

Organismo accreditato
Accredited body

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



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

294T Rev. 00

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

In esterno presso Cliente

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.

Settore / Calibration field (SLN-12) Macchine di misura a coordinate							
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza ⁽¹⁾ Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
				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

Ing. Rosalba Mugno
Direttore Dipartimento / The Department Director
Laboratori di Taratura

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.