SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0001

Internationale Norm : ISO/CEI 17025:2017

Schweizer Norm : SN EN ISO/CEI 17025:2018

TESA Precision Measurement Instruments GmbH
Kalibrierlaboratorien für dimensionalen Messungen
Rue du Bugnon 38
1020 Renens VD

Leiter : M. Vincent Giraud

MS-Verantwortlicher : M. Vincent Giraud

Telefon : +41 21 633 16 00

E-Mail : tesa-info@hexagon.com

Internet : www.tesatechnology.com

Erstmals akkreditiert : 27.06.1994

Aktuelle Akkreditierung : 21.09.2022 bis 20.09.2027

Verzeichnis siehe : www.sas.admin.ch (Akkreditierte Stellen)

Geltungsbereich der Akkreditierung ab 03.05.2024

Kalibrierlaboratorium für dimensionalen Messungen

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgrösse / Kalibrier-gegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicher-heit ± [1]	Bemerkungen
Länge				
Parallelendmas-se nach ISO 3650				Vergleichsmessung mit TESA UPC/UPD
- aus Stahl	0,5 - 101,6 mm	Mittenmass	0,06 µm + $0{,}3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
- aus Keramik	0,5 - 101,6 mm		0,05 µm + $0{,}3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
- aus Wolfram-karbid	0,5 - 101,6 mm		0,05 µm + $0{,}2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		Abweichungs-spanne v	0,02 µm	5-Punkte-Unter-schiedsmessung
Parallelend-masse	0,05 - 300 mm	Mittenmass	0,8 µm + $1{,}3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Längenmess-maschine

(1) Die angegebene erweiterte Messunsicherheit ist die Standardunsicherheit der Messung multipliziert mit einem Erweiterungsfaktor k = 2, was für eine Normalverteilung einem Vertrauensniveau von etwa 95 % entspricht.

SCS-Verzeichnis Akkreditierungsnummer: SCS 0001

Messgrösse / Kalibrier-gegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicher-heit ± [1]	Bemerkungen
Vertikale Längen-messer		**Skalenteilungswert**		
- achsialer Taster	bis 100 mm	0,0001 mm	0,5 µm + $25 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit vertikalem Län-genmessgerät
			0,4 µm + $3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Endmassen
- gekröpfter Tas-ter	bis 100 mm	0,0001 mm	1,5 µm + $30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit vertikalem Län-genmessgerät
			1,2 µm	mit Endmassen
- gekröpfter Tas-ter	bis 1000 mm	0,0001 mm	1,7 µm + $3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit einem Stufen-endmass mit einer Teilung
- Geradheit Rechtwinkligkeit	bis 1000 mm	0,0001 mm	1,9 µm + $2{,}4 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit einem Hartgestein-Winkel
Bügelmesschrau-ben		**Skalenteilungswert**		
- mit Nonius oder Digital-Anzeige	bis 100 mm	0,001 mm	1,8 µm + $0{,}8 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Endmassen
		0,010 mm	2,5 µm + $0{,}6 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Feinzeiger / Messuhren		**Skalenteilungswert**		
- mit Rundskala	0 - 13 mm	0,001 mm	0,8 µm	mit Längenmess-maschine
		0,002 mm	0,9 µm	
		0,010 mm	2,1 µm	
- mit Rundskala	13 - 100 mm	0,001 mm	1,0 µm	mit Längenmess-maschine
		0,002 mm	1,1 µm	
		0,010 mm	2,1 µm	
- Digital-Anzeige	0 - 100 mm	0,001 mm	1,3 µm	mit Längenmess-maschine
		0,010 mm	6,3 µm	
Fühlhebelmess-geräte		**Skalenteilungswert**		
- mit Rundskala	0 - 3 mm	0,002 mm	1,1 µm	mit Längenmess-maschine
		0,010 mm	2,0 µm	

(1) Die angegebene erweiterte Messunsicherheit ist die Standardunsicherheit der Messung multipliziert mit einem Erweiterungsfaktor k = 2, was für eine Normalverteilung einem Vertrauensniveau von etwa 95 % entspricht.

SCS-Verzeichnis Akkreditierungsnummer: SCS 0001

Messgrösse / Kalibrier-gegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicher-heit ± [1]	Bemerkungen
Messschieber		**Skalenteilungswert**		
- Digital-Anzeige	bis 500 mm	0,010 mm	14 µm + $2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Parallelendmas-se
- mit Rundskala oder Nonius	bis 500 mm	0,020 mm	7 µm + $3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		0,050 mm	17 µm + $1 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Tiefenmess-schieber		**Skalenteilungswert**		
- Digital-Anzeige	bis 500 mm	0,010 mm	15 µm + $2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Parallelendmas-se
- mit Rundskala oder Nonius	bis 500 mm	0,020 mm	12 µm + $2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		0,050 mm	15 µm + $2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
3-Punkt Innenmess-schraube		**Skalenteilungswert**		
- mit Nonius oder Digital-Anzeige	6 - 200 mm	0,001 mm	2,4 µm + $3{,}3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Einstellringe
		0,002 mm	2,4 µm + $3{,}3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		0,005 mm	2,4 µm + $3{,}3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
		0,010 mm	2,4 µm + $3{,}3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Einstellend-masse / Längenmasse	25 - 275 mm	Mittenmass	0,8 µm + $1{,}2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Längenmess-maschine
Einstellringe	3 - 10 mm	Innenmasse	0,5 µm + $0{,}9 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Längenmess-maschine
	10 - 205 mm	Innenmasse	0,6 µm + $1{,}4 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Längenmess-maschine
Einstelldorne / rotationsymmet-rischer zylindri-scher Teilen	0,15 - 180 mm	Aussenmasse	0,6 µm + $1{,}2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	mit Längenmess-maschine
Einstellringe / Einstelldorne	3 - 150 mm	Rundheit	0,9 µm	mit Runheitsmess-maschine

Bei Widersprüchen in den Sprachversionen der Verzeichnisse gilt die französische Fassung.

* / * / * / * / *

(1) Die angegebene erweiterte Messunsicherheit ist die Standardunsicherheit der Messung multipliziert mit einem Erweiterungsfaktor k = 2, was für eine Normalverteilung einem Vertrauensniveau von etwa 95 % entspricht.