

MeasurLink 8

MeasurLink Gage R&R

Mértérték kiértékelő rendszere

ISO/TS 16949 szabványra épülő mérőeszköz R&R, AIAG támogatással:

- Terjedelem
- Átlag és Terjedelem
- Átlag és Terjedelem alkatrész variancia alapján
- Variancia elemzés
- Attributív jellemzők gyors elemzése
- Torzítás elemzés
- Linearitás
- Stabilitás

Jellemzők :

Grafikus kiértékelő módszerek:

- Xbar - R kártya
- Hisztogram
- stb.

No.	Leírás
64AAB477R	MeasurLink Gage R&R 8

MeasurLink Gage Management

Mérőeszköz nyilvántartás és kalibrálás ütemezés

MeasurLink Gage Management teljeskörű mérőeszköz felügyeleti rendszer. Kalibrálások kezelése, ütemezése, nyomonkövetése regisztrált etalonok felhasználásával. Optimális kalibrálási gyakoriság meghatározása, egyéni naptár alapján történő ütemezése:

- Eszköz szerviz dátuma
- Kalibrálásra visszahívás dátuma
- Gage R&R dátuma

Jellemző:

- Beszállítói lista
- Felhasználói lista
- Kalibrálási jegyzőkönyv nyomtatás
- Check-lista alapú módszerek
- Egyedi eszköz azonosító nyomtatás

No.	Leírás
64AAB478R	MeasurLink Gage Management 8



Mitutoyo

Preliminary Instructions and Notes

- Calibration shall be performed in an environment that conforms to Manufacturer Specifications.
- The caliper will hereafter be referred to as the Instrument Under Test (IUT).
- Verify that the IUT is clean.
- Visually examine the IUT for any condition that could cause errors in the calibration.
- If a malfunction occurs or a defect is observed while calibration is in progress, the calibration shall be discontinued and necessary corrective action taken. If corrective action affects a measurement function previously calibrated, the function shall be recalibrated before the remainder of the procedure is implemented.
- Use extreme care when removing dirt, fingerprints and other foreign substances so that clamping solutions do not enter internal portions of the IUT.

Detailed Procedure

- Examine all gaging surfaces for nicks, burrs, scratches, wear or other signs of mishandling that may affect accuracy of the instrument. Remove any positive surface imperfections using a lead hardness stone.
- Apply sufficient amounts of cleaning solution to dampen a lint free cloth. Carefully clean all exposed surfaces removing all foreign substances and particulate matter.
- Check O.D. jaws when in the closed position. Hold calipers to light source and visually examine for light between the jaws. Light will not be seen if jaws are parallel.
- Check I.D. knife-edge jaws for wear when in the closed position. Caliper must be positioned squarely in line of sight to inspect all jaws or surface imperfections between jaws.
- Verify zero setting of caliper by observing the indicated reading with jaws in the closed position. If caliper does not read 0.00, dial calipers can be easily adjusted to zero by loosening the bezel lock screw, then rotating bezel to align the zero graduation to the pointer.
- Record measurements in data grid.

Result	Standard ID	Units	(+) Tolerance	Standard Size	(-) Tolerance	Data
			1.000000			
			3.000000			
			4.000000			
			6.000000			

Record Temperature: _____ Record Pressure: _____