

Organismo accreditato  
Accredited body

**MICROREP s.n.c. di B. Cribellati & C.**

Piazza S. Ambrogio, 12  
20090 SEGRATE (MI) - Italia

[www.microrep.it](http://www.microrep.it)



DT00457LAT/005

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

Riferimento  
Contact

**Claudio CRIBELLATI**

Tel.: +39 02 2139580

E-mail: [info@microrep.it](mailto:info@microrep.it)

Tabella allegata al Certificato di  
Accreditamento  
Annex to the Accreditation Certificate

**00457 Calibration** REV. 005

**UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018**

Attività oggetto di accreditamento  
Accredited activities

Lunghezza

- **Macchine di misura uniassiali (SLN-19)**

Piazza S. Ambrogio, 12  
20090 SEGRATE (MI)  
Italia

**A**

Lunghezza

- **Macchine di misura uniassiali (SLN-19)**

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](http://accredia.it) / [info@accredia.it](mailto: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](mailto:segreteria@accredia.it)

**SEDE AMMINISTRATIVA**

Via Tonale, 26 - 20125 Milano  
T +39 02 2100961 / F +39 02 21009637  
[milano@accredia.it](mailto:milano@accredia.it)

Settore / Calibration field		(SLN-19) Macchine di misura uniassiali						
Strumento / Unità di formato Instrument / Scale interval		Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza <sup>(1)(2)</sup> Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
					$U_1$	$U_2$		
Macchine di misura uniassiali	0,01 $\mu\text{m}$	Errore di misura di lunghezza	Temperatura: (20,0 $\pm$ 0,4) °C	fino a 102 mm	0,11 $\mu\text{m}$	$0,7 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A, EXT
	0,1 $\mu\text{m}$		Temperatura: (20 $\pm$ 1) °C		0,22 $\mu\text{m}$	$0,9 \cdot 10^{-6} \cdot L$		EXT
			Temperatura: (20 $\pm$ 2) °C		0,22 $\mu\text{m}$	$2,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$		

Fine della tabella / End of annex

<sup>1</sup> 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.

<sup>2</sup> L'incertezza estesa di verifica di prestazioni di una macchina di misura uniassiale:

- non compensata in temperatura, presso la sede A e in esterno (EXT), nel campo (20,0  $\pm$  0,4) °C, è pari a (0,06  $\mu\text{m}$  + 0,1  $\cdot 10^{-6} \cdot L$ );
- compensata in temperatura, in esterno (EXT), nel campo (20  $\pm$  1) °C, è pari a (0,06  $\mu\text{m}$  + 1,0  $\cdot 10^{-6} \cdot L$ );
- compensata in temperatura, in esterno (EXT), nel campo (20  $\pm$  2) °C, è pari a (0,06  $\mu\text{m}$  + 2,2  $\cdot 10^{-6} \cdot L$ ).