

<b>MELUTEK - Metrology GmbH</b>	<b>Myfactory_Artikelliste Artikelliste sortiert nach Artikelnummer, Kalibrierverfahren und Messunsicherheiten</b>	<b>Myfactory_Artikelliste Version: 6</b>
-------------------------------------	---	--

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D100-0025	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschraube 0-25 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.1:2001	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D100-0100	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschraube 25-100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.1:2001	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D100-0300	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschraube 100-300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.1:2001	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D100-0500	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschraube 300-500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.1:2001	$U = 5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D100-1000	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschraube > 500 mm bis 1000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.1:2001	$U = 8 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D105-0025	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. Uhr bis 25 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.3:2002	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D105-0100	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. Uhr 25-100mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.3:2002	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D105-0200	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. Uhr 100-200mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.3:2002	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D106-0025	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. prismatischem Messamboss bis 25 mm	Messverfahren: 2-KA-BPA- 0100:2018-11	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D106-0125	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. prismatischem Messamboss > 25 mm bis 125 mm	Messverfahren: 2-KA-BPA- 0100:2018-11	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D107-0025	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. Messspitzen bis 25 mm	Messverfahren: 2-KA-MSS- 0200:2017-03	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D107-0100	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. Messspitzen > 25 mm bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-MSS- 0200:2017-03	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D107-0200	DAkKS Kalibrierung Bügelmessschr. m. Messspitzen > 100 mm bis 200 mm	Messverfahren: 2-KA-MSS- 0200:2017-03	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D110-0000	DAkKS Kalibrierung Dickenmessgerät bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 12.1:2005	$U = 7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D110-0001	DAkKS Kalibrierung kompaktes Dickenmessgerät bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 12.1:2005	$U = 7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D115-0025	DAkKS Kalibrierung Einbaumessschraube 0-25 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.4:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D115-0050	DAkKS Kalibrierung Einbaumessschraube 0-50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.4:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D120-0003	DAkKS Kalibrierung Feinzeiger bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 11.2:2002	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D125-0001	DAkKS Kalibrierung Fühlhebelmessgerät, bis 1 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 11.3:2002	$U = 0,8 \mu\text{m}$
D125-0003	DAkKS Kalibrierung Fühlhebelmessgerät > 1 mm bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 11.3:2002	$U = 0,8 \mu\text{m}$
D130-0025	DAkKS Kalibrierung Gewindemessschraube bis 25 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.2:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D130-0100	DAkKS Kalibrierung Gewindemessschraube bis 25-100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.2:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D130-0200	DAkKS Kalibrierung Gewindemessschraube bis 100-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.2:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D135-0300	DAkKS Kalibrierung Höhenmessschieber 0- 300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.3:2006	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D135-0600	DAkKS Kalibrierung Höhenmessschieber 0- 600 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.3:2006	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D135-1000	DAkKS Kalibrierung Höhenmessschieber 0- 1000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.3:2006	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D135-2000	DAkKS Kalibrierung Höhenmessschieber 0- 2000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.3:2006	$U = 80 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D140-0300	DAkKS Kalibrierung Höhenmessgerät 0- 300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 16.1:2009	$U = 1,7 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D140-0600	DAkKS Kalibrierung Höhenmessgerät 0- 600 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 16.1:2009	$U = 1,7 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D140-1000	DAkKS Kalibrierung Höhenmessgerät 0- 1000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 16.1:2009	$U = 1,7 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D140-GP	Zusatzoption Geradheit + Rechtwinkeligkeit	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 16.1:2009	$U = 2,5 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l_z$ (l = Führungslänge)
D145-0025	DAkKS Kalibrierung Innenmessschr. 3-L. > 3 mm bis 25 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.8:2002	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D145-0100	DAkKS Kalibrierung Innenmessschr. 3-L. 25 bis 100mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.8:2002	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D145-0250	DAkKS Kalibrierung Innenmessschr. 3-L.100-250mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.8:2002	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D150-0200	DAkKS Kalibrierung Innenmessschr.2-P. 25-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.7:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D150-0500	DAkKS Kalibrierung Innenmessschr.2-P. > 200 mm bis 500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.7:2017	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D151-0100	DAkKS Kalibrierung Innenmessschr.2-L. > 2 mm bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-I2L-0200:2014-07	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D151-0250	DAkKS Kalibrierung Innenmessschr.2-L. > 100 mm bis 250 mm	Messverfahren: 2-KA-I2L-0200:2014-07	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D155-0100	DAkKS Kalibrierung Innenschnelltaster bis 2-100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 13.1:2005	$U = 7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D155-0200	DAkKS Kalibrierung Innenschnelltaster bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 13.1:2005	$U = 7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D156-0100	DAkKS Kalibrierung Außenschnelltaster bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 12.1:2005	$U = 7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D156-0200	DAkKS Kalibrierung Außenschnelltaster bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 12.1:2005	$U = 7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D156-0500	DAkKS Kalibrierung Außenschnelltaster bis 500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 12.1:2005	$U = 7 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D160-0200	DAkKS Kalibrierung Meßschieber 0-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.1:2006	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D160-0300	DAkKS Kalibrierung Meßschieber 0-300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.1:2006	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D160-0600	DAkKS Kalibrierung Meßschieber 0-600 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.1:2006	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D160-0750	DAkKS Kalibrierung Meßschieber 0-750 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.1:2006	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D160-1000	DAkKS Kalibrierung Meßschieber 0-1000mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.1:2006	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D160-2000	DAkKS Kalibrierung Meßschieber 0-2000mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.1:2006	$U = 80 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D162-0200	DAkKS Kalibrierung Tiefenmeßschieber 0-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.2:2006	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D162-0300	DAkKS Kalibrierung Tiefenmeßschieber 0-300 mm	Messverfahren: 2-KA-SMS- 1000:2023-05	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D162-0600	DAkKS Kalibrierung Tiefenmeßschieber 0-600 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.2:2006	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D162-0750	DAkKS Kalibrierung Tiefenmeßschieber 0-750 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.2:2006	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D162-1000	DAkKS Kalibrierung Tiefenmeßschieber 0-1000mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 9.2:2006	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D163-0200	DAkKS Kalibrierung Sondermeßschieber 0-200 mm	Messverfahren: 2-KA-SMS- 1000:2023-05	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D163-0300	DAkKS Kalibrierung Sondermeßschieber 0-300 mm	Messverfahren: 2-KA-SMS- 1000:2023-05	$U = 30 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D163-0600	DAkKS Kalibrierung Sondermeßschieber 0-600 mm	Messverfahren: 2-KA-SMS- 1000:2023-05	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D163-1000	DAkKS Kalibrierung Sondermeßschieber 0-1000 mm	Messverfahren: 2-KA-SMS- 1000:2023-05	$U = 50 \mu\text{m} + 30 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D165-0010	DAkKS Kalibrierung induktiver Messtaster bis 10 mm	Messverfahren: 2-KA-LMT- 0100:2015-05	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-1-1	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 1 Eingang - 1 Messbereich	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-1-2	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 1 Eingang - 2 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-1-3	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 1 Eingang - 3 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D165-1-4	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 1 Eingang - 4 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-1-5	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 1 Eingang - 5 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-1-6	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 1 Eingang - 6 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-1-7	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 1 Eingang - 7 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-2-1	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 2 Eingänge - 1 Messbereich	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-2-2	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 2 Eingänge - 2 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-2-3	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 2 Eingang - 3 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-2-4	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 2 Eingäng - 4 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-2-5	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 2 Eingäng - 5 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-2-6	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 2 Eingäng - 6 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D165-2-7	DAkKS Kalibrierung Anzeigegerät 2 Eingäng - 7 Messbereiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 14.1:2010	$U = 0,6 \mu\text{m}$
D166-0010	DAkKS Kalibrierung elektr. Langwegtaster bis 10 mm	Messverfahren: 2-KA-LMT-0100:2015-05	$U = 1,1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D166-0030	DAkKS Kalibrierung elektr. Langwegtaster bis 30 mm	Messverfahren: 2-KA-LMT-0100:2015-05	$U = 1,1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D166-0050	DAkKS Kalibrierung elektr. Langwegtaster bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-LMT-0100:2015-05	$U = 1,1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D166-0100	DAkKS Kalibrierung elektr. Langwegtaster bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-LMT-0100:2015-05	$U = 1,1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0010	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-10 mm analog	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.1:2021	$U = 2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0010D	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-10 mm digital	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.4:2020	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0030	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-30,4 mm analog	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.1:2021	$U = 2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0030D	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-30,4 mm digital	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.4:2020	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0050	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-50,8 mm analog	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.1:2021	$U = 2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0050D	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-50,8 mm digital	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.4:2020	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0100	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-100 mm analog	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.1:2021	$U = 2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D175-0100D	DAkKS Kalibrierung Messuhren 0-100 mm digital	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.4:2020	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D176-0000	DAkKS Kalibrierung Diacator	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.1:2021	$U = 2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D177-0000	DAkKS Kalibrierung Diatest IKT Kantentaster	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ/DKD 2618 Blatt 11.1:2021	$U = 2 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D178-0000	DAkKS Kalibrierung Einstellmeister für IKT	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG-VCMM:2025-05	abhängig vom Kalibriergegenstand

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D180-0100	DAkKS Kalibrierung Feinzeigerrachenlehre bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-FRL- 0200:2017-04	$U = 0,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D180-0200	DAkKS Kalibrierung Feinzeigerrachenlehre > 100 mm bis 200 mm	Messverfahren: 2-KA-FRL- 0200:2017-04	$U = 0,5 \mu\text{m} + 2 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D185-0100	DAkKS Kalibrierung Tiefenmessschraube bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.5:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D185-0200	DAkKS Kalibrierung Tiefenmessschraube 100-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.5:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D185-0500	DAkKS Kalibrierung Tiefenmessschraube 200-500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 10.5:2010	$U = 3 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D193-0500	DAkKS Kalibrierung Maßstab bis 500 mm Preis je Skala	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D193-1000	DAkKS Kalibrierung Maßstab > 500 mm bis 1000 mm Preis je Skala	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D193-2000	DAkKS Kalibrierung Maßstab > 1000 mm bis 2000 mm Preis je Skala	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D193-3000	DAkKS Kalibrierung Maßstab > 2000 mm bis 3000 mm - Preis je Skala	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D194-0003	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 3 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D194-0005	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 5 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D194-0008	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 8 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D194-0010	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 10 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D194-0020	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 20 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D194-0030	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 30 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D194-0050	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 50 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D194-0100	DAkKS Kalibrierung Rollbandmaß 100 m	Messverfahren: OIML R 35-1:2007	$U = 50 \mu\text{m} + 20 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D195-0000	DAkKS Kalibrierung Gradmesser	Messverfahren: 2-KA-WMG-360:2021-11	$U = 30'$
D196-0000	DAkKS Kalibrierung elektronischer Gradmesser	Messverfahren: 2-KA-WMG-0360:2021-11	$U = 30'$
D200-0000	DAkKS Kalibrierung Universalwinkelmesser 0° bis 360°	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 7.2:2008	$U = 1'$
D200-L	Zusätzliches Lineal zu DAkKS Kalibrierung Universalwinkelmesser 0° bis 360°	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 7.2:2008	
D201-00005	DAkKS Kalibrierung Neigungsmessgerät Horizontal - Auflösung bis 0.005 mm/m	Messverfahren: 2-KA-NMG-0500:2021-11	$U = 1,7\mu\text{/m}$
D201-0001	DAkKS Kalibrierung Neigungsmessgerät Horizontal - Auflösung bis 0.01 mm/m	Messverfahren: 2-KA-NMG-0500:2021-11	$U = 1,7\mu\text{/m}$
D201-0002	DAkKS Kalibrierung Neigungsmessgerät Horizontal - Auflösung bis 0.02 mm/m	Messverfahren: 2-KA-NMG-0500:2021-11	$U = 1,7\mu\text{/m}$
D201-0005	DAkKS Kalibrierung Neigungsmessgerät Horizontal - Auflösung 0.02 mm bis 0.05mm/m	Messverfahren: 2-KA-NMG-0500:2021-11	$U = 1,7\mu\text{/m}$

Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Messverfahren	Erweiterte Messunsicherheit
D201-0010	DAkKS Kalibrierung Neigungsmessgerät Horizontal - Auflösung 0.05 - 0.1 mm/m	Messverfahren: 2-KA-NMG- 0500:2021-11	$U = 1,7\mu\text{/m}$
D201-0040	DAkKS Kalibrierung Neigungsmessgerät Horizontal - Auflösung 0.1 - 0.4 mm/m	Messverfahren: 2-KA-NMG- 0500:2021-11	$U = 1,7\mu\text{/m}$
D201-1000	DAkKS Kalibrierung Neigungsmessgerät (Sonder)/m	Messverfahren: 2-KA-NMG- 0500:2021-11	$U = 1,7\mu\text{/m}$
D204-0003BMD	DAkKS Kalibrierung Bohrungsmessdorne mit 2-Punkt Berührung bis $\varnothing$ 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 13.2:2005	$U = 0,8 \mu\text{m}$
D204-0003SPD	DAkKS Kalibrierung Spreizdorne mit 2-Punkt Berührung $\varnothing$ 1.75 mm bis $\varnothing$ 25 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 13.2:2005	$U = 0,8 \mu\text{m}$
D204-0003SUB	DAkKS Kalibrierung Subito Innenmessgerät mit 2-Punkt Berührung bis $\varnothing$ 300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 13.2:2005	$U = 0,8 \mu\text{m}$
D204-E	DAkKS Kalibrierung Einstellgerät für Subito Messgeräte	Kalibrierverfahren: Herstellerangabe	
D205-0005S O1	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz für Bügelmeßschrauben 5tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0005S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz für Bügelmeßschrauben 5tlg. Bestehend aus den Nennmaßen 5,1 /	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0008S O1	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz für Bügelmeßschrauben 8tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D205-0008S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz für Bügelmeßschrauben 8tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0010S O1	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 10tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0010S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz für Bügelmeßschrauben 10tlg. Bestehend aus den Nennmaßen 2,5	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0013S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 13tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0013S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 13tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0032S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 32tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0032S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 32tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0033S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 33tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0033S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 33tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0034S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 34tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0038S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 38tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0046S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 46tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0046S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 46tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D205-0047S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 47tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0047S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 47tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0053S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 53tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0053S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 53tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0076S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 76tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0079S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 79tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0079S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 79tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0087S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 87tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0087S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 87tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0088S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 88tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0088S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 88tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0090S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 90tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0090S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 90tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D205-0100E O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß 0,5 bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß 0,5 bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E OAH	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Wolframkarbit Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,06 \mu\text{m} + 0,28 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E OAK	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Keramik Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,06 \mu\text{m} + 0,31 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E OAS	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Stahl Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm kleinste angebbare Messunsiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,05 \mu\text{m} + 0,38 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E OBH	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Wolframkarbit Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,10 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E OBK	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Keramik Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E OBS	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Stahl Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,05 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100E OCS	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Stahl Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100Z O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß (Zwischenmaß) 0,5 bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)
D205-0100Z O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß (Zwischenmaß) 0,5 bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ ( $l =$ Länge des Maßes)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D205-0100Z OAH	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Wolframkarbit (Zwischenmaß) Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,06 \mu\text{m} + 0,28 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0100Z OAK	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Keramik Zwischenmaß Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,06 \mu\text{m} + 0,31 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0100Z OAS	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Stahl (Zwischenmaß) Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,05 \mu\text{m} + 0,38 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0100Z OBH	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Wolframkarbit (Zwischenmaß) Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0100Z OBK	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Keramik (Zwischenmaß) Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0100Z OBS	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Stahl (Zwischenmaß) Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,05 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0100Z OCS	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaß aus Stahl Nennmaß 0,5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 1:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0103S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 103tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0103S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 103tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0112S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 112tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0112S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 112tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D205-0122S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 122tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0122S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 122tlg.	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 3:2004	$U = 0,13 \mu\text{m} + 1,0 \cdot 10\text{E-}6 \cdot l$ (l = Länge des Maßes)
D205-0200E O3	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 100 mm bis 200 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,4 $\mu\text{m}$	Messverfahren: 2-KA-PEM- 0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{-}6 \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0200E OA	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 100 mm bis 200 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,1 $\mu\text{m}$	Messverfahren: 2-KA-PEM- 0500:2020-09	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{-}6 \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0200E OB	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 100 mm bis 200 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,2 $\mu\text{m}$	Messverfahren: 2-KA-PEM- 0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{-}6 \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0300E O3	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 200 mm bis 300 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,4 $\mu\text{m}$	Messverfahren: 2-KA-PEM- 0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{-}6 \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0300E OA	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 200 mm bis 300 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,1 $\mu\text{m}$	Messverfahren: 2-KA-PEM- 0500:2020-09	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{-}6 \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0300E OB	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 200 mm bis 300 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,2 $\mu\text{m}$	Messverfahren: 2-KA-PEM- 0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{-}6 \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0400E O3	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 300 mm bis 400 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,4 $\mu\text{m}$	Messverfahren: 2-KA-PEM- 0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10\text{-}6 \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D205-0400E OA	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 300 mm bis 400 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,1 µm	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0400E OB	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 300 mm bis 400 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,2 µm	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0500E O3	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 400 mm bis 500 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,4 µm	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0500E OA	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 400 mm bis 500 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,1 µm	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0500E OB	DAkKS Kalibrierung lange Parallelendmaße > 400 mm bis 500 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,2 µm	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0800S O3	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 8tlg. 125 mm bis 500 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,4 µ	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0800S OA	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 8tlg. 125 mm bis 500 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,1 µ	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0800S OB	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz 8tlg. 125 mm bis 500 mm. Messunsicherheit Mittenmaß U = 0,2 µ	Messverfahren: 2-KA-PEM-0500:2020-09	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D205-0900S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz für Meßschieber bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D205-0901S O2	DAkKS Kalibrierung Parallelendmaßsatz für Meßschieber bis 300 mm. Bestehend aus Endmaß: 30 / 41,3 /	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 3.1 Option 2:2004	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D213-0003	DAkKS Kalibrierung Taststifte mit Kugel > 0,2 mm bis 3 mm	Messverfahren: 2-KA-KUG- 0100:2018-10	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D213-0030	DAkKS Kalibrierung Taststifte mit Kugel > 3 mm bis 30 mm	Messverfahren: 2-KA-KUG- 0100:2018-10	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D214-0100	DAkKS Kalibrierung Kalibrierkugel für KMG von 1 mm bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-KUG- 0100:2018-10	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D214-0101	DAkKS Kalibrierung Prüfkugel von 0,2 mm bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-KUG- 0100:2018-10	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D214-0102	DAkKS Kalibrierung DAkKS Kalibrierung Kugelgrenzlehrdorn 0,2- 100 mm	Messverfahren: 2-KA-KUG- 0100:2018-10	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D214-0103	DAkKS Kalibrierung DAkKS Kalibrierung Kugellehrdorn 0,2-100 mm	Messverfahren: 2-KA-KUG- 0100:2018-10	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0002 O1	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >1 mm bis 2 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0002 O2	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >1 mm bis 2 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 2:2006	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0002 O3	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >1 mm bis 2 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D215-0002 O4	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >1 mm bis 2 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0003 O1	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >2 mm bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0003 O2	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >2 mm bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 2:2006	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0003 O3	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >2 mm bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0003 O4	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >2 mm bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0050 O1	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >3 mm bis 50mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0050 O2	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >3 mm bis 50mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 2:2006	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0050 O3	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >3 mm bis 50mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0050 O4	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >3 mm bis 50mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0050 OA	DAkKS Kalibrierung Einstellring $\emptyset > 2$ mm bis 50 mm / Einstelldorn $\emptyset > 1$ mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D215-0050 OB	DAkKS Kalibrierung Einstellring $\emptyset > 2$ mm bis 50 mm / Einstelldorn $\emptyset > 1$ mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0100 O1	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>50$ mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0100 O2	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>50$ mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 2:2006	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0100 O3	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>50$ mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0100 O4	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>50$ mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0200 O1	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>100$ mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0200 O2	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>100$ mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 2:2006	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0200 O3	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>100$ mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0200 O4	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>100$ mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0250 O1	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn $>200$ mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D215-0250 O2	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >200 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 2:2006	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0250 O3	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >100 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0250 O3S	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >200 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0250 O4	DAkKS Kalibrierung Einstell/Lehrring/-dorn >200 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0250 OA	DAkKS Kalibrierung Einstellring $\varnothing >$ 50 mm bis 250 mm / Einstelldorn $\varnothing$ > 50 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D215-0250 OB	DAkKS Kalibrierung Einstellring $\varnothing >$ 50 mm bis 250 mm / Einstelldorn $\varnothing$ > 50 mm bis 250 mm Messunsiche	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D216-0000	DAkKS Kalibrierung Rundheitsnormal.	Messverfahren: DIN EN ISO 1101:2017	$U = 0,1 \mu\text{m}$
D217-0040	DAkKS Kalibrierung Vergrößerungsnormal Zylinder mit Abflachung (Flick) bis 40 $\mu\text{m}$	Messverfahren:DIN ISO 1101:2017	$U = 0,1 \mu\text{m} + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot \text{RONt}$ (RONt = Rundheitsabweichung)
D217-0450	DAkKS Kalibrierung Vergrößerungsnormal. Zylinder mit Abflachung (Flick) > 40 $\mu\text{m}$ bis 450 $\mu\text{m}$	Messverfahren: DIN EN ISO 1101:2017	$U = 0,1 \mu\text{m} + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot \text{RONt}$ (RONt = Rundheitsabweichung)
D218-0000	DAkKS Kalibrierung Einstellnormal für Messschieber	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 1:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D219-0.200	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,2 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.250	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,25 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.280	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,28 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.290	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,29 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.300	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,30 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.334	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,334 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.335	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,335 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.345	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,335 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D219-0.455	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,455 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.530	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,53 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.620	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,62 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.725	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,725 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.780	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,780 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0.895	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 0,895 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0012	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltastersatz 12tlg. für Gewindemessung 0,455 mm bis 4,00 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-0013	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltastersatz 13tlg. für Gewindemessung 0,335 mm bis 4,00 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D219-0014	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltastersatz 14tlg. für Gewindemessung 0,300 mm bis 4,00 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-1.040	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 1,040 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-1.100	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 1,1 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-1.350	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 1,35 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-1.550	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 1, 550 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-1.650	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 1,65 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-2.050	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 2,05 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-2.070	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 2,07 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D219-2.550	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 2,55 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-2.900	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 2,90 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-3.000	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 3,00 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-3.200	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 3,20 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D219-4.000	DAkKS Kalibrierung Hantelkugeltaster für Gewindemessung Kugeldurchmesser 4,00 mm	Messverfahren: 2-KA-DKT- 0005:2017-08	$U = 0,25 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0001 OA	DAkKS Kalibrierung KMG Check Option A		$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0001 OB	DAkKS Kalibrierung KMG Check Option B		$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0002 OA	DAkKS Kalibrierung Zeiss Tast Check Check Option A		$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0002 OB	DAkKS Kalibrierung Zeiss Tast Check Check Option B		$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0003 OA	DAkKS Kalibrierung TopDown Normal Option A, Messunsicherheit $U = 0,1$ $\mu\text{m}$	1 Kugel, 3 Parallelendmaße, 4 Prüfstifte	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D220-0003 OB	DAkKS Kalibrierung TopDown Normal Option B, Messunsicherheit U = 0,2 µm	1 Kugel, 3 Parallelendmaße, 4 Prüfstifte	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0004 OA	DAkKS Kalibrierung Down Normal Option A, Messunsicherheit U = 0,1 µm	3 Parallelendmaße, 1 Prüfstift	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0004 OB	DAkKS Kalibrierung Down Normal Option B, Messunsicherheit U = 0,2 µm	3 Parallelendmaße, 1 Prüfstift	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0005 OA	DAkKS Kalibrierung TopDown Normal Option A; Messunsicherheit U = 0,1 µm	1 Kugel, 6 Parallelendmaße, 2 Prüfstifte	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D220-0005 OB	DAkKS Kalibrierung TopDown Normal Option B; Messunsicherheit U = 0,2 µm	1 Kugel, 6 Parallelendmaße, 2 Prüfstifte	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = Kugeldurchmesser)
D221-0050	DAkKS Kalibrierung Langlochlehre inkl. Dicke 3 mm bis 50mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1:2006 Option 3 + 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessener Durchmesser)
D225-0001E O1	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift >0,1 mm bis 1 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0001E O3KU	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 0,1 mm bis 1 mm mit kleiner MU	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0001S O1	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 0,1 mm bis 1 mm ***Prüfstiftsatz ab 25 Stück Satzinhalt***	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0010E O1	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0010E O2	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D225-0010E O3	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0010E OA	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 1 mm bis 10 mm Messunsicherheiten $U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0010E OB	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 1 mm bis 10 mm Messunsicherheiten $U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d =	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0010S O1	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 1 mm bis 10 mm ***Prüfstiftsatz ab 25 Stück Satzinhalt***	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0010S O2	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0010S O3	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0020E O1	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 10 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0020E O2	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 10 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0020E O3	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 10 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0020E OA	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift > 10 mm bis 20 mm. Messunsicherheiten $U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0020E OB	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift > 10 mm bis 20 mm Messunsicherheiten $U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D225-0020S O1	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 10 mm bis 20 mm ***Prüfstiftsatz ab 25 Stück Satzinhalt***	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0020S O2	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 10 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0020S O3	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 10 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0030E OA	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift > 20 mm bis 30 mm. Messunsicherheiten $U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0030E OB	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift > 20 mm bis 30 mm Messunsicherheiten $U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0040E O1	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 20 mm bis 40 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0040E O2	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 20 mm bis 40 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0040E O3	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift 20 mm bis 40 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0040E OA	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift > 30 mm bis 40 mm. Messunsicherheiten $U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0040E OB	DAkKS Kalibrierung Einzelprüfstift > 30 mm bis 40 mm Messunsicherheiten $U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0040S O1	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 20 mm bis 40 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D225-0040S O2	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 20 mm bis 40 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D225-0040S O3	DAkKS Kalibrierung Prüfstiftsatz 20 mm bis 40 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D230-0000	DAkKS Kalibrierung Prüfszylinder/ Prüfsäule bis 400 mm	Messverfahren: DIN EN ISO 1101:2017	$U = 0,1 \mu\text{m} + 2,5 \cdot 10^{-6} \cdot \text{RONt}$ (RONt = Rundheitsabweichung)
D235-0002 O2	DAkKS Kalibrierung Gewindemeßdraht (Paar) 1 mm bis 2 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D235-0002 O3	DAkKS Kalibrierung Gewindemeßdraht (Paar) 1 mm bis 2 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D235-0010 OA	DAkKS Kalibrierung Gewindemeßdraht (Paar) 1 mm bis 10 mm. Messunsicherheit: $U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot$	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D235-0010 OB	DAkKS Kalibrierung Gewindemeßdraht (Paar) 1 mm bis 10 mm. Messunsicherheit: $U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot$	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D235-0020 O1	DAkKS Kalibrierung Gewindemeßdraht (Paar) 0,15 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 1:2007	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D235-0020 O2	DAkKS Kalibrierung Gewindemeßdraht (Paar) 2 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 2:2007	$U = 0,6 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D235-0020 O3	DAkKS Kalibrierung Gewindemeßdraht (Paar) 2 mm bis 20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.2 Option 3:2007	$U = 0,4 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D240-0100	DAkKS Kalibrierung Einstellmaß bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.4:2009	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D240-0300	DAkKS Kalibrierung Einstellmaß 100-300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.4:2009	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D240-0500	DAkKS Kalibrierung Einstellmaß 300-500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.4:2009	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D240-1000	DAkKS Kalibrierung Einstellmaß 500-1000mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.4:2009	
D240-1500	DAkKS Kalibrierung Einstellmaß 1000-1550mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.4:2009	
D241-0000	DAkKS Kalibrierung Einstellnormal für Höhenmessgerät	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D244-0000	DAkKS Kalibrierung Messeinsätze für Gewindemessschrauben (1 Paar)	Messverfahren: DAkKS 2-KA-GME-0000:2017-04	$U = 1 \mu\text{m}$
D245-0100	DAkKS Kalibrierung Haarlineal bis 100 mm ( 25 mm, 50 mm, 75 mm, 100 mm)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 5.2:2013	$U = 1 \mu\text{m}$
D245-0200	DAkKS Kalibrierung Haarlineal > 100 bis 200 mm (125 mm, 150 mm, 175 mm, 200 mm)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 5.2:2013	$U = 1 \mu\text{m}$
D245-0600	DAkKS Kalibrierung Haarlineal > 200 bis 600 mm (300 mm, 400 mm, 500 mm, 600 mm)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 5.2:2013	$U = 2 \mu\text{m}$
D246-0500	DAkKS Kalibrierung Flachlineal > 0 mm bis 500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 5.1:2013	$U = 4,5 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = Länge der Maßverkörperung)
D246-1000	DAkKS Kalibrierung Flachlineal > 500 mm bis 1000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 5.1:2013	$U = 4,5 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = Länge der Maßverkörperung)
D246-1500	DAkKS Kalibrierung Flachlineal > 1000 mm bis 1500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 5.1:2013	$U = 4,5 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = Länge der Maßverkörperung)
D247-0500	DAkKS Kalibrierung Sinuslineal alle Ausführungen	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG-VCMM:2025-05	

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D248-0200	DAkKS Kalibrierung Tiefenmeßbrücke bis 200mm	Kalibrierverfahren: 2-KA-TMB:2021-08	$U = 2 \mu\text{m} + 3,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = Länge der Maßverkörperung)
D249-0100	DAkKS-Ebenheitskalibrierung mit Laserinterferometer	Messverfahren: 2-KA-PLA:2018-12	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D251-0600	Werkskalibrierung Granit- Winkelnormal bis 600 mm Schenkellänge	Kalibrierverfahren: 2-KA-WIN-0600:2021-11	Rechtwinkeligkeit $U = 1,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ Geradheit $U = 1,5 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$
D255-0100	DAkKS Kalibrierung Haar-,Flach-und Anschlagwinkel bis 100 mm Schenkellänge	Messverfahren: 2-KA-WIN-0600:2021-11	$U = 1,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = langer Schenkel)
D255-0600	DAkKS Kalibrierung Haar-,Flach-und Anschlagwinkel bis > 100 mm bis 600 mm Schenkellänge	Messverfahren: 2-KA-WIN-0600:2021-11	$U = 1,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = langer Schenkel)
D255-1000	DAkKS Kalibrierung Haar-,Flach-und Anschlagwinkel bis > 600 mm bis 1000 mm Schenkellänge	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG-VCMM:2025-05	
D256-0100	DAkKS Kalibrierung Zentrierwinkel 100 mm Schenkellänge	Messverfahren: 2-KA-WIN-0600:2021-11	$U = 2,5 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = langer Schenkel)
D256-0600	DAkKS Kalibrierung Zentrierwinkel bis > 100 mm bis 600 mm Schenkellänge	Messverfahren: 2-KA-WIN-0600:2021-11	$U = 2,5 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = langer Schenkel)
D258-0000	DAkKS Kalibrierung Fühlerlehre 1 Blatt	Messverfahren: 2-KA-FÜL-0005:2017-06	$U = 1 \mu\text{m}$
D258-0001	DAkKS- Kalibrierung Fühlerlehre 2- 20 Blatt	Messverfahren: 2-KA-FÜL-0005:2017-06	$U = 1 \mu\text{m}$
D258-0013	DAkKS Kalibrierung Fühlerlehre 13 Blätter	Messverfahren: 2-KA-FÜL-0005:2017-06	$U = 1 \mu\text{m}$
D258-0020	DAkKS Kalibrierung Fühlerlehre 20 Blätter	Messverfahren: 2-KA-FÜL-0005:2017-06	$U = 1 \mu\text{m}$

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D259-0001	DAkKS Kalibrierung Radienlehre 1 Blatt Bereich 0,5 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-RAD-0050:2017-04	$U = 3 \mu\text{m}$
D259-0010	DAkKS Kalibrierung Radienlehre ab 10 Blätter (Preis je Blatt) Bereich 0,5 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-RAD-0050:2017-04	$U = 3 \mu\text{m}$
D259-0026	DAkKS Kalibrierung Radienlehre 26 Blätter Bereich 0,5 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-RAD-0050:2017-04	$U = 3 \mu\text{m}$
D259-0030	DAkKS Kalibrierung Radienlehre 30 Blätter Bereich 0,5 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-RAD-0050:2017-04	$U = 3 \mu\text{m}$
D259-0032	DAkKS Kalibrierung Radienlehre 32 Blätter Bereich 0,5 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-RAD-0050:2017-04	$U = 3 \mu\text{m}$
D259-0034	DAkKS Kalibrierung Radienlehre 34 Blätter Bereich 0,5 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-RAD-0050:2017-04	$U = 3 \mu\text{m}$
D260-0010 O3	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0010 O4	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0050 O3	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn 10 mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0050 O4	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn 10 mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0100 O3	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn 50 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0100 O4	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn 50 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0200 O3	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn bis 100-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D260-0200 04	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn bis 100-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0250 03	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn > 200 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D260-0250 04	DAkKS Kalibrierung Grenzlehrdorn > 200 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D261-0010	DAkKS Kalibrierung Grenzwellennutenlehrdorn bis 10 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0010 4K	DAkKS Kalibrierung Vierkantgrenzlehrdorn bis 10 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0010 6K	DAkKS Kalibrierung Sechskantgrenzlehrdorn bis 10 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0050	DAkKS Kalibrierung Grenzwellennutenlehrdorn >10 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0050 4K	DAkKS Kalibrierung Vierkantgrenzlehrdorn >10 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0050 6K	DAkKS Kalibrierung Sechskantgrenzlehrdorn >10 mm bis 50 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0100	DAkKS Kalibrierung Grenzwellennutenlehrdorn >50 mm bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0200	DAkKS Kalibrierung Grenzwellennutenlehrdorn >100 mm bis 200 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL-0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D261-0300	DAkKS Kalibrierung Grenzwellennutenlehrdorn > 200 mm bis 300 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL- 0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0400	DAkKS Kalibrierung Grenzwellennutenlehrdorn > 300 mm bis 400 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL- 0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D261-0500	DAkKS Kalibrierung Grenzwellennutenlehrdorn > 400 mm bis 500 mm	Messverfahren: 2-KA-WSL- 0500:2017-05	$U = 1 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D262-0100	Kalibrierung Länge am Werkstück bis 100 mm	Pvs.: 2-KA-WSL-0500:2017-05	
D262-0200	Kalibrierung Länge am Werkstück bis 200 mm	Pvs.: 2-KA-WSL-0500:2017-05	
D262-0300	Kalibrierung Länge am Werkstück bis 300 mm	Pvs.: 2-KA-WSL-0500:2017-05	
D262-0400	Kalibrierung Länge am Werkstück bis 400 mm	Pvs.: 2-KA-WSL-0500:2017-05	
D262-0500	Kalibrierung Länge am Werkstück bis 500 mm	Pvs.: 2-KA-WSL-0500:2017-05	
D263-0050	DAkKS Kalibrierung Kegellehrdorn bis 3-50 mm	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG- VCMM:2025-05	
D263-0100	DAkKS Kalibrierung Kegellehrdorn bis 50-100 mm	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG- VCMM:2025-05	
D264-0050	DAkKS Kalibrierung Kegellehrring bis 3-50 mm	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG- VCMM:2025-05	
D264-0100	DAkKS Kalibrierung Kegellehrring bis 50-100 mm	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG- VCMM:2025-05	
D265-0010 O3	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 1 mm bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D265-0010 O4	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A bis 10 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0050 O3	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 10 bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0050 O4	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 10 mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0100 O3	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 50 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0100 O4	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 50 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0200 O3	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 100 mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0200 O4	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 100 mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0250 O3	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 200 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 3:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D265-0250 O4	DAkKS Kalibrierung Lehrdorn G/A 200 mm bis 250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.1 Option 4:2006	$U = 0,8 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Durchmesser)
D266-0010	Kalibrierung Durchmesser am Werkstück bis 10 mm	Pvs.: 2-KA-WSD-0500:2017-05	
D266-0050	Kalibrierung Durchmesser am Werkstück bis 50 mm	Pvs.: 2-KA-WSD-0500:2017-05	
D266-0100	Kalibrierung Durchmesser am Werkstück bis 100 mm	Pvs.: 2-KA-WSD-0500:2017-05	
D266-0200	Kalibrierung Durchmesser am Werkstück bis 200 mm	Pvs.: 2-KA-WSD-0500:2017-05	

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D275-0050	DAkKS Kalibrierung Planprüfglas bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-PLA:2017-03	$U = 0,03 \mu\text{m}$
D276-0050	DAkKS Kalibrierung planparalleles Prüfglas bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-PLA:2017-03	$U = 0,03 \mu\text{m}$
D285-0003	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn 1mm bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D285-0050	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn 3 bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D285-0100	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn 50 bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D285-0200	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn > 100 mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D285-0350	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn > 200 mm bis 350 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D286-0005	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn 1 mm bis 5 mm (Scanning)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D286-0070	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn 5 mm bis 70 mm (Scanning)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D286-0300	DAkKS Kalibrierung Gewindegrenzlehndorn 70 mm bis 300 mm (Scanning)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D287-0005	DAkKS Kalibrierung Kegelgewindelehndorn/-Lehrring 2,5 mm bis 5 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 o. 4.9 Option 4:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D287-0100	DAkKS Kalibrierung Kegelgewindelehndorn/-Lehrring 5 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 o. 4.9 Option 4:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D287-0200	DAkKS Kalibrierung Kegelgewindelehndorn/-Lehrring 100 mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 o. 4.9 Option 4:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D287-0300	DAkKS Kalibrierung Kegelgewindelehndorn/-Lehrring 200 mm bis 300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 o. 4.9 Option 4:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D290-0003	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D290-0050	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A 3 bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D290-0100	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A 50 bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D290-0200	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A 100 bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D290-0350	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A 200 bis 350 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D290S	Gewinde Sonderabmaß (Aufpreis)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D291-0005	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A 1 mm bis 5 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 3 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D291-0070	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A 5 mm bis 70 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 3 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D291-0300	DAkKS Kalibrierung Gewindelehndorn G/A 70 mm bis 300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 3 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D295-0020	DAkKS Kalibrierung Panzergewindegrenzlehrdorn 3-20 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D295-0100	DAkKS Kalibrierung Panzergewindegrenzlehrdorn 20-100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D305-0003	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 1,6 mm bis 3 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D305-0050	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 3 mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D305-0100	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 50 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D305-0200	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 100 mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D305-0350	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 200 mm bis 350 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D306-0005	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 2,5 mm bis 5 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D306-0100	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 5 mm bis 100 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D306-0200	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 100 mm bis 200 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D306-0300	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 200 mm bis 300 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D307-0020	Kal. Panzergewindelehrring 3-20	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D307-0100	Kal. Panzergewindelehrring 20-100	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 1:2006	$U = 2,5 \mu\text{m} + 10 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessener Flankendurchmesser)
D309-0005	DAkKS Kalibrierung Gewindegut- oder Ausschusslehrdorn 1 mm bis 5 mm (Scanning)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4+5:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D309-0070	DAkKS Kalibrierung Gewindegut- oder Ausschusslehrdorn 5 mm bis 70 mm (Scanning)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D309-0300	DAkKS Kalibrierung Gewindegut- oder Ausschusslehrdorn 70 mm bis 300 mm (Scanning)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D310-0005	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 2,5 mm bis 5 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4+5:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D310-0100	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 5 mm bis 100 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4+5:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D310-0200	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 100 mm bis 200 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4+5:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D310-0300	DAkKS Kalibrierung Gewindelehrring 200 mm bis 300 mm (Scanningverfahren)	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4+5:2006	$U = 2 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D311-0100	DAkKS Kalibrierung Rundgewindegrenzlehrdorn 1 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 3 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D311-0300	DAkKS Kalibrierung Rundgewindegrenzlehrdorn 100 mm bis 300 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	$U = 3 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D312-0100	DAkKS Kalibrierung Rundgewindegut- oder Aussschusslehrdorn 1 mm bis 100 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	U = 3 µm (Flankendurchmesser)
D312-0300	DAkKS Kalibrierung Rundgewindegut- oder Aussschusslehrdorn 100 mm bis 300 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	U = 3 µm (Flankendurchmesser)
D313-0100	DAkKS Kalibrierung Rundgewindelehrring 2,5 mm bis 100 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	U = 2,5 µm (Flankendurchmesser)
D313-0300	DAkKS Kalibrierung Rundgewindelehrring 100 mm bis 300 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	U = 2,5 µm (Flankendurchmesser)
D314-0100	DAkKS Kalibrierung Sägegewindegrenzlehrdorn 1 mm bis 100 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	U = 2,5 µm (Flankendurchmesser)
D314-0300	DAkKS Kalibrierung Sägegewindegrenzlehrdorn 100 mm bis 300 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	U = 2,5 µm (Flankendurchmesser)
D315-0100	DAkKS Kalibrierung Sägegewindegut- oder Aussschusslehrdorn 1 mm bis 100 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	U = 2,5 µm (Flankendurchmesser)
D315-0300	DAkKS Kalibrierung Sägegewindegut- oder Aussschusslehrdorn 100 mm bis 300 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.8 Option 4:2006	U = 2,5 µm (Flankendurchmesser)
D316-0100	DAkKS Kalibrierung Sägegewindelehrring 2,5 mm bis 100 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	U = 2,5 µm (Flankendurchmesser)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D316-0300	DAkKS Kalibrierung Sägegewindelehrring 100 mm bis 300 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.9 Option 4:2006	$U = 2,5 \mu\text{m}$ (Flankendurchmesser)
D320-0003	DAkKS Kalibrierung Grensrachenlehre bis 3mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D320-0050	DAkKS Kalibrierung Grensrachenlehre 3 mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D320-0100	DAkKS Kalibrierung Grensrachenlehre >50-100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D320-0200	DAkKS Kalibrierung Grensrachenlehre >100-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D320-0300	DAkKS Kalibrierung Grensrachenlehre >200-300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D320-0400	DAkKS Kalibrierung Grensrachenlehre >300-400 mm	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG- VCMM:2025-05	
D320-0500	DAkKS Kalibrierung Grensrachenlehre >300-500 mm	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG- VCMM:2025-05	
D325-0050	DAkKS Kalibrierung Rachenlehre G/A 3 mm bis 50 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D325-0100	DAkKS Kalibrierung Rachenlehre G/A >50 mm bis 100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D325-0200	DAkKS Kalibrierung Rachenlehre G/A >100 mm bis 200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D325-0300	DAkKS Kalibrierung Rachenlehre G/A >200 mm bis 300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 4.7:2005	$U = 2 \mu\text{m} + 8 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D330-0100	DAkKS Kalibrierung Messuhren- und Feinzeigerprüfgeräte bis 100 mm	Messverfahren: 2-KA-MUP- 0100:2016-01	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D335-0100	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-100 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-0200	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-200 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-0250	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-250 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-0300	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-300 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-0500	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-500 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-1000	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-1000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-2000	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-2000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-3000	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-3000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-4000	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-4000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D335-5000	DAkKS Kalibrierung Längenkomperator 0-5000 mm	Messverfahren: VDI/VDE/DGQ 2618 Blatt 17.1:2014 mit Berichtigung 2015	$U = 0,08 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D336-1000	DAkKS Kalibrierung Bandmaßmessgerät 0-1000 mm	Messverfahren: 2-KA-BMM-5000:2017-07	$U = 1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D336-2000	DAkKS Kalibrierung Bandmaßmessgerät 0-2000 mm	Messverfahren: 2-KA-BMM-5000:2017-07	$U = 1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D336-3000	DAkKS Kalibrierung Bandmaßmessgerät 0-3000 mm	Messverfahren: 2-KA-BMM-5000:2017-07	$U = 1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D336-4000	DAkKS Kalibrierung Bandmaßmessgerät 0-4000 mm	Messverfahren: 2-KA-BMM-5000:2017-07	$U = 1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D336-5000	DAkKS Kalibrierung Bandmaßmessgerät 0-5000 mm	Messverfahren: 2-KA-BMM-5000:2017-07	$U = 1 \mu\text{m} + 5 \cdot 10^{-6} \cdot d$ (d = gemessene Länge)
D340-0100	DAkKS Kalibrierung Endmaßmessgerät bis 100 mm	Messverfahren: DKD-R 4-1:2018	$U = 0,03 \mu\text{m} + 0,002 \cdot D$ (D = 10 $\mu\text{m}$ , angezeigte Längendifferenz)
D340-0101	DAkKS Kalibrierung Endmaßmessgerät bis 100 mm mit Langwegtaster	Messverfahren: 2-KA-EMG-0100-5:2020-09	$U = 0,03 \mu\text{m} + 0,002 \cdot D$ (D = 18,5 $\mu\text{m}$ , angezeigte Längendifferenz)
D345-0450	DAkKS Kalibrierung Messmikroskop mit einer maximalen Flächendiagonalen von 450 mm	Messverfahren: DKD-R 4-3 Blatt 18.1:2018	$U = 0,5 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D350-0450	DAkKS Kalibrierung Profilprojektor mit einer maximalen Flächendiagonalen von 450 mm	Messverfahren: DKD-R 4-3 Blatt 18.1:2018	$U = 0,5 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = gemessene Länge)
D353-0010	DAkKS Kalibrierung Konturnormal bis max. 10 Prüfmerkmalen	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG-VCMM:2025-05	
D353-0015	DAkKS Kalibrierung Konturnormal bis max. 15 Prüfmerkmalen	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG-VCMM:2025-05	
D353-0030	DAkKS Kalibrierung Konturnormal bis max. 30 Prüfmerkmalen	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG-VCMM:2025-05	

Artikelnummer	Artikelbezeichnung	Messverfahren	Erweiterte Messunsicherheit
D353-0100	DAkKS Kalibrierung Konturmessgerät (Tastschnitt) bis 100 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE 2629 Blatt 1:2008 und Blatt 2:2019	$E_{Ax} U = 0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$
D353-0101	DAkKS Kalibrierung Konturmessgerät max. 100 mm mit Rauheit (Tastschnitt)	Kalibrierverfahren: VDI/VDE 2629 Blatt 1:2008 und Blatt 2:2019	$E_{Ax} U = 0,6 \mu\text{m} + 1,5 \cdot 10^{-6} \cdot l$
D353-0200	DAkKS Kalibrierung Konturmessgerät (Tastschnitt) bis 200 mm	Kalibrierverfahren: VDI/VDE 2629 Blatt 1:2008 und Blatt 2:2019	$E_{Ax} U = 0,9 \mu\text{m} + 2,4 \cdot 10^{-6} \cdot l$
D353-0201	DAkKS Kalibrierung Konturmessgerät max. 200 mm mit Rauheit (Tastschnitt)	Kalibrierverfahren: VDI/VDE 2629 Blatt 1:2008 und Blatt 2:2019	$E_{Ax} U = 0,9 \mu\text{m} + 2,4 \cdot 10^{-6} \cdot l$
D354-0001 OA	DAkKS Kalibrierung Optacom Topdown Normal $U = 0,1 \mu\text{m}$	Kalibrierverfahren: Herstellerangabe	$U = 0,1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ ( $l =$ gemessener Kugeldurchmesser)
D354-0001 OB	DAkKS Kalibrierung Optacom Topdown Normal $U = 0,2 \mu\text{m}$	Kalibrierverfahren: Herstellerangabe	$U = 0,2 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ ( $l =$ gemessener Kugeldurchmesser)
D355	DAkKS Kalibrierung Tastschnittmessgerät nach DIN EN ISO 3274:1998	Kalibrierverfahren:	$P_t$ und $d = U_{\text{Normal}} + 0,02 \mu\text{m}$ , $R_a$ $U_{\text{Normal}} + 0,01 \cdot R_a$ , $R_z U_{\text{Normal}}$ $+ 0,01 \cdot R_z$
D356-A	DAkKS Kalibrierung Tiefeneinstellnormal Typ A DIN EN ISO 5436-1:2000	Messverfahren: DIN EN ISO 5436- 1:2000	$U = 0,04 \mu\text{m}$ bis $0,1 \mu\text{m}$ (abhängig vom Messbereich)
D356-C	DAkKS Kalibrierung Geometriernormal Typ C DIN EN ISO 5436-1:2000	Messverfahren: DIN EN ISO 5436- 1:2000	$U = 0,06 \cdot R_a$ , $R_z$ , $R_{zx}(l)$ , $R_{sm} = 5$ $\mu\text{m}$
D356-D	DAkKS Kalibrierung aperiodisches Raunormal Typ D DIN EN ISO 5436- 1:2000	Messverfahren: DIN EN ISO 5436- 1:2000	$U = 0,08 \cdot R_a$ , $R_z$ , $R_{zx}(l)$
D356-RK	DAkKS Kalibrierung aperiodisches Raunormal und $R_k$ Normal	Messverfahren: DIN EN ISO 5436- 1:2000	$R_{pk} R_a$ $0,1\mu\text{m}$ - $4\mu\text{m}$ $0,12 \cdot R_{pk}$ , $0,1 \cdot R_k/R_{vk}$ $R_{mrk1+2} = 8\%$

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D359 (-10°C;+170°C)	DAkKS Temperaturmessgerät mit Temperaturfühler -10°C bis +170°C	Messverfahren: DKD-R 5-1:2018	U = 70 mK
D359-MP--10°C-+170°C	DAkKS Kalibrierung weiterer Temperaturmesspunkt -10°C bis +170°C	Messverfahren: DKD-R 5-1:2018	U = 70 mK
D364-A	DAkKS Kalibrierung Temperaturmessgerät Option A	Messverfahren: DKD-R 5-1:2018	U = 0,6 K
D364-B	DAkKS Kalibrierung Temperaturmessgerät Option B	Messverfahren: DKD-R 5-1:2018	U = 0,6 K
D364-C	DAkKS Kalibrierung Temperaturmessgerät 1 Punkt im Bereich -20°C bis +200°C Option C	Messverfahren: DKD-R 5-1:2018	U = 0,6 K
D364-C1	DAkKS Kalibrierung Temperaturmessgerät jeder weitere Messpunkt im Bereich -20°C bis +200°C Option C1	Messverfahren: DKD-R 5-1:2018	U = 0,6 K
D364-D	DAkKS Kalibrierung Temperatur- und Feuchtemessgerät Option D	Messverfahren: DKD-R 5-8:2019	U = 0,6 K
D364-E	DAkKS Kalibrierung Temperatur- und Feuchtemessgerät Option E	Messverfahren: DKD-R 5-8:2019	U = 0,6 K
D364-F	DAkKS Kalibrierung Temperatur- und Feuchtemessgerät Option F, 1 Punkt im Bereich 10% bis 90% bei ca.	Messverfahren: DKD-R 5-8:2019	U = 0,6 K
D364-F1	DAkKS Kalibrierung Temperatur- und Feuchtemessgerät Option F1, jeder weitere Feuchtepunkt im Bereich	Messverfahren: DKD-R 5-8:2019	U = 0,6 K
D364-G	DAkKS Kalibrierung Temperatur- und Feuchtemessgerät Option G, 1 Punkt im Bereich 10% bis 90% bei 20°	Messverfahren: DKD-R 5-8:2019	U = 0,6 K

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D364-G1	DAkKS Kalibrierung Temperatur- und Feuchtemessgerät Option F1, jeder weitere Klimapunkt (Feuchte und	Messverfahren: DKD-R 5-8:2019	$U = 0,6 K$
D364-G2	DAkKS Kalibrierung Temperatur- und Feuchtemessgerät Option F1, jeder weitere Temperaturpunkt (ohne F	Messverfahren: DKD-R 5-8:2019	$U = 0,6 K$
D400-1000-A-R	DAkKS Kalibrierung Drehmomentschlüssel anzeigend > 1 N·m bis 1100 N·m; Rechtsrichtung	Messverfahren: DIN EN ISO 6789-2:2017	$U = 1 \cdot 10^{-2}$
D400-1000-A-RL	DAkKS Kalibrierung Drehmomentschlüssel anzeigend > 1 N·m bis 1100 N·m; 2 Messrichtungen Links und Re	Messverfahren: DIN EN ISO 6789-2:2017	$U = 1 \cdot 10^{-2}$
D400-1000-R	DAkKS Kalibrierung Drehmomentschlüssel auslösend > 1 N·m bis 1100 N·m; Rechtsrichtung	Messverfahren: DIN EN ISO 6789-2:2017	$U = 1 \cdot 10^{-2}$
D400-1000-RL	DAkKS Kalibrierung Drehmomentschlüssel auslösend > 1 N·m bis 1100 N·m; 2 Messrichtungen Links und Re	Messverfahren: DIN EN ISO 6789-2:2017	$U = 1 \cdot 10^{-2}$
D402-0001	DAkKS Kalibrierung Präzisionswaage bis 1 kg	Messverfahren: EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0:11/2015	$U = 1,5 \cdot 10^{-5}$
D402-0010	DAkKS Kalibrierung Präzisionswaage bis 10 kg	Messverfahren: EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0:11/2015	$U = 1,5 \cdot 10^{-5}$
D402-0030	DAkKS Kalibrierung Präzisionswaage bis 30 kg	Messverfahren: EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0:11/2015	$U = 1,5 \cdot 10^{-4}$
D402-0060	DAkKS Kalibrierung Präzisionswaage bis 60 kg	Messverfahren: EURAMET Calibration Guide No. 18 Version 4.0:11/2015	$U = 1,5 \cdot 10^{-4}$

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D407-D	DAkKS Kalibrierung Drehmomentschrauber bis 50 Nm - beidseitig	Kalibrierverfahren: DIN ISO 6789-2:2017	$U = 1 \cdot 10^{-2}$
D407-E	DAkKS Kalibrierung Drehmomentschrauber bis 50 Nm - einseitig	Kalibrierverfahren: DIN ISO 6789-2:2017	$U = 1 \cdot 10^{-2}$
D410-A-ZOD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- oder Druck - Ablauf A 100 N bis 50 K	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)
D410-A-ZUD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- und Druck - Ablauf A 100 N bis 50 KN	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)
D410-B-ZOD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- oder Druck - Ablauf B 100 N bis 50 K	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)
D410-B-ZUD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- und Druck - Ablauf B 100 N bis 50 KN	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)
D410-C-ZOD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- oder Druck - Ablauf C 100 N bis 50 K	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)
D410-C-ZUD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- und Druck - Ablauf C 100 N bis 50 KN	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D410-D-ZOD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- oder Druck - Ablauf D 100 N bis 50 K	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)
D410-D-ZUD	DAkKS Kalibrierung Kraftsensor, Aufnehmer oder Messkette - Zug- und Druck - Ablauf D 100 N bis 50 KN	Kalibrierverfahren: DKD-R 3-3:2024-03	$U = 1 \cdot 10^{-3}$ (Zug- und Druckkraft)
D421-0800-0600	DAkKS Kalibrierung Hartgesteinsplatte 800x600 mm	Messverfahren: DAkKS 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D421-1000-0630	DAkKS Kalibrierung Hartgesteinsplatte 1000x630mm	Messverfahren: DAkKS 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D421-1200-0800	DAkKS Kalibrierung Hartgesteinsplatte 1200x800mm	Messverfahren: DAkKS 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D421-1500-1000	DAkKS Kalibrierung Hartgesteinsplatte 1500x1000mm	Messverfahren: DAkKS 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D421-2000-1000	DAkKS Kalibrierung Hartgesteinsplatte 2000x1000mm	Messverfahren: DAkKS 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D421-2500-1500	DAkKS Kalibrierung Hartgesteinsplatte 2500x1500mm	Messverfahren: DAkKS 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D422-1000	DAkKS Kalibrierung Geradheitsnormal 1000mm	Messverfahren: 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D422-10000	DAkKS Kalibrierung Geradheitsnormal 10000mm	Messverfahren: 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D422-2000	DAkKS Kalibrierung Geradheitsnormal 2000mm	Messverfahren: 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D422-3000	DAkKS Kalibrierung Geradheitsnormal 3000mm	Messverfahren: 2-KA-HGP-0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)

<b>Artikelnummer</b>	<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Messverfahren</b>	<b>Erweiterte Messunsicherheit</b>
D422-4000	DAkKS Kalibrierung Geradheitsnormal 4000mm	Messverfahren: 2-KA-HGP- 0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D422-5000	DAkKS Kalibrierung Geradheitsnormal 5000mm	Messverfahren: 2-KA-HGP- 0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D429-0400	DAkKS Kalibrierung Meßtisch	Messverfahren: 2-KA-HGP- 0050:2022-01	$U = 1 \mu\text{m} + 1 \cdot 10^{-6} \cdot l$ (l = längste Kantenlänge)
D490 (VCMM-User)	DAkKS Kalibrierung prismatische Werkstücke X=900 mm Y=1800 mm Z=700 mm Virtuelles KMG VCMM	Kalibrierverfahren: 2-KA-KMG- VCMM:2025-05	abhängig vom Kalibriergegenstand

<b>Version</b>	<b>Name</b>	<b>Freigegeben am/von</b>
6	Myfactory_Artikelliste Artikelliste sortiert nach Artikelnummer, Kalibrierverfahren und Messunsicherheiten	27.04.2026/hu