

## Deutsche Akkreditierungsstelle

### Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-17505-01-00 nach DIN EN ISO/IEC 17025:2018

**Gültig ab:** 12.08.2024

Ausstellungsdatum: 12.08.2024

Inhaber der Akkreditierungsurkunde:

**Kordt GmbH & Co. KG, Fabrik für Lehren und Messzeuge  
Preyerstraße 24-26, 52249 Eschweiler**

mit dem Standort

**Kordt GmbH & Co. KG, Fabrik für Lehren und Messzeuge  
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 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](http://www.dakks.de))*

Anlage zur Akkreditierungsurkunde D-K-17505-01-00

**Permanentes Laboratorium**

Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMC)				
Messgröße / Kalibriergegenstand	Messbereich / Messspanne	Messbedingungen / Verfahren	Erweiterte Messunsicherheit	Bemerkungen
<b>Länge</b> Gewindelehren (ein- und mehrgängige zylindrische Außen- und Innengewinde mit geradlinigen Flanken und symmetrischem Profil sowie positiven Flankenwinkeln)				
Außengewinde Flankendurchmesser	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	$2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$	$d = \text{gemessener}$ Durchmesser
Außendurchmesser			2 $\mu\text{m}$	
Kerndurchmesser bzw. Einstichdurchmesser			5 $\mu\text{m}$	
Steigung bzw. Teilung			1 $\mu\text{m}$	
Flankenwinkel	$\geq 27,5^\circ$		$\frac{1}{2} \cdot (2 + 12 \text{ mm} / l_F)'$ , jedoch nicht kleiner als 3'	$l_F = \text{Flankenlänge}$
Innengewinde Flankendurchmesser	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	$3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$	$d = \text{gemessener}$ Durchmesser

**verwendete Abkürzungen:**

CMC	Calibration and measurement capabilities (Kalibrier- und Messmöglichkeiten)
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.