



**GEDORE Tool Center
GmbH & Co. KG**
Remscheider Straße 149
42899 Remscheid
GERMANY
gtc@gedore.com - www.gedore.com

Vertrieb DEUTSCHLAND
Fon +49 2191 596-900
Fax +49 2191 596-999

Sales INTERNATIONAL
Fon +49 2191 596-910
Fax +49 2191 596-911

Kalibrier - Zertifikat / Calibration Certificate

Marke / Brand:	Gedore
Gegenstand / Description:	mechanischer Drehmomentschlüssel
Artikel-Nr. / Part number:	DMK 300 DREMASTER K
Messbereich / Torque range:	60 - 300 N·m
Stichmaß / Center Distance:	-
Toleranz / Tolerance:	3 %
Serien-Nr. / Serial number:	F088865
Messmittel / Testing machine:	2010.05
Serien-Nr. / Serial number:	86250006
Kalibrierschein / Calibration Certificate:	0763 RAH0950 13-10
Verantwortlicher / Person in charge:	Spelter
Datum / Date:	06.01.2014

Die Prüfung wurde nach **DIN EN ISO 6789 : 2003** durchgeführt.
Testing procedures are in accordance with the 2003 edition of **DIN EN ISO 6789 : 2003**
Die Rückführung der Messmittel ist durch das akkreditierte DAkkS-Kalibrierlabor D-K-15200-01-00 sichergestellt.
The accuracy of the results on the testing machine is assured by certification from accredited DAkkS-laboratory D-K-15200-01-00.

Sollwert / Setting in	N·m	60	Abw. / Dev.	180	Abw. / Dev.	300	Abw. / Dev.
1. Prüfung / Reading		60,3	0,50 %	180,5	0,28 %	302,0	0,67 %
2. Prüfung / Reading		59,4	-1,00 %	177,9	-1,17 %	298,2	-0,60 %
3. Prüfung / Reading		59,3	-1,17 %	178,6	-0,78 %	298,6	-0,47 %
4. Prüfung / Reading		59,1	-1,50 %	177,9	-1,17 %	298,5	-0,50 %
5. Prüfung / Reading		59,1	-1,50 %	177,9	-1,17 %	298,5	-0,50 %
Messunsicherheit / uncertainty W	%	3,17		2,31		2,06	
Mittelwert / Average in	N·m	59,44		178,56		299,16	

Die Prüfung wurde auf einer automatischen Prüfanlage durchgeführt und ist ohne Unterschrift gültig.

As this certificate is automatically produced, it requires no signature.

Der Drehmomentschlüssel entspricht der geforderten Toleranz von ± 3 % Abweichung.
The torque wrench equates to the required tolerance of ± 3 %.

گواهی های تست کارخانه ای برای ابزارهای گشتاور GEDORE - مقیاس دار

کارخانه تستی از پیش تعیین شده را برای میزان گشتاور ثابت در نظر گرفته است: براساس خواسته و نیاز مشتری نیز میزان گشتاور درخواست شده تنظیم می گردد. گواهی تست در پنج اندازه گیری صورت گرفته دقت این میزان ثابت را بصورت رخدادهای تکراری تعیین می نماید.
تسلیماتی که تنظیمات آنها حین تسلیمات به مشتری صورت نگرفته است - براساس میزان گشتاور درخواست شده توسط خود مشتری تنظیم می گردند: روش تست مانند آنچه در آچارهای گشتاور مقیاس دار بود انجام می گیرد (به توضیحات اشاره شده در فوق رجوع شود).

گواهی های تست کارخانه ای برای ابزارهای گشتاور GEDORE - مقیاس دار

ابزارهای گشتاور تست شده حداکثر در بازه های 20%، 60% و 100% انجام می گیرد.
در هر کدام از مراحل سه گانه تست پنج بار اندازه گیری انجام می گیرد. نتایج اندازه گیری (میزان بدست آمده) با میزان مورد انتظار (میزانی که باید حاصل گردد) مقایسه شده و از لحاظ حفظ میزان تolerانس تست می گردد. اگر نتایج اندازه گیری در دامنه تolerانس موجود باشند گواهی تست بصورت اتوماتیک صادر می گردد. اگر نتایج اندازه گیری خارج از دامنه تolerانس باشند، در اینصورت یک تنظیم حساسی انجام می گیرد و سپس عملیات تست تکرار می شود.

توجه

کلیه ابزارهای گشتاور متعلق به کارخانه GEDORE به کنترل کیفی 100% وارد می گردند.
باس نرم DIN در حال اجرا حفظ میزان تolerانس ابزارها توسط ما گارانتی می شوند.

توجه

در صورت درخواست، تمامی آچارهای گشتاور و ابزارهای تست مطابق تمامی دستورالعمل های DAkkS کالیبره شده و گواهی می گردد.
لطفا اطلاعات مورد نیاز در مورد قیمت گواهی دهی های DAkkS را دریافت نمایید.