

Kalibracja Electronic Scale

Electronic Scale jest dostarczana wraz z protokołem kontroli fabrycznej. Oto opis procesu kalibracji:

Wagę Electronic Scale należy umieścić na płaskiej powierzchni i wyregulować za pomocą skalibrowanej, bardzo precyzyjnej chromowanej szklanej miarki UNI. Ta z kolei została wcześniej wyregulowana za pomocą chromowanej szklanej miarki UNI o numerze seryjnym 00006. Śladalność jest gwarantowana przez certyfikat kalibracji nr 111-22954 wydany przez Federalny Instytut Metrologii METAS w 3003 Bern-Wabern, Szwajcaria.

Jeśli Electronic Scale nie jest sprawdzana zgodnie z tą zasadą, ale jak to zwykle bywa w certyfikowanych laboratoriach kalibracyjnych, za pomocą interferometru laserowego lub dotykowej maszyny pomiarowej 3D, mogą wystąpić odchylenia w stosunku do naszego protokołu kontroli fabrycznej.

Za pomocą interferometru laserowego, podobnie jak w przypadku maszyny pomiarowej 3D, mierzy się zazwyczaj drogę przesuwu lupy lub obudowy. Ponieważ jednak pręt prowadzący Electronic Scale nigdy nie jest w stu procentach prosty, podczas jego przesuwania się suwak pomiarowy wykonuje niewielkie ruchy kołyszące (a wraz z nim obudowa i lupa). To kołysanie nazywane jest również „odchyleniem”. W tej procedurze odchylenie tego kołysania jest bezpośrednio uwzględniane w pomiarze i wykazywane jako (rzekome) odchylenie.

Ponieważ ten rodzaj kalibracji nie odpowiada sposobowi działania Electronic Scale, ta metoda pomiarowa nie jest optymalnym podejściem w procesie kalibracji tego przyrządu do pomiaru długości. Natomiast stosowana przez nas metoda pomiarowa odpowiada sposobowi działania i eliminuje wpływ drgań, ponieważ uwzględnia powstające odchylenia.

Dlatego prosimy o zwrócenie uwagi na następującą kwestię: jeśli sporządzają Państwo protokół kontroli samodzielnie lub zlecają jego sporządzenie na zewnątrz, prawidłowym postępowaniem jest porównanie z odkalibrowaną, precyzyjną miarką szklaną.