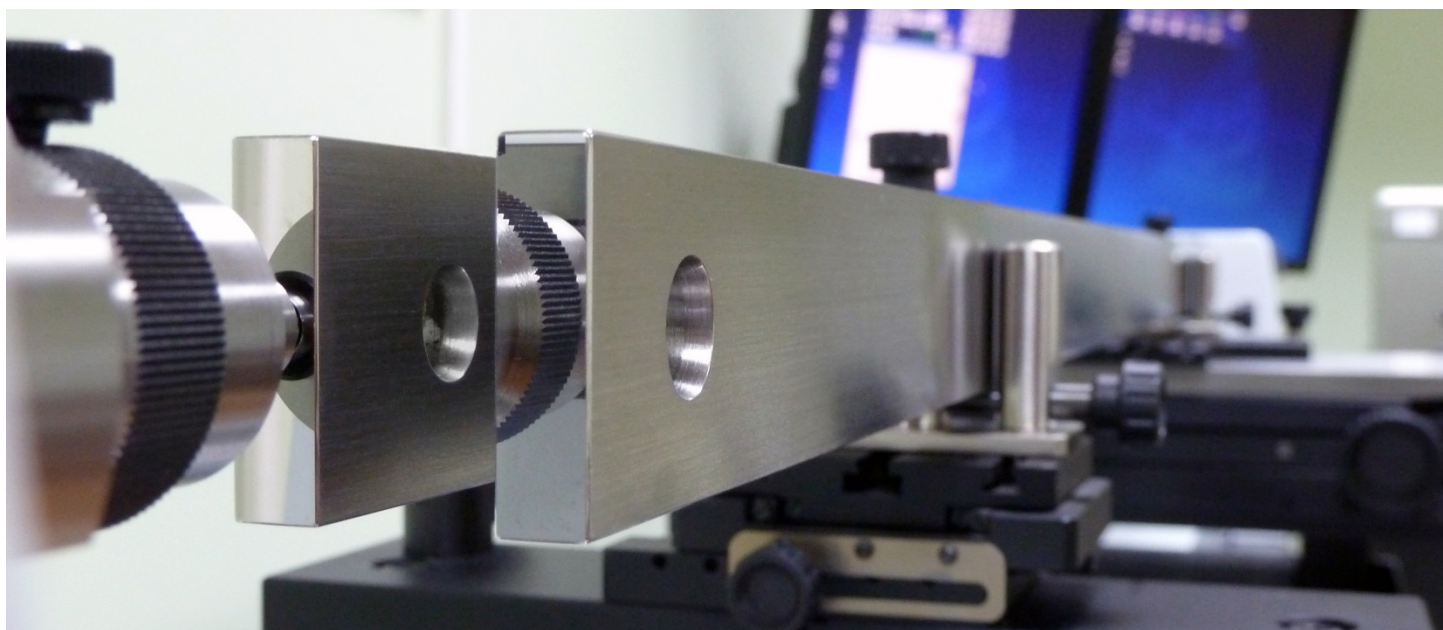


ПРИМЕНЕНИЕ

ПОВЕРКА КОНЦЕВЫХ МЕР ДЛИНЫ



ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области» одно из крупнейших и важных учреждений в России в области обеспечения единства измерений. Центр славится своей надежностью, предлагаемым уровнем сервиса и великолепной эталонной базой.

Горизонтальный длиномер Labconcept Nano был выбран для оснащения лаборатории геометрических измерений и испытаний для поверки концевых мер длины.

Введение

ФБУ «Нижегородский ЦСМ» было основано 23 октября 1900 года. На сегодняшний день в Нижегородском ЦСМ работает более 400 человек, и центр является одним из наиболее значимых на территории Российской Федерации.



ФБУ «Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Нижегородской области» – 603950, Россия г. Нижний Новгород, ул. Республиканская д.1.
www.nncsm.ru

Среди заказчиков Нижегородского ЦСМ много всемирно известных компаний энергетической отрасли и отрасли самолетостроения. Метрологический центр хорошо известен заказчикам современной эталонной базой и высоким профессионализмом сотрудников. Основной специализацией центра является поверка и калибровка высокоточных средств измерений

Задача

Концевые меры длины широко используются в качестве эталона длины в цехах и лабораториях. Поверка КМД может показаться очень простой задачей, однако на практике очень сложно достичь высокой точности измерений из-за большого количества внешних факторов, таких как чувствительность к температуре, точное определение положения точек возврата, точность выравнивания и пр. Для развития эталонной базы и сохранения лидирующих позиций

ФБУ «Нижегородский ЦСМ» инвестировал в создание лаборатории для поверки концевых мер длины с современной системой контроля температуры.

Решение

Учитывая специфику задачи измерения, горизонтальный длиномер Trimos Labconcept Nano был выбран как наиболее совершенный и подходящий прибор для оснащения лаборатории.

Интегрированная система температурной компенсации позволяет в режиме реального времени компенсировать малейшие отклонения температуры. После размещения КМД на измерительном столе и температурной стабилизации (обычно занимает несколько часов) большие КМД могут быть измерены в автоматическом режиме, что исключает ошибку оператора, связанную с проведением измерений и нагревом объекта измерения. Моторизованное перемещение поверхности измерительного

стола позволяет добиться идеального выравнивания и, соответственно, наиболее достоверных результатов измерения.

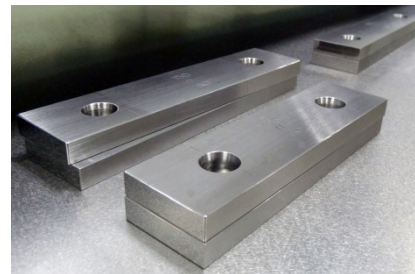


Рис 2

В ожидании поверки. Температурная стабилизация КМД.

Вывод

При своевременных инвестициях ФБУ «Нижегородский ЦСМ» смог сохранить лидирующие позиции и гарантировать высокое качество работы по поверке и калибровке средств измерений в будущем.

Thierry Keist, Trimos SA



Рис 1

Горизонтальный длиномер Labconcept Nano при поверки КМД 1000 в специализированной лаборатории для поверки КМД.

Прибор

Диапазон применения [мм]
Погрешность [мкм]

Labconcept Nano 1100
1100
0.07 + L (мм)/2000

TRIMOS SA

Av. de Longemalle 5
CH - 1020 Renens
T. + 41 21 633 01 01
info@trimos.ch
www.trimos.ch