

Un besoin de raccordement effectué par un
Laboratoire reconnu et compétent ?



Etalonnage sur site des colonnes de mesure



Nous mesurons les caractéristiques suivantes :

- Erreur d'indication
- Erreur d'indication totale
- Contrôle de dimensions intérieures
- Contrôle de dimensions extérieures

CTDEC Centre Technique de l'Industrie du Découpage

Certificat d'étalonnage N°: DE16-01261-2 Page 3 / 3

RESULTATS:

REGLAGE DE L'APPAREIL:

OUI NON

Erreur d'indication: -3,5µm
Erreur d'indication totale: 4,5µm
Erreur d'indication de dimension: -0,7µm

ERREUR D'INDICATION

Cale étalon (en mm)	Valeurs mesurées (en mm)	Ecart mesuré (en mm)
4,9999	5,0001	+0,6
10,0000	10,0010	+1,0
50,0000	50,0018	+1,8
89,9999	89,9978	-2,1
99,9999	99,9975	-2,5
150,0000	149,9966	-3,5
300,0000	299,9979	-2,7
500,0012	499,9992	-2,2

Contrôle de dimensions intérieures et extérieures

Cale étalon (en mm)	Mesure intérieure (en mm)	Mesure extérieure (en mm)	Ecart mesuré (en mm)
39,0000	-0,7	-0,3	

AP 1038 C

CONTRÔLE:
Mise au point de l'erreur d'indication
Mise au point de l'erreur d'indication totale
Mise au point de l'erreur d'indication de dimension

INSTRUMENTS UTILISÉS:
Cale étalon de travail: n°: A44 03 10 (10)
Cale de 150 mm: n°: P11645 (150)
Cale de 300 mm: n°: S87 1 01 (300)
Cale de 500 mm: n°: P0307 (500)

Les mesures de mesures sont effectuées sans contact avec les surfaces à mesurer.

CONDITIONS DE MESURAGE:
Date de réalisation: 24/10/2007
Lieu de réalisation: Des CHATEAUX 13000
Températures ambiantes: Max: 21,8°
Min: 21,5°

Convention adoptée pour le repérage des axes:
Positionnement de la colonne de mesure sur le support:
- affichage des 4 repères (sans profil) vers le haut et à un coin de surface

MÉTHODE DE MESURAGE:
Erreur d'indication et erreur d'indication totale:
Les mesures sont effectuées par comparaison avec des cales étalons.
Le palpeur est réglé sur une hauteur de 100µm.

Contrôle de dimensions intérieures et extérieures:
Après calibration du palpeur sur l'étalon étalon, des mesures sont effectuées, l'indication sur l'écran est lue et enregistrée.

INCERTITUDE DE MESURE:
L'estimation de l'incertitude de mesure sur les résultats est:

Réalisé par: Sylvie PLECHTA

LA RESPONSABILITÉ DE LA CONFORMITÉ ET DE L'ADÉQUATION DES MESURES

Désignation: Colonne de mesure
Constructeur: MABR
Type: 817C1
N° de série: 1295104
N° d'identification: E129510

CERTIFICAT D'ÉTALONNAGE
De: MABR
ÉTALONNAGE DE COLONNE DE MESURE

Matériau: Métal
Méthode: Métrologie
PLUCHTA Sylvie

AP 1038 C

Méthode :

Erreur d'indication et erreur d'indication totale : contrôle par comparaison des indications fournies par la colonne de mesure aux valeurs références des cales étalons

Contrôle de dimensions intérieures et extérieures : après calibration du palpeur de la colonne de mesure sur l'étalon spécifique, on compare les indications fournies par la colonne de mesures aux valeurs références intérieures et extérieures (cales étalons)



Meilleures incertitudes :

- Sur les différentes caractéristiques : 1,5 µm

Restitution d'un certificat d'étalonnage CTDEC

Sources photos : Mahr, Mitutoyo, Tesa

Pour toutes informations complémentaires
contactez dès aujourd'hui
notre département Commercial
au 04 50 96 12 79

