

Akredite Boyutsal Büyüklükler Kapsamımız

Ölçüm Büyüklüğü / Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Genişletilmiş Ölçüm Belirsizliği ($k=2$)	Açıklamalar / Kalibrasyon Metodu
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, adım ölçümleri)	$L \leq 500$ mm	$r: 0,01$ mm İç, dış, derinlik ve kademe ölçümleri	$(8,6 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik kumpası	$L \leq 500$ mm	$r: 0,01$ mm	$(8,6 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$L \leq 100$ mm	$r: 0,001$ mm	$(2,5 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$100 < L \leq 500$ mm	$r: 0,01$ mm	$(4,9 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (İç, dış, pasometreler vb.)	$L \leq 500$ mm	$r: 0,01$ mm	$(8,6 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 12.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	$L \leq 2$ mm	$r: 0,01$ mm	$(6,4 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
EI Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saatleri (Komparatör)	$L \leq 25$ mm	$r: 0,01$ mm	$(6,6 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ultrasonik Kalınlık Ölçer	$L \leq 100 \text{ mm}$	$r: 0,01 \text{ mm}$	$(2,16 \cdot L + 21,6) \mu\text{m}$	L : Ölçülen Uzunluk, mm Blok master ile ölçüm metodu • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları Yükseklik Ölçme Cihazı Mihengir	$L \leq 500 \text{ mm}$	$r: 0,01 \text{ mm}$ Dijital $r: 0,01 \text{ mm}$ Analog	$(9,5 + 13 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer, m r : Çözünürlük VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9,3 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları İnterferometreler (lazer, uzunluk) (sistem, optik ekipmanlar, refraktometre)	$L \leq 40 \text{ m}$	$r: 1 \text{ mm}$	3,5 mm	L : Ölçülen değer r : Çözünürlük Referans cihaz ile karşılaştırma metodu • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Uzunluk Ölçüm Cihazları İnterferometreler (lazer, uzunluk) (sistem, optik ekipmanlar, refraktometre)	$40 < L \leq 50 \text{ m}$	$r: 1 \text{ mm}$	4,6 mm	L : Ölçülen değer r : Çözünürlük Referans cihaz ile karşılaştırma metodu • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Boyut Standartları Kalınlık Mastarı (Sentil vb.(Feeler gauge))	$0,03 \text{ mm} \leq L \leq 2 \text{ mm}$	Yüzeyler arası mesafe ölçümü	5,6 μm	DIN 2275 uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	$12 \mu\text{L} \leq L \leq 3 \text{ mm}$	$r: 0,01 \text{ mm}$ Kalınlık Folyosu ile	1,5 μm	TS EN ISO 2178 ve TS EN ISO 2360 Dökümanlarına Uygun Hazırlanmış Kalibrasyon Prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Şerit Metre (Arazi, Atölye, Pi), (Jeodezik) Tel	$L \leq 50 \text{ m}$	$r: 1 \text{ mm}$ Referans cetvel ile karşılaştırma	$(520 + 49 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer, m r : Çözünürlük TS 9505'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Çizgi Standartları Çelik Cetvel, Atölye veya Mekanik İş Skalaları	$L \leq 2000 \text{ mm}$	$r: 0,5 \text{ mm}$ Referans cetvel ile karşılaştırma	$(460 + 5,4 \cdot L) \mu\text{m}$	L : Ölçülen değer, m r : Çözünürlük DIN 866'e göre hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları Gönye	$L \leq 250 \text{ mm}$	Diklik	10 μm	L : Ölçülen uzunluk VDI/VDE/DGQ2618 Bölüm 7.1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü (Yalnızca düz tipler) • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.

Açı Ölçme Cihazları Diklik Ölçme Cihazları Gönye	$L \leq 250 \text{ mm}$	Düzlemsellik	5,5 μm	L: Ölçülen Uzunluk VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.1 dokümanlarına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü (Yalnızca düz tipler) • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları (Bevel) Protraktör (Açı Ölçer)	$\alpha \leq 360^\circ$	$\alpha : 5''$	5'	α : Ölçülen Açı VDI/ VDE/ DGQ 2618 dokümanları bölüm 7.2'ye uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Klinometre Eğim Ölçer	$\alpha \leq 90^\circ$	$\alpha : 0,01''$	$\alpha : 0,016''$	α : Ölçülen Açı DIN 877 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Su Terazisi Denge Su Terazisi	$L \leq 400 \text{ mm}$	Paralellik	16,2 μm	DIN 877 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.
Açı Ölçme Cihazları Su Terazisi Hassas Su Terazisi	$L \leq 200 \text{ mm}$	Paralellik	30,2 μm	DIN 877 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü • Laboratuvarında kalibrasyon yapılır.

Kapsam Linki:

<https://api.turkak.org.tr/Utility/api/v1/PDF/EypPdf/c09d8a4c-d076-42ff-b616-989440741188>