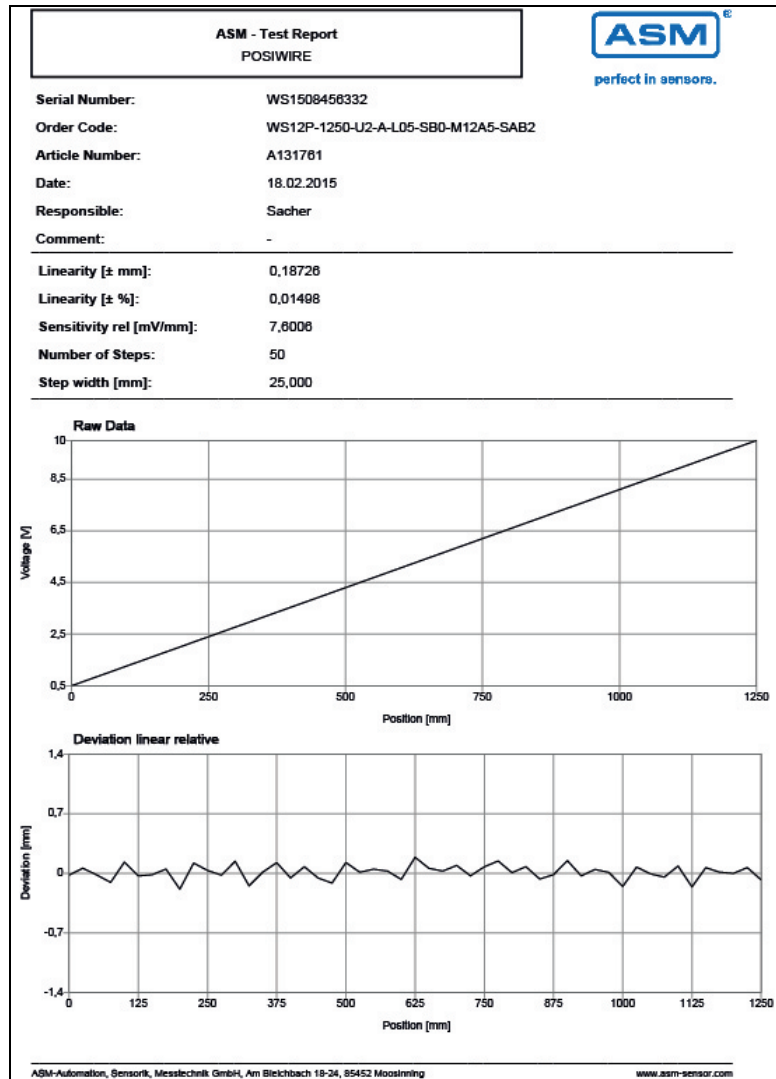


Protocollo di misura e certificato di conformità (ISO 9001)

Protocollo di misura

Per garantire la qualità dei nostri sensori a filo, ogni sensore viene attentamente controllato prima della consegna. Per questo, i sensori sono sottoposti ad una serie di misurazioni su un banco di prova di estrema precisione pre-tarato mediante un laser interferometrico. Un protocollo di misura standard e un certificato di conformità sono messi a disposizione per i nostri clienti. Questi possono essere facoltativamente ordinati insieme con il sensore acquistato. Si consiglia di ricalibrare i nostri sensori dopo un anno di utilizzo.

Un minimo di 50 valori misurati sono registrati in punti equidistanti lungo tutto il campo di misura del sensore. Un programma specifico analizza così la curva calcolando la sensibilità e la linearità del sensore che sono stampate su un grafico.



Codice ordine

MESSPROTOKOLL - WS - 1 - 2 MM

1 Lingua

- D = Tedesco
- E = Inglese
- F = Francese

2 Campo di misura fino a (mm)


1250 / 2500 / 5000 / 25000

Esempio ordine

MESSPROTOKOLL - WS - D - 5000 MM

Certificato di conformità

I certificati di conformità ASM soddisfano i requisiti del controllo standard di qualità secondo le norme ISO 900. Questo documento elenca con rigore le caratteristiche degli strumenti di misura utilizzati presso il nostro banco di prova. Un protocollo di misura standard, basato ad esempio su 50 punti di misura, è allegato a questo certificato.

ASM-Calibration Certificate Nr.: 2015093963 POSIWIRE		 perfect in sensors.
Serial No.:	WS1508456332	
Type of Transducer:	WS12P-1250-U2-A-L05-SB0-M12A5-SAB2	
Inspection equipment No.:	12345	
Date of calibration:	18.02.2015	
Number of pages	1	
Order No.:	KN 5564	
ASM Order No.:	KA121590	
Company:	Fa. Mustermann Musterweg 11 132456 Musterstadt	
Calibration instruments:		
Physical value:	Inspection equipment	Calib. No. / Date / Valid.
Position:	Linear measurement module Inspection equipment No.: 08-D18 Accuracy: ± 0.01%	08-D18 / 23.12.2014 / 23.12.2015
	Laserinterferometer Renishaw ML 10 Serial No.: H24152 Inspection equip. No.: 08-D10 Accuracy: ± 1,1 µm/m	H24152-140213-01 13.02.2014 / 13.02.2017
	Reference Laserinterferometer Serial No.: MTE/A197	Certificate of reference: NPL 2010080175-LL03
Measuring Signal:	Keithley 2700 Serial No.: 1150749 Inspection equip. No.: 10-216 Accuracy: ± 0.35 mV	E24052 D-K-15070-01-02 20.11.2014 / 20.11.2015
Environmental:		
Temperature:	23°C ± 4°C	Humidity: 50 % ± 25 %
Calibration procedure:		
The transducer cable is moved over at least 90% of its measurement span. At least 50 points are measured and stored in the computer. The sensitivity of the best fitting line and the corresponding linearity error is calculated and printed.		
Result:		
Sensitivity of best fitting line:	7,6006 [mV/mm]	
Linearity: (related to best fitting line)	0,014981 [%] of F.S.	
Statement of conformity: Measured values are within the specification.		
1 measurement protocol is attached to this certificate		
This calibration certificate may not be reproduced other than in full except with the permission of ASM GmbH.		
Date: 23.02.2015	Responsible: Hermann	Person in charge: Sacher
ASM-Automation, Sensorik, Messtechnik GmbH, Am Bleichbach 19-24, 85452 Moosinning www.asm-sensor.com		

Codice ordine

ZERTIFIKAT – WS – 2 – 3 MM

1 Lingua

- D = Tedesco
- E = Inglese
- F = Francese

2 Campo di misura fino a (mm)

1250 / 2500 / 5000 / 25000

Esempio ordine

ZERTIFIKAT – WS – D – 2500 MM