

Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-17233-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005

Gültigkeitsdauer: 13.04.2017 bis 12.04.2022

Ausstellungsdatum: 13.04.2017

Urkundeninhaber:

KB-Prüftechnik GmbH

Im Weichlingsgarten 10 b, 67126 Hochdorf-Assenheim

Leiter:

Peter Beisel

Stellvertreter:

Marko Rohrberg

Akkreditiert als Kalibrierlaboratorium seit:

04.05.2007

Kalibrierungen in den Bereichen:

Mechanische Messgrößen:

Werkstoffprüfmaschinen (WPM)

- Härte (WPM) ^{a)}
- Kraft (WPM) ^{a)}
- Länge (WPM) ^{a)}

^{a)} nur Vor-Ort-Kalibrierungen

Dem Kalibrierlaboratorium ist, ohne dass es einer vorherigen Information und Zustimmung der DAkkS bedarf, die Anwendung der hier aufgeführten Normen/Kalibrierrichtlinien mit unterschiedlichen Ausgabeständen gestattet.

Das Kalibrierlaboratorium verfügt über eine aktuelle Liste aller Normen/Kalibrierrichtlinien im flexiblen Akkreditierungsbereich.

Vor-Ort-Kalibrierungen

Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	kleinste angebbare Messunsicherheit ¹⁾	Bemerkungen
Härte (WPM) Härteprüfmaschinen nach Brinell- und Vickers-Verfahren	3 HBW bis 99 HBW	DIN EN ISO 6506-2:2015 DIN EN ISO 6507-2:2013	1,2 % HBW, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$	Indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichsplatten (U_{CRM} : Kalibrier- unsicherheit der Härtevergleichsplatte)
	100 HBW bis 225 HBW		1,2 % HBW, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$	
	226 HBW bis 650 HBW		1 % HBW, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$	
	50 HV bis 1500 HV (Härteskalen HV5 bis HV100) (Härteskalen HV0,01 bis HV3)		1 % HV, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$ 2 % HV, jedoch nicht $< 1,5 \cdot U_{CRM}$	
optische Eindruck- messenrichtungen von Härteprüfmaschinen	0 mm bis 6 mm		$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht kleiner als 0,5 μm	Direkte Kalibrierung mit Objektmikrometer im Auflicht l: gemessene Länge
Härteprüfmaschinen nach Rockwell-Verfahren	20 HRA bis 95 HRA	DIN EN ISO 6508-2:2015	0,5 HRA	Indirekte Kalibrierung mit Härtevergleichsplatten
	10 HRB bis 100 HRB		1,0 HRB	
	10 HRC bis 70 HRC		0,6 HRC	
	20 HRN bis 95 HRN		1,0 HRN	
	10 HRT bis 93 HRT		1,6 HRT	
	60 HRF bis 100 HRF		1,0 HRF	
Tiefenmessenrichtungen von Härteprüfmaschinen	0 mm bis 0,5 mm	DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003	0,3 μm	Direkte Kalibrierung mit Tiefen-Kalibrier- einrichtung
Prüfkäfte bei Brinell-, Vickers- und Rockwell- Verfahren	0,1 N bis 30 kN	DIN EN ISO 6506-2:2015 DIN EN ISO 6507-2:2013 DIN EN ISO 6508-2:2015 DIN EN ISO 2039-1:2003	0,12 %	Direkte Kalibrierung mit Kraftmessgeräten
Kraft (WPM) Kraftmessenrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220	2 N bis 50 kN	DIN EN ISO 7500-1:2016 mit den Beiblättern Beiblatt 1:1999 Beiblatt 2:1999 Beiblatt 3:1999	0,12 %	mit Kraftaufnehmern (Klasse 0,5) in Zug- und Druckkrafttrichtung
	30 kN bis 250 kN		0,24 %	mit Kraftaufnehmer (Klasse 1) in Zug- und Druckkrafttrichtung
	0,4 N bis 100 N		0,10 %	mit Belastungskörpern in Zug- und Druckkrafttrichtung
Länge (WPM) Längenänderungs- messenrichtungen von Werkstoffprüfmaschinen nach DIN 51220	0 mm bis 60 mm	DIN EN ISO 9513:2013	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 1,5 \mu\text{m}$	Messprinzip: inkremental l: gemessene Länge
	0 mm bis 800 mm		$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot l$; jedoch nicht $< 50 \mu\text{m}$	Messprinzip: Drehgeber mit inkrementaler Teilung l: gemessene Länge

¹⁾ Die kleinsten angebbaren Messunsicherheiten sind nach DAkKS-DKD-3 (EA-4/02) festgelegt. Diese sind erweiterte Messunsicherheiten mit einer Überdeckungswahrscheinlichkeit von 95 % und haben, sofern nichts anderes angegeben ist, den Erweiterungsfaktor $k = 2$. Messunsicherheiten ohne Einheitenangabe sind auf den Messwert bezogene Relativwerte, sofern nichts anderes vermerkt ist.