

Organismo accreditato  
Accredited body

**UTENSIL LINE s.r.l.**

Via Acqui, 65/A  
10098 RIVOLI (TO) - Italia  
[www.utensilline.it](http://www.utensilline.it)



DT00275LAT/018

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

Riferimento  
Contact

**Stefano BORLA**

Tel.: +39 011 4035288  
E-mail: [info@utensilline.it](mailto:info@utensilline.it)

Tabella allegata al Certificato di  
Accreditamento  
Annex to the Accreditation Certificate

**00275 Calibration** REV. 018

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

Attività oggetto di accreditamento  
Accredited activities

Lunghezza

- Campioni diametrali filettati (SLN-01)
- Blocchetti pian paralleli (BPP) (SLN-02)
- Blocchetti pian paralleli (BPP) lunghi (SLN-03)
- Campioni diametrali lisci (SLN-11)
- Righe (aste graduate, stecche metriche, bindelle) (SLN-15)
- Strumenti manuali: calibri e micrometri (SLN-16)
- Strumenti manuali: comparatori e trasduttori (SLN-17)
- Macchine di misura uniassiali (SLN-19)
- Proiettori di profilo (SLN-20)
- Misure dimensionali con tecniche non a contatto (SLN-22)

Momento torcente

- Chiavi dinamometriche e giraviti a lettura diretta e/o a scatto (SMT-01)

Durezza

- Durometri SHORE - materiali plastici. Durometri IRHD e tipo A, D, AO, AM – gomma (SDR-01)
- Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri (SDR-02)

Via Acqui, 65/A  
10098 RIVOLI (TO)  
Italia

**A**

**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)

<p><u>Lunghezza</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Strumenti manuali: calibri e micrometri (SLN-16)</b></li> <li>- <b>Strumenti manuali: comparatori e trasduttori (SLN-17)</b></li> <li>- <b>Macchine di misura uniassiali (SLN-19)</b></li> <li>- <b>Proiettori di profilo (SLN-20)</b></li> </ul> <p><u>Durezza</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Durometri SHORE - materiali plastici. Durometri IRHD e tipo A, D, AO, AM – gomma (SDR-01)</b></li> <li>- <b>Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri (SDR-02)</b></li> </ul> <p><u>Momento torcente</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Chiavi dinamometriche e giraviti a lettura diretta e/o a scatto (SMT-01)</b></li> </ul>	In esterno, presso Clienti	<b>EXT</b>
--	----------------------------	------------

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.

Per l'intera area metrologica "Lunghezza", ove l'incertezza di misura sia espressa nelle seguenti tabelle con le due componenti  $U_1$  e  $U_2$ , il valore di incertezza estesa si ottiene combinando le due componenti indicate in tabella con la formula  $U_1+U_2$  ed è espressa 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 <sup>(1)</sup> Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incerteza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Campioni diametrali cilindrici filettati	Diametro medio interno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Passo da 0,25 mm a 6 mm	fino a 200 mm	1,9 µm	EURAMET cg-10 ver.2.1 (12/2012)	A
	Diametro medio esterno	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Passo da 0,25 mm a 5,5 mm	fino a 200 mm	1,9 µm		

Settore / Calibration field		(SLN-11) Campioni diametrali lisci				
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incerteza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Cilindri interni Forcelle lisce	Diametro	n.a.	da 0,5 mm a 300 mm	0,45 µm	EURAMET cg-06 ver.2.0 (03/2011)	A
Cilindri esterni			fino a 300 mm	0,45 µm		
Sfere esterne			fino a 300 mm	0,45 µm	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	

<sup>1</sup> Diametro medio calcolato dal diametro misurato assumendo i valori nominali del passo e dell'angolo della filettatura (simple pitch diameter rif. EURAMET cg-10), per filettature simmetriche o asimmetriche, a principio singolo o multiprincipio.

Settore / Calibration field		(SLN-02) Blocchetti pian paralleli (BPP)						
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>
					$U_1$	$U_2$		
Blocchetti pian paralleli Ceramica, acciaio, metallo duro		Scostamento al centro a 20°C	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Campioni di riferimento	da 0,5 mm a 100 mm	0,05 μm	0,3·10 <sup>-6</sup> ·L	●  UNI 8928:1987 (2)  ○	A
			Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Campioni di lavoro		0,07 μm	0,9·10 <sup>-6</sup> ·L		
			Temperatura: (20,0 ± 0,3) °C Campioni di lavoro	da 0,5 mm a 100 mm	0,09 μm	0,6·10 <sup>-6</sup> ·L		
		Variazione di lunghezza	n.a.	da 0,5 mm a 100 mm	0,05 μm		●	
			n.a.		0,08 μm		○	
		Planarità	n.a.	0,6 μm				
		Scostamento al centro a 20°C	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	da 0,5 mm a 100 mm	0,25 μm	1·10 <sup>-6</sup> ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	
		Variazione di lunghezza	n.a.	da 0,5 mm a 100 mm	0,05 μm			
		Planarità	n.a.		0,6 μm			
		Aste di riscontro		Lunghezza	n.a.	da 0,5 mm a 100 mm	0,25 μm	
Campioni di spessore	in acciaio e altro materiale	Spessore	n.a.	fino a 100 mm	0,25 μm	1·10 <sup>-6</sup> ·L		
	in PVC				0,5 μm			

<sup>2</sup> Esecuzione della taratura con movimentazione manuale (●) o motorizzata (○).

Settore / Calibration field		(SLN-03) Blocchetti pian paralleli (BPP) lunghi							
Strumento Instrument		Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location	
					U <sub>1</sub>	U <sub>2</sub>			
Blocchetti pian paralleli Ceramica, acciaio, metallo duro		Scostamento al centro a 20°C	n.a.	da 100 mm a 300 mm	0,2 µm	0,4·10 <sup>-6</sup> ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A	
				da 300 mm a 600 mm	0,4 µm	0,4·10 <sup>-6</sup> ·L			
		Variazione di lunghezza		da 100 mm a 600 mm	0,04 µm				
					Planarità	0,6 µm			
Aste di riscontro		Lunghezza	n.a.	da 100 mm a 300 mm	0,2 µm	0,4·10 <sup>-6</sup> ·L	Metodo interno. Taratura per confronto meccanico		
				da 300 mm a 600 mm	0,4 µm	0,4·10 <sup>-6</sup> ·L			
Campioni di spessore	in acciaio e altro materiale	Spessore	n.a.	da 100 mm a 600 mm	0,25 µm	1·10 <sup>-6</sup> ·L			
	in PVC				0,5 µm				

Settore / Calibration field		(SLN-15) Righe (aste graduate, stecche metriche, bindelle)					
Strumento/Unità di formato <i>Instrument/Scale interval</i>	Misurando <i>Measurand</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Incertezza <sup>(3)</sup> <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Location</i>
				<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Righe rigide o flessibili: flessometri, aste graduate, stecche metriche, bindelle metriche  Misure materializzate di lunghezza (continue, discontinue, lineari, punto-punto)	Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C	fino a 5 000 mm	10 µm	$1,7 \cdot 10^{-6} \cdot L$	Metodo interno. Taratura per confronto con interferometro laser	A
			fino a 100 m (ogni 5 000 mm)	13 µm	$6 \cdot \sqrt{(n - 1)} \mu\text{m}$		

<sup>3</sup> Per lunghezze *L* superiori a 5 metri, il valore *n* riportato in tabella va sostituito con il numero di multipli interi di 5 metri all'interno della lunghezza totale da misurare.

Settore / Calibration field		(SLN-16) Strumenti manuali: calibri e micrometri							
Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C  Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L	(per calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità) UNI EN ISO 13385-1:2019	A EXT
		10 µm				2,1 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
Digitali	0,1 µm	fino a 1000 mm			0,6 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L	(per calibri per la misurazione di profondità) UNI EN ISO 13385-2:2020		
	1 µm				0,8 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L			
	10 µm				6 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L			
	100 µm				60 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L			
Calibri per la misurazione di profondità	Analogici	1 µm			Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C  Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm		
Calibri a corsoio per la misurazione di altezze e di lunghezze		10 µm	2,1 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L					
		20 µm	4 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L					
		50 µm	10 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L					
		100 µm	20 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L					
Righe digitali	Digitali	0,1 µm	fino a 1000 mm	0,6 µm			1,3·10 <sup>-6</sup> ·L	(per altri calibri a corsoio e righe digitali) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	
		1 µm		0,8 µm			1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm		6 µm			1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm		60 µm			1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>		
				<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>				
<i>(continua)</i>									
Calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C	fino a 1000 mm	0,6 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L	<i>(per calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità)</i> UNI EN ISO 13385-1:2019	EXT
		10 µm				2,1 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
Calibri per la misurazione di profondità	Digitali	0,1 µm	Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L	<i>(per calibri per la misurazione di profondità)</i> UNI EN ISO 13385-2:2020		
		1 µm			0,8 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L			
		10 µm			6 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L			
		100 µm			60 µm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L			
Calibri a corsoio per la misurazione di altezze e di lunghezze	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C	fino a 1000 mm	0,6 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,1 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
Righe digitali	Digitali	0,1 µm	Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L	<i>(per altri calibri a corsoio e righe digitali)</i> Metodo interno. Taratura per confronto meccanico		
		1 µm			0,8 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L			
		10 µm			6 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L			
		100 µm			60 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L			

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
<i>(continua)</i>									
Calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C  Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L	(per calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità) UNI EN ISO 13385-1:2019  (per calibri per la misurazione di profondità) UNI EN ISO 13385-2:2020  (per calibri a corsoio per la misurazione di altezze) UNI EN ISO 13225:2012  (per altri calibri a corsoio e righe digitali) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		10 µm				2,1 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
Calibri per la misurazione di profondità	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,8 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
Calibri a corsoio per la misurazione di altezze e di lunghezze	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C  Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,1 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
Righe digitali	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,8 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	4,5·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>			
				<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>					
<i>(continua)</i>										
Calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C	Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L	<i>(per calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità)</i> UNI EN ISO 13385-1:2019  <i>(per calibri per la misurazione di profondità)</i> UNI EN ISO 13385-2:2020  <i>(per calibri a corsoio per la misurazione di altezze)</i> UNI EN ISO 13225:2012  <i>(per altri calibri a corsoio e righe digitali)</i> Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		10 µm					2,1 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm					4 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm					10 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm					20 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
Calibri per la misurazione di profondità	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C	Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm					0,8 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm					6 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm					60 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
Calibri a corsoio per la misurazione di altezze e di lunghezze	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C	Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm					2,1 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm					4 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm					10 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm					20 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
Righe digitali	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C	Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm					0,8 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm					6 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm					60 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>	
					<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>			
<i>(continua)</i>									
Calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità	Analogici	1 µm	Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C  Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L	<i>(per calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità)</i> UNI EN ISO 13385-1:2019	EXT	
		10 µm			2,1 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			
		20 µm			4 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			
		50 µm			10 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			
		100 µm			20 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			
Calibri per la misurazione di profondità	Digitali	0,1 µm		fino a 1000 mm	0,6 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			<i>(per calibri per la misurazione di profondità)</i> UNI EN ISO 13385-2:2020
		1 µm			0,8 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			
		10 µm			6 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			
		100 µm			60 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L			
Calibri a corsoio per la misurazione di altezze e di lunghezze	Analogici	1 µm		Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C  Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm			15·10 <sup>-6</sup> ·L
		10 µm	2,1 µm			15·10 <sup>-6</sup> ·L			
		20 µm	4 µm			15·10 <sup>-6</sup> ·L			
		50 µm	10 µm			15·10 <sup>-6</sup> ·L			
		100 µm	20 µm			15·10 <sup>-6</sup> ·L			
Righe digitali	Digitali	0,1 µm	fino a 1000 mm		0,6 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L	<i>(per altri calibri a corsoio e righe digitali)</i> Metodo interno. Taratura per confronto meccanico		
		1 µm			0,8 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L			
		10 µm			6 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L			
		100 µm			60 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L			

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
(continua)									
Calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C  Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L	(per calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità) UNI EN ISO 13385-1:2019  (per calibri per la misurazione di profondità) UNI EN ISO 13385-2:2020	EXT
		10 µm				2,1 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
Digitali	0,1 µm	0,6 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L						
	1 µm	0,8 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L						
	10 µm	6 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L						
	100 µm	60 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L						
Calibri per la misurazione di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C  Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,1 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
Digitali	0,1 µm	0,6 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L						
	1 µm	0,8 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L						
	10 µm	6 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L						
	100 µm	60 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L						
Calibri a corsoio per la misurazione di altezze e di lunghezze	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C  Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,1 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
Righe digitali	Digitali	0,1 µm				0,6 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,8 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>		
				<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>				
<i>(continua)</i>									
Calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 40 °C  Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L	<i>(per calibri a corsoio per la misurazione di interni, di esterni, gradini e di profondità) UNI EN ISO 13385-1:2019  (per calibri per la misurazione di profondità) UNI EN ISO 13385-2:2020  (per calibri a corsoio per la misurazione di altezze) UNI EN ISO 13225:2012  (per altri calibri a corsoio e righe digitali) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico</i>	EXT
		10 µm				2,1 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
Digitali	0,1 µm	fino a 1000 mm	0,6 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L					
	1 µm		0,8 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L					
	10 µm		6 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L					
	100 µm		60 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L					
Calibri per la misurazione di profondità	Analogici	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 40 °C  Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,6 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,1 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L		
Calibri a corsoio per la misurazione di altezze e di lunghezze	Digitali	0,1 µm	fino a 1000 mm	0,6 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L				
		1 µm		0,8 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L				
		10 µm		6 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L				
		100 µm		60 µm	30·10 <sup>-6</sup> ·L				
Righe digitali									

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche  Spessimetri per esterni  Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A EXT
		1 µm				0,8 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	8·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>	
				<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>			
<i>(continua)</i>								
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A EXT
					1 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					2 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					5 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					10 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					20 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					50 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					100 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					1 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					2 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					5 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					10 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					20 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					50 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		
					100 µm	1,3·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
				<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	n.a.	n.a.	Variazione di lunghezza	n.a.	0,5 µm	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023	A EXT
			Planarità	n.a.	0,2 µm		
			Parallelismo	n.a.	1,0 µm		
			Forza di misura	fino a 20 N	0,02 N	(per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 µm				0,9 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 µm				1,3 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 µm				2,2 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 µm				4 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 µm				10 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		100 µm				20 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		1 µm				1,0 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 µm				1,4 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 µm				3 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 µm				6 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 µm				12 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 µm				30 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		100 µm				60 µm	$8 \cdot 10^{-6} \cdot L$		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
<i>(continua)</i>									
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	1,8·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche  Spessimetri per esterni  Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	10·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>		
<i>(continua)</i>									
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		2 µm				0,9 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		5 µm				1,3 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		10 µm				2,2 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		20 µm				4 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		50 µm				10 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		100 µm				20 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		1 µm				1,0 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		2 µm				1,4 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		5 µm				3 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		10 µm				6 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		20 µm				12 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		50 µm				30 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		
		100 µm				60 µm	4,5 · 10 <sup>-6</sup> · L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche  Spessimetri per esterni  Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	11·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
<i>(continua)</i>									
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche  Spessimetri per esterni  Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	17·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
<i>(continua)</i>									
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	15·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche  Spessimetri per esterni  Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 µm				0,9 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 µm				1,3 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 µm				2,2 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 µm				4 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 µm				10 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		100 µm				20 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		1 µm				1,0 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 µm				1,4 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 µm				3 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 µm				6 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 µm				12 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 µm				30 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		100 µm				60 µm	$24 \cdot 10^{-6} \cdot L$		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
(continua)									
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,9 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,3 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2,2 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				1,0 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,4 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche  Spessimetri per esterni  Spessimetri per interni	Analogici	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 40 °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	(per micrometri per la misurazione di esterni) UNI EN ISO 3611:2023  (per tutti altri strumenti) Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	EXT
		1 µm				0,8 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 µm				0,9 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 µm				1,3 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 µm				2,2 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 µm				4 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 µm				10 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		100 µm				20 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Digitali	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 40 °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		1 µm				1,0 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 µm				1,4 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 µm				3 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 µm				6 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 µm				12 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 µm				30 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		100 µm				60 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$		

(continua)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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>
				<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Micrometri per la misurazione di interni a 2 punti interni a 3 punti, per esterni e di profondità  Testine micrometriche Spessimetri per esterni Spessimetri per interni	Analogici	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 40 °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,1 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	EXT
					1 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					2 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					5 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					10 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					20 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					50 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					100 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
	Digitali	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 40 °C Con compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,8 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					1 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					2 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					5 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					10 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					20 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					50 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					100 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					0,8 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					1,3 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					2,2 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					4 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					10 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					20 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					0,8 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					1,0 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					1,4 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					3 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					6 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					12 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					30 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	
					60 µm	$30 \cdot 10^{-6} \cdot L$	

(continua)

Strumento / Unità di formato <i>Instrument / Scale interval</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>
					<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Righe ottiche digitali Misuratori di lunghezze	0,01 µm	Errore di indicazione	Temperatura (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,04 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L	Metodo interno. Taratura per confronto con interferometro laser	A, EXT
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		
	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,07 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		
	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,6 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		

(continua)

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>
				<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
(continua)  Righe ottiche digitali Misuratori di lunghezze	Forza di misura	n.a.	fino a 50 N	0,03 N		Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A, EXT
	Planarità dei contatti	n.a.	n.a.	0,2 µm			
	Parallelismo dei contatti	n.a.	n.a.	1 µm			
	Scostamento al centro dei contatti	n.a.	fino a 25 mm	0,4 µm			

Settore / Calibration field			(SLN-17) Strumenti manuali: comparatori e trasduttori						
Strumento/Tipo/Unità di formato Instrument/Type/Scale interval			Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure (4)	Sede Location
						U <sub>1</sub>	U <sub>2</sub>		
Comparatori e trasduttori lineari ad asta  Alesametri	Analogici	0,01 μm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L	DIN 463:2006	A EXT
		0,1 μm				0,4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 μm				0,4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 μm				0,4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 μm				0,6 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 μm				1,1 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 μm				2 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 μm				4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 μm				10 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 μm				20 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,001 μm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L	UNI EN ISO 13102:2012	
		0,01 μm				0,4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,1 μm				0,4 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 μm				0,5 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 μm				0,7 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 μm				1,3 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 μm				3 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 μm				6 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 μm				12 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 μm				30 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
	100 μm	60 μm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L						
	Analogici Digitali	n.a.	Forza di misura	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	fino a 10 N	0,02 N		DIN 463:2006 UNI EN ISO 13102:2012	

<sup>4</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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> (5)	Sede <i>Location</i>
						<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>		
Comparatori e trasduttori lineari ad asta  Alesametri	Analogici	0,01 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 1,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L	DIN 463:2006	A EXT
		0,1 µm				0,4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,6 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,1 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,001 µm			fino a 1000 mm	0,4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L	UNI EN ISO 13102:2012	
		0,01 µm				0,4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,1 µm				0,4 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,5 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,7 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,3 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				60 µm	5,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		Analogici Digitali				n.a.	Forza di misura		

(continua)

<sup>5</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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 (6)</i>	Sede <i>Location</i>
						$U_1$	$U_2$		
Comparatori e trasduttori lineari ad asta  Alesametri	Analogici	0,01 μm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$	DIN 463:2006	EXT
		0,1 μm				0,4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		0,5 μm				0,4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		1 μm				0,4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 μm				0,6 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 μm				1,1 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 μm				2 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 μm				4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 μm				10 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		100 μm				20 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	Digitali	0,001 μm			fino a 1000 mm	0,4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$	UNI EN ISO 13102:2012	
		0,01 μm				0,4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		0,1 μm				0,4 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		0,5 μm				0,5 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		1 μm				0,7 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		2 μm				1,3 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		5 μm				3 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		10 μm				6 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		20 μm				12 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
		50 μm				30 μm	$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$		
	100 μm	60 μm			$5,0 \cdot 10^{-6} \cdot L$				
	Analogici Digitali	n.a.			Forza di misura	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C	fino a 10 N	0,02 N	

(continua)

<sup>6</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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 (7)</i>	Sede <i>Location</i>
						$U_1$	$U_2$		
Comparatori e trasduttori lineari ad asta  Alesametri	Analogici	0,01 μm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L	DIN 463:2006	EXT
		0,1 μm				0,4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 μm				0,4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 μm				0,4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 μm				0,6 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 μm				1,1 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 μm				2 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 μm				4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 μm				10 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 μm				20 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,001 μm			fino a 1000 mm	0,4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L	UNI EN ISO 13102:2012	
		0,01 μm				0,4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,1 μm				0,4 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 μm				0,5 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 μm				0,7 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 μm				1,3 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 μm				3 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 μm				6 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 μm				12 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 μm				30 μm	8,0·10 <sup>-6</sup> ·L		
	100 μm	60 μm			8,0·10 <sup>-6</sup> ·L				
	Analogici Digitali	n.a.			Forza di misura	Temperatura: (20,0 ± 5,0) °C	fino a 10 N	0,02 N	

(continua)

<sup>7</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

(Continua) Area metrologica "Lunghezza" – Settore "Strumenti manuali: comparatori e trasduttori" (SLN-17)

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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> (8)	Sede <i>Location</i>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Comparatori e trasduttori lineari ad asta  Alesametri	Analogici	0,01 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L	DIN 463:2006	EXT
		0,1 µm				0,4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,6 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,1 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,001 µm			fino a 1000 mm	0,4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L	UNI EN ISO 13102:2012	
		0,01 µm				0,4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,1 µm				0,4 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,5 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,7 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,3 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	12·10 <sup>-6</sup> ·L		
	100 µm	60 µm			12·10 <sup>-6</sup> ·L				
	Analogici Digitali	n.a.			Forza di misura	Temperatura: (20,0 ± 10,0) °C	fino a 10 N	0,02 N	

(continua)

<sup>8</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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 (9)</i>	Sede <i>Location</i>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Comparatori e trasduttori lineari ad asta  Alesametri	Analogici	0,01 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 35 °C  Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L	DIN 463:2006	EXT
		0,1 µm				0,4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,6 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,1 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,001 µm			fino a 1000 mm	0,4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L	UNI EN ISO 13102:2012	
		0,01 µm				0,4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,1 µm				0,4 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,5 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,7 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,3 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	18·10 <sup>-6</sup> ·L		
	100 µm	60 µm			18·10 <sup>-6</sup> ·L				
	Analogici Digitali	n.a.			Forza di misura	Temperatura: da 20 °C a 35 °C	fino a 10 N	0,02 N	

(continua)

<sup>9</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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 (10)</i>	Sede <i>Location</i>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Comparatori e trasduttori lineari ad asta  Alesametri	Analogici	0,01 µm	Errore di indicazione	Temperatura: da 20 °C a 40 °C  Senza compensazione della temperatura	fino a 1000 mm	0,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L	DIN 463:2006	EXT
		0,1 µm				0,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				0,6 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				1,1 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				2 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				10 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		100 µm				20 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Digitali	0,001 µm			fino a 1000 mm	0,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L	UNI EN ISO 13102:2012	
		0,01 µm				0,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,1 µm				0,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		0,5 µm				0,5 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		1 µm				0,7 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		2 µm				1,3 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		5 µm				3 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		10 µm				6 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		20 µm				12 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
		50 µm				30 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
	100 µm	60 µm			24·10 <sup>-6</sup> ·L				
	Analogici Digitali	n.a.			Forza di misura	Temperatura: da 20 °C a 40 °C	fino a 10 N	0,02 N	

(continua)

<sup>10</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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> (11)	Sede <i>Location</i>
						<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>		
Comparatori a leva	Analogici	0,01 μm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 100 mm	0,7 μm		UNI EN ISO 9493:2010	A EXT
		0,1 μm				0,7 μm			
		0,5 μm				0,7 μm			
		1 μm				0,7 μm			
		2 μm				0,8 μm			
		5 μm				1,2 μm			
		10 μm				2,1 μm			
		20 μm				4 μm			
		50 μm				10 μm			
		100 μm				20 μm			
	Digitali	0,01 μm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 100 mm	0,7 μm		UNI EN ISO 13102:2012	
		0,1 μm				0,7 μm			
		0,5 μm				0,8 μm			
		1 μm				0,9 μm			
		2 μm				1,4 μm			
		5 μm				3 μm			
		10 μm				6 μm			
		20 μm				12 μm			
		50 μm				30 μm			
		100 μm				60 μm			
	Analogici Digitali	n.a.	Forza di misura	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	fino a 10 N	0,02 N		UNI EN ISO 9493:2010 UNI EN ISO 13102:2012	

(continua)

<sup>11</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</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> (12)	Sede <i>Location</i>
						<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Trasduttori lineari	Digitali	0,001 µm	Errore di indicazione	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C Senza compensazione della temperatura	fino a 10 mm	0,10 µm		DIN 879-1:1999 DIN 879-3:1999	A EXT
		0,01 µm				0,10 µm			
		0,1 µm				0,12 µm			
		1 µm				0,6 µm			
		100 µm				60 µm			
		n.a.	Forza di misura	Temperatura: (20,0 ± 0,5) °C	fino a 10 N	0,02 N			

<sup>12</sup> A parità di altre condizioni e di incertezza, il Laboratorio dispone di un metodo interno di taratura con numero ridotto di punti di misura rispetto alla norma indicata.

Settore / Calibration field		(SLN-19) <b>Macchine di misura uniassiali</b>						
Strumento / Unità di formato <i>Instrument / Scale interval</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>
					<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Macchine di misura uniassiali  Singoli assi di macchine di misura  Macchine di misura per la taratura di comparatori	0,01 µm	Errore di indicazione	Temperatura  (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,04 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L	Metodo interno. Taratura per confronto con interferometro laser	A, EXT
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		
	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura  (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,07 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		
	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura  (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,6 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		

(continua)

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>
				<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>		
(continua)							
Macchine di misura uniassiali  Singoli assi di macchine di misura  Macchine di misura per la taratura di comparatori	Forza di misura	n.a.	fino a 50 N	0,03 N		Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A, EXT
	Planarità dei contatti	n.a.	n.a.	0,2 µm			
	Parallelismo dei contatti	n.a.	n.a.	1 µm			
	Scostamento al centro dei contatti	n.a.	fino a 25 mm	0,4 µm			

Strumento / Unità di formato <i>Instrument / Scale interval</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>
					<i>U<sub>1</sub></i>	<i>U<sub>2</sub></i>		
Presetting per macchine utensili	0,01 µm	Errore di indicazione	Temperatura (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,4 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L	Metodo interno. Taratura per confronto con interferometro laser	A, EXT
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		
	0,1 µm	Errore di indicazione	Temperatura (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,4 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		
	1 µm	Errore di indicazione	Temperatura (20,0 ± 0,5) °C (20,0 ± 1,0) °C (20,0 ± 3,0) °C (20,0 ± 5,0) °C (20 ± 10) °C da 20 °C a 35 °C da 20 °C a 40 °C	fino a 5 000 mm	0,7 µm	1,6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						1,9 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						3,8 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						6 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						12 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						18 · 10 <sup>-6</sup> · L		
						24 · 10 <sup>-6</sup> · L		

(continua)

Strumento / Unità di formato <i>Instrument / Scale interval</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>
					$U_1$	$U_2$		
Presetting per macchine utensili	0,1 $\mu\text{m}$	Curva di taratura dei raggi	n.a.	fino a 50 mm	0,45 $\mu\text{m}$		Metodo interno. Taratura per confronto meccanico	A, EXT
	1 $\mu\text{m}$				0,75 $\mu\text{m}$			
	10 $\mu\text{m}$				6 $\mu\text{m}$			
	1''	Curva di taratura degli angoli	n.a.	fino a 90°	4''			
	1'				40''			

Settore / Calibration field		(SLN-20) Proiettori di profilo								
Strumento/Tipo/Unità di formato Instrument/Type/Scale interval			Misurando Measurand	Campo di misura Measurement range		Condizioni Additional parameters	Incertezza <sup>(13)</sup> Uncertainty		Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
							U <sub>1</sub>	U <sub>2</sub>		
Proiettori di profilo Microscopi di misura Macchine ottiche	Digitali	1 µm	Curva taratura assi X/Y	fino a 1000 mm  Diametro schermo: fino a 1500 mm	Senza compensazione termica	(20 ± 1) °C	1,4 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L	Metodo interno. Taratura per confronto ottico con regolo di vetro	A EXT
						(20 ± 3) °C	1,4 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 5) °C	1,4 µm	28·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 10) °C	1,4 µm	44·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 15) °C	1,4 µm	60·10 <sup>-6</sup> ·L		
					Con compensazione termica	(20 ± 1) °C	1,4 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 3) °C	1,4 µm	13·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 5) °C	1,4 µm	20·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 10) °C	1,4 µm	38·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 15) °C	1,4 µm	56·10 <sup>-6</sup> ·L		
	Analogici	10 µm	Curva taratura assi X/Y	fino a 1000 mm  Diametro schermo: fino a 1500 mm	Senza compensazione termica	(20 ± 1) °C	2,8 µm	22·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 3) °C	2,8 µm	24·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 5) °C	2,8 µm	28·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 10) °C	2,8 µm	44·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 15) °C	2,8 µm	60·10 <sup>-6</sup> ·L		
					Con compensazione termica	(20 ± 1) °C	2,8 µm	7,5·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 3) °C	2,8 µm	13·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 5) °C	2,8 µm	20·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 10) °C	2,8 µm	38·10 <sup>-6</sup> ·L		
						(20 ± 15) °C	2,8 µm	56·10 <sup>-6</sup> ·L		

(continua)

<sup>13</sup> Le incertezze riportate si riferiscono al caso di uno strumento ideale con un errore di ripetibilità di misura nullo. Lo scarto tipo di ripetibilità effettivo viene computato nel bilancio di incertezza di volta in volta.

Strumento/Tipo/Unità di formato <i>Instrument/Type/Scale interval</i>			Misurando <i>Measurand</i>	Campo di misura <i>Measurement range</i>	Condizioni <i>Additional parameters</i>	Incertezza <sup>(14)</sup> <i>Uncertainty</i>		Metodo/Procedura <i>Method / Procedure</i>	Sede <i>Locatio n</i>
						<i>U</i> <sub>1</sub>	<i>U</i> <sub>2</sub>		
(continua)									
Proiettori di profilo Microscopi di misura Macchine ottiche	n.a.	1'	Curva taratura angolare	da 0° a 360°	n.a.	60''		Metodo interno. Taratura per confronto ottico con regolo di vetro	A EXT
		1''				46''			
	n.a.	n.a.	Distorsione ottica	Diametro schermo: fino a 800 mm	obiettivo 5X	18 µm			
					obiettivo 10X	20 µm			
					obiettivo 20X	26 µm			
					obiettivo 25X	30 µm			
					obiettivo 50X	54 µm			
					obiettivo 100X	0,10 mm			
	n.a.	n.a.	Distorsione ottica	Diametro schermo: oltre 800 mm	obiettivo 5X	32 µm			
					obiettivo 10X	34 µm			
					obiettivo 20X	38 µm			
					obiettivo 25X	40 µm			
					obiettivo 50X	60 µm			
obiettivo 100X					0,11 mm				

<sup>14</sup> Le incertezze riportate si riferiscono al caso di uno strumento ideale con un errore di ripetibilità di misura nullo. Lo scarto tipo di ripetibilità effettivo viene computato nel bilancio di incertezza di volta in volta.

Settore / Calibration field		(SLN-22) Misure dimensionali con tecniche non a contatto					
Strumento/Unità di formato Instrument/Scale interval		Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Misuratori laser di distanza	0,1 mm	Lunghezza	Temperatura: (20,0 ± 3,0) °C	fino a 5 000 mm	0,2 mm	Metodo interno. Taratura per confronto con interferometro laser	A
	1 mm				0,6 mm		
	10 mm				6 mm		

Settore / Calibration field		(SMT-01) Chiavi dinamometriche e giraviti a lettura diretta e/o a scatto					
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range		Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Chiavi dinamometriche Giraviti a lettura diretta e a scatto	Momento torcente	Rotazione oraria e antioraria	$\geq 0,5 \text{ N}\cdot\text{m}$	$\leq 2\,000 \text{ N}\cdot\text{m}$	0,5%	UNI EN ISO 6789-2:2017 oppure Metodo interno. Taratura per confronto diretto con momento torcente campione	A
			$\geq 0,5 \text{ N}\cdot\text{m}$	$\leq 1\,000 \text{ N}\cdot\text{m}$	0,8%		EXT

Settore / Calibration field		(SDR-01) Durometri SHORE - materiali plastici. Durometri IRHD e tipo A, D, AO, AM - gomma				
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Durometri Shore	Angolo penetratore	Temperatura: da 21 °C a 25 °C	Shore A, B, E, O; C; B; D; O; M, OO; OOO; OOO-S	5'	ASTM D2240-15 Metodo diretto	A
	Raggio penetratore			3 µm		
	Diametro foro pressore			5 µm		
	Diametro pressore			5 µm		
	Sporgenza penetratore			5 µm		
	Diametro penetratore			5 µm		
	Diametro estremità penetratore			5 µm		
	Forza	Temperatura: da 21 °C a 25 °C	Shore M, OO; OOO; OOO-S da 0,167 N a 1,932 N	0,1·10 <sup>-3</sup> N		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 0,1 Shore	Shore A, B, E, O da 1,3 N a 8,05 N	7·10 <sup>-3</sup> N		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 1 Shore		18·10 <sup>-3</sup> N		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 0,1 Shore	Shore C; B; D; O da 4,445 N a 44,45 N	0,1 N		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 1 Shore		35·10 <sup>-3</sup> N		

(Continua)

(Continua) Area metrologica “Durezza” – Settore “Duometri SHORE - materiali plastici. Duometri IRHD e tipo A, D, AO, AM - gomma” (SDR-01)

Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
(Continua)						
Duometri Shore	Scala penetrazione	Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 0,1 Shore	Shore A, B, E, O; C; B; D; O; M, OO; OOO; OOO-S da 0 a 100 Shore	0,03 Shore	ASTM D2240-15 Metodo diretto	A
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 1 Shore		0,25 Shore		
	Durezza	n.a.		2 Shore	ASTM D2240-15 Metodo indiretto	A, EXT
Duometri Shore	Angolo penetratore	Temperatura: da 21 °C a 25 °C	Shore A, D	5'	UNI EN ISO 21509:2015 UNI EN ISO 868:2005 ISO 48-9:2018 Metodo diretto	A
	Raggio penetratore			3 µm		
	Diametro foro pressore			5 µm		
	Diametro pressore			5 µm		
	Sporgenza penetratore			5 µm		
	Diametro penetratore			5 µm		
	Diametro estremità penetratore			5 µm		
	Forza	Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 0,1 Shore	Shore A da 1,3 N a 8,05 N	7·10 <sup>-3</sup> N		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 1 Shore		18·10 <sup>-3</sup> N		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 0,1 Shore	Shore D da 4,445 N a 44,45 N	0,1 N		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 1 Shore		35·10 <sup>-3</sup> N		
	Scala penetrazione	Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 0,1 Shore	Shore A, D da 0 a 100 Shore	0,03 Shore		
		Temperatura: da 21 °C a 25 °C Unità di formato: 1 Shore		0,25 Shore		

(Continua) Area metrologica “Durezza”

Settore / Calibration field		(SDR-02) Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri				
Strumento Instrument	Misurando Measurand	Condizioni Additional parameters	Campo di misura Measurement range	Incertezza Uncertainty	Metodo/Procedura Method / Procedure	Sede Location
Durometri Rockwell (fissi e portatili)	Forza	n.a.	da 29 N a 1471 N	0,2 %	UNI EN ISO 6508-2:2024 ASTM E18-24 Metodo diretto	EXT
	Sistema misura impronta	n.a.	da 20 µm a 200 µm	0,3 µm		
	Tempo	n.a.	da 2 s a 30 s	0,1 s		
	Durezza	n.a.	HRA	0,6 HRA	UNI EN ISO 6508-2:2024 ASTM E18-24 Metodo indiretto	
			HRBW	0,8 HRBW		
			HRC	0,6 HRC		
			HRD	0,6 HRD		
			HREW	0,6 HREW		
			HRFW	0,6 HRFW		
			HRGW	0,6 HRGW		
			HRHW	0,7 HRHW		
			HRKW	0,6 HRKW		
			HR15N	0,65 HR15N		
			HR30N	0,80 HR30N		
			HR45N	0,65 HR45N		
HR15TW	0,8 HR15TW					
HR30TW	0,8 HR30TW					
HR45TW	0,8 HR45TW					

(continua)

(Continua) Area metrologica "Durezza" – Settore "Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri" (SDR-02)

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>
(continua)						
Durometri Rockwell (fissi e portatili)	Durezza	n.a.	HRLW	0,6 HRLW	ASTM E18-24 Metodo indiretto	EXT
			HRMW	0,6 HRMW		
			HRPW	0,7 HRPW		
			HRRW	0,6 HRRW		
			HRSW	0,8 HRSW		
			HRVW	0,8 HRVW		
			HR15WW	0,8 HR15WW		
			HR30WW	0,8 HR30WW		
			HR45WW	0,8 HR45WW		
			HR15XW	0,8 HR15XW		
			HR30XW	0,8 HR30XW		
			HR45XW	0,8 HR45XW		
			HR15YW	0,8 HR15YW		
			HR30YW	0,8 HR30YW		
HR45YW	0,8 HR45YW					

(Continua) Area metrologica "Durezza" – Settore "Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri" (SDR-02)

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>
Durometri Vickers (fissi)	Forza	n.a.	da 0,1 N a 1200 N	0,2 %	UNI EN ISO 6507-2:2018 ASTM E384-22 ASTM E92-23 Metodo diretto	EXT
	Sistema misura impronta	Diagonale	da 10 µm a 1000 µm	0,6 µm		
			da 1 mm a 5 mm	1,1 µm		
	Tempo	n.a.	da 2 s a 30 s	0,1 s		
	Velocità di avvicinamento	n.a.	da 0,05 mm/s a 0,5 mm/s	0,03 mm/s		
	Durezza	n.a.	HV0,01	2,5 %	UNI EN ISO 6507-2:2018 ASTM E384-22 ASTM E92-23 Metodo indiretto	
			HV0,025			
			HV0,05			
			HV0,1			
			HV0,2			
HV0,3						
HV0,5						
HV1						
HV2						
HV3						
HV5						
HV10						
HV20						
HV30						
HV50						
HV100						
HV120						

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>
Durometri Brinell (fissi e portatili)	Forza	F/D² = (1; 1,25; 2,5; 5; 10; 30)	da 9,8 N a 29420 N	0,2 %	UNI EN ISO 6506-2:2019 ASTM E10-23 Metodo diretto	EXT
	Sistema misura impronta	Diametro	da 250 µm a 1000 µm	0,6 µm		
			da 1 mm a 5 mm	1,1 µm		
	Tempo	n.a.	da 2 s a 30 s	0,1 s		
	Durezza	n.a.	HBW 1/1 HBW 1/2,5 HBW 1/5 HBW 1/10 HBW 1/30 HBW 2,5/6,25 HBW 2,5/15,625 HBW 2,5/31,25 HBW 2,5/62,5 HBW 2,5/187,5 HBW 5/25 HBW 5/62,5 HBW 5/125 HBW 5/250 HBW 5/750 HBW 10/100 HBW 10/250 HBW 10/500 HBW 10/1000 HBW 10/1500 HBW 10/3000	2 %	UNI EN ISO 6506-2:2019 ASTM E10-23 Metodo indiretto	
			HBW 1/1,25 HBW 2,5/7,8125 HBW 5/31,25 HBW 10/125	2 %	ASTM E10-23 Metodo indiretto	

(Continua) Area metrologica “Durezza” – Settore “Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri” (SDR-02)

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>
Durometri Brinell e Rockwell (portatili)	Durezza	n.a.	HRA/P HRBW/P HRC/P HRD/P HREW/P HRFW/P HRGW/P HRHW/P HRKW/P HR15N/P HR30N/P HR45N/P HR15TW/P HR30TW/P HR45TW/P	0,6 HRA/P 0,8 HRBW/P 0,6 HRC/P 0,6 HRD/P 0,6 HREW/P 0,6 HRFW/P 0,6 HRGW/P 0,7 HRHW/P 0,6 HRKW/P 0,65 HR15N/P 0,80 HR30N/P 0,65 HR45N/P 0,8 HR15TW/P 0,8 HR30TW/P 0,8 HR45TW/P	ASTM E110-14 Metodo indiretto	A, EXT

(continua)

(Continua) Area metrologica “Durezza” – Settore “Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri” (SDR-02)

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>
(continua)						
Durometri Brinell e Rockwell (portatili)	Durezza	n.a.	HBW/P 1/1 HBW/P 1/1,25 HBW/P 1/2,5 HBW/P 1/5 HBW/P 1/10 HBW/P 1/30 HBW/P 2,5/6,25 HBW/P 2,5/7,8125 HBW/P 2,5/15,625 HBW/P 2,5/31,25 HBW/P 2,5/62,5 HBW/P 2,5/187,5 HBW/P 5/25 HBW/P 5/31,25 HBW/P 5/62,5 HBW/P 5/125 HBW/P 5/250 HBW/P 5/750 HBW/P 10/100 HBW/P 10/125 HBW/P 10/250 HBW/P 10/500 HBW/P 10/1000 HBW/P 10/1500 HBW/P 10/3000	2 %	ASTM E110-14 Metodo indiretto	A, EXT

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>
Durometri Knoop	Forza	n.a.	da 0,1 N a 20 N	0,2 %	UNI EN ISO 4545-2:2018 ASTM E384-22 ASTM E92-23 Metodo diretto	EXT
	Sistema misura impronta	Diagonale	da 10 µm a 1000 µm	0,6 µm		
	Tempo	n.a.	da 2 s a 30 s	0,1 s		
	Velocità di avvicinamento	n.a.	da 0,05 mm/s a 0,5 mm/s	0,03 mm/s		
	Durezza	n.a.	HK0,01 HK0,025 HK0,05 HK0,1 HK0,2 HK0,3 HK0,5 HK1 HK2	2 %	UNI EN ISO 4545-2:2018 ASTM E384-22 ASTM E92-23 Metodo indiretto	
Durometri UCI Ultrasonic Contact Impedance) (fissi e portatili)	Durezza	Blocco di riferimento tarato nella scala HV 1	HV1 (UCI)	2,5 % HV1	ASTM A1038-19 Metodo indiretto	A, EXT
			HBW (UCI) HRC (UCI)			

<sup>15</sup> Valori ottenuti per conversione con ASTM E140-12 utilizzando come riferimento il blocco tarato nella scala HV1 secondo le norme ASTM E 92-17 ed ASTM E384-22.

(Continua) Area metrologica “Durezza” – Settore “Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri” (SDR-02)

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>
Durometri Leeb (portatili)	Velocità di impatto	n.a.	HLD; HLS; HLE; HLDL; HLD+15; HLC; HLG da 1,4 m/s a 3 m/s	0,01 m/s	UNI EN ISO 16859-2:2015 ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	A
			HLDC da 1,4 m/s a 3 m/s		ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
	Massa penetratore	n.a.	HLD; HLS; HLE; HLDL; HLD+15; HLC; HLG da 3,1 g a 20 g	0,01 g	UNI EN ISO 16859-2:2015 ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
			HLDC da 3,1 g a 20 g		ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
	Raggio della sfera	Temperatura: da 21 °C a 25 °C	HLD; HLS; HLE; HLDL; HLD+15; HLC; HLG da 1,39 mm a 2,5 mm	2 μm	UNI EN ISO 16859-2:2015 ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
			HLDC 1,5 mm		ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
	Sporgenza sfera		HLD; HLS; HLE; HLDL; HLD+15; HLC; HLG da 0,3 mm a 2 mm	5 μm	UNI EN ISO 16859-2:2015 ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
			HLDC da 0,3 mm a 2 mm		ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
	Dimensione asta prolunga		HLDL 2,5 mm e 55 mm	0,01 mm	UNI EN ISO 16859-2:2015 ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	

(continua)

(Continua) Area metrologica “Durezza” – Settore “Durometri Vickers, Rockwell, Knoop, Brinell, Microdurometri” (SDR-02)

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>
(continua)						
Durometri Leeb (portatili)	Spessore anello distanziale		HLD; HLS; HLE; HLDL; HLD+15; HLC; HLG da 2 a 3 mm	0,01 mm	UNI EN ISO 16859-2:2015 ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	A
			HLDC da 2 a 3 mm		ASTM A956/A956M-22 Metodo diretto	
	Durezza		HLD; HLS; HLE; HLDL; HLD+15; HLC; HLG	6 HL	UNI EN ISO 16859-2:2015 ASTM A956/A956M-22 Metodo indiretto	
			HLDC		ASTM A956/A956M-22 Metodo indiretto	

Fine della tabella / *End of annex*