

Calibração da Electronic Scale

A Electronic Scale é fornecida com um protocolo de controlo de fábrica. Segue-se a descrição do processo de calibração:

A Electronic Scale deve ser colocada sobre uma superfície plana e ajustada com um copo medidor UNI cromado, calibrado e de alta precisão. Este, por sua vez, foi previamente ajustado com um copo medidor UNI cromado com o número de série 00006. A rastreabilidade é garantida pelo certificado de calibração n.º 111-22954 emitido pelo Instituto Federal de Metrologia METAS em 3003 Berna-Wabern, Suíça.

Se a Electronic Scale não for verificada de acordo com este princípio, mas como é habitual em laboratórios de calibração certificados, utilizando um interferómetro a laser ou uma máquina de medição 3D de contacto, podem ocorrer desvios em relação ao nosso protocolo de controlo de fábrica.

Com um interferómetro a laser, tal como no caso de uma máquina de medição 3D, mede-se normalmente o percurso de deslocação da lupa ou da caixa. No entanto, uma vez que a barra de guia da Electronic Scale nunca é cem por cento reta, durante o seu deslocamento, o cursor de medição efetua pequenos movimentos oscilatórios (e, com ele, a caixa e a lupa). Este balanço é também designado por «desvio». Neste procedimento, o desvio deste balanço é diretamente tido em conta na medição e apresentado como um (suposto) desvio.

Uma vez que este tipo de calibração não corresponde ao modo de funcionamento da Electronic Scale, este método de medição não é a abordagem ideal no processo de calibração deste instrumento de medição de comprimento. Em contrapartida, o método de medição que utilizamos corresponde ao modo de funcionamento e elimina o efeito das vibrações, uma vez que tem em conta os desvios que surgem.

Por isso, pedimos que tenha em atenção o seguinte: se elaborar o relatório de controlo por conta própria ou o encomendar a terceiros, o procedimento correto consiste em comparar com uma régua de vidro de precisão descalibrada.