



## Certificato & Report controllo

Designazione:

N. Art.:

**T30 Expert**

Prodotto:

**Machine Condition Tester**Controlli  
effettuati:

Secondo la lista di controlli standard

1. Controllo visivo
2. Campo di misura, SPM: da -9 a 99 dBsv  
Risoluzione, SPM: 1 dBsv
3. Campo di misura, VIB: da 0,5 a 99,9 mm/s RMS  
Risoluzione, VIB: 0,1 mm/s
4. Campo di misura, TAC: da 10 a 20 000 r.p.m optical  
Distanza di misura: max. 0,6 m  
Risoluzione, TAC: 1 r.p.m  
Precisione, TAC:  $\pm$  (1 rev.  $\pm$ 0,1% della lettura)

dBm	dBc	dBm	dBc	dBm	dBc
75	65	50	40	25	15
<b>77</b>	<b>66</b>	<b>50</b>	<b>40</b>	<b>26</b>	<b>16</b>

VIB	TAC	CUFFIA	TEMP	CondI D	COM	Ver. Eprom	Note
OK	OK	/	/	/	/	02.51	STG-02

Controllo visivo:  OKControllo funzionalità:  OKOrdinato da: **R.E.M. srl**

Numero d'ordine:

Controllato e  
approvato, **9948014**  
numero di serie:Unità di  
controllo:Numero unità di  
controllo:

La SPM lavora in accordo agli standard ISO 9000.  
Il Vostro strumento è stato controllato e calibrato secondo le specifiche SPM. Gli standard SPM fanno riferimento agli standard nazionali del paese di origine e del Bureau International des Poids et Mesures. I Risultati di misura riportati nel presente certificato sono stati ottenuti applicando la ns. procedura "CTC", con strumento calibratore STG-02, munito di certificato SPM n. 080122100, la cui catena di riferibilità ha inizio dai campioni di prima linea Tektronix TDS 320 e Agilent 34401A della SAAB Metech (laboratorio accreditato 0012 SWEDAC).

Reparto controllo qualità.

Data: 15/04/2008 PING MAURO CALCIF.

Firma:  SPM Instrument s.r.l.

Via Martiri delle Foibe Istriane, 7/L

60044 FABRIANO (AN)

C.F e P.IVA 01452550427