

Deutsche Akkreditierungsstelle

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-22877-01-01 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

Gültig ab: 16.01.2026

Ausstellungsdatum: 16.01.2026

Diese Urkundenanlage ist Bestandteil der Akkreditierungsurkunde D-K-22877-01-00.

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

Kordt Messtechnik GmbH
Preyerstraße 24-26, 52249 Eschweiler

mit dem Standort

Kordt Messtechnik GmbH
Preyerstraße 24-26, 52249 Eschweiler

Das Kalibrierlaboratorium erfüllt die Anforderungen gemäß DIN EN ISO/IEC 17025:2018, um die in dieser Anlage aufgeführten Konformitätsbewertungstätigkeiten durchzuführen. Das Kalibrierlaboratorium erfüllt gegebenenfalls zusätzliche gesetzliche und normative Anforderungen, einschließlich solcher in relevanten sektoralen Programmen, sofern diese nachfolgend ausdrücklich bestätigt werden.

Die Anforderungen an das Managementsystem in der DIN EN ISO/IEC 17025 sind in einer für Kalibrierlaboratorien relevanten Sprache verfasst und stehen insgesamt in Übereinstimmung mit den Prinzipien der DIN EN ISO 9001.

Kalibrierungen in den Bereichen:

Dimensionelle Messgrößen

Länge

— **Gewinde**

Diese Urkundenanlage wurde ausgestellt durch die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH und ist digital gesiegelt. Sie gilt nur zusammen mit der schriftlich erteilten Urkunde und gibt den Stand zum Zeitpunkt des Ausstellungsdatums wieder. Der jeweils aktuelle Stand der gültigen und überwachten Akkreditierung ist der Datenbank akkreditierter Stellen der Deutschen Akkreditierungsstelle zu entnehmen (www.dakks.de)

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-22877-01-01

Permanentes Laboratorium

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
Länge Gewindelehren (ein- und mehrgängige zylindrische Außen- und Innengewinde mit geradlinigen Flanken und symmetrischem Profil sowie positiven Flankenwinkeln)				
Außengewinde	Nenndurchmesser 3 mm bis 100 mm	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8:2006 Option 1 und Option 5 Dreidrahtmethode (senkrecht zur Gewindeachse) für den Flankendurchmesser sowie Scanningverfahren	$2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$	d = gemessener Durchmesser
Flankendurchmesser			2 μm	
Außendurchmesser			5 μm	
Kerndurchmesser bzw. Einstichdurchmesser			1 μm	
Steigung bzw. Teilung	0,5 mm bis 6 mm		$\frac{1}{2} \cdot (2 + 12 \text{ mm} / l_F)$, jedoch nicht kleiner als 3'	l_F = Flankenlänge
Flankenwinkel	$\geq 27,5^\circ$			
Innengewinde	Nenndurchmesser 8 mm bis 100 mm Steigung 0,5 mm bis 6 mm Flankenwinkel $\geq 27,5^\circ$	VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9:2006 Option 1 Scanningverfahren	$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$	d = gemessener Durchmesser
Flankendurchmesser				

Verwendete Abkürzungen:

DGQ	Deutsche Gesellschaft für Qualität e.V.
DIN	Deutsches Institut für Normung e.V.
VDE	Verband der Elektrotechnik, Elektronik und Informationstechnik e.V.
VDI	Verein Deutscher Ingenieure e.V.