



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

1. CONDITIONS DE REFERENCE

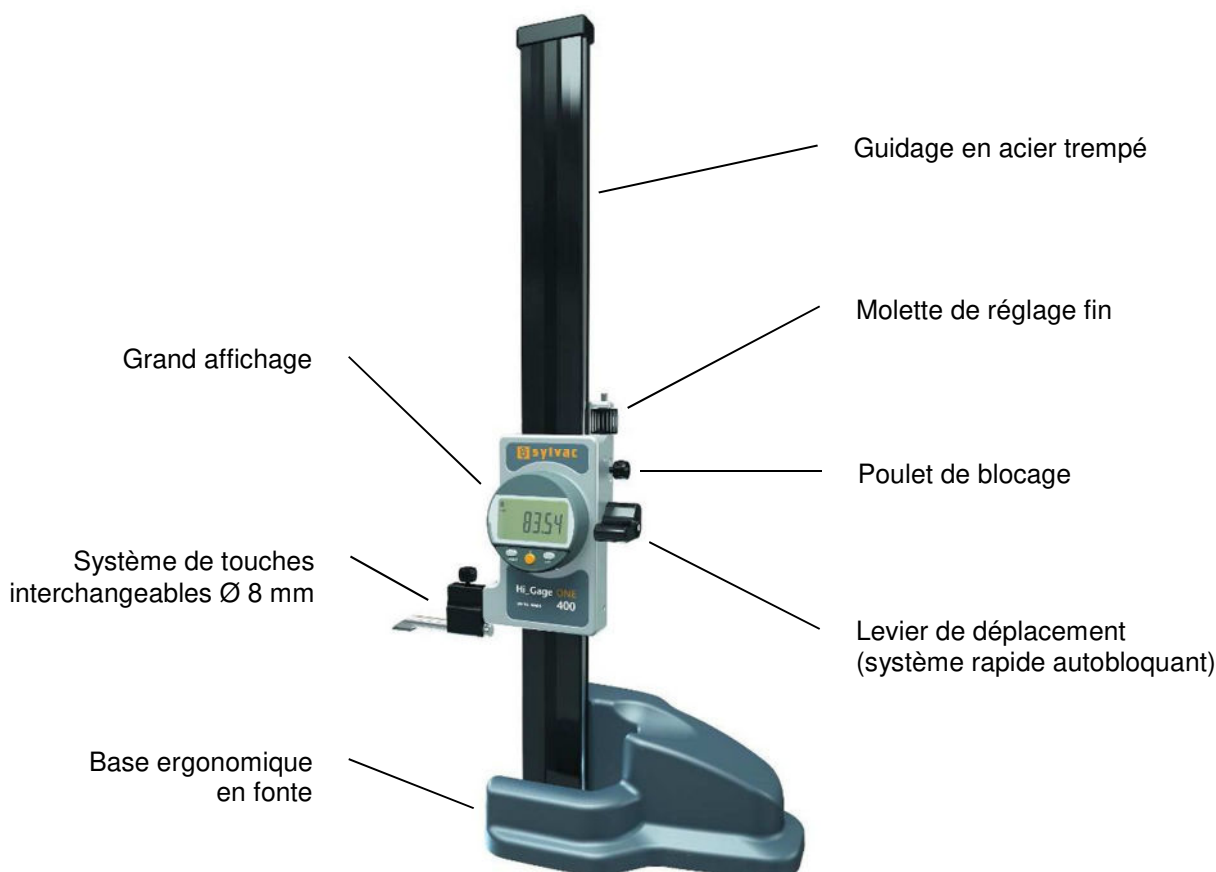
1.1. Étalons :

- Une colonne de mesure type Hi-Cal ou un comparateur à levier.
- Un marbre de contrôle.
- Cale étalon en gradins (calibre de contrôle pour trusquins).

1.2. Conditions ambiantes d'étalonnage :

- La température de référence est 20°C.
- La variation maximum de la température du local (Δ max) est 2°C sur une durée de 6 heures.

2. SCHEMA FONCTIONNEL



3. SPECIFICATIONS D'ETALONNAGE

3.1. Préparation :

- Contrôle sommaire (affichage de la valeur, déplacement du curseur, état et serrage de la touche de traçage). Si hors service, selon les cas, faire réparer ou recycler.
- Nettoyage extérieur avec un chiffon doux. Solvant utilisable : Détergent doux, alcool isopropylique (sauf sur la fenêtre), benzine légère.
- Stockage de l'instrument et des étalons dans les conditions ambiantes d'étalonnage durant 6 heures au minimum précédant les mesures.



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

3.2. Contrôle visuel :

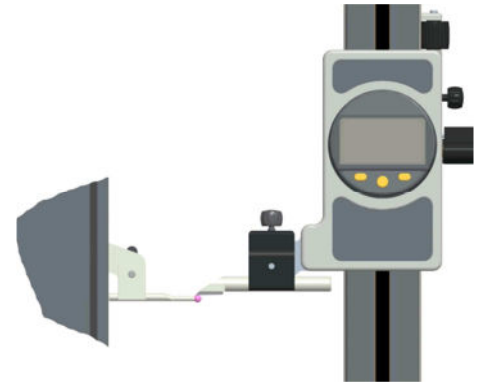
- Lisibilité du numéro d'identification et/ou du numéro de série.
- Lisibilité de l'affichage et des segments (LCD).

3.3. Contrôle fonctionnel :

- Vérifier les fonctions des boutons de l'affichage (mise à zéro, mm/in et réf.).
- Vérifier la stabilité de l'affichage. Déviation maximale de 1 digit durant 10 secondes.
- Vérifier la sortie de données en connectant l'instrument à un PC ou un display Sylvac.
- Vérifier le blocage du curseur lors du relâchement du levier de déplacement.
- Vérifier le fonctionnement de la molette de réglage fin.
- Vérifier le serrage avec le poulet de blocage du curseur. L'affichage ne doit pas varier de plus de 0.01mm.

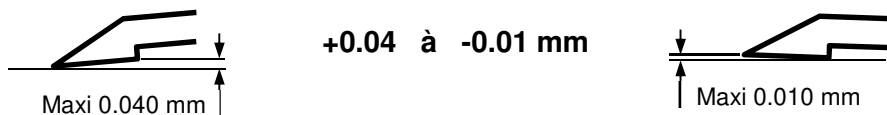
3.4. Contrôle du jeu et du parallélisme :

- Jeu minimum du curseur tout en garantissant un déplacement régulier et sans points dur.
- La surface inférieure de la touche de traçage peut être légèrement inclinée vers l'avant.
Mesurer le parallélisme avec une colonne de mesure type Hi_Cal (ou avec un comparateur à levier).



Erreur maximale tolérée en largeur : **0.01 mm**

Erreur maximale tolérée en longueur :



3.5. Erreur de mesure et répétabilité

3.5.1. Vérification de l'erreur de mesure :

- Mise à zéro de l'affichage sur le marbre de contrôle (descendre la touche avec douceur).
- Palper les cales sur différentes hauteurs, réparties sur toute la course (selon tableau 3.5.3) et enregistrer les valeurs (à l'aide du logiciel d'étalonnage Sycopro).
- Tolérances selon tableau 3.5.4.

3.5.2. Répétabilité :

- Effectuer 10 mesures successives sur une cale étalon (conditions voir 3.5.1).
- Calculer l'écart max. (delta).
- Tolérances selon tableau 3.5.4.



NORME D'ETALONNAGE SYLVAC

Hi_Gage ONE 400 et 600 mm

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

3.5.3. Tableau des hauteurs à contrôler

TYPE	Positions à contrôler
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. Tableau des tolérances

TYPE	Erreur maxi admissible	Répétabilité
400 mm	40 µm	20 µm
600 mm	60 µm	20 µm

4. RESULTAT ET DECISION

- Établir un certificat d'étalonnage (à l'aide du logiciel d'étalonnage Sycopro).
- Si les conditions de mesures ne sont pas remplies, l'instrument sera soit réparé et étalonné à nouveau, soit déclassé ou recyclé.