



Hi_Gage ONE 400 und 600 mm

1. REFERENZBEDINGUNGEN

1.1. Normale

- Eine Messsäule vom Typ Hi-Cal oder eine Fühlhebelmessuhr.
- Eine Kontrollplatte.
- Stufenendmaß (Prüflehre für Höhenreisser).

1.2. Umgebungsbedingungen zum Kalibrierverfahren

- Die Referenztemperatur beträgt 20°C.
- Die maximale Raumtemperaturabweichung (Δ max.) beträgt 2°C während 6 Stunden.

2. FUKTIONSBEGRIFFE



3. KALIBRIERSPEZIFIKATIONEN

3.1. Vorbereitung

- Sichtprüfung (Anzeige des Wertes, Mobilität des Schiebers, Zustand und Einspannung der Plottaste). Wenn ausser Betrieb, je nach Fall, reparieren oder entsorgen.
- Äusseres Säubern mittels eines weichen Putzlappens. Zu verwendendes Lösemittel: Mildes Reinigungsmittel, Isopropylalkohol (nicht auf dem Fenster), Leichtbenzin.
- Aufbewahrung unter Kalibrierbedingungen während mindestens 6 Stunden vor der Kontrolle.



| | |
|------------|----------------|
| ID Nr.: | SYL 810 |
| Date: | 07.04.2014 - D |
| By: | CMO |
| Valid. by: | DSC |

Hi_Gage ONE 400 und 600 mm**3.2. Visuelle Kontrolle**

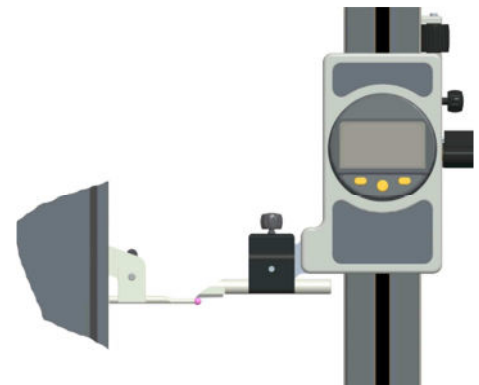
- Lesbarkeit der Identifikationsnummer und/oder Seriennummer.
- Lesbarkeit der Segmente der Anzeige (LCD).

3.3. Funktionsprüfung

- Kontrolle der Funktion der Tasten der Anzeige (Nullstellung, mm/in und Referenz).
- Kontrolle der Stabilität der Anzeige. Maximale Abweichung: 1 Digit während 10 Sekunden.
- Kontrolle des Datenausgangs durch Anschliessen des Instrumentes an einen PC oder an eine Sylvac-Anzeige.
- Kontrolle der Schiebersperre beim Loslassen des Verstellhebels.
- Kontrolle der Funktion des Feineinstellrädchen.
- Kontrolle des Anzugs mit dem Knopf der Schiebersperre. Die Anzeige darf nicht mehr als 0,01 mm variieren.

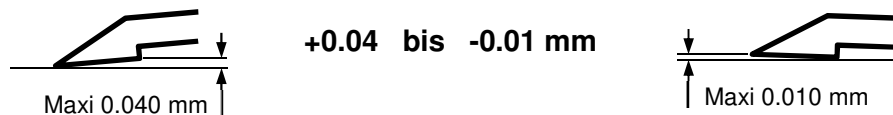
3.4. Kontrolle des Spiels und der Parallelität :

- Mindestspiel des Schiebers unter Gewährleistung einer gleichmässigen Bewegung ohne schwergängige Stellen.
- Die untere Fläche der Platttaste kann leicht nach vorne geneigt werden.
Messen der Parallelität mit einer Messsäule vom Typ Hi_Cal (oder mit einer Fühlhebelsmessuhr).



Fehlergrenze in der Breite : **0.01 mm**

Fehlergrenze in Längsrichtung :

**3.5. Messabweichung und Wiederholpräzision****3.5.1 Messabweichung :**

- Nullstellung der Anzeige an der Kontrollplatte (Taste leicht drücken).
- Abtasten der Endmaße auf verschiedenen Höhen, verteilt auf den gesamten Weg (gemäss Tabelle 3.5.3) und Speichern der Werte (mithilfe des Kalibrierprogramms Sycopro).
- Zugelassene Toleranz siehe Tabelle 3.5.4.

3.5.2 Wiederholpräzision :

- 10 Messungen auf einem Endmaß unter denselben Bedingungen wie zur Kontrolle des Messfehlers ausführen.
- Die maximale Abweichung berechnen (Delta).
- Zugelassene Toleranz siehe Tabelle 3.5.4.



SYLVAC KALIBRIERNORM

Hi_Gage ONE 400 und 600 mm

| | |
|------------|----------------|
| ID Nr.: | SYL 810 |
| Date: | 07.04.2014 - D |
| By: | CMO |
| Valid. by: | DSC |

3.5.3. Tabelle der zu kontrollierenden Höhen

| TYP | Zu kontrollierende Positionen |
|--------|--|
| 400 mm | 0 – 30 – 70 – 110 – 150 – 190 – 230 – 270 – 310 – 350 – 390 – 430 mm. |
| 600 mm | 0 – 30 – 70 – 110 – 150 – 190 – 230 – 270 – 310 – 350 – 390 – 430 – 470 510 – 550 – 590 – 610 mm. |

3.5.4. Toleranztabelle

| TYP | Messabweichung | Wiederholpräzision |
|--------|----------------|--------------------|
| 400 mm | 40 µm | 20 µm |
| 600 mm | 60 µm | 20 µm |

4. RESULTATE UND ENTSCHEIDUNG

- Ein Kalibrierzertifikat erstellen (mit Hilfe der Kalibriersoftware Sycopro)
- Wurden die Prüfspezifikationen nicht erfüllt, wird das Instrument entweder repariert und neu kalibriert, deklassiert oder entsorgt.