



<i>WK -</i>
Kalibrierschein-Nr.

Werkskalibrierschein

Gegenstand *Koordinatenmessgerät*

Hersteller *Mitutoyo*

Modell *CRYSTA-Apex V9208*

Serien-Nummer *300332*

Inventar Nummer -

Seitenanzahl ohne Anlagen *9*

Auftraggeber *FAKRO -*

Abteilung -

Straße *Industriestraße 1*

Ort *Wietbrok*

Dieser Werkskalibrierschein dokumentiert die metrologische Rückführung auf nationale und internationale Normale zur Darstellung der Einheiten in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitensystem (SI). Die Längenangaben gelten für die im Werkskalibrierschein angegebene Temperatur. Für die Grenzwerte und zulässigen Abweichungen wird die Bezugstemperatur 20°C zugrunde gelegt.

Die angegebenen Werte gelten zum Abschlusszeitpunkt der Prüfung.

Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Kalibrierung ist der Benutzer verantwortlich.

Koordinatenmessgerät hält die Werksspezifikation ein

X
X

Prüfplakette vergeben

Dieser Werkskalibrierschein darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Auszüge oder Änderungen bedürfen der Genehmigung der ausstellenden Firma. Werkskalibrierscheine ohne Unterschrift haben keine Gültigkeit.

Datum der Kalibrierung

20. Mai 2021

Techniker

Name: A. Wietbrok
Grund: Bestätigt
Datum: 2021.05.21 10:10

A. Wietbrok

Ausstellungsdatum

21. Mai 2021

Technische Daten

Messbereich: x-Achse = 900 mm
y-Achse = 2000 mm
z-Achse = 800 mm

Auflösung des Längenmesssystems: 0,0001 mm

Tastsystem: SP25M Modultyp: SM25-2
Seriennummer: 2QOU78 Modul Seriennummer: 2RM225

	Tastelement A:		Tastelement B:	
Nenn Durchmesser (Kugel):	Ø	4 mm	Ø	4 mm
Schaftlänge:		21 mm		21 mm

Maximal zulässige Abweichungen nach DIN EN ISO 10360-2:2010, DIN EN ISO 10360-5:2011

Längenmessabweichung: $E_{L0, MPE} = (1,7 + 3,0 \cdot L / 1000) \mu\text{m}$ L in mm

Einzelasterformabweichung: $P_{Form, MPE} = 1,7 \mu\text{m}$

Wiederholspannweite: $R_{0, MPL} = 1,3 \mu\text{m}$

Längenmessabweichung: $E_{L150, MPE} = (1,7 + 3,0 \cdot L / 1000) \mu\text{m}$ L in mm

Temperaturbereich: 18 - 22 °C

Prüfverfahren

Das Koordinatenmessgerät wurde nach Werksprüfvorschrift PK13-029 in Übereinstimmung mit DIN EN ISO 10360-2:2010 und 10360-5:2011 geprüft. Die Annahme-/Bestätigungsprüfung des Koordinatenmessgerätes wurde mit einem Laser durchgeführt.

Das Tastsystem wurde mit einer Prüfkugel geprüft. Es wurden 25 Punkte auf einer Halbkugel angetastet und die maximalen Radialabweichungen (Formabweichung) von der Ausgleichskugel nach Gauß berechnet.