



WIAP®

MEMV®



## Internationale Personalschulung im Maschinenbau

Einführung: Die WIAP AG schult seit Jahrzehnten Fachkräfte, welche neu und/oder teilweise schon sehr lange im jeweiligen Betrieb sind. Dieses Personal ist oft in der Praxis gut, es fehlt jedoch manchmal die Grundlage der Theorien. Es gibt ein Spezialschulungsprogramm, welches dafür ausgelegt ist, alternativ auch während der Produktion, zu schulen. Das System **WIAP MEMV**.

### Bildbericht:

#### Bedienen vom Härtemessgerät E Quo Tip Nr. 612.0747



Bild 1: Härtemessgerät Equo Tip

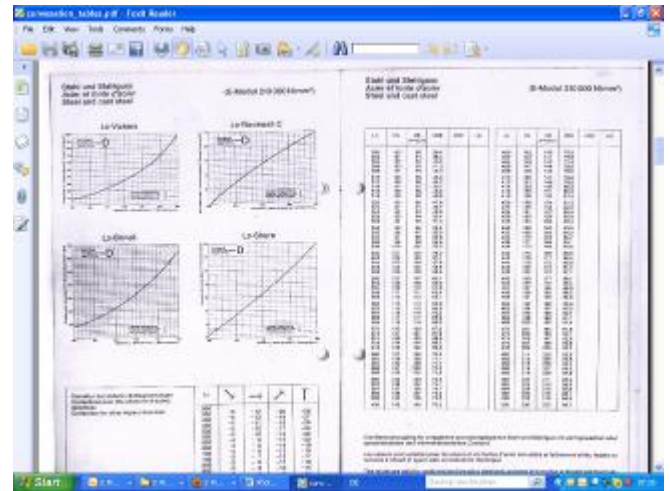


Bild 1a: Die Bedienungsanleitung. Diese ist sorgfältig zu lesen, bevor mit dem Gerät etwas gemacht wird.

## Bedienen vom Härtemessgerät



Bild 2: Inhalt der Box



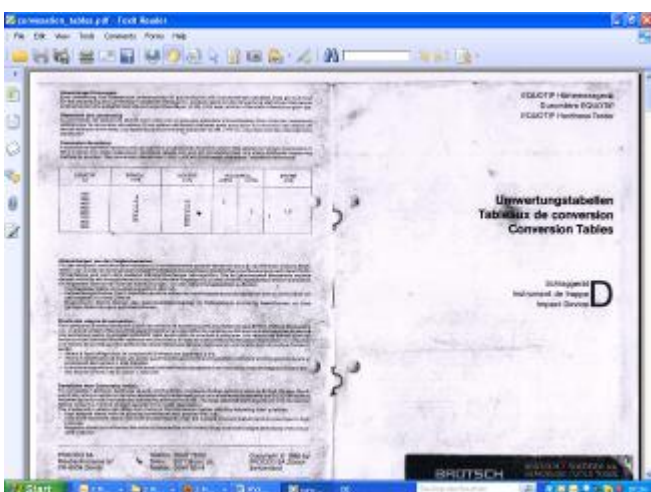
Umrechnungstabelle Seite 2



Bild 3: Das Gerät zeigt einen L Wert an.



Bild 4: Das ist einer der beiden Prüfplatten des Gerätes.



Mit der Umrechnungstabelle kann der LO Wert in HV oder HB oder HRB oder HRC oder HS, abgelesen werden.



Bild 5: Das ist die Härte der Prüfplatte, gemäss der Tabelle.



Bild 6: Diese Koppelpaste ist auch in der Messgerät Verpackung. Diese wird benötigt, wenn das Werkstück leicht ist.



Bild 8: Das Mittlere ist das Schlaggerät. In unserem Fall der Typ D.



Bild 7: Von Vorteil ist, wenn die Prüfplatte gut gehalten wird, damit diese nicht nachfedert. Sonst gibt es unterschiedliche Messresultate. Wir hatten 0.005 % Abweichung.



Bild 9: Schlaggerät Typ D. Vorsicht beim Geräte wegräumen. Den seitlichen Stecker nach unten verpacken.



Bild 10: Das Schlaggerät wird hier am Stecker Input angeschlossen



Bild 11: Danach wird der Schalter auf ON gestellt und man soll minimum 5 Sekunden warten.



Bild 14: Dann setzt man das Schlaggerät auf das Werkstück resp. Prüfstück, drückt es gut nach unten, damit es nicht federn kann.



Bild 12: Dann kann eine Ladebewegung gemacht werden. Der schwarze Kunststoff wird ca. 30 mm nach rechts geschoben.



Bild 15: Jetzt drückt man oben auf den Auslöseknopf bis aus dem Innern ein leises Geräusch kommt. Das bedeutet, das Schlaggerät hat die Aufgabe erfüllt und die Anzeige am Gerät zeigt den Wert an.



Bild 13: Ladebewegung



Bild 16: Anzeige



Bild 17: Alles wieder sorgfältig wegräumen. Das Schlaggerät Kabel soll nach unten zeigen, damit der Stecker nicht beschädigt wird, wenn die Box geschlossen wird.



Photo 18: Das Gerät wurde am 18.06.2012 von uns kalibriert. Es wird ab nun alle 6 Monate kalibriert. Autorisiert für das Kalibrieren ist der Maschinenunterhalt.

**Kalibriert wird wie folgt:**

1. Prüfplatte 1 einspannen im Schraubstock
2. Gerät vorbereiten und Messung machen nach dem vorherigen Text.
3. Inspektor 1 misst 3 x und notiert den Wert.
4. Inspektor 2 misst 3 x und notiert den Wert.
5. Wenn die Abweichung mehr als 0.002 % ist, Messung wiederholen.

Die Prüfplatte #1 hat 758 +6

Die Prüfplatte #2 hat 763 + 6

Wenn die Abweichung 0.005 % nicht überschreitet, ist das Gerät ok. Wenn der Wert abweicht: Bitte die Reparaturanweisungen aus dem Manual des Herstellers befolgen. Danke.

Ein separates Prüfprotokoll ist in dem Gerätegebinde. Die Originalablage im Maintenance Ordner unter konventionellen Maschinen.

Erstellt: 19.06.2012 HP Widmer

**WIAP® AG Ltd SA**

Industriestrasse 48L  
CH-4657 Dulliken



**Telefon: ++41 62 752 42 60**

**Telefax: ++41 62 752 48 61**

**[wiap@widmers.info](mailto:wiap@widmers.info) [www.wiap.ch](http://www.wiap.ch)**

Internationale Ausbildung **WIAP**

**[www.wiapwidmers.info](http://www.wiapwidmers.info)**

**Titel: Härte Messgerät E Quo Tip**  
**Handhabung Anleitung von Wiap an der Front**

**Beschreibung;** Die Wiap hat viele Stunden Leute geschult Härte zu messen. Es ist ein sehr wichtiges unterfangen, wenn gehärtet werden soll. Auch das kalibrieren des Messgerätes gehört dazu. Die Wiap schult den Unterhalt und Operateure welche in der laufenden Produktion aktiv sind.

**Keyword:** Die Wiap schult Leute Härte zu messen. Es ist ein sehr wichtiges unterfangen, wenn gehärtet werden soll. Auch das kalibrieren des Messgerätes gehört dazu Die Wiap schult Operateure welche in der laufenden Produktion aktiv sind.