

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

LABOR machine s.r.o.
Kalibrierlabor
Hlavní 424, 747 81 Otice

CMC für Messgrößenbereich: Länge

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min. Einheit	max. Einheit					
1*	Dehnungsmesser, die einen Bestandteil der Reißmaschinen und Pressen bilden	0 mm 25 mm	bis 25 mm 1 000 mm		1,2 µm 20 µm	Direktmessung mittels Kalibriergerät von Dehnungsmesser und Länge-Etalon	KP Nr. 3 (ČSN EN ISO 9513, ASTM E83)	
	Reißmaschinen und Pressen, Kraftmesseinrichtungen	0 mm 100 mm	bis 100 mm 1000 mm	Messsystem des Querbalkenvorschubs	0,8 µm 20 µm			

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 M und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95%. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierungssicherheit möglich.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

LABOR machine s.r.o.
Kalibrierlabor
Hlavní 424, 747 81 Otice

CMC für Messgrößenbereich: Mechanische Prüfungen

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe/Kalibriergegenstand	Nennbereich		Parameter der Messgröße	Angegebene niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz	
		min. Einheit	max. Einheit						
1*	Reißmaschinen und Pressen	0 N 0 kN 0 kN	bis bis bis	210 N 3000 kN 5 000 kN	Zug, Druck Zug Druck	0,2 % 0,15 % 0,15 %	Vergleich mit Kraft-Etalon	KP Nr. 4 (ČSN EN ISO 7500-1, ASTM E4)	
2*	Arbeits-Kraftmesser, Kraftmesseinrichtungen	0 N 0 kN 0 kN	bis bis bis	210 N 3000 kN 5 000 kN	Zug, Druck Zug Druck	0,2 % 0,15 % 0,15 %	Vergleich mit Kraft-Etalon	KP Nr. 2 (ČSN EN ISO 7500-1, ČSN EN ISO 376)	
3*	Pendelschlagwerke	0,1 J	bis	2500 J		0,1 %	Indirekte und direkte Messung	KP Nr. 1 (ČSN EN ISO 148-2, ČSN EN ISO 13802, ASTM E23)	

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 M und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95%. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierungssicherheit möglich.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).

Akkreditiertes Subjekt nach ČSN EN ISO/IEC 17025:2018:

LABOR machine s.r.o.
Kalibrierlabor
Hlavní 424, 747 81 Otice

CMC für Messgrößenbereich: **Härte**

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	Nennbereich				Parameter der Messgröße	Angewandte niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens ³	Arbeitsplatz
		min.	Einheit	max.	Einheit					
1*	Härteprüfgeräte							Indirekte Messung	KP Nr. 5 (ČSN EN ISO 6506-2, ČSN EN ISO 6507-2, ČSN EN ISO 6508-2, ASTM E10, ASTM E384, ASTM E18)	
	Rockwell	20 HRA	bis	95 HRA		0,46 HR				
		10 HRBW	bis	100 HRBW		0,46 HR				
		20 HRC	bis	70 HRC		0,46 HR				
		40 HRD	bis	77 HRD		0,46 HR				
		70 HREW	bis	100 HREW		0,46 HR				
		60 HREW	bis	100 HREW		0,46 HR				
		30 HRGW	bis	94 HRGW		0,46 HR				
		80 HRHW	bis	100 HRHW		0,46 HR				
		40 HRKW	bis	100 HRKW		0,46 HR				
		70 HR15N	bis	94 HR15N		0,85 HR				
		42 HR30N	bis	86 HR30N		0,85 HR				
		20 HR45N	bis	77 HR45N		0,85 HR				
		67 HR15TW	bis	93 HR15TW		0,85 HR				
		29 HR30TW	bis	82 HR30TW		0,85 HR				
		10 HR45TW	bis	72 HR45TW		0,85 HR				
	Brinell	10 HBW	bis	650 HBW		0,33 %				
	Vickers	10 HV	bis	2 000 HV		0,33 %				

¹ Falls das Labor fähig ist, die Kalibrierungen auch außerhalb seiner ständigen Räumlichkeiten durchzuführen, sind diese Prüfungen neben der laufenden Nummer mit Stern gekennzeichnet

² Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 M und niedrigster Wert der entsprechenden Unsicherheit. Wenn nichts anderes angegeben ist, beträgt die Überdeckungswahrscheinlichkeit ca. 95%. Die ohne Einheit angegebenen Unsicherheitswerte sind gegenüber dem Messwert relativ, wenn nichts anderes angegeben ist. Bei Kalibrierung außerhalb der ständigen Räumlichkeiten ist eine Beeinflussung der angegebenen Kalibrierungssicherheit möglich.

³ In datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, werden nur diese konkreten Verfahren angewandt. In nicht datierten Dokumenten, die Prüfverfahren identifizieren, wird die neueste Ausgabe des angegebenen Verfahrens angewandt (inkl. aller Änderungen).