Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 93/2021 vom: 3. 2. 2021

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

TORQUE s.r.o.

Kalibrierlabor TORQUE Prostřední Nová Ves 137, 507 81 Lázně Bělohrad

CMC für den Messgrößen-Bereich: Flächenwinkel

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	N	ennbereich		Parameter der	Angegebene niedrigste verbreitete	Kalibrierprinzip	Identifikation des Kalibrierverfahrens³	Arbeits- platz
		min. Einheit	max	. Einheit	Messgröße	Messunsicherheit ²	ranoriei prinzip		
1	Drehwinkelsensoren	0°	bis	360°		0,05 °	Vergleich mit Drehwinkelsensor	MK-02-05-1 (VDI/VDE 2648-1)	
		0°	bis	360°		0,1 °	Vergleich mit Drehwinkelsensor	MK-02-06-1 (VDI/VDE 2648-1)	
2*	Drehwinkelmessgeräte für Drehmomentmessgeräte, Drehschrauber mit der Drehwinkelmessung, Systemschrauber,						Vergleich mit Drehwinkelsensor	MK-02-07-1 (VDI/VDE 2648-2), MK-02-08-1 (VDI/VDE 2648-2)	
	Drehmomentschlüssel mit der Drehwinkelmessung	0 °	bis	360°		0,1 °			

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

Verbreitete Messunsicherheit ist CMC-Bestandteil gemäß ILAC-P14 und EA-4/02 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 Kalibrierunsicherheit 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).

Die Anlage bildet einen integrierten Bestandteil der Akkreditierungsurkunde Nr.: 93/2021 vom: 3. 2. 2021

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

TORQUE s.r.o.

Kalibrierlabor TORQUE

Prostřední Nová Ves 137, 507 81 Lázně Bělohrad

CMC für den Messgrößen-Bereich: Drehmoment

Lfd. Nummer ¹	Kalibrierte Größe / Kalibriergegenstand	Nennbereich			ch	Parameter der	Angegebene		Identifikation des	Arbeits-
		min.	Einheit		max. Einhei t	Messgröße	niedrigste verbreitete Messunsicherheit ²	Kalibrierprinzip	Kalibrierverfahrens ³	platz
1	Kraftmomentsensoren und - messgeräte	0,01 1	Nm	bis	1 600 Nm		0,060 %	Vergleichsmessung mittels Längenarm und Gewicht	MK-02-01-1 (EURAMET cg-14)	
		0,01 1	Nm	bis	1 600 Nm		0,10 %	Vergleichsmessung mittels Längen- und Gewichtsarm	MK-02-02-1 (EURAMET cg-14)	
2*	Kraftmomentmessgeräte, Momentschlüssel und Schrauber	0,01 1	Nm	bis	1 600 Nm		0,25 %	Vergleichsmessung mittels Längenarm und Gewicht	MK-02-03-1 (ČSN EN ISO 6789-1, ČSN EN ISO 6789-2; ISO 5393)	
3*	Drehmomentsensoren, Drehmomentmessgeräte, gesteuerte Drehschrauber, Systemschrauber, Drehmomentschlüssel und Drehmoment- Schraubendreher, pneumatische und elektrische Drehschrauber	0,01 1	Nm	bis	1 600 Nm		0,25 %	Vergleich mit Kraftmomentsensor	MK-02-03-1 (ČSN EN ISO 6789-1, ČSN EN ISO 6789-2; ISO 5393)	
		0,01 1	Nm	bis	1 600 Nm		0,25 %	Vergleich mit Kraftmomentsensor	MK-02-04-1 (ISO 5393)	

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 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 Kalibrierunsicherheit 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).