

Veiligheid

- SHAFTALIGN dient om in industriële omgevingen alleen gebruikt te worden voor het uitlijnen van assen. Het toestel mag niet aan mechanische schokken worden blootgesteld. Het moet bediend worden door getraind personeel. Er wordt geen aansprakelijkheid aanvaard als componenten of procedures, beschreven in deze handleiding, zonder toestemming van de fabrikant, gewijzigd worden.

Laserveiligheid



- Kijk nooit rechtstreeks in de laserstraal. (Nermis FDA specificaties een maximale blootstelling van 0,25 seconden toelaten, zal de normale sluitreactie van het menselijk oog volstaan om schade te voorkomen, op voorwaarde dat er geen andere optische elementen dan normale brilglazen of ooglenzen gebruikt worden.)
- Plaats geen optische toestellen in de weg van de straal.
- Rode LED vooraan de meekop licht steeds op bij het uitsturen van een laserstraal.

Gegevensopslag

- Met software voor gegevensverwerking kunnen gegevens onder bepaalde omstandigheden verloren gaan of gewijzigd worden. PRUFTECHNIK raadt aan om gedrukte rapporten bij te houden van alle belangrijke gegevens.
- PRUFTECHNIK aanvaardt geen rechtstreekse of onrechtstreekse verantwoordelijkheid voor financieel verlies of schadeclaims door derden, als resultaat van het gebruik van dit product of zijn functies, zoals verlies of wijziging van opgeslagen gegevens.

Algemene informatie

- De inhoud kan zonder verwittiging gewijzigd worden, vooral in het belang van de toekomstige technische ontwikkelingen.
- Kalibratie van het meetstelsel zou om de twee jaar getoeteld moeten worden, zoals aangegeven op kleurenlabel achteraan de meekop.

Menuonderwerpen

Het toestel bevat nuttige opties die via de 'Menu' [Menu] toets opgeroepen kunnen worden. Druk op [Menu] om beschikbare opties te tonen.



Om een individueel menuonderwerp te activeren, selecteer het met de navigatietoetsen en druk op [Enter]. Meetbestanden kunnen vanaf elk scherm opgeslagen worden door op [Menu] te drukken en "Bestand" te selecteren.

Configuratiemenu

Dit menuonderwerp wordt gebruikt voor de configuratie van voorkeurstellingen, toets- en regionale instellingen, als ook voor het activeren van functies. Het wordt ook gebruikt voor het instellen van de printer en printconfiguratie. Huidige status en informatie over het toestel kunnen eveneens met dit menuonderwerp getoond worden.



Contact

PRUFTECHNIK N.V.

Bothstraat 9-13

B-2140 Antwerpen

Tel +32 (0) 3 272 56 36

Fax +32 (0) 3 272 40 74

info@pruftechnik.be

www.pruftechnik.be

Braan Park II

Lichtenauerlaan 102-120

NL-3062 ME Rotterdam

Tel +31 (0)10 204 59 37

Fax +31 (0)10 204 55 55

info@pruftechnik.nl

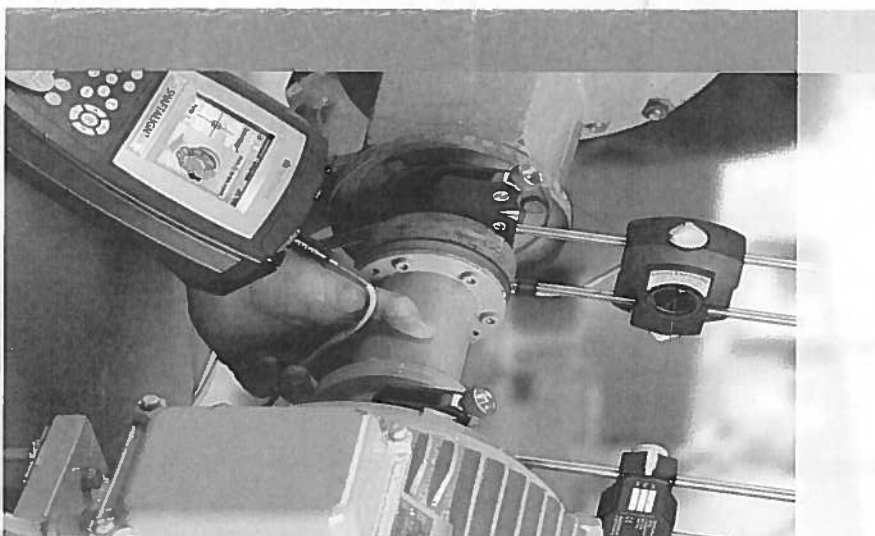
www.pruftechnik.be



SHAFTALIGN®

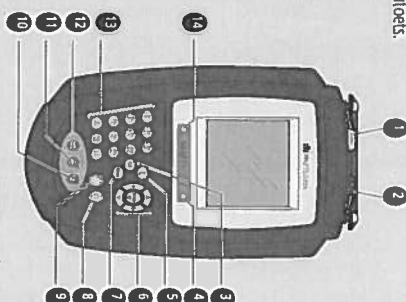
Beknopte handleiding

© Copyright 2009 by PRUFTECHNIK Condition Monitoring



Kennismaking met SHAFTALIGN®

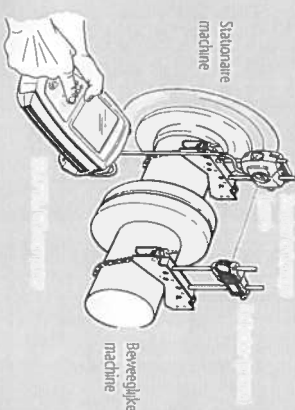
Het toestel wordt bediend met de grijze, ovale toetsen voor invoer van gegevens, blauwe, ronde functie-toetsen, gele pijltoetsen voor navigatie, Aan/Uitknijper-toets, leug-toets, cl-toets om te wissen en de menu-toets.



- 1 USB-PC printpoort (grijs)
- 2 Aansluiting meetstelsel (blauw)
- 3 Wis-toets
- 4 LED (uitlijningsvallei)
- 5 Tint-toets
- 6 Aan/Uitknijper- en navigatietoetsen
- 7 Menu-toets
- 8 Bewegtoets
- 9 Soft foot-toets
- 10 Resultatentoets
- 11 Meettoets
- 12 Toets voor afmetingen
- 13 Toets voor gegevensinvoer
- 14 LED (laattijdsstatus)

Systeem opstellen en inschakelen

Toestel inschakelen door [Menu] even ingedrukt te houden. LED's lichtten op en er is een biep hoorbaar. Iets later verschijnt het scherm met machneefmetingen.



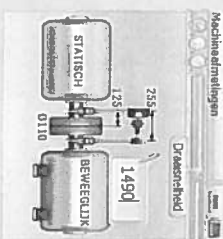
Stationaire machine

Beweeglijke machine

Afmetingen invoeren



Na het aanzetten van SHAFTALIGN verschijnt het dimensiescherm met een bewegingskader en hulptekst, voor de in te voeren afmeting. Voer de afmeting in met cijfertoetsen. Bevestig met . Het bewegingskader voor de volgende afmeting wordt geopend met de bijbehorende hulptekst.



Bij geactiveerde "auto-flow" (begeleidingsmodus) verschijnt er een groene balk die de voortgang van de huidige activiteit voorstelt. In dit geval het invoeren van afmetingen.

Ga door tot alle afmetingen ingevoerd zijn.

In te voeren afmetingen zijn:

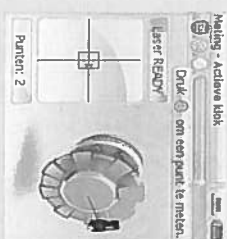
- ▶ Zender/ontvanger tot prisma
 - ▶ Zender/ontvanger tot midden koppeling
 - ▶ Koppelingsdiameter (voorkeurwaarde is 100 mm / 10")
 - ▶ Toerental (RPM)
 - ▶ Midden koppeling tot voorste voet (rechtse machine)
 - ▶ Afstand tussen de voeten (rechtse machine)
- Na het invoeren van de laatste afmeting verschijnt het meetscherm. Dimensiescherm kan worden opgeropen met .

Meten



Opmerking: in deze handleiding beschreven meetmodus is de 'actieve klok'. Deze is samen met de statische meetmodus een voorkeur meetmodus. Bij de actieve klok worden de metingen gedaan in 3 of 4 van de 8 beschikbare sectoren. Andere meetmodi worden zijn optioneel.

Centreer de laserstraal met de gekarteelde- en de gele stelschroef. Draai de assen in de eerste meetpositie. Het meetpunt kan alleen worden opgenomen als de sector waarin het meetstelsysteem zich bevindt groen is. Druk op om het meetpunt op te nemen. De sector kleurt oranje, wat betekent dat er in die sector gemeten is.



Een groene sector geeft aan dat er in die positie gemeten kan worden. Er kunnen geen metingen gedaan worden in de rode sectoren.

Draai de assen in de volgende meetpositie en neem het meetpunt op. Er moet op die manier op minstens 3 van de 8 posities gemeten worden, waarna er een melding komt dat er resultaten beschikbaar zijn.

Resultaten

Resultaten aan de koppeling en de voeten worden automatisch weergegeven.



Resultaten aan de koppeling (1) en aan de voeten (2) worden getoond in het horizontale en verticale vlak weergegeven.

Voetresultaten tonen de posities van de voeten ten opzichte van de aslijn van de stationaire machine.

Koppelingresultaten worden weergegeven als opening en parallelfout. Opening is positief naar boven toe en weg van de gebruiker. Parallelfout is positief wanneer de rechtse koppelingsglijft hoger staat en weg van de gebruiker.

Voetposities worden ten opzichte van de aslijn van de stationaire machine weergegeven.

Positieve waarden betekenen dat de bewegelijke machine hoger staat en weg van de gebruiker.

Tolerantiestatus toont de uitlijnconditie op basis van de standaard tolerantietabel.

- 1) ▶ Lichend gezicht (blauwe LED) - alle waarden zijn perfect
- OK ▶ "OK" icoon (groene LED) - waarden zijn acceptabel
- 1) ▶ Treurend gezicht (rode LED) - waarden vallen buiten toleranties

Als de meting gedaan is kunnen er een aantal acties worden ondernomen. Druk op tijdens resultaatweergave om de opties te bekijken.

De beschikbare opties worden hieronder behandeld.



Gebruik de navigatie-toetsen om de gewenste optie te selecteren en druk op .

Beweg

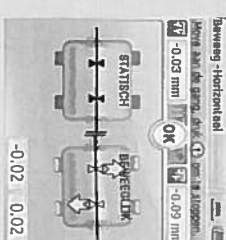


Na bevestigen van de selectie verschijnt het scherm voor positiekeuze. Draai de assen om het meetstelsysteem in een van de groene sectoren te positioneren en wacht even. Als de laserstraal gecentreerd is verschijnt het scherm voor de keuze van de beweegrichting.



Gebruik om de gewenste richting te selecteren. Bevestig met .

Na bevestiging van de beweegrichting begint de beweegproceduur.



Maak de bouten los en beweeg de machine in de aangegeven richting (dikke gele pijlen). Voetposities en koppelingwaarden worden constant aangepast. Zet de bouten terug vast en druk op . Doe een nieuwe meting om de resultaten te controleren. Als de nieuwe resultaten binnen de toleranties vallen, is de uitlijning gedaan.

Losse voet (Soft foot)



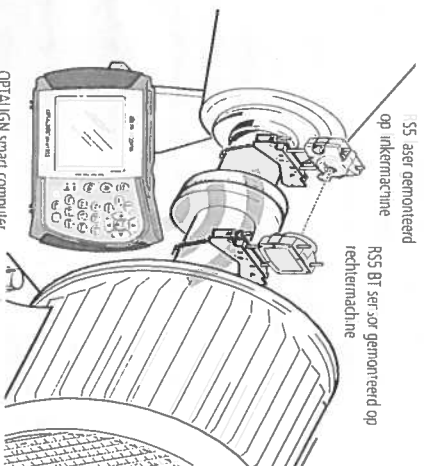
Losse voet kan om het even wanneer gecontroleerd worden. De meting kan vanaf het hoofdmenu gestart worden of vanaf het menu met resultaatopties. Gebruik de navigatiepijl om het soft foot icoon te selecteren en bevestig met . Draai de assen naar 3:00 of 9:00. Centreer de laser en druk op om de soft footmeting te beginnen. Is de straal niet gecentreerd, gebruik dan eerst de stelschroeven om ze te centreren en druk dan op . Kies de te controleren voet met navigatie-toetsen en druk op . Maak de bout los en wacht tot de waarden zich gestabiliseerd hebben. Druk dan weer op .



Maak de bout weer vast. De volgende voet wordt automatisch geselecteerd of kan met navigatie-toetsen geselecteerd worden. Als alle voeten gecontroleerd zijn verschijnt de soft foot tolerantie op het scherm.

Monteer de componenten en schakel de computer in

Zowel de RS5 BT sensor als de RS5 laser worden gemonteerd door deze op de beugels te schuiven en ze vervolgens vast te zetten door de gele vergrendelingsknoppen te fixeren.



RS5 BT ser'or gemonteerd op rechtermachine
RS5 laser gemonteerd op linker machine

OPTALIGN smart computer

Schakel de computer in door op te drukken. De computer laat een pieptoon horen, gevolgd door een knipperende LED. Kort hierna verschijnt het scherm met de machinedimensies.

Dimensies invoeren

Gebruik de toetsen voor gegevensinvoer om alle ontbrekende dimensies direct in te voeren. Het bewegingsvak verschijnt zodra er op een toets voor gegevensinvoer wordt gedrukt. Bevestig de invoer door te drukken op . Het markeringsvak gaat naar de volgende dimensie.



In te voeren dimensies:

- Sensor tot midden koppeling
- Koppelingdiameter (standaard is 100 mm)
- Toerental (standaard is 1500)
- Koppeling in midden tot voorste voet (machine beweegbaar)

► Voorste voet tot achterste voet (machine beweegbaar)

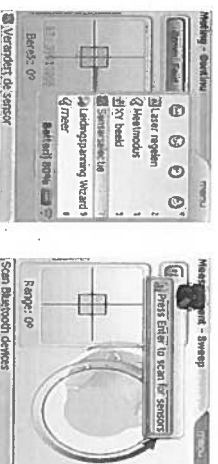
De koppelingdiameter en de voorkeurswaarde voor het toerental kunnen door de gebruiker worden ingesteld in 'Configuratie'/Standaardinstellingen.

Koppelen van RS5 BT sensor aan computer

Druk op om naar het scherm "Meting" te gaan.

In het scherm "Meting" drukt u op en gebruikt u vervolgens om 'Sensorselectie' te markeren. Druk op om de selectie te bevestigen. Er verschijnt een selectievenster met het item. Druk op Enter om naar sensoren te zoeken. Druk op om sensoren in de omgeving te zoeken.

Opmerking: Zorg ervoor dat de RS5 BT is ingeschakeld.



Na detectie wordt de sensor automatisch geselecteerd.

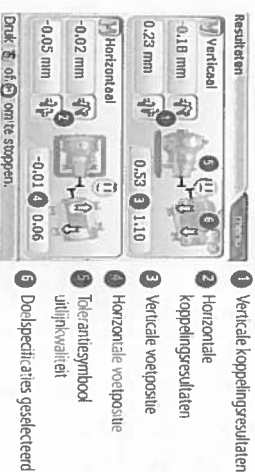


Resultaten



Druk op om de meting te bereiden.

Druk op om de uitslagresultaten te bekijken.



Het scherm "Alles-in-één resultaten" wordt weergegeven indien de aanstelling "Alles-in-één resultaten" is ingeschakeld. Weergave van individuele verticale of horizontale resultaten zijn toegankelijk door te drukken op / / .

De koppelingsresultaten worden gegeven in de vorm van opening en offset. Opening is positief wanneer geopend aan de bovenkant of de zijkant weg van de kijker. Offset is positief wanneer bij het koppelingspunt de as van de rechtermachine hoger of weg van de kijker is.

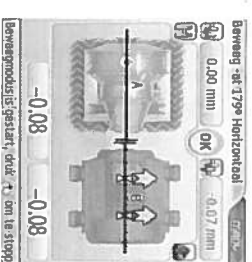
De resultaten tonen de voelpositie getelende aan de middenlijn van de stationaire machine. Positieve waarden geven aan dat de voeten van de beweegbare machine hoger of weg van de kijker zijn. Negatieve waarden geven aan dat de voeten van de beweegbare machine lager of dicht bij de kijker zijn. De uitslagtoestand wordt aangegeven door zowel het tolerantiesymbool (smiley) als de corresponderende brandende systeem-LED.

- Een blijf smiley (met blauwe LED verlicht): waarden binnen excellente toleranties
- Een "OK" pictogram (met groene LED verlicht): waarden binnen acceptabele toleranties
- Een treurige smiley (met rode LED verlicht): waarden

Verplaatsen

Live Move kan worden uitgevoerd met de laser en sensor op elke positie in zowel horizontale als verticale richtingen. Druk in het resultatienscherm op en selecteer vervolgens 'Beweeg' in het contextmenu. Als Live Move wordt ingeschakeld in het scherm met de "Alles-in-één" resultaten of het scherm horizontale resultaten, dan is de gekozen Move-richting Horizontaal. Verticale Move-richting kan worden gekozen door Live Move in te schakelen in het scherm met de verticale resultaten. Als de laserstraal is gecentreerd, start Move automatisch. Als de laserstraal niet is gecentreerd, gebruikt u het contextmenu-item 'XY weergave' om de laserpunten in de cirkels te positioneren, druk hierna op .

Maak de boulen los en verplaats de machine aan de hand van de dikke gele correctiepijlen en de uitslagwaarden in real-time op het display.



Desgewenst kunt u overschakelen tussen de horizontale en verticale Move-richtingen met behulp van .

Na uitvoeren van Live Move in de horizontale (of verticale) richting, gebruikt u om de volgende richting te selecteren. U kunt ook het Live Move contextmenu-item 'Weergave wijzigen' gebruiken om de volgende richting te selecteren.



Het menu-item 'Beeld draaien' is beschikbaar in zowel de schermen "Move" als "Resultaten" en wordt gebruikt om de gebruiker te helpen correcties uit te voeren vanaf beide kanten van de machines zonder dat de oriëntatie van de systeemcomponenten hoeft te worden gewijzigd.

Na uitvoeren van de machinecorrecties draait u de boulen vast en controleert u de uitlijning door door een nieuwe meting uit te voeren en de resultaten te bekijken. Indien binnen de tolerantie (aangegeven door een "OK" pictogram of een blijf smiley), zijn de

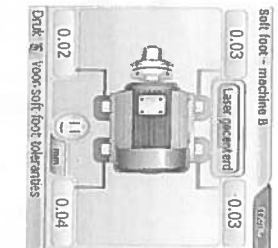
Soft foot

Soft foot kan op elk gewenst moment worden gecontroleerd via het contextmenu: u opent dit door te drukken op . Gebruik de navigatieoetsen om  te selecteren en druk op  om de soft foot-modus te starten. Het systeem selecteert automatisch de bewegbare machine voor de melng. Als de hazer is gecentreerd, drukt u op  en meet u vervolgens de soft foot. Als de straal echter niet is gecentreerd, drukt u op  en gebruikt u vervolgens het contextmenu-item 'XY weergave' om de laserstraal te centreren. Na centreren van de straal drukt u op  om terug te keren naar het scherm met de soft foot; druk vervolgens op  om de gemaakte voet te meten. Maak de bout los en wacht totdat de metingen tot stilstand komen; druk vervolgens op . Draai de bout vast. Gebruik de navigatieoetsen om de volgende machinevoet te selecteren en herhaal de bovenstaande procedure voor alle voeten.

Configuratie

Het contextmenu is vanuit elk scherm toegankelijk door te drukken op . De weergegeven menu-items zijn relevant voor het geselecteerde scherm. Gebruik de navigatiebalk om de gewenste menu-items te selecteren.

Het contextmenu-item "Configuratie" wordt gebruikt om toegang tot het scherm "Configuratie" te krijgen waar de individuele schermconfiguraties worden gebruikt voor het configureren van het apparaat, regionale en asinstellingen, plus licentieverlenging-toelatingsen en functies.

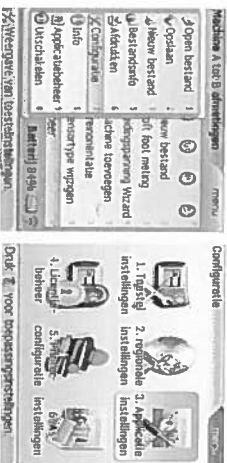


Veiligheidsvoorschriften

► Het systeem OPTALIGN smart RSS BT dient te worden gebruikt in industriële omgeving voor asjuling en rechteidmeting als een optionele toepassing. Zorg ervoor dat de meetcomponenten niet worden blootgesteld aan mechanische stoten. Het systeem mag uitsluitend worden bediend door goed opgeleid personeel. Er wordt geen aansprakelijkheid geaccepteerd wanneer componenten of operationele procedures zoals beschreven in deze handleiding niet in acht worden genomen of zonder toestemming van de fabrikant worden gewijzigd.

Algemene informatie

De inhoud kan zonder nadere kennisgeving worden gewijzigd, met name in het belang van verdere technische ontwikkelingen



De voorkeursensor van het systeem is de RS5 BT sensor. Controleer en bevestig de instellingen met behulp van het 'Configuratie' subsetmenum 'Standaardinstellingen'. Gebruik in 'Standaardinstellingen' nu het

en markeer 'Voorkursensor', druk vervolgens op  om de beschikbare voorkursensor-opties te bekijken – OPTALIGN, ROTALIGN, R55 en R55 BT. Gebruik  en  en markeer R55 BT. Druk vervolgens op .

Opmerking: Creëer een nieuw meelbestand na het instellen voor de voorteursensor.

Contact

PRÜFTECHNIK
85737 Ismaning,
Deutschland

info@prufttechnik.com



OPTALIGN® smart RS5 BT

Beknopte handleiding



Systemcomputer

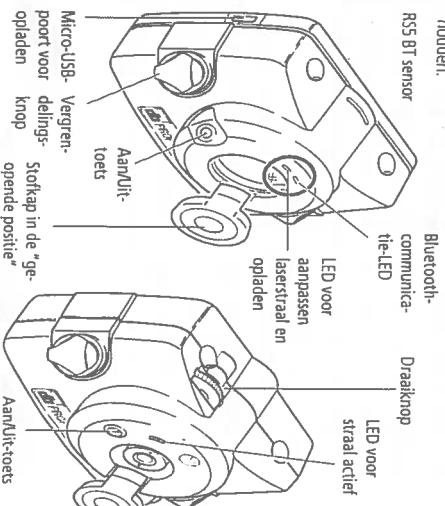
De belangrijkste bedieningsdoelen op de computer zijn de volgende:



- 1 LED's voor uitlooptoestand
- 2 USB-poort / Sensoraansluiting / Opblaas aansluiting
- 3 Functie-toetsen ($\frac{200}{100}$, $\frac{50}{100}$, $\frac{50}{100}$)
- 4 Omhoog/Wissen Menu-toetsen
- 5 Hangafhaken
- 6 Aan/uit/Enter-toets
- 7 Invoer-toetsen
- 8 Bluetooth-communicatie-LED
- 9 Batterijstatus-LED

RS5 BT sensor en RS5 laser

Zowel de sensor als de laser worden ingeschakeld door hun respectievelijke Aan/Uit-drukknop ten minste 2 seconden ingedrukt te houden.



CERTIFICATE

SHAFTALIGN®

Firmware Registration Certificate

ALI 21.701

We hereby certify that the license code below is issued for the firmware registration of the SHAFTALIGN® device below.

SHAFTALIGN® device S.No. : 65432538

Default level feature key: 10091697

Default level license code : DMKKKMKL

Please enter the default level feature key and the license code using the license manager in the SHAFTALIGN® device.

Date of issue : 07.04.2017

SHAFTALIGN® is a registered trademark of PRÜFTECHNIK AG



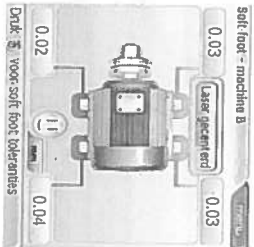
Claudia Franz
PRÜFTECHNIK Condition Monitoring
Oskar-Messter-Straße 19-21
D-85737 Ismaning, Germany
ali_sales@pruftechnik.com
www.pruftechnik.com



PRÜFTECHNIK

Soft foot

Soft foot kan op elk gewenst moment worden gecontroleerd via het contextmenu: u opent dit door te drukken op . Gebruik de navigatie-toetsen om te selecteren en druk op om de soft foot-modus te starten. Het systeem selecteert automatisch de bewegbare machine voor de meting. Als de laser is gecentreerd, drukt u op en meet u vervolgens de soft foot. Als de straal echter niet is gecentreerd, drukt u op en gebruikt u vervolgens het contextmenu-item 'XY weegave' om de laserstraal te centrereren. Na centreren van de straal drukt u op om terug te keren naar het scherm met de soft foot; druk vervolgens op om de gemiddelde voet te meten. Maak de bout los en wacht totdat de metingen tot stilstand komen; druk vervolgens op . Draai de bout vast. Gebruik de navigatie-toetsen om de volgende machinevoet te selecteren en herhaal de bovenstaande procedure voor alle voeten.



Veiligheidsvoorschriften

► Het systeem OPTALIGN smart RSS5 BT dient te worden gebruikt in industriële omgeving voor aanslijffing en rechtheidslijning als een optionele toepassing. Zorg ervoor dat de meetcomponen niet worden blootgesteld aan mechanische stoten. Het systeem mag uitsluitend worden bediend door goed opgeleid personeel. Er wordt geen aansprakelijkheid geaccepteerd wanneer componenten of operationele procedures zoals beschreven in deze handleiding niet in acht worden genomen of zonder toestemming van de fabrikant worden gewijzigd.

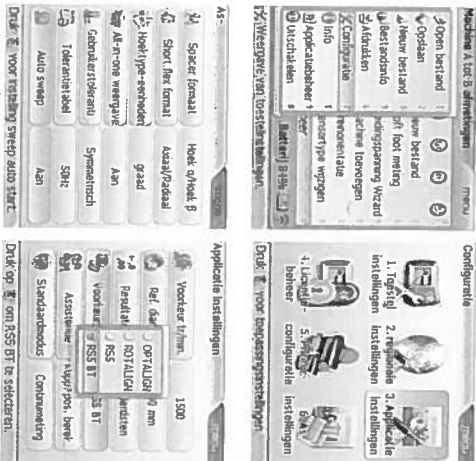
Algemene informatie

► De inhoud van zondere kennisgeving worden gewijzigd, met name in het belang van verdere technische ontwikkelingen

Configuratie

Het contextmenu is vanuit elk scherm toegankelijk door te drukken op . De weergegeven menu-items zijn relevant voor het geselecteerde scherm. Gebruik de navigatie-toetsen om de gewenste menu-items te selecteren.

Het contextmenu-item 'Configuratie' wordt gebruikt om toegang tot het scherm "Configuratie" te krijgen waar de individuele schematieprogramma's worden gebruikt voor het configureren van het apparaat, regionale en asinstellingen, plus licentieovername-toepassingen en functies.



De voorkeursensor van het systeem is de RSS5 BT sensor. Controleer en bevestig de instellingen met behulp van het 'Configuratie' submenu-item 'Standaardinstellingen'. Gebruik in 'Standaardinstellingen' en marker 'Voorkeursensor'; druk vervolgens op om de beschikbare voorkeursensor-opties te bekijken – OPTALIGN, ROTALIGN, RSS5 en RSS5 BT. Gebruik en marker RSS5 BT; druk vervolgens op .

Opmerking: Creëer een nieuw meetbestand na het instellen voor de voorkeursensor.

Contact

PRUFTECHNIK
85737 Ismaning,
Duitsland

info@pruftechnik.com

Printed in Germany - DOC 12 106 NL.06.2016



OPTALIGN® smart RSS5 BT

Beknopte handleiding

© Copyright 2016 PRUFTECHNIK

Systeemcomputer

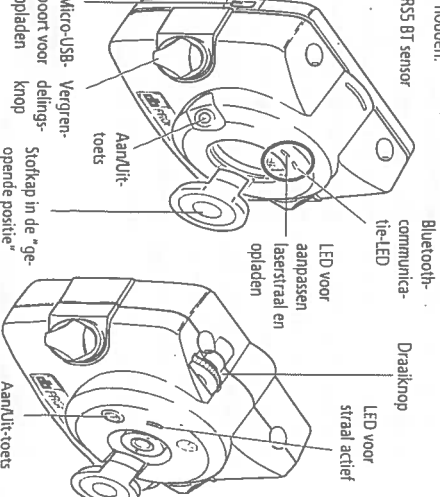
De belangrijkste bedieningsfuncties op de computer zijn: de ovale invoertoetsen, de ronde functietoetsen, de 4-wegs navigatie-toetsen, de Aan/Uit-toets en de toetsen omhoog, wissen en menu.



- 1 LED's voor uitrijtoestand
- 2 USB-poort / Sensoraansluiting / Opslaadansluiting
- 3 Functietoetsen (, ,)
- 4 Omhoog/Wissen/Menu-toetsen
- 5 Navigatie-toetsen
- 6 Aan/Uit-toets
- 7 Invoertoetsen
- 8 Bluetooth-communicatie-LED
- 9 Batterijstatus-LED

RSS5 BT sensor en RSS5 laser

Zowel de sensor als de laser worden ingeschakeld door hun respectievelijke Aan/Uit-drukknop ten minste 2 seconden ingedrukt te houden.





Inspection Certificate Prüfzertifikat

Certificate number
Zertifikatsnummer 21902022__2017_04_03

Manufacturer
Hersteller PRÜFTECHNIK Condition Monitoring GmbH
Oskar-Messter-Straße 19-21
85737 Ismaning
Germany

Item
Gegenstand OS3

Type
Typ ALI 21.900

Serial no.
Seriennummer 21902022

Hardware version
Hardwareversion 1.11

Firmware version
Firmwareversion 1.10

Customer
Kunde

Customer ID no.
Kundennummer

Order no.
Auftragsnummer

Date of inspection
Datum der Prüfung 2017-04-03

Recommended date of next inspection
Nächster empfohlener Prüftermin 2019-04-03

Conformity
Konformitätsaussage The inspection results conform to the specified requirements.
Die Prüfergebnisse entsprechen den spezifizierten Anforderungen.

We hereby confirm that the mentioned item has been tested in accordance with PRÜFTECHNIK standards, as well as being subject to an ISO 9001:2008 certified quality management system. It remains the responsibility of the user to ensure that the inspection is repeated within a reasonable period. PRÜFTECHNIK recommends a maximum period of 24 months. The results only relate to the mentioned item. This certificate may be redistributed only in completeness, and may not be altered. Certificates without signature and official stamp are invalid.

Hiermit bestätigen wir, dass der genannte Gegenstand unter Zugrundelegung von Werkstandards sowie unter Beachtung eines nach ISO 9001:2008 zertifizierten Qualitätsmanagementsystems geprüft wurde.
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Wiederholung der Prüfung ist der Benutzer verantwortlich. PRÜFTECHNIK empfiehlt ein maximales Intervall von 24 Monaten.
Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf den genannten Gegenstand. Dieses Zertifikat darf nur vollständig und unverändert weiterverbreitet werden. Zertifikate ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit.

**PRÜFTECHNIK Condition
Monitoring GmbH**
Oskar-Messter-Straße 19-21
85737 Ismaning / GERMANY

Gerhard Kugler

Company stamp
Firmenstempel **Date**
Datum 2017-04-07

Responsible person
Verantwortlicher

Inspection Certificate Prüfzertifikat



Inspection procedure
Prüfverfahren

Prüfanweisung OS3 Sensor ALI 21.900

Environmental conditions
Umgebungsbedingungen

Temperature 22 ± 2 °C
Temperatur

Inspection equipment
Prüfeinrichtungen

Type <i>Typ</i>	Manufacturer <i>Hersteller</i>	Identification no. <i>Kennung</i>	Certificate no. <i>Zertifikatsnummer</i>
CALI-CHEK T / ALI 2.083	PRÜFTECHNIK AG	0000002	20160181
Gauge blocks <i>Endmaßsatz</i>	Mitutoyo	PGE 0358	L12290
CALI-CHEK F / ALI 2.090 CALI-CHEK Ti / ALI 2.089	PRÜFTECHNIK AG	37100001	20160300

Prism Serial no. <i>Prismaseriennummer</i>	PGS 0381
---	----------



Inspection Certificate
Prüfzertifikat

Item
Gegenstand OS3

Type
Typ ALI 21.900

Serial no.
Seriennummer 21902022

Test results
Testergebnisse

Inspection step Prüfschritt	Specified limits Toleranzgrenzen	Measured value Messwert	Result Ergebnis passed / failed
Detector (averaged relative error) Detektor (gemittelter Relativfehler)	< 2.0%	0.72%	passed
Inclinometer (averaged relative error) Inklinometer (gemittelter Relativfehler)	± 0.3% full scale ± 0.3% vom Endwert	0.04%	passed

2017-04-03

Date
Datum

Thomas Mösl


Inspected by
Geprüft von

Document order no.
Dokumentenbestellnummer ALI 9.511.DG

File name
Dateiname 21902022__2017_04_03.pdf

Page 3/3
Seite

Ein Unternehmen der PRÜFTECHNIK-Gruppe

PRÜFTECHNIK Dieter Busch AG
Oskar-Messter-Straße 19-21
85737 Ismaning

Vorsitzender des Aufsichtsrates: Hans Fahr
Vorstand:
Dr. Sebastian Busch, Dr. Thomas Rohe

Sitz der Gesellschaft: Ismaning
HRB 100 556, München
USt.IdNr. DE 129 443 322
St.Nr. 143/104/20000

Telefon: 089 99616-0
Telefax: 089 99616-200
eMail: info@pruftechnik.com
www.pruftechnik.com

CERTIFICATE

Quality Certificate

We hereby certify that this
PRÜFTECHNIK AG product meets
or exceeds all appropriate
quality standards that apply to the
respective product.

All procedures are fully documented
and carried out using test equipment
of traceable accuracy according to
the stipulations of DIN EN ISO 9001
company-wide quality certification.



Werner Hippler
Quality Assurance



PRÜFTECHNIK

PRÜFTECHNIK AG
Oskar-Messter-Str. 19-21
85737 Ismaning, Germany
www.pruftechnik.com
Tel: +49 89 99616-0
Fax: +49 89 99616-200
eMail: info@pruftechnik.com

Productive maintenance technology

CERTIFICATE

Qualitäts-Zertifikat

Wir bestätigen, dass dieses Produkt der PRÜFTECHNIK AG inklusive Zubehör gemäß geltenden Normen und entsprechend unseren internen Spezifikationen geprüft wurde.

Funktion und Verarbeitung wurden dabei als konform zu bestehenden Prüfkriterien und innerhalb vorgegebenen Toleranzen festgestellt.

Die Kalibrierung erfolgte rückführbar auf nationale Standards gemäß der DIN EN ISO 9001.



Werner Hippler
Leiter Qualitätsmanagement



PRÜFTECHNIK

PRÜFTECHNIK AG
Oskar-Messter-Str. 19-21
85730 Ismaning
www.pruftechnik.com
Tel: 089 99616-0
Fax: 089 99616-200
eMail: info@pruftechnik.com

Für messbare Erfolge in der Instandhaltung