



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran



نظام تأیید صلاحیت ایران
تأیید صلاحیت
Accreditation

The IAS (Iran Accreditation System) herewith confirms that

Toklan toos Laboraory

Address : Toos Industrial Estate, Mashhad-Quchan Road
93561- Mashhad, I.R. of IRAN, P.O.Box:91375-3361

Tel:+98(511)5411340
Fax:+98(511)5412335

Based on requirements of
ISO/IEC 17025

Is competent to carry out test services in the fields of:

Calibration of dimensional and measurement

Detail of Accreditation Scope is listed in the annex.

The Accreditation is valid from:
2008/7/14 To 2011/7/14

IAS registration number: IAS/149

Date and Place of Issue: 2008/7/7 -Tehran

N.A.Barzegari

IRAN ACCREDITATION SYSTEM PRESIDENT

نظام تأیید صلاحیت ایران بدینوسیله تأیید می نماید که

آزمایشگاه تکلان توس

به نشانی : مشهد - کیلومتر ۲۰ جاده قوچان - شهرک صنعتی توس -
کد پستی ۹۳۵۶۱

شماره تلفن : ۰۵۱۱-۵۴۱۱۳۴۰
شماره دورنگار : ۰۵۱۱-۵۴۱۲۳۳۵

مطابق با الزامات استاندارد :
ایران - ایزو- آی ای سی ۱۷۰۲۵

صلاحیت انجام خدمات آزمونهای مشروحه ذیل :

کالیبراسیون ابعادی و اندازه گیری

را با شرح جزئیاتی که در پیوست این گواهینامه آمده است ، دارا می باشد.

تاریخ اعتبار گواهینامه تأیید صلاحیت:

۸۷/۴/۲۴ تا ۹۰/۴/۲۴

شماره گواهینامه تأیید صلاحیت: IAS/۱۴۹

تاریخ و محل صدور گواهینامه : ۸۷/۴/۱۷ - تهران

نظام الدین برزگری

رئیس نظام تأیید صلاحیت ایران





جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran



نظام تایید صلاحیت ایران

تایید صلاحیت
Accreditation

بهترین توان اندازه گیری در محل آزمایشگاه

گستره کالیبراسیون

کمیت مورد کالیبراسیون

$\pm 0.8 (\mu\text{m})$	تا ۳۰۰ میلی متر	۱- انواع میکرومتر
$\pm 0.4 (\mu\text{m})$	تا ۳۰۰ میلی متر	۲- بلوک های سنج
$\pm 0.5 (\mu\text{m})$	تا ۳۰۰ میلی متر	۳- انواع ساعت اندازه گیری
$\pm 9.0 (\mu\text{m})$	تا ۵۰۰ میلی متر	۴- انواع کولیس
$\pm 8.0 (\mu\text{m})$	۶ تا ۵۰۰ میلی متر	۵- انواع کولیس عمق سنج
$\pm 3.4 (\mu\text{m})$	۶ تا ۵۰۰ میلی متر	۶- میکرومتر داخل سنج (سه نقطه)
$\pm 3 (\mu\text{m})$	تا ۲۵۰ میلی متر	۷- گونیا (تعامد)
$\pm 1.6 (\mu\text{m})$	تا ۳۰۰ میلی متر	۸- گیج های برو نیروی تویی ساده
$\pm 1.9 (\mu\text{m})$	M2 تا M60	۹- گیج های برو نیروی تویی رزوه ای
$\pm 1.5 (\mu\text{m})$	تا ۳۰۰ میلی متر	۱۰- گیج های برو نیروی تویی حلقوی ساده
$\pm 1.9 (\mu\text{m})$	M4 تا M60	۱۱- گیج های برو نیروی حلقوی رزوه ای
$\pm 1.2 (\mu\text{m})$	تا ۵۰۰ میلی متر	۱۲- انواع ارتفاع سنج
دقیقه ± 2.8	۰ تا ۳۶۰ درجه	۱۳- زاویه سنج
$\pm 4.8\%$ Reading	تا ۶۳ نیوتن - متر	۱۴- گشتاور سنج
$\pm 9.6 (\mu\text{m})$	۲ تا ۱۰۰ میلی متر	۱۵- داخل سنج (دیانتست و اینترتست)
$\pm 8 (\mu\text{m})$	تا ۱۰۰ میلی متر	۱۶- ضخامت سنج
$\pm (2.8 + 2\% \text{Reading}) \text{N}$	تا ۱۰۰۰۰ نیوتن	۱۷- نیرو سنج
$\pm 1.7 (\mu\text{m})$	محورهای X, Y, Z تا ۹۰۰ میلی متر	۱۸- دستگاه اندازه گیری سه بعدی (CMM)
$\pm 3.7 (\mu\text{m})$	_____	۱۹- فیلر و R سنج
$\pm 0.25 (\mu\text{m})$	تا ۳۰۰ میلی متر	۲۰- دستگاه اندازه گیری طول (ULM)
$\pm 4.2 (\mu\text{m})$	تا ۲۰۰ میلی متر	۲۱- دستگاه کانتور گراف
$\pm 3.4 (\mu\text{m})$	تا ۲۰۰ میلی متر	۲۲- پروفایل پروژکتور

نظام الدین برزگری

رئیس نظام تایید صلاحیت ایران





جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran



نظام تأیید صلاحیت ایران

تأیید صلاحیت
Accreditation

بهترین توان اندازه گیری در محل آزمایشگاه

طول (μm) ± 4.7
فرم (μm) ± 3.7

طول (μm) ± 23.5
شعاع (μm) ± 6.7
زاویه $1^\circ \pm 0.05$

$\pm 9.8 (\mu m)$

$\pm 0.1^\circ$

رزوه داخلی (μm) ± 21.3
رزوه خارجی (μm) ± 20.6

$\pm 0.18 (\mu m)$
 $\pm 36.4 (\mu m)$
 $\pm 6.2 (\mu m)$
 $\pm 37 (\mu m)$
 $\pm 37 (\mu m)$
 $\pm 7.5 (\mu m)$

$\pm 44 (\mu m)$
 $\pm 120 (\mu m)$
 $\pm 24 (\mu m)$

FORCE=0.7N
LENGTH=0.6 mm
K=7N/mm

گستره کالیبراسیون

میلی متر ۷۰۰ X:
میلی متر ۹۰۰ Y:
میلی متر ۵۰۰ Z:

میلی متر ۲۰۰ X:
میلی متر ۵۰ Y:

میلی متر ۲۵۰ X:
میلی متر ۱۲۵ Y:

۰ تا 360° درجه

متریک M4,M6,M7,M8,
M10,M12,M22
اینچی $1\frac{1}{4}, 3\frac{3}{8}, 7\frac{7}{16}$

کلیه پارامترهای زبری
تا ۵۰۰ میلی متر
تا ۳۰۰ میلی متر
تا ۳۰۰ میلی متر
تا ۶۰۰ میلی متر
تا ۷۰۰ میلی متر

تا ۵۰ میلی متر
تا ۱۰ تا ۶۵ میلی متر
تا ۲۰ میلی متر
اعمال نیرو تا ۱۰۰۰۰۰ N
طول تا ۳۰۰ میلی متر

کمیت مورد کالیبراسیون

۱- اندازه گیری سه بعدی با استفاده از دستگاه اندازه گیری سه بعدی (CMM)

۲- اندازه گیری دو بعدی متقاطع با استفاده از دستگاه کانکتور گراف

۳- اندازه گیری دو بعدی با استفاده از دستگاه پروفایل پروژکتور

۴- اندازه گیری زاویه

۵- اندازه گیری قطر موثر رزوه های داخلی و خارجی با استفاده از گیج های رزوه ساعت دار

۶- اندازه گیری پارامترهای زبری سطح

۷- اندازه گیری با کولیس دیجیتالی

۸- اندازه گیری با میکرومتر دیجیتالی

۹- اندازه گیری با عمق سنج دیجیتالی

۱۰- اندازه گیری با ارتفاع سنج دیجیتالی

۱۱- اندازه گیری با ارتفاع سنج دیجیتالی قابل برنامه ریزی

۱۲- اندازه گیری با ضخامت سنج عقربه ای

۱۳- اندازه گیری با داخل سنج عقربه ای

۱۴- اندازه گیری با قطر سنج عقربه ای

۱۵- اندازه گیری پارامترهای فنر با استفاده از دستگاه تست فنر

نظام الدین برزگری

رئیس نظام تأیید صلاحیت ایران

