

Tabella allegata al Certificato: **206T rev. 03**

Responsabile: **dott. Giovanni SALIERNO**

Sostituto: **p.i. Marco ZANCANARO**

Settori accreditati: **1**

Tarature esterne

**TABELLA DI ACCREDITAMENTO**

Grandezza	Strumento in taratura	Campo di misura	Incertezza (*)	Note
Lunghezza  (1)	Macchine di misura a coordinate (CMM) – verifiche di prestazioni secondo UNI EN ISO 10360-2:2010	Diagonale del volume di verifica $\leq 1500$ mm		
	-errore di indicazione $E_0$ e $E_{150}$ per misure di dimensione alla temperatura di 20 °C		$0,2 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} L$	①
	-errore di indicazione $E_0$ e $E_{150}$ per misure di dimensione alla temperatura di 25 °C(**)		$0,2 \mu\text{m} + 6,0 \cdot 10^{-6} L$	①
	-errore di ripetibilità $R_0$ per misure di dimensione		$0,2 \mu\text{m}$	
	Macchine di misura a coordinate (CMM) - verifica di prestazioni secondo UNI EN ISO 10360-5:2010			
	- errore di forma $P_{FTU}$ di un sistema tastatore singolo fisso		$0,2 \mu\text{m}$	
- errore di forma $P_{FTJ}$ di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato	$0,2 \mu\text{m}$			
- errore di posizione $P_{LTJ}$ di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato	$0,3 \mu\text{m}$			
- errore di dimensione $P_{STJ}$ di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato	$0,2 \mu\text{m}$			

(\*) L'incertezza di misura è espressa al livello di fiducia del 95 %.

(\*\*) Valore linearizzato indicativo, in riferimento a CMM dotate di compensazione termica

① Si indica con  $L$  la lunghezza nominale espressa in micrometri.

Il Direttore di Dipartimento  
The Department Director  
(Ing. Rosalba Mugno)