

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](http://www.icmcalibri.it)



DT00240LAT/010

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC  
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Riferimento  
Contact

**Alberto GALLI**

Tel.: +39 02 40910043

E-mail: [info@icmcalibri.it](mailto:info@icmcalibri.it)

Tabella allegata al Certificato di  
Accreditamento  
Annex to the Accreditation Certificate

**00240 Calibration** REV. **010**

**UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018**

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.

**SEDE LEGALE**

Via Guglielmo Saliceto, 7/9 - 00161 Roma  
T +39 06 8440991 / F +39 06 8841199  
[accredia.it](http://accredia.it) / [info@accredia.it](mailto: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](mailto:segreteria@accredia.it)

**SEDE AMMINISTRATIVA**

Via Tonale, 26 - 20125 Milano  
T +39 02 2100961 / F +39 02 21009637  
[milano@accredia.it](mailto:milano@accredia.it)

Nelle tabelle seguenti, ove l'incertezza sia espressa con le due componenti  $U_1$  e  $U_2$ , il valore di incertezza estesa si ottiene combinando le due componenti con la formula  $U_1+U_2$  ed esprimendo il risultato con 2 cifre significative. Nella formulazione della componente  $U_2$ , si indica con  $L$  la lunghezza nominale, espressa in micrometri.

Settore / Calibration field (SLN-01) Campioni diametrali filettati									
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range		Incertezza Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location	
					$U_1$	$U_2$			
Anelli	Diametro medio interno	Angolo: da 15° a 70° Passo: da 0,35 mm a 6 mm Filetti: da 80/pollice a 4/pollice Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	≥ 3 mm	≤ 90 mm	3,0 μm		◇	EURAMET cg-10 ver. 2.1 (1)	A
					3,5 μm		●		
	Diametro di nocciolo				2,0 μm				
	Passo della filettatura	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C			1,5 μm				
Tamponi	Diametro medio esterno	Angolo: da 15° a 70° Passo: da 0,2 mm a 6 mm Filetti: da 80/pollice a 4/pollice Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	≥ 1 mm	≤ 300 mm	3,0 μm	$2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	◇	EURAMET cg-10 ver. 2.1 (1)	A
					3,5 μm	$2 \cdot 10^{-6} \cdot L$	●		
	Diametro esterno				1,3 μm	$3,7 \cdot 10^{-6} \cdot L$			
	Passo della filettatura	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C			1,5 μm				

<sup>1</sup> 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 <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
					$U_1$	$U_2$		
Anelli Forcelle lisce	Diametro interno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	≥ 3 mm	≤ 250 mm	0,78 μm	$3,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A
Tamponi	Diametro esterno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	≤ 10 mm		0,5 μm			
			> 10 mm	≤ 300 mm	0,7 μm	$5,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
Sfere			≤ 10 mm		0,5 μm			
			> 10 mm	≤ 100 mm	0,7 μm	$5,5 \cdot 10^{-6} \cdot L$		

Fine della tabella / End of annex