

Fisa masuratori etalonare Nr.

Masuratorile se fac folosind Aparate KLE2 seria 546807 si sarcina electronica LS600 seria544566

Productie EWM ,precum si aparate APPA 36 II si APPA 103N pentru masurarea curentului si tensiunii, (seriile 25400938 si 45101544), avand toleranta pe plaja de masura de $\pm 0.25\%$ pentru voltmetru si $\pm 1.5\%$ pentru clampmetru.

Pentru aparatele pe lichid si cele MIG-MAG se folosesc DIST 3 pentru conductivitatea lichidului , BFP001 producator BINZEL pentru masurarea presiunii si TESTO 470 pentru masurarea vitezei sarmei

Unitate Beneficiar : _____
 Tip aparat : _____
 Denumire producator : _____
 Data intocmirii masuratorilor : _____
 Valabilitate pana la : _____

Tensiune de alimentare R=401V S=401V T=401V
 Debit pompa racire pe retur : l/min la bar la in/out din kitul de conexiune(cond=0)

Pentru MIG-MAG viteza sarmei se verifica la MINIM, 20%,40%,60%,80% si MAXIM sau pe trepte de reglaj, Verificarea etalonarii unui aparat se face urmand EN ISO 17662/2005, Instructiunea DVS_3009 si respectarea principiului calitatii conform DIN EN ISO 9001, DIN EN 729-2.

Si EN60874-4 si EN 50504. Valoarea abaterii parametrului afisat se stabileste prin calcul fata de valoarea masurata cu instrumentele specificate in fisa de masurare.. Se fac trei masuratori pentru fiecare treapta aleasa si se obtine prin calcul abaterea medie.

Serie Sursa/ Derulator Ø sarma	Trepte Brut/Fin/% Domeniu	Val. U masurata (V)	Val. U afisata (V)	Abaterea la val afisata %	Abaterea medie U in %	Val. I masurat (A)	Val. I afisat (A)	Abaterea la val afisata %	Abaterea medie I in %
Sursa- S.N: 524218 Derulator MSE	MINIM								
	20%								
	A								
	40%								
	A								
	60%								
	A								
	80%								
	A								
	MAXIM 100%								
A									

Nu se recomandata folosirea aparatului la Minim si Maxim. Aceste valori sunt utile la trasarea curbei sinergice

Clasa de Precizie	$\pm 1\%$	$\pm 2,5\%(A)$	$\pm 5\%(B)$	$\pm 10\%(C)$	
Curent 0%-40%(precizie) sau 0%-25% (standard) din Maxim	Precizie	Standard	Standard	Standard	Conform Norma
Curent 40%-100% (precizie) sau 25%-100%(standard)din Maxim		Precizie	Standard	Standard	EN50504
Tensiune 0%-40%(precizie)sau 25%-100%(standard) din Maxim		Precizie	Standard	Standard	/2008
Tensiune 40%-100%(precizie)sau25%-100%(standard) din Maxim			Precizie	Standard	
Viteza Derulator satma (MIG-MAG)		Precizie		Standard	

Unitate Beneficiar : _____
 Tip aparat : _____
 Denumire producator : _____
 Data intocmirii masuratorilor : _____
 Valabilitate pana la : _____

Serie Sursa Derulator Ø sarma	Trepte Brut/Fin/% Domeniu	Val.Vit masurata (m-min)	Val. Vit afisata (m/min)	Abaterea la val afisata %
	Minim			#DIV/0!
	20%			#DIV/0!
	40%			#DIV/0!
	60%			#DIV/0!
	80%			#DIV/0!
	Maxim			#DIV/0!

Valorile minime si maxime ale vitezei la fel ca si cele pentru amperaj nu se recomanda pentru sudare . Aceste valori sunt utile pentru trasarea caracteristicii dinamice.

RECOMANDARI

Aparatul de sudura _____ se inscrie in Clasa ____ (\pm %) de precizie la masurarea tensiunii si in clasa ____ (\pm %) la masurarea curentului.
 Pentru viteza sarmei se inscrie in clasa ____ (\pm %) de precizie

Nume responsabil : Ing. CORNELIU TANASE

Semnatura :