

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- en	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 Bügelmessschrau- ben	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	
	Bis 3 mm	0,01 mm	5,8 μm	
Messschrauben	Aussenmasse /	Teilung		nach DIN 863 1-4
	Tiefenmasse	0,001 mm	2,7 μm	HS, GS
	Bis 100 mm	0,002 mm	2,9 μm	
		0,01 mm	6,4 μm	
	100...1000mm	0,01 mm	$3,5 + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	HS, GS
Messschrauben	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

* / * / * / * / *