

Organismo accreditato
Accredited body

ASF Metrology s.r.l.
Corso Orbassano, 402/16
10137 TORINO (TO) - Italia
www.asfmetrology.com



DT01637LAT/002

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Riferimento
Contact

Andrea DA RE

Tel.: +39 011 19853142
E-mail: info@asfmetrology.com
lat@asfmetrology.com

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

01637 Calibration REV. **002**

UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018

Attività oggetto di accreditamento
Accredited activities

Lunghezza
- **Macchine di misura a coordinate (CMM) (SLN-12)**

In esterno, presso Clienti

EXT

L'incertezza di misura riportata nelle seguenti tabelle è da intendersi come incertezza estesa ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura k corrispondente ad un livello di fiducia di circa il 95%. Eventuali deviazioni sono puntualmente indicate.

SEDE LEGALE

Via Guglielmo Saliceto, 7/9 - 00161 Roma
T +39 06 8440991 / F +39 06 8841199
accredia.it / info@accredia.it
C.F. / P. IVA 10566361001

SEDE OPERATIVA

Strada delle Cacce, 91 - 10135 Torino
T +39 011 328461 / F +39 011 3284630
segreteria@accredia.it

SEDE AMMINISTRATIVA

Via Tonale, 26 - 20125 Milano
T +39 02 2100961 / F +39 02 21009637
milano@accredia.it

Settore / Calibration field (SLN-12) Macchine di misura a coordinate (CMM)							
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽¹⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				U_1	U_2		
Macchine di misura a coordinate (CMM)	Errore di indicazione E_0 e E_{150}	Alla temperatura di 20 °C	Diagonale del volume di verifica ≤ 1500 mm	0,32 μm	$0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 10360-2:2010	EXT
		Alla temperatura di 25 °C ⁽²⁾		0,32 μm	$5,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Errore di ripetibilità R_0	n.a.		0,32 μm			

Fine della tabella / End of annex

¹ L'incertezza estesa di misura è ottenuta combinando le componenti U_1 e U_2 indicate in tabella con la formula U_1+U_2 ed è espressa con 2 cifre significative. Si indica con L la lunghezza nominale, espressa in micrometri.

² Valore linearizzato indicativo, in riferimento a CMM dotate di compensazione termica.