

Organismo accreditato
Accredited body

Microservice s.r.l.
Via dei Ronchi, 45/L
10091 ALPIGNANO (TO) – Italia
www.micro3d.it



Riferimento
Contact

Giovanni SALIERNO Tel.: +39 011 96 82 524
E-mail: segreteria@micro3d.it

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

206T 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
- **Macchine di misura a coordinate (SLN-12)**

Via dei Ronchi, 45/L
10091 ALPIGNANO (TO)
Italia

A

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
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	$0,2 \mu\text{m} + 0,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 10360-2:2010	EXT
		Alla temperatura di 25 °C ⁽²⁾		$0,2 \mu\text{m} + 6,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Errore di ripetibilità R_0	n.a.		0,2 μm		
	Errore di forma P_{FTU} di un sistema tastatore singolo fisso	n.a.		0,2 μm	UNI EN ISO 10360-5:2010	A, EXT
	Errore di forma P_{FTj} di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato			0,2 μm		
	Errore di dimensione P_{STj} di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato			0,2 μm		
	Errore di posizione P_{LTj} di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato			0,3 μm		

(Continua)

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

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

(Continua) Area metrologica "Lunghezza" – Settore "Macchine di misura a coordinate" (SLN-12)

Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza ⁽³⁾ <i>Uncertainty</i>	Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
Macchine di misura a coordinate a braccio articolato (AACMM)	Errore di indicazione $E_{Bi:0:Tact.AArm}$	Alla temperatura di 20 °C	fino a 1500 mm	$2,1 \mu\text{m} + 0,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 10360-12:2017	A, EXT
			da 1500 mm a 3000 mm	$2,9 \mu\text{m} + 0,2 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		Alla temperatura di 25 °C ⁽⁴⁾	fino a 1500 mm	$1,7 \mu\text{m} + 4,6 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
			da 1500 mm a 3000 mm	$4,2 \mu\text{m} + 2,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Errore di dimensione $P_{Size.Sph.1x25:Tact.AArm}$	n.a.	fino a 3000 mm	2 μm		
	Errore di forma $P_{Form.Sph.1x25:Tact.AArm}$	n.a.		2 μm		
Errore di posizione $L_{Dia.5x5:Art:Tact.AArm}$	n.a.	4 μm				

Fine della tabella / *End of annex*

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

³ Si indica con *L* la lunghezza nominale, espressa in micrometri.

⁴ Valore linearizzato indicativo, in riferimento a AACMM dotate di compensazione termica.