



SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0067

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

ISATOOL AG
Waldeggstrasse 8
8810 Horgen

Leiter/in: René Dettling
MS-Verantwortliche/r: Patrik Graf
Telefon: +41 44 725 53 71
E-Mail: <mailto:patrik.graf@isatool.ch>
Internet: <http://www.isatool.ch>
Erstmals akkreditiert: 14.08.1995
Aktuelle Akkreditierung: 16.06.2019 bis 15.06.2024
Verzeichnis siehe: www.sas.admin.ch
(Akkreditierte Stellen)

Geltungsbereich der Akkreditierung ab 16.06.2019

Kalibrierlaboratorium für die Messgrösse Länge

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

| Messgrösse / Kalibrier- gegenstand | Messbereich | Mess- bedingungen | Bestmögliche Messunsicher- heit \pm ¹⁾ | Bemerkungen |
|--|-------------------------------|---|---|-------------|
| Parallelendmasse nach ISO 3650 | 0,5 mm ... 100 mm Nennmass | Messung des Mit- tenmasses durch Unterschiedsmes- sung | | |
| Aus Stahl | | | 0,07 μm + $0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| Aus Wolframkarbid | | | 0,07 μm + $0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| Aus Keramik | | | 0,07 μm + $0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| | | Messung der Ab- weichungen f_o und f_u vom Mittenmass durch 5 Pkt. Un- terschiedsmes- sung | 0,04 μm | |



SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0067

| Messgrösse / Kalibrier- gegenstand | Messbereich | Mess- bedingungen | Bestmögliche Messunsicher- heit \pm ¹⁾ | Bemerkungen |
|---|---|----------------------|---|---|
| Messen von ein- dimensionalen Lehren | | | | Messung auf 1- Koordinaten Mess- maschine |
| Einstellmasse von Bügelmessschrau- ben | 0,5 ... 500 mm | | $0,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| Parallelendmasse | 125 ... 500 mm | | $0,45 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| Lehrdorne | 0,5 ... 300 mm | | $0,6 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| Lehrringe | 2 ... 205 mm | | $0,6 \mu\text{m} + 1,7 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| Rachenlehren | 2 ... 205 mm | | $0,6 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| Aussengewinde | 1 ... 300 mm Steigung 0,15 ... 6 mm | | $2,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Einfacher Flanken- durchmesser |
| Innengewinde | 3 ... 205 mm Steigung 0,5 ... 6 mm | | $2,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Einfacher Flanken- durchmesser |
| Aussen- und Innen- gewinde | | | | 2-D Scanning- Methode |
| Flankendurchmes- ser | 3 mm ... 60 mm | | $3 \mu\text{m}$ für $\alpha/2 > 27^\circ$ $4 \mu\text{m}$ für $\alpha/2 \leq 27^\circ$ | α : Flankenwinkel |
| Aussendurchmes- ser resp. Kern- durchmesser | 3 mm ... 60 mm | | $2 \mu\text{m}$ | |
| Steigung | 0,5 mm ... 6 mm | | $1 \mu\text{m}$ | |
| Flankenwinkel | | | $10'/p$ jedoch nicht kleiner als $6'$ | p : Steigung in mm |
| | | Auflösung | | |
| Feinzeiger analog | 0 - 3 mm | 0,0005 mm | $0,6 \mu\text{m}$ | Messung auf 1- Koordinaten Mess- maschine |
| Feinzeiger digital | 0 - 3 mm | 0.0005 mm | $0,8 \mu\text{m}$ | |
| | | Auflösung | | |
| Messuhr analog | 0 - 100 mm | 0,001 mm | $0,6 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | Messung auf 1- Koordinaten Mess- maschine |
| Messuhr digital | 0 - 100 mm | 0.001 mm | $1,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |
| | | Auflösung | | |
| Höhenmessgerät | bis 1000 mm | 0.0001 mm | $2,4 \mu\text{m} + 5,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | im Messlabor vor Ort, beim Kunden $\Delta t_{U_{\max}} = 2^\circ\text{C}$ |
| | bis 1000 mm | 0.0001 mm | $2,4 \mu\text{m} + 6,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$ | |

* / * / * / * / *