Beschreibung des Kalibrierverfahren ST gemäß akkreditiertem internen Verfahren W 7.2.1.1

1) Vorbelastung vor der Kalibrierung in Prüfrichtung Druck mit Kalibrierhöchstkraft.

2) Ermittlung der Anzeigewerte bei drei Messreihen mit zunehmender Kraft*, Prüfrichtung Druck.

3) Nach der 1. (R1) und 2. (R2) Messreihe wird das Bezugsnormal um 120 Grad gedreht.

4) Vor jeder Messreihe wird der Kalibriergegenstand genullt.

5) Ablesen der Nullpunktabweichung 30 s nach Entlastung, nach jeder Messreihe

*Folgende Möglichkeiten in Abhängigkeit des Kalibriergegenstandes (Presse):

- ohne Entlastung zwischen den Kraftstufen
- ohne Entlastung bis Nennkraft, darüberliegende Kraftstufen mit Entlastung
- mit Entlastung zwischen allen Kraftstufen

Standardkraftstufen: 10 %, 20 %, 40 %, 60 %, 80 % und 100 % der Nennkraft. Bei elektrischen Pressen können zwei weitere Kraftstufen kalibriert werden:
Nennkraft + [½ · (Spitzenkraft - Nennkraft)] und Spitzenkraft.

Nach Absprache werden abweichende Kraftstufen im Rahmen des Geltungsbereiches der Akkreditierung (D-K-21939-01-00) berücksichtigt.

Description of Calibration Procedure ST according to accredited internal SOP W 7.2.1.1

1) Loading with the maximum calibration force in test direction compression.

2) Evaluation of readings of increasing force* at three measurement series, test direction compression.

3) After measurement series 1 (R1) and 2 (R2) the reference standard is rotated by 120 degrees.

4) Prior to each measurement series the calibration object is adjusted to zero.

5) Reading of the zero deviation 30 s after load removal, after each measurement series

*Following options depending on the calibration item (press):

- without load removal between each force level
- without load removal to nominal force, force levels above including load removal
- with load removal between all force levels

Standard force levels: 10 %, 20 %, 40 %, 60 %, 80 % und 100 % of the nominal force. For electrical presses the calibration of two additional force levels is possible:
Nominal Force + [½ · (Maximum Force- Nominal Force)] and Maximum Force.

Upon agreement, deviating force levels are taken into account within the scope of the accreditation (D-K-21939-01-00).

SCHMIDT Technology GmbH · Feldbergstraße 1 · D-78112 St. Georgen · Telefon 07724/899-0 · Telefax 07724/899-101