

Centro n° 177:

CARL ZEISS QUALITY SERVICES s.r.l.

Via Fleming, 1

28100 NOVARA (NO) - ITALIA

Telefono +39 0321 33 19 39

Telefax +39 0321 33 19 51

E-mail info@zeissquality.it

URL

-

-

Responsabile:

ing. Daniele De Console

Sostituto:

sig. Diego Marconato

Tabella allegata al Certificato: **177 rev. 05**

Responsabile: **ing. Daniele DE CONSOLE**

Sostituto: **sig. Diego MARCONATO**

Settori accreditati: **1**

Tarature Esterne

TABELLA DI ACCREDITAMENTO

Grandezza	Strumento in taratura	Campo di misura	Incertezza (*)	Note
Lunghezza (1)	Macchine di misura a coordinate (CMM) - verifica di prestazioni secondo ISO 10360-2:2005	Diagonale del volume di verifica ≤ 1515 mm	$\sqrt{0,14\mu m^2 + 0,20\mu m \cdot L + 0,25 \cdot L^2}$	①
	- errore di indicazione per misure di dimensione alla temperatura di 20 °C			
	- errore di indicazione per misure di dimensione alla temperatura di 25 °C		$\sqrt{0,14\mu m^2 + 0,20\mu m \cdot L + 5,54 \cdot L^2}$	
	- errore del sistema tastatore		0,20 μm	
	Macchine di misura a coordinate (CMM) - verifica di prestazioni secondo ISO 10360-5:2005		0,20 μm	
	- errore di forma o di posizione di un tastatore multiplo fisso o articolato, <i>MF, ML, AF, AL</i>		0,20 μm	
	- errore di dimensione di un tastatore multiplo fisso o articolato, <i>MS, AS</i>		0,61 μm	

(*) L'incertezza di misura è espressa al livello di fiducia del 95 %.

① Si indica con *L* la lunghezza nominale espressa in micrometri

Il Direttore di Dipartimento