



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0067

Norme internationale : ISO/CEI 17025:2017
Norme suisse : SN EN ISO/CEI 17025:2018

ISATOOL AG
Waldeggstrasse 8
8810 Horgen

Responsable : René Dettling
Responsable SM : Patrik Graf
Téléphone : +41 44 725 53 71
E-Mail : <mailto:patrik.graf@isatool.ch>
Internet : <http://www.isatool.ch>
Première accréditation : 14.08.1995
Accréditation actuelle : 16.06.2019 au 15.06.2024
Registre voir : www.sas.admin.ch
(Organismes accrédités)

Portée de l'accréditation 16.06.2019

Laboratoire d'étalonnages pour les longueurs

Capacités d'étalonnage et de mesure (CMC)

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Cales-étalons selon ISO 3650	0,5 mm ... 100 mm cote nominale	Mesure différentielle de la cote centrale		
En acier			$0,07 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
En carbure de tungstène			$0,07 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
En céramique			$0,07 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		Mesure des écarts f_0 et f_u de la cote centrale par mesure différentielle aux 5 points	$0,04 \mu\text{m}$	



Registre SCS

Numéro d'accréditation : SCS 0067

Grandeur de mesure / Objet à étalonner	Etendue de mesure	Conditions de mesure	Meilleure incertitude de mesure \pm ¹⁾	Remarques
Mesurage de jauges à une dimension				Mesurages sur machine à mesurer à 1 coordonnée
Cales-étalon pour micromètres	0,5 ... 500 mm		$0,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Cales-étalons	125 ... 500 mm		$0,45 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Jauges tampons	0,5 ... 300 mm		$0,6 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Jauges bagues	2 ... 205 mm		$0,6 \mu\text{m} + 1,7 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Jauges fourches	2 ... 205 mm		$0,6 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Filets extérieurs	1 ... 300 mm Pas 0,15 ... 6 mm		$2,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Diamètre sur flanc simple
Filets intérieurs	3 ... 205 mm Pas 0,5 ... 6 mm		$2,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Diamètre sur flanc simple
Filetages extérieurs et intérieurs				Méthode 2-D Scanning
Diamètre sur flancs	3 mm ... 60 mm		$3 \mu\text{m}$ für $\alpha/2 > 27^\circ$ $4 \mu\text{m}$ für $\alpha/2 \leq 27^\circ$	α : Angle du flanc
Diamètre extérieur ou intérieur	3 mm ... 60 mm		$2 \mu\text{m}$	
Pas	0,5 mm ... 6 mm		$1 \mu\text{m}$	
Angle du flanc			$10'/p$ mais au moins $6'$	p: Pas en mm
		Division		
Micro-comparateurs analogiques	0 - 3 mm	0,0005 mm	$0,6 \mu\text{m}$	Mesurages sur banc d'étalonnage
Micro-comparateurs électroniques	0 - 3 mm	0.0005 mm	$0,8 \mu\text{m}$	
		Division		
Comparateurs analogiques	0 - 100 mm	0,001 mm	$0,6 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Mesurages sur banc d'étalonnage
Comparateurs électroniques	0 - 100 mm	0.001 mm	$1,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		Division		
Mesureurs verticaux	jusqu'à 1000 mm	0.0001 mm	$2,4 \mu\text{m} + 5,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	dans le laboratoire de mesure
	jusqu'à 1000 mm	0.0001 mm	$2,4 \mu\text{m} + 6,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$	sur site, chez le client $\Delta t_{U_{\max}} = 2^\circ\text{C}$

* / * / * / * / *