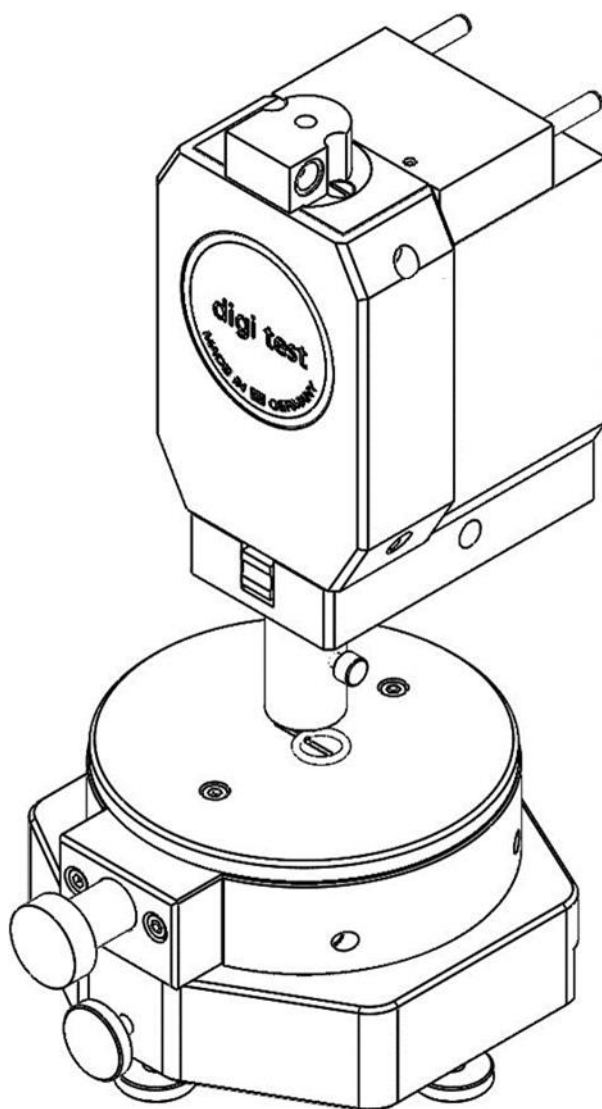


Original Betriebsanleitung



Barofix basic
Schnellzentriereinrichtung für
O-Ringe

Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis.....	3
1 Allgemeine Hinweise	4
1.1 Sicherheitshinweise.....	4
1.2 Lieferumfang	4
2 Inbetriebnahme.....	5
2.1 Prüfen des Packungsinhalts	5
2.2 Montage der Schnellzentriereinrichtung	5
2.2.1 Justierung der Schnellzentriereinrichtung in der Y-Richtung.....	6
2.2.2 Verschieben der Schnellzentriereinrichtung in X-Richtung	7
3 Zentrierung des O-Ringes.....	8
4 Wartung der Schnellzentriereinrichtung	9
4.1 Gewährleistung	9
4.2 Wartung	9
4.3 Pflege	9
5 Vorgehensweise zur Störungsbehebung.....	10
6 Entsorgung und Rücksendung.....	11
6.1 Entsorgung.....	11
6.2 Info zur Rücksendung.....	11
7 Service & Kalibrierung, Technische Daten, Anwendungsbereiche	12
7.1 Technische Daten	12
7.2 Anwendungsbereiche	12
8 EU – Konformitätserklärung.....	13
Abbildungsverzeichnis	14
Tabellenverzeichnis	14

1 Allgemeine Hinweise

Obwohl die in dieser Anleitung enthaltenen Informationen sorgfältig überprüft wurden, kann für Fehler und Vollständigkeit keinerlei Haftung übernommen werden.

Diese Betriebsanleitung darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung weder ganz noch teilweise in irgendeiner Form vervielfältigt oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Quellsprache dieser Betriebsanleitung ist Deutsch. Für künftige Verwendung aufbewahren! Technische Änderungen vorbehalten.

1.1 Sicherheitshinweise

Beim Arbeiten mit dem Barofix basic, im folgenden Schnellzentriereinrichtung genannt, sind folgende Hinweise zu beachten:

- Die Schnellzentriereinrichtung darf nur zur Härteermittlung an Materialien eingesetzt werden, wie unter Anwendungsbereiche beschrieben.
- Eingriffe an der Schnellzentriereinrichtung dürfen nur durch autorisierte Personen durchgeführt werden.
- Die Schnellzentriereinrichtung ist vor staub-, öl-, fett- und metallstaubhaltiger Luft, Wärmequellen (direkte Sonneneinstrahlung, Heizkörper), Feuchtigkeit, Nässe und Vibration sowie gegen Sturz zu schützen.
- Zur Reinigung der Schnellzentriereinrichtung sollten nur milde Reinigungsmittel verwendet werden, um Oberflächenbeschädigungen zu vermeiden. Das Reinigungstuch sollte weich und fusselfrei sein.



Achtung!

Alkohol, Benzin, Verdünnungsmittel oder sonstige leicht entzündliche Substanzen dürfen nicht verwendet werden. Die Verwendung derartiger Substanzen kann zu Bränden führen.

1.2 Lieferumfang

Siehe Lieferschein

2 Inbetriebnahme

2.1 Prüfen des Packungsinhalts



Überprüfen Sie die Lieferung auf Vollständigkeit und Unversehrtheit, siehe Lieferschein.

2.2 Montage der Schnellzentriereinrichtung

- Drehen Sie die drei Rändelschrauben (2) soweit heraus, dass diese mit dem Innendurchmesser des Aufnahmesockels (3) bündig sind.
- Lösen Sie den Klemmhebel (5).
- Schieben Sie die Messeinrichtung soweit wie möglich nach oben und klemmen Sie diese mit dem Klemmhebel fest.
- Setzen Sie die Schnellzentriereinrichtung auf den Auflagetisch (7) des Prüfgerätes und befestigen Sie diese durch Festziehen der Rändelschrauben (2).
- Drehen Sie das Handrad (8) bis die Spindel ≈ 10 mm sichtbar ist.
- Schieben Sie die Messeinrichtung soweit nach unten, dass sich die Druckplatte (9) mittig und mit ≈ 6 mm Abstand zum Auflagetisch (10) befindet.
- Ziehen Sie den Klemmhebel fest.

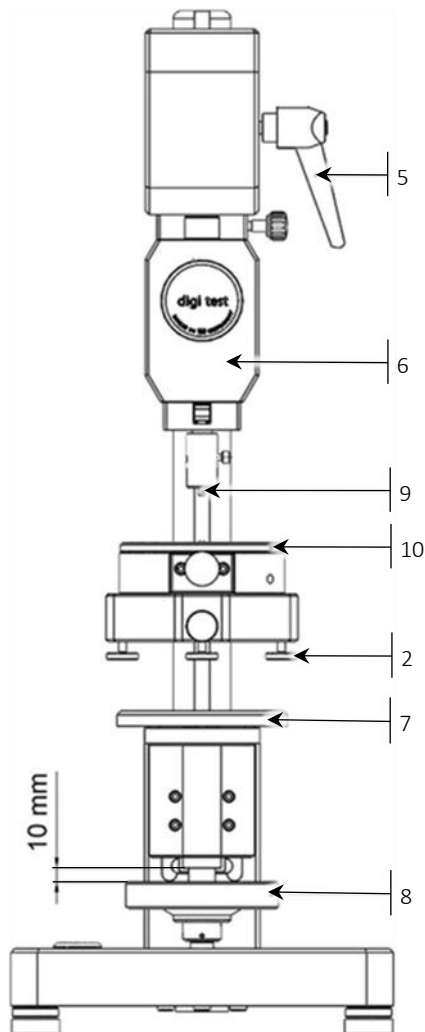


Abb. 1 Prüfstander

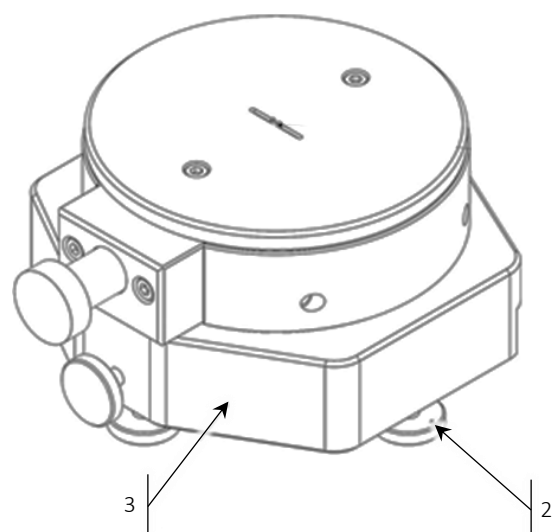


Abb. 2 Schnellzentriereinrichtung

2.2.1 Justierung der Schnellzentriereinrichtung in der Y-Richtung

- Fahren Sie die Schnellzentriereinrichtung durch Drehen des Handrads (8, Abb. 1) nach oben, so dass sich die Druckplatte (9) zwischen den Zentrierstiften (1) in einem Abstand von ≈ 1 mm zum Auflagetisch befindet.
- Lösen Sie die drei Rändelschraube (2) am Aufnahmesockel (3) und positionieren Sie die Schnellzentriereinrichtung mithilfe der Rändelschrauben (4) in der Y-Richtung mittig zur Messeinrichtung (siehe Abb. 4).
- Drehen Sie die Rändelschrauben (2) fest.

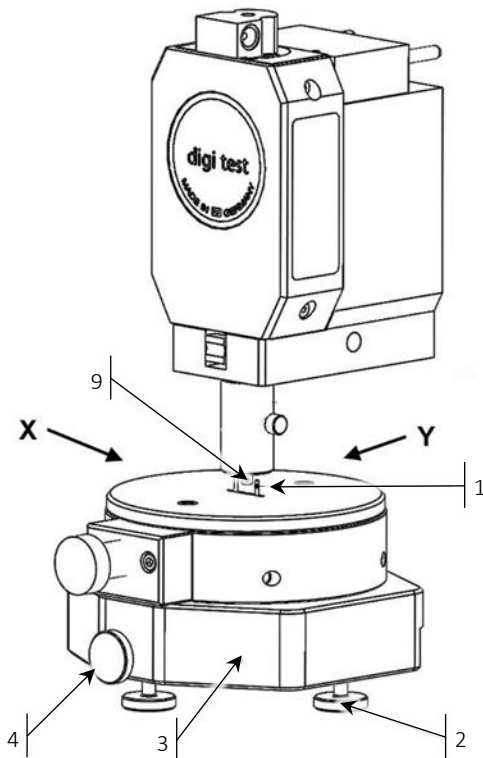


Abb. 3 Justierung in Y-Richtung

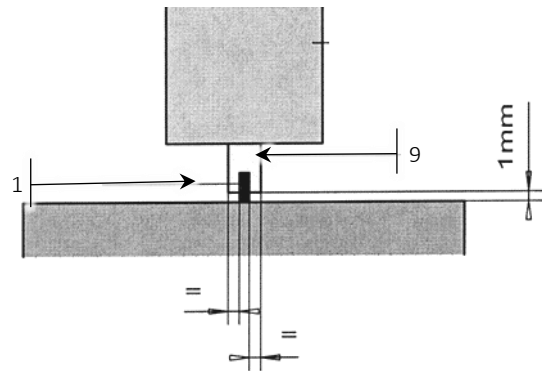


Abb. 4 Mitte Y Richtung

2.2.2 Verschieben der Schnellzentriereinrichtung in X-Richtung

- Lösen Sie die Rändelschrauben (2).
- Verschieben Sie die Schnellzentriereinrichtung in X-Richtung, bis der Abstand der beiden Zentrierstifte (1) zur Druckplatte (9) gleich groß ist (siehe Abb. 6).
- Drehen Sie die Rändelschrauben (2) fest.

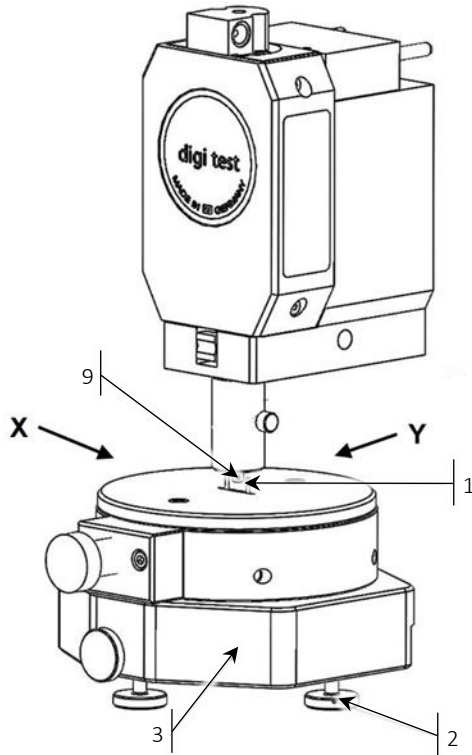


Abb. 5 Justierung in X-Richtung

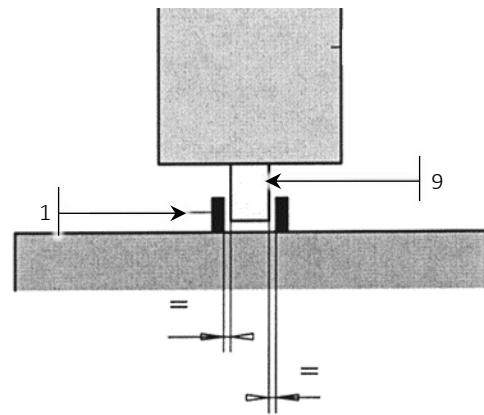


Abb. 6 Mitte X Richtung

3 Zentrierung des O-Ringes

- Legen Sie die Schnur des O-Ringes (12) mittig zwischen die Zentrierstifte (1).
- Stellen Sie durch Drehen der Rändelschraube (11) sicher, dass der O-Ring mittig zwischen den Zentrierstiften liegen bleibt.



Achtung!

Der O-Ring darf dabei nicht geklemmt werden.

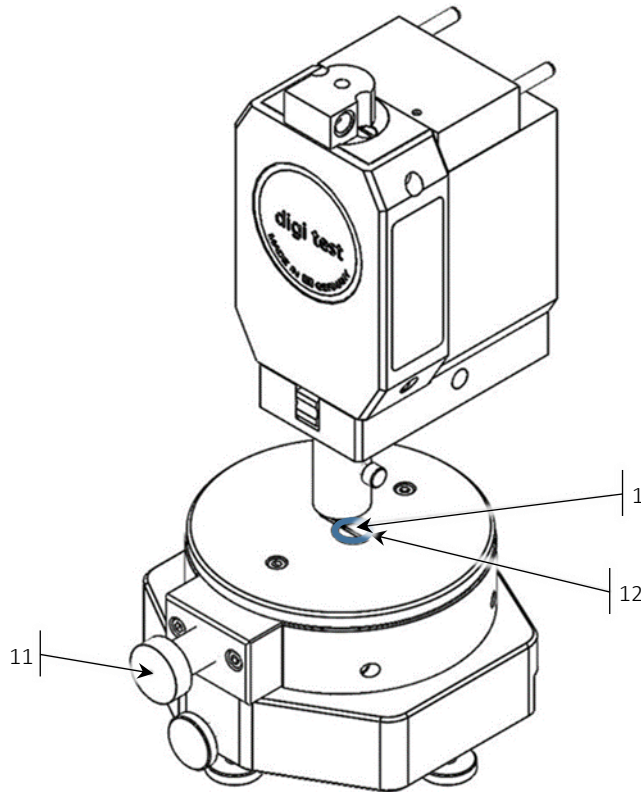


Abb. 7 Zentrierung des O-Ringes

4 Wartung der Schnellzentriereinrichtung

4.1 Gewährleistung

Die Dauer der Gewährleistung entnehmen Sie bitte unseren AGB's. (www.bareiss.de)



Achtung!

Kein Gewährleistungsanspruch besteht bei Schäden oder Mängel durch:

- Unsachgemäße Handhabung
- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Eingriffe an der Schnellzentriereinrichtung durch nicht autorisierte Personen
- Entfernen der Typenschilder

4.2 Wartung

Es empfiehlt sich, die Schnellzentriereinrichtung sorgfältig zu überprüfen und zu pflegen. Bei einer Wartung, die vom Anwender durchgeführt werden kann, sind folgende Arbeiten möglich:

- Führen Sie ggf. eine Reinigung der Schnellzentriereinrichtung durch (siehe Kapitel 4.3, „Pflege“).
- Nehmen Sie Kontakt mit dem Hersteller auf, falls die Schnellzentriereinrichtung Beschädigungen aufweist (siehe „Kontaktdaten“, letzte Seite).

4.3 Pflege

- Zur Reinigung der Schnellzentriereinrichtung dürfen nur milde Reinigungsmittel verwendet werden, um Oberflächenbeschädigungen zu vermeiden.
- Das Reinigungstuch muss weich und fusselfrei sein.



Achtung!

Alkohol, Benzin, Verdünnungsmittel oder sonstige leicht entzündliche Substanzen dürfen nicht verwendet werden. Die Verwendung derartiger Substanzen kann zu Bränden führen.

5 Vorgehensweise zur Störungsbehebung

Störung	Ursache	Vorgehensweise
Der gemessene Härtewert ist zu niedrig.	Die Messung erfolgte nicht am höchsten Punkt (die X- und/oder Y-Richtung ist nicht korrekt eingestellt)	 Justierung der Schnellzentrierung in der X- und/oder Y-Richtung, siehe Kapitel 2.2, „Montage der Schnellzentriereinrichtung“, Seite 5
Der gemessene Härtewert ist zu hoch.	Die Zentrierstifte sind falsch eingestellt (der O-Ring geklemmt)	Die Zentrierstifte sind nur so weit zu schließen, dass der O-Ring frei liegt (ca. 0,1 mm mehr als die Schnurstärke des O-Rings) Wenn der O-Ring z.B. eine Schnurstärke von 1.0 mm hat, dann sind die Zentrierstifte auf 1.1 mm einzustellen. <i>Siehe Kapitel 3, "Zentrierung des O-Ringes", Seite 8</i>

Tab. 1 Vorgehensweise zur Störungsbehebung

Falls die vorgeschlagenen Lösungen nicht erfolgreich sind, wenden Sie sich bitte an unsere Ansprechpartner.

Bei Fragen zum Service und Störungsbehebung unterstützt sie die Firma Bareiss Prüfgerätebau GmbH per Telefon oder E-Mail (siehe „Kontaktdaten“, letzte Seite).

6 Entsorgung und Rücksendung

6.1 Entsorgung



Recyclingfähige Materialien bitte umweltgerecht entsorgen.

Altgeräte können über geeignete Recycling-Sammelstellen entsorgt werden.

Sollten Sie nicht selbst recyceln, übernimmt das der Hersteller der Geräte für Sie.

Senden Sie uns Ihr Gerät zu, mit dem Hinweis „Gerät recyceln“.

6.2 Info zur Rücksendung

- Die Schnellzentriereinrichtung ist vor der Rücksendung ausgiebig zu testen.
- Bei Unklarheiten ist eine Kontaktaufnahme über Telefon oder E-Mail jederzeit möglich.
- Um Rückfragen zu vermeiden ist eine präzise Fehlerbeschreibung sowie die S/N nötig.
- Eine transportgeeignete Verpackung schützt vor Transportschäden und daraus resultierenden Kosten.
- Für Rücksendungen verwenden Sie bitte das „Serviceformular“, welches Ihnen zum Download auf unserer Webseite zur Verfügung steht.

7 Service & Kalibrierung, Technische Daten, Anwendungsbereiche

Im hauseigenen Labor führen wir seit 1996 Service und Kalibrier arbeiten nach DIN EN ISO | IEC 17025 (DAkkS) durch.

Die Kombination aus Hersteller und akkreditiertem Laboratorium bietet Ihnen einen einzigartigen Service auf höchstem Niveau.

Die aktuelle Akkreditierungsurkunde finden Sie unter www.bareiss.de.

Wie in der Norm DIN ISO 48 aufgeführt, empfehlen wir eine regelmäßigen Selbstüberprüfung.

7.1 Technische Daten

Barofix basic	
Abmessungen in mm B x T x H	100 x 120 x 60
Gewicht	0,99 kg

Tab. 2 Technische Daten

7.2 Anwendungsbereiche

Messmethode	Anwendungsbereich	Außendurchmesser der O-Ringe
IRHD M	Zentrierung von O-Ringen	1,0 – 5,0 mm
M Shore A		0,6 – 5,0 mm

Tab. 3 Anwendungsbereiche

8 EU – Konformitätserklärung

Deutsch

EU – Konformitätserklärung

im Sinne der
RoHS 2-RL

2011/65/EU

Hersteller und Anschrift:

Bareiss Prüfgerätebau GmbH
DAkKS-Kalibrierlaboratorium
Breiteweg 1
DE-89610 Oberdischingen

Dokumentationsbevollmächtigter:

Herr Harald Glöggler, siehe Adresse des Herstellers

Produktbezeichnung:**Positioniereinrichtung****Typ:****Barofix basic****Seriennr.:**

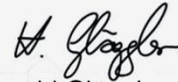
siehe Typenschild

hiermit erklären wir, dass das o.g. Produkt in Übereinstimmung
mit den EG-Richtlinien entwickelt, konstruiert und gefertigt ist.

Bareiss Prüfgerätebau GmbH
Oberdischingen
Ort

03.07.2024

Datum



Harald Glöggler
Dokumentationsbevollmächtigter

Abbildungsverzeichnis

Abb. 1 Prüfstander..... 5
Abb. 2 Schnellzentriereinrichtung 5
Abb. 3 Justierung in Y-Richtung 6
Abb. 4 Mitte Y Richtung 6
Abb. 5 Justierung in X-Richtung 7
Abb. 6 Mitte X Richtung 7
Abb. 7 Zentrierung des O-Ringes 8

Tabellenverzeichnis

Tab. 1 Vorgehensweise zur Störungsbehebung 10
Tab. 2 Technische Daten..... 12
Tab. 3 Anwendungsbereiche 12



List of contents

List of contents.....	3
1 General Information	4
1.1 Safety Hints	4
1.2 Volume of delivery	4
2 Start-Up	5
2.1 Control of contents	5
2.2 Installation of quick-center-device.....	5
2.2.1 Adjustment of Y-direction of quick center device	6
2.2.2 Moving the quick centering device in X direction	7
3 Centering the O-ring.....	8
4 Maintenance of the quick centering device.....	9
4.1 Conditions of warranty	9
4.2 Maintenance.....	9
4.3 Care	9
5 Procedure for troubleshooting.....	10
6 Recycling and Information for return	11
6.1 Recycling and Waste Disposal	11
6.2 Information for return of goods	11
7 Service & Calibration, Technical Data, Areas of application.....	12
7.1 Technical Data	12
7.2 Areas of application.....	12
8 EU – Declaration of conformity	13
List of figures.....	14
List of tables.....	14

1 General Information

Translation of original operating instruction.

Although the information contained in these operating instructions was controlled carefully for accuracy and completeness, no liability can be taken for errors or omissions.

These operating instructions may not be multiplied partly or completely in any kind or translated to another language without the previous written consent. Keep for future application! Technical changes without notice

1.1 Safety Hints

Using the Barofix basic Quick center device, named as quick device in the following, you should follow the following hints:

- The quick center device may only be used for the hardness determination on materials as described under ranges of application
- Works on quick center device may only be done by authorized persons
- The quick center device is to be sheltered from dusty, oily, greasy and metal-dusty air, sources of heating (direct sun beaming, ovens), humidity, wetness and vibration as well as from damage caused by falling down.
- For cleaning of quick center device, you should only use smooth agents in order to avoid to avoid damage to the surfaces. The cleaning cloth should be soft and lint-free.



Attention!

Do not use alcohol, petrol, diluents or other highly flammable substances.

The use of such substances can lead to fires.

1.2 Volume of delivery

See delivery note.

2 Start-Up

2.1 Control of contents



Check supplied equipment for completeness and soundness, see "Delivery note".

2.2 Installation of quick-center-device

- Unscrew the three knurled screws (2) until they are in line with the inner diameter of the support base (3).
- Loosen clamping lever (5).
- Push measuring device (6) to the upmost position and clamp it by clamping lever.
- Put quick center device onto supporting table (7) of testing device and fasten it by tightening the knurled screws (2).
- Rotate hand wheel (8) until the spindle is visible ≈ 10 mm.
- Push measuring device down so that pressure plate (9) is in the center of the supporting table (10) and in a distance of ≈ 6 mm to the supporting table.
- Tighten clamping lever.

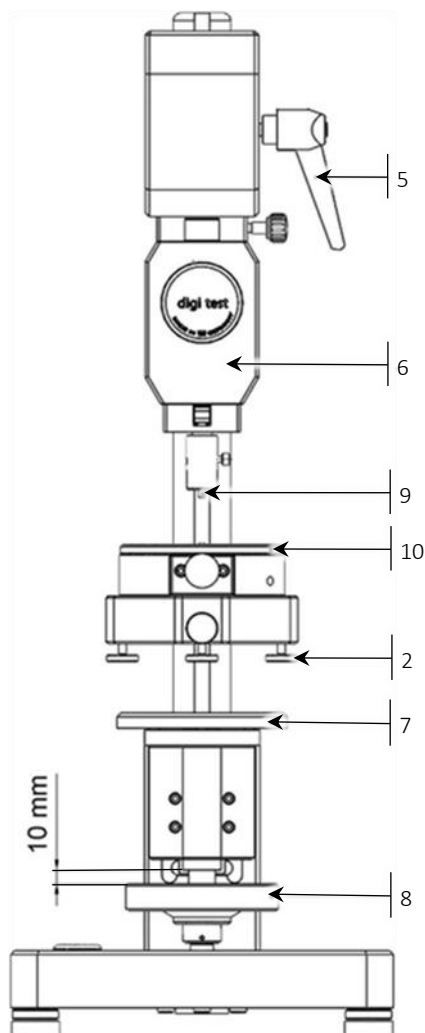


Fig. 1 Test Stand

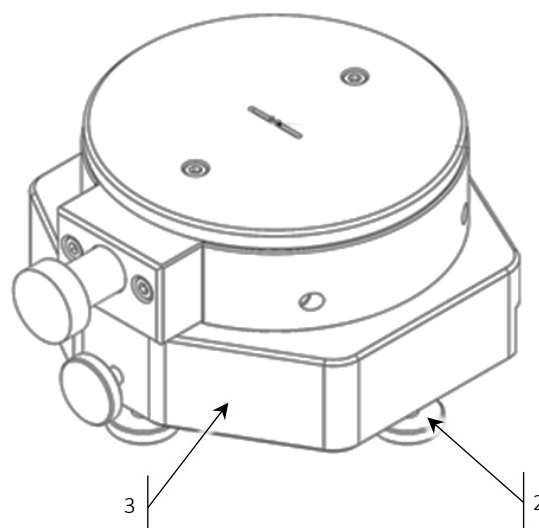


Fig. 2 Quick Center Device

2.2.1 Adjustment of Y-direction of quick center device

- Move quick center device up by turning hand wheel (8, Fig. 1), so that pressure plate (9) is between the centering pins (1) and in a distance of ≈ 1 mm to supporting table.
- Loosen the three knurled screws (2) at the support base (3) and center the quick centering device in Y-direction to the measuring device by using the knurled screws (4) (see Fig. 4)
- Tighten the knurled screws (2).

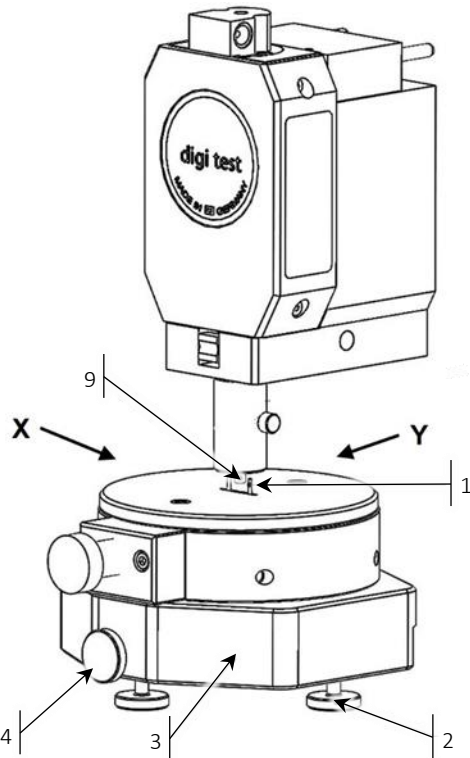


Fig. 3 Adjustment of Y Direction

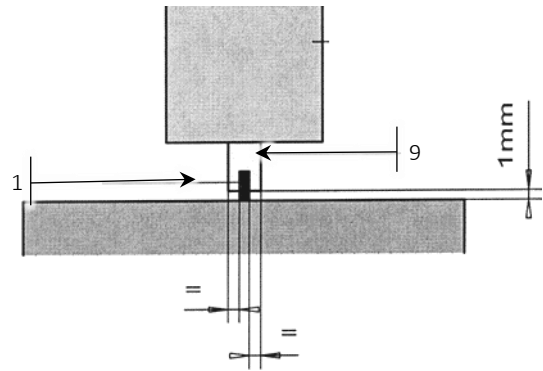


Fig. 4 Center of Y Direction

2.2.2 Moving the quick centering device in X direction

- Loosen the knurled screws (2)
- Move the quick centering device in X direction until the distance between the two centering pins (1) and the pressure plate (9) is exactly the same (see Fig. 6).
- Tighten the knurled screws (2)

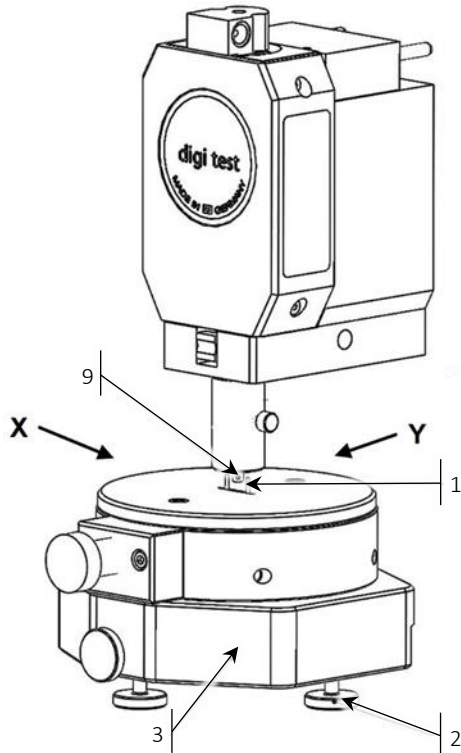


Fig. 5 Adjustment of X Direction

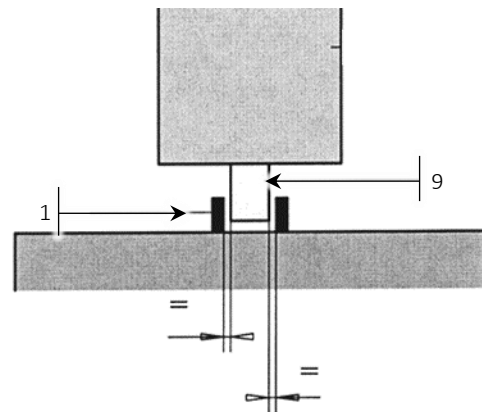


Fig. 6 Center of X Direction

3 Centering the O-ring

- Put cord of the O-ring (12) between centering pins (1).
- Make sure that the O-ring remains centered between the centering pins by turning the knurled screw (11).



Attention!

The O-ring must not be clamped.

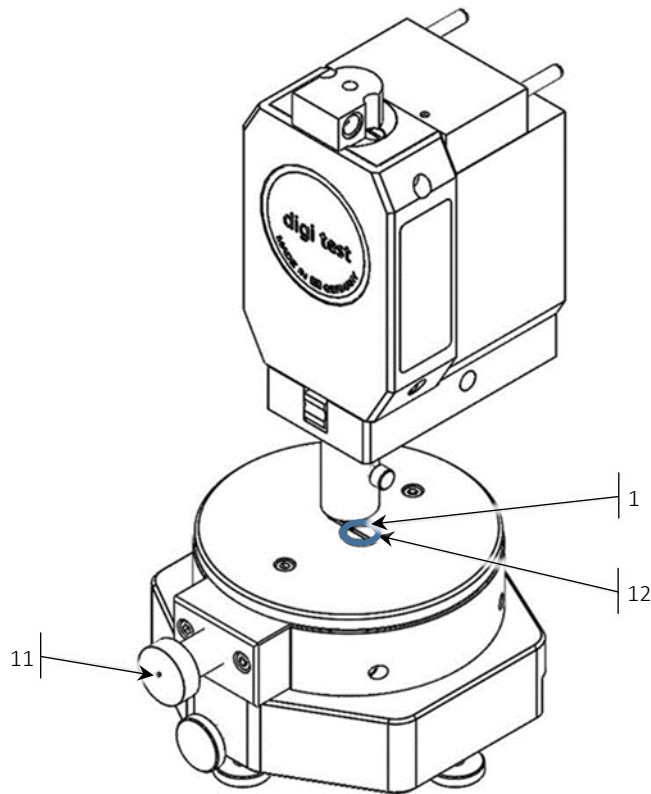


Fig. 7 Centering of the O-Ring

4 Maintenance of the quick centering device

4.1 Conditions of warranty

For more on our warranty terms and conditions, go to (www.bareiss.de).



Attention!

No warranty claim exists for damages or defects due to the following:

- Improper handling
- Disregard of the operating instructions
- Unauthorized personnel tampering with the equipment
- Removal of Manufacturer tags / nameplates

4.2 Maintenance

It is recommended that the quick-centering device be carefully checked and maintained. When maintenance is carried out by the user, the following operations are possible:

- Perform cleaning of the quick center device if necessary (*see chapter 4.3 "Care"*).
- Contact the manufacturer if the quick centering device is damaged (*see Contact details", last page*).

4.3 Care

- Only mild cleaners may be used for cleaning the quick centering device in order to avoid surface damages.
- The cleaning cloth should be soft and lint-free.



Attention!

Do not use alcohol, petrol, diluents or other highly flammable substances. The use of such substances can lead to fires.

5 Procedure for troubleshooting

Malfunction	Cause	Procedures
The measured hardness value is too low.	The measurement was not carried out at the highest point (the X and/or Y direction is	 Adjustment of the quick centering device in X- and/or Y-direction, see chapter 2.2, "Installation of quick-center-device", page 5
The measured hardness value is too high.	The centering pins has been adjusted wrongly (the O-ring is clamped)	The centering pins should only be closed as far as the O-ring is free. (approx. 0.1 mm more than the cord thickness of the O-ring) If the O-ring has a cord thickness of e.g. 1.0 mm, then the centering pins must be adjusted for 1.1 mm. See chapter 3, "Centering the O-ring", page 8.

Tab. 1 Procedure for troubleshooting

If proposed measures have not been successful, please contact our address partners.
For questions regarding service and troubleshooting
Bareiss Prüfgerätebau GmbH supports you by phone or e-mail
(see *Contact details*", last page).

6 Recycling and Information for return

6.1 Recycling and Waste Disposal



Please dispose of recyclable materials in an environmentally friendly manner.

Old equipment can be disposed of via suitable recycling collection points.

If you do not recycle it yourself, the manufacturer of the device will take care of it for you.

Send us your device with the note "Recycle device".

6.2 Information for return of goods

- The quick centering device must be tested extensively before returning it.
- In case of uncertainties, contact us via telephone or e-mail.
- In order to avoid further inquiries, a precise error description and the S/N are necessary.
- Use transportable packaging / transport cases when shipping the goods to avoid costly damages as a result of poor packing.
- For returns, please use the "Service Form", which is available for download on our website.

7 Service & Calibration, Technical Data, Areas of application

At our in-house accredited laboratory, we have been performing service and calibration work in accordance with DIN EN ISO | IEC 17025 (DAkkS) since 1996.

The combination of being both the manufacturer and an accredited laboratory, offers you a unique service at the highest level.

The current accreditation certificate can be found at www.bareiss.de.

As listed in the DIN ISO 48 standard, we recommend regular self-testing.

7.1 Technical Data

Barofix basic	
Dimensions in mm W x D x H	100 x 120 x 60
Weight	0,99 kg

Tab. 2 Technical Data

7.2 Areas of application

Measuring method	Areas of application	Outer diameter of the O-rings
IRHD M	Centering of O-rings	1,0 – 5,0 mm
M Shore A		0,6 – 5,0 mm

Tab. 3 Areas of application

8 EU – Declaration of conformity

EU – Declaration of conformity

according to the
RoHS 2 Directive

2011/65/EU

Manufacturer and address:

Bareiss Prüfgerätebau GmbH
DAkKS-Kalibrierlaboratorium
Breiteweg 1
DE-89610 Oberdischingen

Authorized person for documentation: Mr. Harald Glögger, see address of the manufacturer

Product designation:

Positioning Device

Type:

Barofix basic

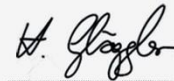
Serial No.:

see Type plate

we herewith confirm that the above-mentioned product was designed,
constructed and manufactured in accordance with the EC Directives.

Bareiss Prüfgerätebau GmbH
Oberdischingen
Place

2024-07-03
Date



Harald Glögger
Authorized person for documentation

English

List of figures

Fig. 1 Test Stand..... 5
Fig. 2 Quick Center Device 5
Fig. 3 Adjustment of Y Direction 6
Fig. 4 Center of Y Direction 6
Fig. 5 Adjustment of X Direction 7
Fig. 6 Center of X Direction 7
Fig. 7 Centering of the O-Ring..... 8

List of tables

Tab. 1 Procedure for troubleshooting 10
Tab. 2 Technical Data 12
Tab. 3 Areas of application 12





bareiss®

**Bareiss Prüfgerätebau GmbH
DAkkS-Calibration Laboratory**

Breiteweg 1

89610 Oberdischingen

Germany

Fon: +49 7305 96 42-0

Fax: +49 7305 96 42-22

info@bareiss.de | www.bareiss.de



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-K-15206-01-00

Bareiss Shanghai Limited

Room B503

No. 268 Tongxie Rd.

Changning District

Shanghai 200335

China

Fon: +86 21 6887 5055

china@bareiss.cn | www.bareiss.cn

Bareiss North America Inc.

155 Mostar St, Unit 6

Stouffville ON, L4A 0y2, Canada

Fon : +1 905 235 8412

info@bareiss-testing.com | www.bareiss-testing.com

Bareiss Taiwan Technologie Co., Ltd.

28F-5, No. 93, Sec. 1, Xintai 5th Rd,

221 New Taipei City, Xi2hi Dist., Taiwan

Fon : +886 2 2697 5863

central@bareiss.tw | www.bareiss.tw