

	INSTRUÇÃO DE TRABALHO Calibração e Ajuste sistema medição de profundidade agulhamento NL19	DSG.027.PT
		Rev.nº.: 0
		Data Rev.: 25/07/19
		Página 1 de 2

1. OBJETIVO

Garantir a confiabilidade de operação do sistema de medição de profundidade de agulhamento da NL19.

2. RESPONSABILIDADE

Cabe a Administração de Metrologia Industrial a responsabilidade pela tarefa acima descrita.

3. GLOSSÁRIO

RIE - Relatório de Inspeção do Equipamento

RNCE - Relatório de Não Conformidade do Equipamento

4. FORMULÁRIOS

Matriz de Controle de Dispositivo de Medição e Monitoramento

RIE

RNCE

5. CONDIÇÕES GERAIS

5.1. Introdução.

5.1.1 Critérios de Aceitação: conforme matriz de controle de dispositivo de medição e monitoramento.

5.1.2. Inspeção Visual: verificar as condições gerais do equipamento.

5.1.3 O sistema de medição da profundidade de agulhamento da Fehrer é mostrado no ANEXO A.

5.2. Calibração/ajuste do sistema.

5.2.1. Material necessário.

- jogo de blocos padrão próprio para o teste;
- jogo de chaves de fenda.

5.2.2. Preparação.

Antes de iniciar as calibrações deverá ser ajustada mecanicamente a posição ZERO da profundidade como se segue:

Passos:

- 1 - Colocar uma folha de papel nas 2 extremidades da mesa (próximo ao painel de operação e próximo ao motor principal).
- 2 - Baixar as pranchas de agulha até a posição mais baixa.
- 3 - Caso as agulhas toquem suavemente o papel, a mesa estará na posição zero e nenhum ajuste a mais será necessário. Caso contrário reajustar através das botoeiras de ajuste a altura da mesa e retornar ao passo 1.

5.3. Calibração.

Com a máquina posicionada mecanicamente na posição de ZERO profundidade de agulhamento, conforme o item 5.2.2, seguir os passos abaixo para os 2 conjuntos de medição, realizando quatro leituras por ponto, calculando a média e a incerteza:

Passos:

- 1 - Verificar na tela de operação se encontra dentro de uma faixa 0,0 +/- 0,2mm. Caso contrário pular para o passo 5.
- 2 - Colocar o bloco padrão de 20.0mm entre a mesa e a cabeça do sensor. Verificar se a tela de operação mostra um valor com tolerância menor do que 0.2mm. Caso contrário ajustar o software para este fim.
- 3 - Verificar pelo menos cinco pontos ao longo da faixa de medição (5,0 a 20,0mm), com o auxílio do conjunto de blocos padrão, os valores mostrados na tela de operação. Caso as diferenças entre os valores esperados e os encontrados sejam maiores do que 0,2mm solicitar auxílio a manutenção.

5.4. Ajuste.

Passos.

- 5 - Ajuste de ZERO: com a máquina já posicionada e com o cursor (sensor) em sua posição mínima subir lentamente o batente até o algarismo menos significativo alterar o seu valor (por exemplo 0,0 para 0,1mm). Retorne ligeiramente o batente até que volte a altear o valor (para 0,0mm por exemplo) e fixe o mesmo;
- 6 - Retornar ao passo 2.

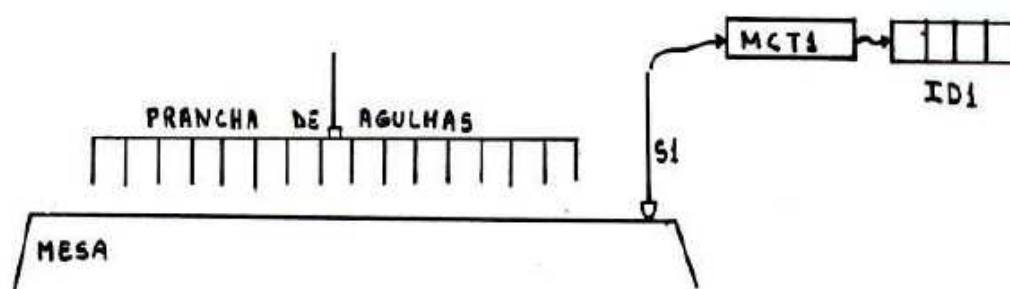
Nota: Em caso de não conformidade no desvio da tolerância emitir o RNCE.

6. CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

NA.

7. ANEXOS

ANEXO A



8. CONTROLE DE REVISÕES

Revisão nº	Descrição	Data	Responsável