

SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0074

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

Mitutoyo (Schweiz) AG
 Kalibrierlabor
 Steinackerstrasse 35
 8902 Urdorf

Leiter: Daniel Wiederkehr
 MS-Verantwortlicher: Andreas Kübler
 Telefon: +41 44 736 11 50
 E-Mail: <mailto:www.mitutoyo.ch>
 Internet: <http://daniel.wiederkehr@mitutoyo.ch>
 Erstmals akkreditiert: 18.12.1996
 Aktuelle Akkreditierung: 20.01.2022 bis 19.01.2027
 Verzeichnis siehe: www.sas.admin.ch
 (Akkreditierte Stellen)

Geltungsbereich der Akkreditierung ab 29.08.2023

Kalibrierlaboratorium für die Messgrösse Länge

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)

Messgrösse / Kalibriergegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicherheit \pm ¹⁾	Bemerkungen
LÄNGE Parallelendmasse nach ISO 3650 - aus Stahl - aus Keramik	0,5 mm ... 100 mm + 131,4 mm	Messung des Mittenmasses durch Unterschiedsmessung Messung der Abweichungen f_O und f_U vom Mittenmass durch 5 - Punkte-Unterschiedsmessung	0,06 μm + $0,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 0,06 μm + $0,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$ 0,05 μm	



SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0074

Messgrösse / Kalibriergegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicherheit \pm ¹⁾	Bemerkungen
LÄNGE				
Messuhren	0 ... 100 mm	Auflösung Digital 1 μ m 10 μ m Analog	1,5 μ m 6 μ m 3 μ m	
Feinzeiger	0 ... 3 mm		0,5 μ m	
Fühlhebelmessgeräte	0 ... 1,6 mm		0,7 μ m	
Messschrauben	0 ... 100 mm		3 μ m + $10 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Elektronische Längenmessstaster	0 ... 100 mm		0,5 μ m + $10 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Bügelmessschrauben	0 ... 100 mm		3 μ m + $10 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Bügelmessschrauben hochgenau	0 ... 25 mm		0,5 μ m + $10 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Messschieber	0 ... 500 mm		20 μ m + $20 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Höhenmessgeräte	0 ... 600 mm	Auflösung 0,1 μ m	0,9 μ m + $3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
Längenmessabweichung E_0 nach EN ISO 10360-2 von Koordinatenmessgeräten	Spezifizierte Längenmessabweichung E_0 , MPE \geq 1,2 μ m + $3 \cdot 10^{-6} \cdot L$ mit $L \leq 1,5$ m	Taktile Messung Spezifizierte Betriebsbedingungen	E_0 : 0,5 μ m + $0,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$ manuelle KMGs 0,3 μ m + $1 \cdot 10^{-6} \cdot L$ CNC gesteuerte KMGs	Weitere geforderte Parameter der Norm 10360-2 werden nicht bestimmt. Kalibrierung vor Ort
Längenmessabweichung E_0 nach EN ISO 10360-2 von Koordinatenmessgeräten	500 mm ... 5000 mm	Mit Laser Interferometer Spezifizierte Betriebsbedingungen	E_0 : 0,06 μ m + $0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Weitere geforderte Parameter der Norm 10360-2 werden nicht bestimmt. Kalibrierung vor Ort
Einzeltaster-Anzeigeabweichung P_{FTU} nach EN ISO 10360-5 von Koordinatenmessgeräten		Taktile Messung Spezifizierte Betriebsbedingungen	P_{FTU} : 0,11 μ m	Kalibrierung vor Ort
Unidirektionale Längenmessabweichung E_{UXY} und E_Z von KMGs mit Bildverarbeitungssystemen nach EN ISO 10360-7	Spezifizierte Längenmessabweichung $E_{UXY} \geq 1,2 \mu$ m + $3 \cdot 10^{-6} \cdot L$ mit $L \leq 400$ mm	Spezifizierte Betriebsbedingungen	E_{UXY} und E_Z : 0,4 μ m + $0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Weitere geforderte Parameter der Norm 10360-7 werden nicht bestimmt. Kalibrierung vor Ort



SCS-Verzeichnis

Akkreditierungsnummer: SCS 0074

Messgrösse / Kalibriergegenstand	Messbereich	Messbedingungen	Bestmögliche Messunsicherheit \pm ¹⁾	Bemerkungen
LÄNGE Unidirektionale achsparallele Längenmessabweichung E_{UXY} von Projektoren in Anlehnung an EN ISO 10360-7	Kreuztisch X-, Y-Achse 0 ... 300 mm		E_{UX} und E_{UY} : $0,4 \mu\text{m} + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Kalibrierung vor Ort
Unidirektionale achsparallele Längenmessabweichung E_{UXY} von Messmikroskopen in Anlehnung an EN ISO 10360-7	Kreuztisch X-, Y-Achse 0 ... 400 mm		E_{UX} und E_{UY} : $0,4 \mu\text{m} + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Auch Kalibrierung vor Ort

* / * / * / * / *