

Organismo accreditato
Accredited body

I.C. & M. s.r.l.
Industria Calibri e Meccanica Precisione
Via Lampugnano, 157
20151 MILANO (MI) - Italia
www.icmcalibri.it



DT0144T/008

Riferimento
Contact

Alberto GALLI

Tel.: +39 02 40 91 00 438
E-mail: info@icmcalibri.it

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

144T Rev. 08

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 Lampugnano, 157
20151 MILANO (MI)
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 Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza (1) Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location	
				U_1	U_2			
Campioni diametrali filettati: Anelli	Diametro medio interno	Angolo: da 15° a 70° Passo: da 0,35 mm a 6 mm	da 3 mm a 90 mm	3,0 μm		◇	EURAMET cg-10 ver. 2.1 (2)	A
		Filetti: da 80/pollice a 4/pollice Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C		3,5 μm		●		
	Diametro di nocciolo	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C		2,0 μm				
	Passo della filettatura			1,5 μm				
Campioni diametrali filettati: Tamponi	Diametro medio esterno	Angolo: da 15° a 70° Passo: da 0,2 mm a 6 mm	da 1 mm a 300 mm	3,0 μm	$2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	◇	EURAMET cg-10 ver. 2.1 (2)	A
		Filetti: da 80/pollice a 4/pollice Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C		3,5 μm	$2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	●		
	Diametro esterno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C		1,3 μm	$3,7 \cdot 10^{-6} \cdot L$			
	Passo della filettatura			1,5 μm				

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 Diametro medio calcolato dal diametro misurato assumendo i valori nominali dell'angolo di filettatura. Metodo di misura: "simple pitch diameter" (◇), "pitch diameter" (●).

(Continua) Area metrologica "Lunghezza"

Settore / Calibration field (SLN-11) Campioni diametrali lisci								
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>	
				U_1	U_2			
Campioni diametrali lisci	Anelli Forcelle lisce	Diametro interno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 3 mm a 250 mm	0,78 µm	3,5·10 ⁻⁶ ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
	Tamponi	Diametro esterno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	fino a 10 mm	0,5 µm			
da 10 mm a 300 mm				0,7 µm	5,5·10 ⁻⁶ ·L			
Sfere				fino a 10 mm	0,5 µm			
				da 10 mm a 100 mm	0,7 µm	5,5·10 ⁻⁶ ·L		

Fine della tabella / End of annex

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.