generated:	xxxxxx	
Measuring series:	xxxxxx	
Device:	ACO07 02723	Device name: xxxxxx
Contact name:	DF322SCFC	Reference number: xxxxxx
Cable cross-section:	0.35mm ²	Tool number: xxxxxx
		Particularities: xxxxxx
+ Tolerance:	+101,9N	Number: 473
Average:	1985,4N	Measurement value: 1987,4N
- Tolerance:	-61,2N	Time: 2018-08-27 08:56:08
Remark:		
		
		
OK:	469	Cp: 2,17
Error:	4	Cpk: 1,92
Crimps:	473	

OPIS RAPORTU

Dane firmy wykonującej

<h3>ACO Report/4760</h3>		
Firm:	JB	
Address:	FPH JB Traugutta 43 98-300 Wieluń	
Date:	2018-08-27	
Operator:	xxxxxx	Signature
		1 / 1

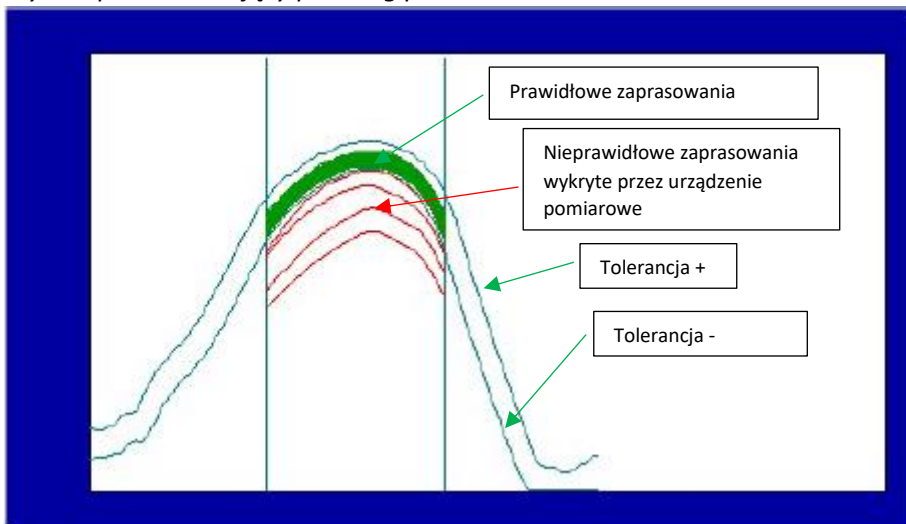
Dane klienta oraz projektu

Customer:	xxxxxx
Project:	xxxxxx
File name:	xxxxxx
Generated:	xxxxxx
Measuring series:	xxxxxx

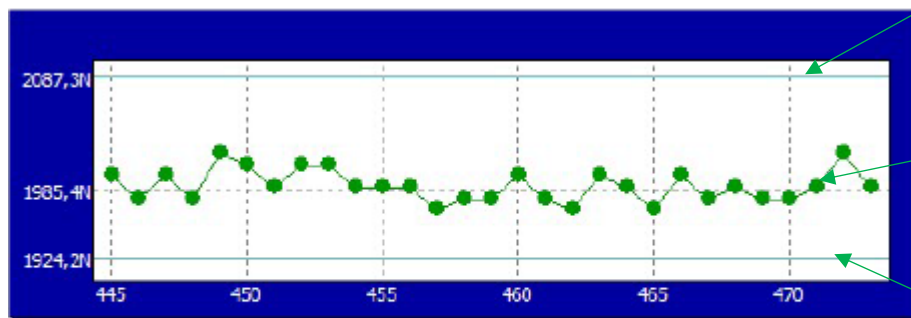
Dane dotyczące urządzenia, rodzaju przewodu oraz wyniki pomiarowe

Device:	ACO07 02723	Device name:	xxxxxx
Contact name:	DF322SCFC	Reference number:	xxxxxx
Cable cross-section:	0.35mm ²	Tool number:	xxxxxx
		Particularities:	xxxxxx
+ Tolerance:	+101,9N	Number:	473
Average:	1985,4N	Measurement value:	1987,4N
- Tolerance:	-61,2N	Time:	2018-08-27 08:56:08

Wykres przedstawiający przebieg procesu zaciskania



Wykres przedstawiający serię prawidłowo zaprasowanych konektorów



Wartość maksymalna z uwzględnieniem tolerancji

Wykres przedstawiający prawidłowe zaprasowanie 29 kontaktów w serii od sztuki 445 do 473

Wartość minimalna z uwzględnieniem tolerancji

OK:	469	Cp:	2,17
Error:	4	Cpk:	1,92
Crimps:	473		