

SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0138

Internationale Norm: ISO/IEC 17025:2017
 Schweizer Norm: SN EN ISO/IEC 17025:2018

| | |
|--|---|
| <p> Eurofins Qualitech AG Messtechnik und Kalibration Franz-Burckhardt-Strasse 3 / Tor 1 8404 Winterthur </p> <p> Geschäftsstelle 1 Eurofins Qualitech AG Messtechnik und Kalibration Zentralstrasse 40 5242 Birr </p> | <p> Leiter: Alfred Büchi MS-Verantwortlicher: Anthony O'Reilly Telefon: +41 62 889 69 95 E-Mail: alfred.buechi@me.eurofinseu.com Internet: http://www.eurofins-qualitech.ch Erstmals akkreditiert: 13.11.2014 Aktuelle Akkreditierung: 07.11.2023 bis 06.11.2028 Verzeichnis siehe: www.sas.admin.ch (Akkreditierte Stellen) </p> |
|--|---|

Geltungsbereich der Akkreditierung ab 07.11.2023

Kalibrierlaboratorium für die Messgrösse Länge und Drehmoment

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgrösse / Kalibriergegenstand | Messbereich | Messbedingungen | Bestmögliche Messunsicherheit \pm ¹⁾ | Bemerkungen |
|--|-------------------------------|-----------------|---|--|
| Länge Parallelendmasse nach ISO 3650 Messung des Mittemmasses durch Unterschiedsmessung Aus Stahl Aus Wolframkarbid Aus Keramik fo und fu durch 5-Punktemessung | 0,5 mm ... 100 mm Nennmass | | 0,07 μ m + 0,9 • 10 ⁻⁶ • L 0,10 μ m + 1,6 • 10 ⁻⁶ • L 0,08 μ m + 0,9 • 10 ⁻⁶ • L 0,05 μ m | HS, GS |
| Endmasse | 125 mm ... 290 mm | | 0,6 μ m + 1,3 • 10 ⁻⁶ • L | Messung auf 1-Koordinaten Messmaschine |



SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0138

| Messgrösse / Kalibrier- gegenstand | Messbereich | Messbeding- un- gen | Bestmögliche Messunsicherheit ± ¹⁾ | Bemerkungen |
|--|-------------------------|-----------------------------------|--|--|
| Endmasse | 290 mm ... 900 mm | | $0,4 \mu\text{m} + 1,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | HS, GS |
| | >900 mm ... 3000 | | $0,5 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | GS |
| Einstellmasse für Bügelmessschrauben | 1 mm ... 3900 mm | | $1,1 \mu\text{m} + 2,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | HS (1...900mm), GS (1...3900mm), |
| Lehrdorne | 0,5 mm ... 300 mm | | $0,5 \mu\text{m} + 1,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | HS, GS |
| Lehrringe | 10 mm ... 300 mm | | $0,7 \mu\text{m} + 1,4 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | GS |
| Lehrringe | 2 mm ... 275 mm | | $0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Messung auf 3-Ko- ordinaten Messma- schine HS |
| Messuhren Elektr. Messtaster | 0 ... 50 mm | 0,001 mm ... 0,002 mm | 0,8 μm | Messung auf Ein- koordinaten Mess- maschine HS |
| | | > 0,002 mm ... 0,01 mm | 5,8 μm | Messung auf Messuhrenprüfge- rät GS |
| Feinzeiger | bis 1 mm | 0,001 mm | 0,8 μm | |
| Fühlhebelmessge- räte | bis 1 mm | 0,001 mm | 0,8 μm | |
| Messschrauben | Bis 3 mm | 0,01 mm | 5,8 μm | |
| | | Aussenmasse / Tiefenmasse | Teilung 0,001 mm | nach DIN 863 1-4 HS, GS |
| | | Bis 100 mm | 0,002 mm 0,01 mm | 2,7 μm 2,9 μm 6,4 μm |
| Messschrauben | 100...1000mm | 0,01 mm | $3,5 + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | HS, GS |
| | Innenmasse 2...240mm | Teilung 0,001...0,01 mm | $3,7 + 1 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | 3- Linien-Berüh- rung HS, GS |
| | | | $3,5 + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | nach DIN 863-4 |
| | bis 900 mm | 0,01 mm | | 2-Punkt- Berüh- rung HS nach DIN 863-4 |
| bis 3900 mm | 0,01 mm | $3,5 + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | 2-Punkt-Berührung GS nach DIN 863-4 | |
| Messschieber | Bis 1000 mm | 0,01 ... 0,02 mm | $30 \mu\text{m} + 15 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | nach DIN EN ISO 13385-1 |
| | | 0,05 mm | $50 \mu\text{m} + 15 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | HS, GS |

SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0138

| Messgrösse / Kalibriergegenstand | Messbereich | Messbedingungen | Bestmögliche Messunsicherheit \pm ¹⁾ | Bemerkungen |
|---------------------------------------|------------------------------|--|--|--|
| Höhenmessgeräte | Bis 700 mm | 0.1 μ m | $1.5 \mu\text{m} + 3.5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | mit Stufenendmass HS |
| Aussengewinde | 1 mm ... 200 mm | | $2,7 \mu\text{m} + 2,8 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Einfacher Flanken- \emptyset HS |
| Innengewinde | 3 mm ... 100 mm | | $2,9 \mu\text{m} + 3,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Einfacher Flanken- \emptyset HS |
| Aussengewinde | 1 mm ... 95 mm | | $2,5 \mu\text{m} + 5.0 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Flanken- \emptyset GS Gewindescanner |
| Innengewinde | 3 mm ... 100 mm | | $2,5 \mu\text{m} + 5.0 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Flanken- \emptyset GS Gewindescanner |
| Ebenheit an Hartgesteinplatten | bis 12,5 m ² | | $(0,9 + 0,8 \cdot L \cdot B) \mu\text{m}$ L = Plattenlänge in m B = Plattenbreite in m | Auch Vor-Ort-Kalibrierung mit höherer Messunsicherheit möglich |
| Form | | | | |
| Rundheit | Aussen 1 mm ... 300 mm | 0.14 μ m | | Auf Formmessmaschine HS |
| | Innen 2 mm ... 300 mm | 0.14 μ m | | |
| Geradheit | Auswertlänge 10mm ... 500 mm | $0.20 \mu\text{m} + 1.8 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | | Auf Formmessmaschine HS |
| Drehmoment | | | | |
| Drehmomentschlüssel und Schrauber | 2 Nm ... 2100 Nm | Erzeugung des Drehmomentes über Drehmomentsensor | 1 %, jedoch nicht kleiner als 1 Digit | nach DIN EN ISO 6789-1 GS |
| Drehmoment – Aufnehmer und Messgeräte | 0,5 Nm ... 1000 Nm | Über waagrechten Doppelhebelarm und Belastungsstücke | 1 %, jedoch nicht kleiner als 1 Digit | GS |

| Abkürzung | Bedeutung |
|-----------|-------------------------|
| GS | Geschäftsstelle in Birr |
| HS | Hauptsitz in Winterthur |

* / * / * / * / *