

Organismo accreditato
Accredited body

CARLI s.r.l.
Via Treviso, 29/B
36010 CAVAZZALE di Monticello Conte Otto (VI) – Italia
www.carlilab.it



DT0232T/004

Riferimento
Contact

Valter POZZOBON

Tel.: +39 0444 297027
E-mail: lab@carlilab.it

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

232T Rev. 04

UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
Requisiti generali per la competenza dei laboratori di prova e di taratura

Attività oggetto di accreditamento
Accredited activities

Lunghezza
- **Campioni diametrali filettati (SLN-01)**
- **Campioni diametrali lisci (SLN-11)**

Via Treviso, 29/B
36010 CAVAZZALE di Monticello Conte
Otto (VI)
Italia

A

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.

ACCREDIA

Dipartimento
Laboratori di taratura

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
segreteriaidt@accredia.it

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

Settore / Calibration field		(SLN-01) Campioni diametrali filettati				
Strumento Instrument	Misurando ⁽¹⁾ Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Cilindri	Diametro medio interno	Angolo: 55°, 60°	da 3 mm a 100 mm	3,2 µm	EURAMET cg-10 ver 2.1 (12/2012)	A
	Diametro medio esterno	Passo filettatura: tra 0,35 mm e 6 mm	da 0 mm a 100 mm	4,1 µm		

¹ Diametro medio calcolato dal diametro misurato assumendo i valori nominali del passo e dell'angolo della filettatura (simple pitch diameter rif. EURAMET cg-10 ver. 2.1).

Settore / Calibration field (SLN-11) Campioni diametrali lisci							
Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura ⁽²⁾ <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽³⁾ <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				U_1	U_2		
Cilindri	Diametro interno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 3 mm a 50 mm	0,70 µm	$0,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
			da 50 mm a 100 mm	0,65 µm	$1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
			da 100 mm a 150 mm	0,55 µm	$2,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
			da 150 mm a 200 mm (◇)	0,50 µm	$2,8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Diametro esterno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 0 mm a 50 mm	0,70 µm	$0,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
			da 50 mm a 100 mm	0,65 µm	$1,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
			da 100 mm a 150 mm	0,55 µm	$2,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
			da 150 mm a 200 mm (◇)	0,50 µm	$2,8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
Sfere	Diametro esterno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 0,3 mm a 50 mm	0,8 µm		Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	

Fine della tabella / End of annex

² In ogni campo di misura indicato, l'estremo superiore è escluso. Fanno eccezione i soli casi indicati con il simbolo (◇), nei quali l'estremo superiore è invece incluso.

³ 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.