

Organismo accreditato
Accredited body

CARL ZEISS S.p.A. con socio unico

Via A. Fleming, 1
28100 NOVARA (NO) - Italia
www.zeiss.it



DT0177T/011

Riferimento
Contact

Andrea BORRONI

Tel.: +39 0293773652; +39 3316456269
E-mail: andrea.borroni@zeiss.com ; calibration.it@zeiss.com

Tabella allegata al Certificato di
Accreditamento
Annex to the Accreditation Certificate

177T Rev. 11

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 (CMM) (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.

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
segreteria@accredia.it

SEDE AMMINISTRATIVA

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

Settore / Calibration field (SLN-12) Macchine di misura a coordinate (CMM)						
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 ≤ 2333 mm	$0,08 \mu\text{m} + 0,3 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 10360-2:2010	EXT
		Alla temperatura di 25 °C ⁽²⁾		$0,08 \mu\text{m} + 1,1 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Errore di ripetibilità R_0	n.a.		0,06 μm		
	Errore radiale del quarto asse FR	n.a.	n.a.	0,22 μm	UNI EN ISO 10360-3:2005	
	Errore tangenziale del quarto asse FT			0,22 μm		
	Errore assiale del quarto asse FA			0,22 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 (CMM)" (SLN-12)

Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza <i>Uncertainty</i>	Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
Macchine di misura a coordinate (CMM)	Errore di forma di un sistema tastatore a stilo singolo $P_{Form.Sph.1 \times 25:SS:Tact}$	n.a.	n.a.	0,12 μ m	UNI EN ISO 10360-5:2020	EXT
	Errore di dimensione di un sistema tastatore a stilo singolo fisso $P_{Size.Sph.1 \times 25:SS:Tact}$			0,11 μ m		
	Errore di forma di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato $P_{Form.Sph.5 \times 25:j:Tact}$			0,12 μ m		
	Errore di dimensione di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato $P_{Size.Sph.5 \times 25:j:Tact}$			0,11 μ m		
	Errore di posizione di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato $L_{Dia.5 \times 25:j:Tact}$			0,12 μ m		
	Errore di posizione proiettato per stili opposti di un sistema tastatore multiplo fisso o articolato $L_{Dia.Proj.Sph.2 \times 25:j:Tact}$			0,12 μ m		

(continua)

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

Strumento <i>Instrument</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza <i>Uncertainty</i>	Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
Macchine di misura a coordinate (CMM)	Errore di misura di forma in modalità di scansione su sfera $P_{Form.Sph.Scan:k:Tact}$	n.a.	n.a.	0,12 μ m	UNI EN ISO 10360-5:2020	EXT
	Errore di misura di dimensione in modalità di scansione su sfera $P_{Size.Sph.Scan:k:Tact}$			0,11 μ m		
	Durata della prova di scansione $\tau_{Sph.Scan:k:Tact}$			0,9 s		

Fine della tabella / *End of annex*