


Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 1/12)


Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti.	
	Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019	
Kalibrasyon Laboratuvarı		
Adresi : Yenidoğan mah. Abdi İpekçi Cad. Kızılay Sok. No:3/A Bayrampaşa 34030 İSTANBUL/TÜRKİYE	Tel : 0212 5659150 Faks : 0212 5655129 E-Posta : info@dks-kalibrasyon.com.tr Website : www.dks-kalibrasyon.com.tr	

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
KUVVET				
Malzeme Test Makinelerinin Kuvvet Ölçüm Sistemlerinin Kalibrasyonu	1 N < F < 500 N 100 N < F < 100 kN 20 kN < F < 500 kN 20 N < F < 500 kN 20 N < F < 3 MN	ISO 7500-1 ASTM E4	0,10 % 0.16 % 0.16 % 0.16 % 0.32 %	Ağırlık ile Çekme 0,5 Sınıf Y.H. ile Çekme 0.5 Sınıf Basma Y.H. ile Çekme (Kafes ile) 0.5 Sınıf Y.H. ile Basma 1.0 Sınıf Y.H. ile Basma
Beton Test Makinası	100 kN < F < 3 MN	TS EN 12390-4	0.32 %	1. Sınıf Y.H. ile Basma
El tipi kuvvet ölçer				
Dinamometre ve göstergeli	1 N < F < 500 N	DKD-R3-3	0.10 %	Asma kütleler ile çekme
Yük Hücreleri	0,5 N < F < 50 kN	Çekme ve basma uygulamalı	0.16 %	0.5 sınıf yük hücreleriyle Çekme-Basma

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 2/12)


Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti.</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Shoremetre	0-100 Shore A 10-100 Shore D 0-100 Shore B 10-100 Shore C 0-100 Shore O 10-100 Shore DO 0-100 Shore E	ISO 18898 ASTMD2240	0,6 Shore A 0,6 Shore D 0,6 Shore B 0,6 Shore C 0,6 Shore O 0,6 Shore DO 0,6 Shore E	
Sertlik Ölçme Test Cihazları	Metod N,H,L	ISO 18898	Batma derinliği : 5,0 µm Kuvvet: % 0,5 Çap : 5,0 µm Açı : 0,15° Sertlik : 1,0 Irhd	Kalibrasyonlar cihazın kullanıldığı yerde ve laboratuvarlarda yapılır
IRHD Sertlik Test Cihazı	Metod M			
SERTLİK Rockwell Sertlik Ölçme Makinaları	HRA HRB HRC	TS EN ISO 6508-2	0,5 HRA 1 HRB 0,5 HRC	Bu değerler, sertlik mukayese plakaları ile yapılan dolaylı kalibrasyondaki belirsizlik değerleridir. Direkt kalibrasyondaki belirsizlik değerleri ayrıca verilmiştir

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 3/12)


Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti. Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Vickers, Sertlik Ölçme Makinaları	HV 0,3 HV 0,5 HV 1 HV 2 HV 5 HV 10 HV 30	TS EN ISO 6507-2	2 % HV	Bu değerler, sertlik mukayese plakalarıyla yapılan dolaylı kalibrasyondaki belirsizlik değerleridir. Direkt kalibrasyondaki belirsizlik değerleri ayrıca verilmiştir
Brinell, Sertlik Ölçme Makinaları	HB2,5/31,25 HB2,5/62,5 HB2,5/187,5 HB5/250 HB 10/3000	TS EN ISO 6506-2	2 % HB	Bu değerler, sertlik mukayese plakalarıyla yapılan dolaylı kalibrasyondaki belirsizlik değerleridir. Direkt kalibrasyondaki belirsizlik değerleri ayrıca verilmiştir
Sertlik Ölçme test Makinalarında Optik İz Ölçme Teçhizatı Muayenesi/ Kalibrasyonu	10 mm'ye kadar	TS EN ISO 6506-2 TS EN ISO 6507-2	$1,5 \cdot 10^{-3} \cdot L$ L:mm 0,5 μ m'den küçük olmamak şartı ile	Ölçme Prensibi: Objekt Mikrometre ile

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 4/12)


Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti.</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Malzeme Test Makineleri Çentik Darbe Test Makinesi Izod Darbe Test Makinesi	0,5 J < Ap < 450 J	TS EN ISO 148-2 ASTM E-23 TS EN ISO 13802	Kuvvet :0,16% Pandül Boyu:0,2 mm Açı : 0,05° Zaman : 0,1 s	"Referans centik numunesi kırarak dolaylı ve dolaysız kalibrasyon yapılmaktadır" Ölçme belirsizliği hesaplama parametreleri: 1- Salınım merkezi 2- Potansiyel Enerji 3- Gösterge Sapması
Ekstensometre	0,5 mm - 400 mm arası	TS EN ISO 9513 ASTM E83	$2,5 \cdot 10^{-3}$ mm.L	TS EN ISO 9513 ASTM E83 standardına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü (yerinde kalibrasyon)
TERAZİ Otomatik Olmayan Tartım Cihazları	1 mg < m < 1 kg 1 mg < m < 40 kg 40 kg < m < 1000 kg 1000 kg < m < 2000 kg	E2 sınıfı kütleler ile F1 sınıfı kütleler ile M1 sınıfı kütleler ile İkame kütle ile	$2,3 \cdot 10^{-6}$ $1,1 \cdot 10^{-5}$ $1,6 \cdot 10^{-4}$ $2,9 \cdot 10^{-4}$	Kalibrasyonlar terazinin kullanıldığı yerde yapılır. Kalibrasyon metodu: Euromet-cg-10- 18/v04

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 5/12)


Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti. Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
KÜTLE Kütle Standardı F2 Sınıfı Kütle	1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg		5 mg 10 mg 25 mg 50 mg 100 mg	OIML R 111-1 'e göre konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi
Kütle Standardı M1 Sınıf Kütle	1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg		16 mg 30 mg 80 mg 160 mg 300 mg	OIML R 111-1 'e göre konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi
Kütle Standardı M2 Sınıf Kütle	1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg		50 mg 100 mg 250 mg 500 mg 1000 mg	OIML R 111-1 'e göre konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi
Kütle Standardı M3 Sınıf Kütle	1 kg 2 kg 5 kg 10 kg 20 kg		160 mg 300 mg 800 mg 1600 mg 3000 mg	OIML R 111-1 'e göre konvansiyonel kütle değerinin belirlenmesi
Kütle Standardı Standart Olmayan Ağırlık Konvansiyonel Kütle Değerinin Belirlenmesi	1 kg ≤ m < 20 kg		5·10 ⁻⁵ · Mc	m : Nominal kütle değeri F1 sınıflı kütle referans alınarak terazide tartım yolu ile Mc: Konvansiyonel kütle değeri belirlenir

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 6/12)


Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti. Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
BASINÇ Relatif Basınç 1.sınıf ve daha kaba manometreler Basınç birimi göstergeli Transdüserler	- 0,085 MPa ≤ p ≤ - 0,004 MPa 0,0015 MPa ≤ p ≤ 0,2 MPa 0,01 MPa ≤ p ≤ 2,5 MPa 2 MPa ≤ p ≤ 20 MPa 7 MPa ≤ p ≤ 70 MPa	Gaz(Hava) Gaz(Hava) Gaz(Hava) Hidrolik(yağ) Hidrolik(yağ)	0,05 kPa 0,11 kPa 1,50 kPa 12,15 kPa 52,39 kPa	DKD-R-6-1 dokümanları referans alınarak dijital manometre kalibratörleri ile yerinde ve laboratuvarda kalibrasyon
BOYUT Kumpas	İç- Dış ve Derinlik Kademe Ölçümleri 0 ≤ L ≤ 500 mm 500 < L ≤ 1000 mm	Bölüntü Değeri 0.01 mm	L: m 10 µm (11+16·L) µm (11+17·L) µm	VDI/VDE/DGQ 2618Bölüm 9.1 uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Derinlik Kumpası	0 ≤ L ≤ 500 mm 500 < L ≤ 1000 mm	Bölüntü Değeri 0,01mm	L: m 10,5 µm (11+16·L) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Mihengir	0 ≤ L ≤ 500 mm 500 < L ≤ 1000 mm	Bölüntü Değeri 0,001 mm	L: m (11+10·L) µm (11+16·L) µm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 7/12)


Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti.</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Mikrometre	$0 \leq L \leq 25$ mm $25 < L \leq 1000$ mm	Bölüntü Değeri 0,001 mm	L : m 1,4 μ m $(3+20 \cdot L)$ μ m	VDI/VDE/DGQ 2618Bölüm 10.1 DIN 863/1, DIN 863/3'e uygun olarak Hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Çelik Cetvel	$0 \leq L \leq 2000$ mm	Referans cetvel ile karşılaştırma	0,18 mm (L :m)	DIN 866 Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Şerit Metre	$0 \leq L \leq 10$ m	Referans cetvel ile karşılaştırma	(0,4+0,15· L) mm (L :m)	TS 9505 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Deney Eleği	$20 \mu\text{m} \leq L \leq 125$ mm	Profil projektör ile	(L : m) $(4 + 23 \cdot L)$ μ m	ISO 3310-1 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Profil Projeksiyon ve ölçüm mikroskobu	$L \leq 25$ mm $25 \leq L \leq 200$ mm	stage mikrometre ile Referans cam Cetvel ile	2,0 μ m 3,6 μ m	Stage mikrometre ve Cam cetvel ile karşılaştırma metodu

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 8/12)

Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti. Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Kalınlık Ölçer (Yoklayıcı Kollu Ölçü saati)	Dış Ölçüm $0 \leq L \leq 100$ mm	Bölüntü Değeri 0,001mm $0 \leq L \leq 25$ mm,	$(3+7 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bolum 12.1 Dokümanlarına uygun Hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Kalınlık Ölçer (Yoklayıcı Kollu Ölçü saati)	İç Ölçüm $25 \leq L \leq 100$ mm	Bölüntü Değeri 0,005mm $25 \leq L \leq 100$ mm	$(4+5 \cdot L) \mu\text{m}$ L: m	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 13.1 Dokümanlarına uygun Hazırlanmış kalibrasyon prosedürü


Kalınlık Ölçer

(Yoklayıcı Kollu Ölçü saati)

Gönye	$L \leq 500$ mm	Diklik Paralellik	4,1 μm 3,0 μm	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.1 Dokümanlarına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Kalınlık mastarı (Sentil)	$10 \mu\text{m} \leq L \leq 2$ mm		1 μm	DIN 2275 standardına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Radyüs Mastarı	$L \leq 25$ mm	Projeksiyon ile	8 μm	Profil projeksiyon ile karşılaştırma
Cam cetvel /Stage mikrometre	$L \leq 10$ mm $10 \mu\text{m} \leq L \leq 200$ mm	Projeksiyon ile	2 μm 3,6 μm	Optik ölçüm / karşılaştırma metodu

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 9/12)


Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti. Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Eğim Ölçer (Klinometre)	$\alpha \leq 90^\circ$	$r=0.01^\circ$	$0,02^\circ$	DIN 877 standardına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Su Terazisi / Elektronik Seviye Ölçer	$L \leq 200 \text{ mm} \leq 1000$ mm	$r=0.02 \text{ mm/m}$ $r=0.5 \text{ mm/m}$ paralellik	$10 \mu\text{m} / \text{m}$ $0,3 \text{ mm/m}$ $10 \mu\text{m/m}$	DIN 877 standardına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Açı Ölçer	$0-360^\circ$	$5'$	$3,5'$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 Dokümanına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Ölçü Saati (Komparatör)	$L \leq 100 \text{ mm}$	$r=0.001 \text{ mm}$	$(1,3+6.L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 standardına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
Salgı Komparatörü (Mafsallı Komparatör)	$L \leq 2 \text{ mm}$	$r=0.001 \text{ mm}$	$1,0 \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 standardına uygun hazırlanmış kalibrasyon prosedürü
SICAKLIK Göstergeli Sıcaklık Ölçer	$-40 \leq T < 0^\circ\text{C}$ 0°C $0 < T \leq 100^\circ\text{C}$ $100 < T \leq 550^\circ\text{C}$ $550 < T \leq 1000^\circ\text{C}$ $1000 < T \leq 1200^\circ\text{C}$	Sıvı Banyo Buz Banyosu Sıvı Banyo Kuru Blok Kalibratör	$0,33^\circ\text{C}$ $0,2$ $0,53^\circ\text{C}$ $0,83^\circ\text{C}$ $2,6^\circ\text{C}$ $3,1^\circ\text{C}$	PRT Referans ile karşılaştırma (Yerinde ve laboratuvarında)

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 10/12)


Akreditasyon Kapsamı

 Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K	<p style="text-align: center;">DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti.</p> <p style="text-align: center;">Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Kontrollü hacimlerde sıcaklık dağılımının tespiti (Etüv, Fırın, Buz Dolabı Soğuk Oda, Sterilizatör, Derin Dondurucu)	$-40 \leq T \leq 100 \text{ }^{\circ}\text{C}$ $100 < T \leq 250 \text{ }^{\circ}\text{C}$		0,92 °C 1,23 °C	Dataloger ve Referans Isılçift kullanılarak Mobil kalibrasyon sistemi
Kül Fırını	$500 \leq T \leq 900 \text{ }^{\circ}\text{C}$ $900 < T \leq 1200 \text{ }^{\circ}\text{C}$	Eksenel Sıcaklık Ölçümü	2,54 °C 3,55 °C	Doğruluk, Kararlılık, Sıcaklık dağılım ölçümü
Kontrollü Hacimler (Otoklav,Buhar Sterilizatörü, Vakumlu Etüv)	$30^{\circ}\text{C} < T < 140^{\circ}\text{C}$	Sıcaklık Ölçümü Basınç Ölçümü (Datalogger ile)	0,30 °C 0,042 bar	T:Sıcaklık Datalogger ile laboratuvarda ve yerinde kalibrasyon
Radyasyon Sıcaklığı Infrared Termometre	$30^{\circ}\text{C} < T \leq 250 \text{ }^{\circ}\text{C}$ $250 \text{ }^{\circ}\text{C} < T \leq 500 \text{ }^{\circ}\text{C}$	Infrared Kalibratör ile (λ : 0.94 emissivite)	1,6 °C 2,1 °C	Siyah cisim ile Laboratuvarda kalibrasyon
Termo - Higrometreler (Sıcaklık ve Nem Ölçüm Cihazları)	$20 \% \text{rh} < \text{RH} < 95 \% \text{rh}$ $18 \text{ }^{\circ}\text{C} < T < 26 \text{ }^{\circ}\text{C}$	Ortam Sıcaklığı $22^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ arası	3,1 %rh 0,70 °C	Nem kabininde referans sıcaklık-nem ölçer ile karşılaştırma
Kontrollü Hacimler (Bağıl nem dağılımı)	$20 \% \text{rh} < \text{RH} < 95 \% \text{rh}$	Merkezi nem	3 %rh	Euramet cg-20

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 11/12)


Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti.</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Sıcaklık Göstergeleri	B Tipi Isıl Çift 600 °C ≤ T ≤ 1700 °C S Tipi Isıl Çift 0 °C ≤ T ≤ 1500 °C R Tipi Isıl Çift 100 °C ≤ T ≤ 1700 °C K Tipi Isıl Çift -100 °C ≤ T ≤ 1200 °C J Tipi Isıl Çift -100 °C ≤ T ≤ 1100 °C T Tipi Isıl Çift -200 °C ≤ T ≤ 400 °C E Tipi Isıl Çift -200 °C ≤ T ≤ 1000 °C N Tipi Isıl Çift -200 °C ≤ T ≤ 1300 °C PT100 -100 °C ≤ T ≤ 500 °C		0,67 °C 0,67 °C 0,67 °C 0,22 °C 0,15 °C 0,15 °C 0,15 °C 0,22 °C 0,15 °C	Euromet/cg-11/v .01 T:Ölçülen Değer Elektriksel standartlar kullanılarak, elektriksel simülasyon yöntemiyle kalibrasyon; Sensörsüz kalibrasyon
Zaman Aralığı Ölçer Kronometre Zaman Sayacı	1s ≤ t ≤ 15000s 15000 ≤ t ≤ 86000 s	r=1 ms	0,040 s 2,7 ⁻⁶ .t+0,001s	Laboratuvarda ve yerinde referan kronometre ile karşılaştırma t:ölçülen zaman aralığı (s) r:çözünürlük
Frekans Frekans Ölçerler Optik Takometreler	30 rpm ≤ ω ≤ 1000 rpm 1000 rpm ≤ ω ≤ 99999 rpm	r=0.1 rpm r=1 rpm	1.10 ⁻⁵ .ω+0,1 rpm 6.10 ⁻⁵ .ω+1 rpm	ω=ölçülen devir [rpm] Optik Sinyal Üretici ile karşılaştırma r=çözünürlük
Frekans Frekans Ölçerler Temaslı Takometreler	250 rpm ≤ ω ≤ 1000 rpm 1000 rpm ≤ ω ≤ 1500 rpm	r=0.1 rpm r=1 rpm	3.10 ⁻⁵ .ω+0,7 rpm 5.10 ⁻⁵ .ω+1,4 rpm	ω=ölçülen devir [rpm] Optik Sinyal Üretici ile karşılaştırma r=çözünürlük

Akreditasyon Sertifikası Eki (Sayfa 12/12)

Akreditasyon Kapsamı

 <p>Kalibrasyon TS EN ISO/IEC 17025 AB-0063-K</p>	<p>DKS Dünya Kalibrasyon Sistemleri Sanayi Ve Ticaret Ltd. Şti.</p> <p>Akreditasyon No: AB-0063-K Revizyon No: 010 Tarih: 10.07.2019</p>
--	---

Ölçüm Büyüklüğü/ Kalibre Edilen Cihazlar	Ölçüm Aralığı	Ölçüm Şartları	Kalibrasyon ve Ölçüm Yeteneği (k=2)	Açıklamalar/ Kalibrasyon Metodu
Frekans Frekans Kaynağı Devir Üreteçleri (Santrijüj vb.)	$30 \text{ rpm} \leq \omega \leq 1000 \text{ rpm}$ $30 \text{ rpm} \leq \omega \leq 1000 \text{ rpm}$	$r=0.1 \text{ rpm}$ $r=1 \text{ rpm}$	$1 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 0,9 \text{ rpm}$ $6 \cdot 10^{-4} \cdot \omega + 1 \text{ rpm}$	' ω =ölçülen devir [rpm] Optik takometre ile karşılaştırma r=çözünürlük

KAPSAM SONU

Orbay EVRENSEVDİ
Genel Sekreter V.