



Tutte le informazioni e la stampa del certificato sono gestite in quattro lingue (Italiano, Inglese, Francese e Tedesco) selezionabili nella pagina di apertura.

Nella prima pagina operativa il software gestisce un archivio di campioni di prima linea che possono essere richiamati durante le fasi di taratura. Ogni manometro campione viene gestito tramite le seguenti informazioni: oggetto, costruttore, tipo, n° di serie, portata, unità di misura, numero di certificato, incertezza, data di taratura, data di scadenza della taratura.

Per comunicare con il manometro è necessario selezionare il Baud rate di trasmissione e la porta seriale di comunicazione (COM1+COM16); il manometro deve essere dotato di uscita seriale RS232C.

Tutte le informazioni possono essere salvate su un file con il nome definito dall'utente e richiamato ogni volta sia necessario eseguire tarature con quel campione.

Le istruzioni per utilizzare al meglio il programma sono disponibili in linea tramite il tasto HELP.

La seconda pagina operativa è composta da quattro aree:

#### INTESTAZIONE DEL CERTIFICATO

E' possibile inserire i dati della ditta che esegue le tarature, le informazioni verranno stampate sul certificato di taratura.

#### MANOMETRO IN TARATURA

E' possibile definire tutti i dati del manometro da tarare tra cui: la risoluzione, la portata, il vuoto, il numero di misure da eseguire ed il tipo di misura da eseguire: pressione solo Salita (↑) o Salita/Discesa (↑↓).

#### COMANDI REMOTI LabDMM

Se è attivato il collegamento seriale con il manometro campione è possibile visualizzare in tempo reale la pressione presente nel circuito idraulico, eseguire lo ZERO, cambiare risoluzione e unità di misura.

#### MISURE

La procedura inizia premendo il tasto START, automaticamente vengono calcolati i punti di misura da eseguire. Generata la pressione del primo punto, l'operatore, premendo il tasto BARRA acquisisce la misura del campione, e così via per i successivi punti di misura; terminate le misure, viene calcolato l'errore di lettura e l'incertezza del manometro in taratura.

All the information and the printer of the certificate are managed in four languages (Italian, English, French and German) which can be chosen in the opening page.

In the first operating page the software manages an archive of first line samples which can be recalled during calibration process.

Each pressure gauge sample is managed with the use of the following information: object, manufacturer, type, serial number, nominal load, unit of measurement, certificate number, uncertainty, calibration date, expiry date of calibration. To communicate with pressure gauge is necessary to select the transmission Baud-rate and the communication serial port (COM1+COM16); the manometer must be provided of RS232C serial output.

All the information can be stored in a file whose name is chosen by the user and recalled every time performing calibrations with that sample is necessary.

Instructions for the best use of the program are available on line at any time, just by activating HELP function.

Second operating page consists of four areas :

#### CERTIFICATE HEADING

It is possible to store the data of the company performing calibrations; these informations are printed on the certificate of calibration.

#### PRESSURE GAUGE UNDER CALIBRATION.

The operator can define the data of pressure gauges to be calibrated, as: the resolution, the range, the vacuum, the measurements number to be performed and the measurement type be done: pressure Raising only (↑) or Raising/Falling (↑↓).

#### REMOTE LabDMM COMMANDS

If serial connection with a sample pressure gauge is activated, it is possible to display the pressure in the hydraulic circuit in real time; is also possible to set ZERO, change resolution and measurement unit.

#### MEASUREMENTS

The procedure starts when the operator push the START key, the measurement points that have to be performed are automatically determined. After generating the pressure of the first point, the operator acquires the measurement by pressing the BAR key, and so for the nexts measurement points; at the end, the reading error and the uncertainty of pressure gauge in calibration are calculated.