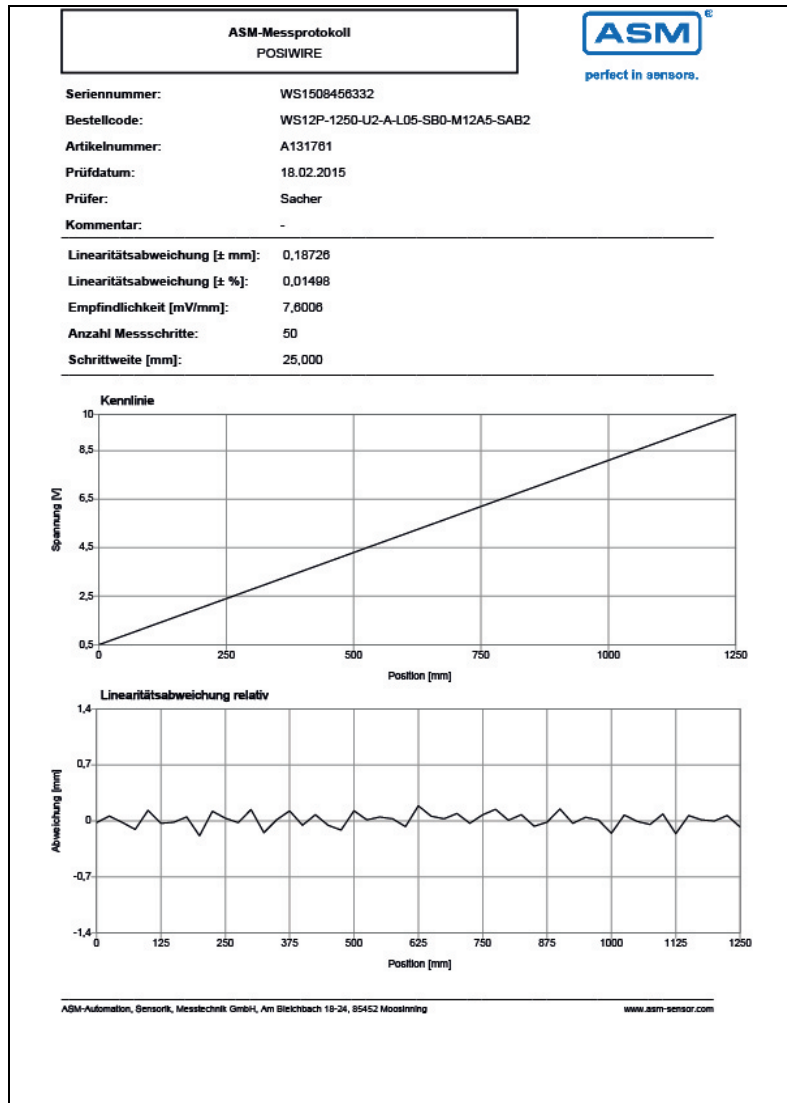


Messprotokolle und Werkzertifikate (ISO 9001)

Messprotokoll

Um die gleichbleibende hohe Qualität der POSIWIRE®-Sensoren von ASM sicherzustellen, wird eine 100%ige Kontrolle aller Positionssensoren durchgeführt. Jeder Sensor wird an einer kalibrierten Messanlage geprüft. Mit modernsten Messmitteln wird eine lückenlose Rückführbarkeit aller Messwerte gewährleistet. Zur Dokumentation stehen dem Kunden sowohl ein Standard-Messprotokoll als auch ein Werkzertifikat zur Verfügung. Diese können optional mit dem Sensor bestellt werden oder auch für schon im Einsatz befindliche Sensoren erstellt werden. Ein Kalibrierintervall von 1 Jahr wird empfohlen.

Es werden mindestens 50 Messwerte über den Messbereich aufgenommen. Durch Optimierung wird die ideale Regressionsgerade ermittelt. Über die Regressionsgerade werden die Messwerte im Diagramm aufgetragen. Die ermittelten Werte für Empfindlichkeit und Linearität werden ausgedruckt.



Bestellcode

MESSPROTOKOLL - WS - 1 - 2 MM

1 Sprache

- D = Deutsch
- E = Englisch
- F = Französisch

2 Messbereich bis (mm)


1250 / 2500 / 5000 / 25000

Bestellbeispiel

MESSPROTOKOLL - WS - D - 5000 MM

Werkzertifikat

Zur Dokumentation im Rahmen eines Qualitätssicherungssystems kann für jeden POSIWIRE®-Positionssensor ein Werkzertifikat erstellt werden. Die verwendeten Messmittel und die Rückführbarkeit auf nationale Standards sind dokumentiert. Ein Standard-Messprotokoll über z.B. 50 Messpunkte wird mitgeliefert.

ASM-Werkzertifikat Nr.: 2015093963		 perfect in sensors.
POSIWIRE		
Seriennummer.:	WS1508458332	
Sensortyp:	WS12P-1250-U2-A-L05-SB0-M12A5-SAB2	
Prüfmittelnummer:	12345	
Datum der Kalibrierung:	18.02.2015	
Anzahl der Seiten:	1	
Bestellnummer:	KN 5564	
ASM-Auftragsnummer.:	KA121590	
Auftraggeber:	Fa. Mustermann Mustenweg 11 132456 Musterstadt	
Verwendete Referenzgeräte:		
Phys. Größe:	Referenzgerät	Kal-Nr. / Datum / gültig bis
Position:	Linearmesssystem Prüfmittelnummer: 08-016 Messunsicherheit: ± 0,01%	08-016 / 23.12.2014 / 23.12.2015
	Laserinterferometer Renishaw ML10 Seriennummer: H24152 Prüfmittelnr.: 08-010 Messunsicherheit: ± 1,1 µm/m	H24152-140213-01 13.02.2014 / 13.02.2017
	Referenz-Laserinterferometer Seriennummer: MTE/A197	Referenzzertifikat Renishaw: NPL 2010080175-LL03
Messsignal:	Keithley 2700 Seriennummer:1150749 Prüfmittelnummer:10-216 Messunsicherheit: ± 0,35 mV	E24052 D-K-15070-01-02 20.11.2014 / 20.11.2015
Umgebungsbedingungen:		
Temperatur:	23°C ± 4°C	Luftfeuchte: 50 % ± 25 %
Messvorgang:		
Der Sensor wird über mindestens 90% des Messbereiches vermessen. An mindestens 50 Punkten wird die aktuelle Position und das entsprechende Ausgangssignal aufgezeichnet. Die Empfindlichkeit der idealen Bezugsgeraden und die Linearitätsabweichung wird berechnet und aufgezeichnet.		
Ergebnis:		
Empfindlichkeit der Bezugsgeraden:	7,6006 [mV/mm]	
Linearität: (bezogen auf Bezugsgerade)	0,014981 [%] vom Endwert	
Konformitätsaussage: Die Abweichung der Linearität ist innerhalb der Spezifikation laut Datenblatt.		
Anlage: 1 Messprotokoll		
Dieser Kalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung von ASM GmbH.		
Datum: 23.02.2015	Fachverantwortlicher: Hermann	Bearbeiter: Sacher
ASM-Automation, Sensorik, Messtechnik GmbH, Am Bleichbach 18-24, 85452 Moosinning www.asm-sensor.com		

Bestellcode

ZERTIFIKAT - WS - 1 - 2 MM

1 Sprache

- D = Deutsch
- E = Englisch
- F = Französisch

2 Messbereich bis (mm)

1250 / 2500 / 5000 / 25000

Bestellbeispiel

ZERTIFIKAT - WS - D - 2500 MM