



**CATALOGO  
DELLE TARATURE 2026.3**

## ESPERIENZA, COMPETENZA, COMPETITIVITÀ. DA 30 ANNI.

La nostra società nasce nel 1992 come dealer in Toscana per la distribuzione di macchine e strumenti di misura; sono gli anni in cui nelle aziende si inizia a parlare di certificazione dei sistemi qualità e sorge la necessità di eseguire la conferma metrologica per la strumentazione di misura.

Con tempestività e lungimiranza, siamo stati capaci di cogliere fin da subito questa nuova esigenza dell'industria: nel 1996 viene costituito il laboratorio di taratura, nel 2001 otteniamo l'accreditamento come Centro SIT N° 142 e nel 2011, con il subentro di ACCREDIA quale Ente Unico Nazionale di accreditamento e certificazione, quale LAT N° 142. A partire dal 2025, a seguito di una riassegnazione da parte di Accredia dei numeri di accreditamento ai vari CAB (Organismi di Valutazione della Conformità), diveniamo **Centro di taratura accreditato N. 00221 Calibration.**

Oggi eseguiamo tarature per oltre 100 tipologie di strumenti nei più disparati settori industriali. Ciò è reso possibile dall'esperienza e dalla professionalità di circa 30 addetti, in una perfetta sinergia di incarichi e competenze, e dei due soci fondatori, i fratelli Alessandro e Simone Landucci, che in azienda operano rispettivamente in area commerciale e tecnica.

In oltre 20 anni di attività come laboratorio metrologico di taratura, abbiamo incessantemente perseguito gli obiettivi della qualità e dell'ottimizzazione di tutti i processi di lavorazione, sapendo intuire e realizzare, sempre in vantaggio sui tempi, le innovazioni e i perfezionamenti che un mercato così complesso richiede, in un'ottica di continuo miglioramento e di costante attenzione alle esigenze dei Clienti.

AZIENDA CON  
SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ  
CERTIFICATO DA DNV  
ISO 9001



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

## POLITICA DELLA QUALITÀ

S.D.M. Measuring Instruments ritiene che il futuro dell'organizzazione sia rivolto al conseguimento della massima soddisfazione del Cliente e delle altre parti interessate, grazie alla realizzazione di un Sistema di Gestione conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018.

La Direzione stanZIA i fondi e mette a disposizione il personale e gli strumenti necessari alla realizzazione del Sistema di Gestione che viene costantemente monitorato e periodicamente valutato, misurando il raggiungimento degli obiettivi fissati per i processi controllati.

L'organizzazione presta la massima attenzione alle aspettative e alle richieste dei clienti, offrendo una serie di servizi completi e professionali che li soddisfino e garantendo l'impiego di personale qualificato.

**S.D.M. Measuring Instruments persegue la qualità in tutte le fasi di ciascun processo**, in cui ogni dipendente è coinvolto nel raggiungimento degli obiettivi.

L'organizzazione promuove la sicurezza e la salute sul lavoro in un'ottica di prevenzione, attua procedure specifiche e dettagliate per garantire la protezione dei dati dei clienti e l'imparzialità dei risultati delle misurazioni, lavora nel pieno rispetto dei requisiti delle leggi, delle norme, dei regolamenti e dei documenti prescrittivi di ACCREDIA, EA e ILAC applicabili.

Il Sistema di Gestione si fonda su un approccio basato sul rischio che consente di determinare i fattori che potrebbero generare una deviazione dagli standard e di attuare misure preventive e cogliere opportunità di miglioramento continuo.

**La Direzione verifica periodicamente che questa politica sia appropriata agli scopi e al contesto aziendale, attuata e condivisa a ogni livello dell'organizzazione.**

## INDICE – ELENCO DELLE ATTIVITÀ

|                                                              |    |
|--------------------------------------------------------------|----|
| ALESAMETRI A SCARPA AUTOCENTRANTE .....                      | 6  |
| ALESAMETRI A SFERA TAGLIATA .....                            | 6  |
| ALESAMETRI A TAMPONE.....                                    | 6  |
| ALTIMETRI - TRUSCHINI .....                                  | 7  |
| ANELLI FILETTATI CILINDRICI - “Passa oppure Non Passa” ..... | 7  |
| ANELLI FILETTATI CONICI - “Passa oppure Non Passa” .....     | 7  |
| ANELLI LISCI CILINDRICI DI AZZERAMENTO .....                 | 8  |
| ANELLI LISCI CILINDRICI - “Passa oppure Non Passa”.....      | 8  |
| ANELLI LISCI CONICI.....                                     | 9  |
| ANELLI SCANALATI - “Passa oppure Non Passa”.....             | 9  |
| ASTE DI AZZERAMENTO PER MICROMETRI .....                     | 10 |
| AZZERATORI - PRESET .....                                    | 10 |
| BARRE SENO .....                                             | 10 |
| BECCHI PER COMPATTATORI .....                                | 11 |
| BILANCE.....                                                 | 11 |
| BLOCCHETTI ANGOLARI .....                                    | 11 |
| BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE G .....     | 12 |
| BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE F.....      | 12 |
| BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE A .....     | 13 |
| BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE E .....     | 13 |
| BLOCCHETTI PIANO PARALLELI OLTRE 100 MM - CLASSE G.....      | 14 |
| CALIBRATORI DI TEMPERATURA - BAGNI TERMOSTATICI .....        | 15 |
| CALIBRI A CORSOIO.....                                       | 15 |
| CALIBRI A FORCELLA .....                                     | 15 |
| CALIBRI A PETTINE .....                                      | 16 |
| CALIBRI A PER SALDATURE .....                                | 16 |
| CALIBRI PER CONI .....                                       | 16 |
| CAMPIONI A GRADINI .....                                     | 17 |
| CAMPIONI DI RUGOSITÀ .....                                   | 17 |
| CAMPIONI A SOLCO .....                                       | 17 |
| CAMPIONI A GUIZZO.....                                       | 18 |
| CAMPIONI SFERICI.....                                        | 18 |
| CAMPIONI DI DUREZZA.....                                     | 18 |
| CAPRUGGINI PER FILETTATURE.....                              | 19 |
| ASTE PER CAPRUGGINI.....                                     | 19 |
| CAMERE E AMBIENTI CLIMATICI.....                             | 19 |
| CELLE DI CARICO .....                                        | 20 |
| CELLE TORSIOMETRICHE.....                                    | 20 |
| CENTRATORI TRIDIMENSIONALI .....                             | 20 |
| CERCAFUGHE.....                                              | 20 |
| CHIAVI – CACCIATIVI – AVVITATORI DINAMOMETRICI .....         | 21 |
| COMPARATORI AD ASTA E/O A LEVA.....                          | 23 |
| COMPARATORI A BRACCI PER ESTERNI .....                       | 23 |
| COMPARATORI A BRACCI PER INTERNI .....                       | 23 |
| COMPARATORI SU BASETTA .....                                 | 24 |
| CONDUTTIMETRI .....                                          | 24 |
| CRONOMETRI .....                                             | 24 |
| DIAMETROMETRI.....                                           | 24 |
| DINAMOMETRI A MOLLA .....                                    | 24 |
| DINAMOMETRI PER CARROPONTE .....                             | 25 |
| DINAMOMETRI A LEVA .....                                     | 25 |
| DINAMOMETRI PORTATILI .....                                  | 25 |
| DISTANZIOMETRI.....                                          | 25 |
| DUROMETRI DA BANCO .....                                     | 26 |
| DUROMETRI PORTATILI .....                                    | 26 |
| DUROMETRI SHORE .....                                        | 26 |
| FLESSOMETRI.....                                             | 26 |
| FORCELLE LISCE “Passa - Non Passa”.....                      | 27 |

|                                                                     |    |
|---------------------------------------------------------------------|----|
| FORCELLE LISCE “Passa oppure Non Passa” .....                       | 27 |
| FORNI.....                                                          | 27 |
| GONIOMETRI / RAPPORTATORI DI ANGOLI.....                            | 27 |
| IGROMETRI .....                                                     | 28 |
| LIVELLE A BOLLA.....                                                | 28 |
| LIVELLE DI PRECISIONE .....                                         | 28 |
| MACCHINE TARATURA COMPARATORI .....                                 | 28 |
| MACCHINE PROVA MATERIALI.....                                       | 29 |
| MANOMETRI .....                                                     | 29 |
| GRUPPI MANOMETRICI .....                                            | 29 |
| MICROMETRI DI PROFONDITÀ.....                                       | 29 |
| MICROMETRI PER ESTERNI.....                                         | 30 |
| MICROMETRI PER ESTERNI AD INCUDINI INTERCAMBIABILI .....            | 31 |
| MICROMETRI PER INTERNI A TRE PUNTI .....                            | 32 |
| MICROMETRI PER INTERNI A DUE PUNTI .....                            | 32 |
| MICROMETRI PER INTERNI AD ASTE componibili .....                    | 32 |
| MICROMETRI PER SCANALATURE .....                                    | 33 |
| MISURATORI DI PRESSIONE DIFFERENZIALE.....                          | 33 |
| MISURATORI MONOASSIALI.....                                         | 33 |
| MISURATORI UNIMASTER TESA .....                                     | 33 |
| MULTIMETRI .....                                                    | 33 |
| MOLTIPLICATORI DI COPPIA.....                                       | 34 |
| ODOMETRI A ROTELLA .....                                            | 34 |
| OSCILLOSCOPI.....                                                   | 34 |
| PHMETRI .....                                                       | 34 |
| PIANI DI RISCONTRO.....                                             | 34 |
| PINZE AMPEROMETRICHE.....                                           | 35 |
| PRISMI E PARALLELE .....                                            | 35 |
| PROIETTORI DI PROFILI .....                                         | 35 |
| PRESETTER .....                                                     | 35 |
| PROFONDIMETRI .....                                                 | 35 |
| QUADRETTATORI .....                                                 | 36 |
| RAGGIMETRI .....                                                    | 36 |
| RIGHE A FILO - GUARDAPIANI .....                                    | 36 |
| RIGHE GRADUATE .....                                                | 36 |
| RIGHE DI CONTROLLO.....                                             | 36 |
| RIGHE OTTICHE/DIGITALI.....                                         | 37 |
| ROTELLE METRICHE.....                                               | 37 |
| RUGOSIMETRI .....                                                   | 37 |
| SETACCI.....                                                        | 37 |
| SFERE CALIBRATE .....                                               | 38 |
| SPESSIMETRI A COMPARATORE.....                                      | 38 |
| SPESSIMETRI PER RIVESTIMENTI .....                                  | 38 |
| SPESSIMETRI A ULTRASUONI .....                                      | 38 |
| SPESSIMETRI A LAMINE .....                                          | 39 |
| SPESSIMETRI CONICI .....                                            | 39 |
| SPESSORI CALIBRATI .....                                            | 39 |
| SPINE CILINDRICHE.....                                              | 40 |
| SQUADRE.....                                                        | 40 |
| STATIVI PORTA COMPARATORE .....                                     | 41 |
| TRASDUTTORI DI LUNGHEZZA.....                                       | 41 |
| TRASDUTTORI DI PRESSIONE .....                                      | 41 |
| TACHIMETRI.....                                                     | 41 |
| TAMPONI FILETTATI CILINDRICI – “Passa / Non Passa”.....             | 42 |
| TAMPONI FILETTATI CILINDRICI PASSA – “Passa oppure Non Passa” ..... | 42 |
| TAMPONI FILETTATI CONICI.....                                       | 42 |
| TAMPONI LISCI CILINDRICI DI AZZERAMENTO.....                        | 43 |
| TAMPONI LISCI CILINDRICI - “Passa oppure Non Passa” .....           | 43 |
| TAMPONI LISCI CILINDRICI “Passa - Non Passa” .....                  | 44 |
| TAMPONI LISCI QUADRI-ESAGONALI-OTTAGONALI “Passa-Non Passa” .....   | 44 |

|                                                    |    |
|----------------------------------------------------|----|
| TAMPONI LISCI CONICI .....                         | 44 |
| TAMPONI MULTIDIAMETRO .....                        | 45 |
| TAMPONI SEDE CHIAVETTA .....                       | 45 |
| TAMPONI SCANALATI - "Passa oppure Non Passa" ..... | 45 |
| TERMOMETRI / CATENE TERMOMETRICHE .....            | 46 |
| TERMOMETRI OTTICI.....                             | 47 |
| TERMOIGROMETRI .....                               | 47 |
| TERNE DI FILI CALIBRATI .....                      | 48 |
| VETRI D'INTERFERENZA.....                          | 48 |
| VETRINI GRADUATI – MICROMETRI OGGETTO .....        | 48 |
| VUOTOMETRI.....                                    | 49 |
| VITI MICROMETRICHE .....                           | 49 |
| DESCRIZIONE DEL SERVIZIO STANDARD .....            | 50 |

## ALESAMETRI A SCARPA AUTOCENTRANTE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice  | Descrizione |
|---------|-------------|
| RDT 1.1 | Alesametro  |

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione |
|---------|-------------|
| LAT 1.1 | Alesametro  |

**NOTE:** L'alesametro viene tarato in abbinamento al comparatore fornito a corredo che funziona da visualizzatore. Il Codice sopra indicato è riferito a ogni singolo alesametro.



Kit di 3 alesametri

## ALESAMETRI A SFERA TAGLIATA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice  | Descrizione |
|---------|-------------|
| RDT 1.2 | Alesametro  |

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione |
|---------|-------------|
| LAT 1.2 | Alesametro  |

**NOTE:** I codici sopra indicati sono riferiti ad una singola testa a sfera tagliata tarata in abbinamento con l'alesametro e ad unità di visualizzazione (comparatore o trasduttore). Ogni testa di misura supplementare è considerata come un alesametro aggiuntivo.



Testa di misura a sfera tagliata

## ALESAMETRI A TAMPONE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice  | Descrizione |
|---------|-------------|
| RDT 1.3 | Alesametro  |

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione |
|---------|-------------|
| LAT 1.3 | Alesametro  |

**NOTE:** I codici sopra indicati sono riferiti ad una singola testa a sfera tagliata tarata in abbinamento con l'alesametro e ad unità di visualizzazione (comparatore o trasduttore). Ogni testa di misura supplementare è considerata come un alesametro aggiuntivo.



Testa di misura a tampone

### DA SAPERE SULLA TARATURA DEGLI ALESAMETRI

L'alesametro è uno strumento che misura per comparazione, quindi per il suo utilizzo deve essere azzerato su un anello di riscontro. La verifica della taratura dell'alesametro sopra indicata non include la verifica della taratura del relativo anello di azzeramento, per il quale si rimanda alla sezione anelli di azzeramento. La verifica degli alesametri avviene utilizzando il sistema di visualizzazione a corredo con gli alesametri stessi, comparatore analogico, comparatore digitale o visualizzatore a colonnina che sia. Qualora ci pervenisse l'alesametro senza il proprio visualizzatore, sarà eseguita la verifica utilizzando un nostro sistema di visualizzazione di alta precisione.

## ALTIMETRI - TRUSCHINI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione           |
|----------|-----------------------|
| RDT 75.1 | Altimetro 0 - 300 mm  |
| RDT 75.3 | Altimetro 0 - 600 mm  |
| RDT 75.4 | Altimetro 0 - 1000 mm |
| RDT 75.5 | Altimetro 0 - 2000 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione           |
|----------|-----------------------|
| LAT 17.1 | Altimetro 0 - 300 mm  |
| LAT 17.2 | Altimetro 0 - 600 mm  |
| LAT 17.3 | Altimetro 0 - 1000 mm |
| LAT 17.4 | Altimetro 0 - 2000 mm |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## ANELLI FILETTATI CILINDRICI - “Passa oppure Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                |
|----------|--------------------------------------------|
| RDT 3.1  | Anello filettato - Oltre 2 fino a 20 mm    |
| RDT 3.2  | Anello filettato - Oltre 20 fino a 50 mm   |
| RDT 3.3  | Anello filettato - Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 3.4  | Anello filettato - Oltre 75 fino a 150 mm  |
| RDT 3.51 | Anello filettato - Oltre 150 fino a 375 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                           |
|----------|---------------------------------------|
| LAT 1.50 | Anello filettato - Da 3 fino a 120 mm |

**NOTE: I codici sopra indicati si riferiscono ad un solo anello, quindi il Passa oppure il Non Passa.** La taratura degli anelli filettati P oppure NP prevede la verifica di n. 3 diametri a 3 altezze diverse, **per un totale di n. 3 misure diametrali.** Metodi diversi di verifica del metodo standard sono possibili, ma devono essere espressamente richiesti.



n. 3 Misure diametrali  
a tre altezze diverse

## ANELLI FILETTATI CONICI - “Passa oppure Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice  | Descrizione                               |
|---------|-------------------------------------------|
| RDT 3.6 | Anello filettato - Oltre 3 fino a 20 mm   |
| RDT 3.7 | Anello filettato - Oltre 20 fino a 50 mm  |
| RDT 3.8 | Anello filettato - Oltre 50 fino a 75 mm  |
| RDT 3.9 | Anello filettato - Oltre 75 fino a 100 mm |



## ANELLI LISCI CILINDRICI DI AZZERAMENTO

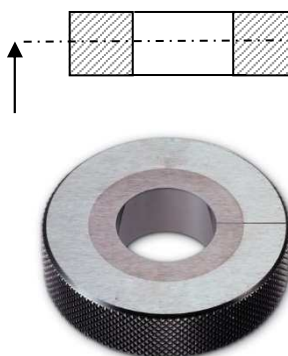
### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                             |
|-----------|-----------------------------------------|
| RDT 4.1   | Anello liscio - Oltre 1 fino a 20 mm    |
| RDT 4.2   | Anello liscio - Oltre 20 fino a 50 mm   |
| RDT 4.3   | Anello liscio - Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 4.4   | Anello liscio - Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 4.5   | Anello liscio - Oltre 100 fino a 150 mm |
| RDT 4.6   | Anello liscio - Oltre 150 fino a 200 mm |
| RDT 4.7   | Anello liscio - Oltre 200 fino a 250 mm |
| RDT 4.81  | Anello liscio - Oltre 250 fino a 400 mm |
| RDT 4.91  | Anello liscio - Oltre 400 fino a 600 mm |
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità               |



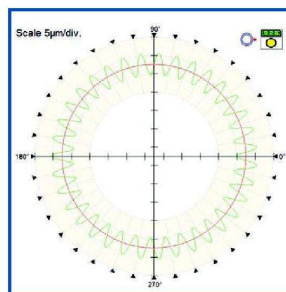
### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                             |
|----------|---------------------------------------------------------|
| LAT 1.30 | Anello liscio - Oltre 1,5 fino a 5 mm                   |
| LAT 1.31 | Anello liscio - Oltre 5 fino a 250 mm                   |
| LAT 33.1 | Campione cilindrico interno - Controllo della rotondità |



#### Verifica di n. 1 diametro sulla mezzzeria

La taratura degli anelli lisci cilindrici di azzeramento prevede la verifica di **n. 1 diametro in corrispondenza della linea di fede sulla mezzzeria** dello spessore dell'anello, per un totale di n. 1 misura diametrale. Metodi diversi di verifica dal metodo standard sono possibili, ma devono essere espressamente richiesti.



#### Verifica della rotondità

Il controllo della rotondità è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm.

## ANELLI LISCI CILINDRICI - "Passa oppure Non Passa"

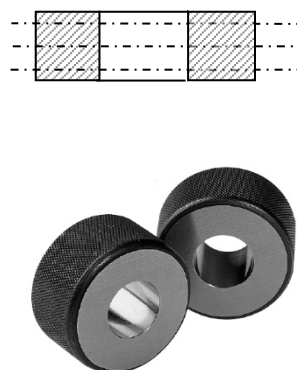
### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                             |
|-----------|-----------------------------------------|
| RDT 4.8   | Anello liscio - Oltre 1 fino a 20 mm    |
| RDT 4.9   | Anello liscio - Oltre 20 fino a 50 mm   |
| RDT 4.10  | Anello liscio - Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 4.11  | Anello liscio - Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 4.12  | Anello liscio - Oltre 100 fino a 150 mm |
| RDT 4.13  | Anello liscio - Oltre 150 fino a 200 mm |
| RDT 4.14  | Anello liscio - Oltre 200 fino a 250 mm |
| RDT 4.92  | Anello liscio - Oltre 250 fino a 400 mm |
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità               |



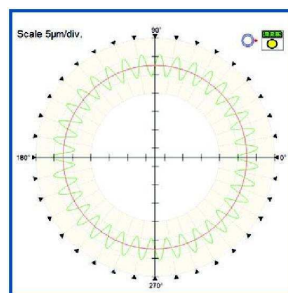
### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                             |
|----------|---------------------------------------------------------|
| LAT 1.40 | Anello liscio - Oltre 1,5 fino a 5 mm                   |
| LAT 1.4  | Anello liscio - Oltre 5 fino a 250 mm                   |
| LAT 33.1 | Campione cilindrico interno - Controllo della rotondità |



#### Verifica di n. 3 diametri a 3 altezze diverse

La taratura degli anelli lisci cilindrici Passa oppure Non Passa prevede la verifica di n. 3 diametri a 3 altezze diverse, per un totale di n. 3 misure diametrali. Metodi diversi di verifica dal metodo standard sono possibili, ma devono essere espressamente richiesti.



#### Verifica della rotondità

Il controllo della rotondità è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm.

**NOTE: I codici sopra indicati si riferiscono ad un solo anello, quindi il Passa oppure il Non Passa.**

## ANELLI LISCI CONICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione          |
|--------|----------------------|
| RDT 5  | Anello liscio conico |

**NOTE:** La verifica sopra indicata consiste nella caratterizzazione di un massimo di n. 4 quote dimensionali con CMM ZEISS, come angolo, punto cono, diametro massimo e diametro minimo; si rende sempre necessario l'invio di un disegno tecnico oppure un vecchio certificato e/o rapporto di taratura del costruttore. Caratteristiche da controllare, diverse da quelle sopra descritte, devono essere espressamente richieste e condivise.

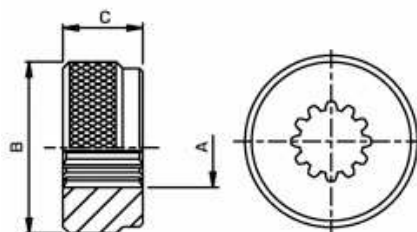


## ANELLI SCANALATI - “Passa oppure Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice  | Descrizione                               |
|---------|-------------------------------------------|
| RDT 5.1 | Anello scanalato - Passa oppure Non Passa |

**NOTE:** La verifica sopra indicata consiste nella caratterizzazione del diametro con rulli ed è possibile solo per anelli scanalati aventi denti a fianchi dritti e non ad elica; si rende sempre necessario l'invio di un disegno tecnico oppure un vecchio certificato e/o rapporto di taratura del costruttore.



## ASTE DI AZZERAMENTO PER MICROMETRI

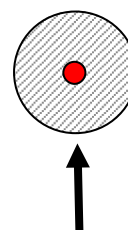
### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice  | Descrizione                                    |
|---------|------------------------------------------------|
| RDT 9.1 | Asta di azzeramento - Fino a 100 mm            |
| RDT 9.2 | Asta di azzeramento - Oltre 100 fino a 200 mm  |
| RDT 9.3 | Asta di azzeramento - Oltre 200 fino a 300 mm  |
| RDT 9.4 | Asta di azzeramento - Oltre 300 fino a 400 mm  |
| RDT 9.5 | Asta di azzeramento - Oltre 400 fino a 500 mm  |
| RDT 9.6 | Asta di azzeramento - Oltre 500 fino a 675 mm  |
| RDT 9.7 | Asta di azzeramento - Oltre 675 fino a 1000 mm |
| RDT 9.8 | Asta di azzeramento - In serie                 |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                   |
|----------|-----------------------------------------------|
| LAT 2.21 | Asta di azzeramento - Fino a 100 mm           |
| LAT 2.3  | Asta di azzeramento - Oltre 100 fino a 200 mm |
| LAT 2.4  | Asta di azzeramento - Oltre 200 fino a 300 mm |
| LAT 2.5  | Asta di azzeramento - Oltre 300 fino a 400 mm |
| LAT 2.6  | Asta di azzeramento - Oltre 400 fino a 650 mm |



N. 1 misura di lunghezza  
al centro della superficie

**NOTE:** La taratura delle aste di azzeramento prevede la caratterizzazione della lunghezza attraverso n. 1 misura al centro della superficie dell'asta di azzeramento **per un totale di n. 1 misure di lunghezza**. Su aste aventi le due superfici di contatto parallele tra di loro e non raggiate è possibile la caratterizzazione della lunghezza in maniera diversa, fino ad un massimo di n. 5 misurazioni di lunghezza diverse definendo la variazione di lunghezza.

## AZZERATORI - PRESET

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                     |
|--------|---------------------------------|
| RDT 65 | Comparatore - Azzeratore preset |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                     |
|--------|---------------------------------|
| LAT 65 | Comparatore - Azzeratore preset |



## BARRE SENO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione |
|--------|-------------|
| RDT 10 | Barra Seno  |

**NOTE:** La verifica sopra indicata consiste nella caratterizzazione dell'interasse fra i rulli e la verifica della planarità del piano.



## BECCHI PER COMPATTATORI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                      |
|--------|----------------------------------|
| RDT 11 | Becchi per compattatore a coppia |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione                      |
|---------|----------------------------------|
| LAT 3.0 | Becchi per compattatore a coppia |

**NOTE:** La verifica dei becchi per compattatore consiste nella verifica spessore al centro + verifica planarità.

## BILANCE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                          |
|----------|--------------------------------------|
| RDT 12.1 | Bilancia - Fino a 50 Kg              |
| RDT 12.2 | Bilancia - Oltre 50 fino a 150 Kg    |
| RDT 12.3 | Bilancia - Oltre 150 fino a 350 Kg   |
| RDT 12.4 | Bilancia - Oltre 350 fino a 1000 Kg  |
| RDT 12.5 | Bilancia - Oltre 1000 fino a 2000 Kg |
| RDT 12.6 | Bilancia - Oltre 2000 fino a 3000 Kg |
| RDT 12.7 | Bilancia - Oltre 3000 fino a 4000 Kg |



**NOTE:** La verifica delle bilance oltre i 1000 Kg viene eseguita utilizzando masse campione fino a 1000 kg e utilizzando una zavorra per la progressione fino al fondo scala.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## BLOCCHETTI ANGOLARI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                           |
|----------|-------------------------------------------------------|
| RDT 13.1 | Blocchetto angolare                                   |
| RDT 13.2 | Blocchetto angolare - Serie da 2 fino a 5 blocchetti  |
| RDT 13.3 | Blocchetto angolare - Serie da 5 fino a 10 blocchetti |



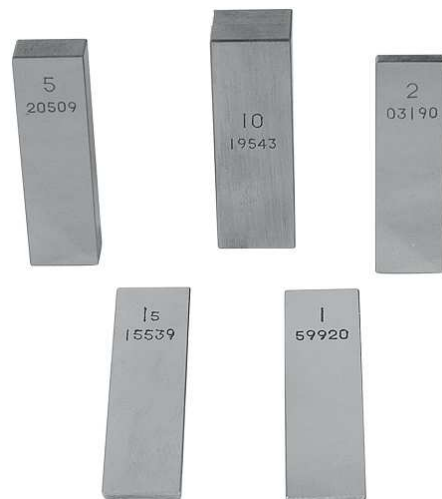
## BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE G



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione               |
|----------|---------------------------|
| LAT 3.40 | Blocchetto singolo        |
| LAT 3.74 | Serie da 2 fino a 3 pz.   |
| LAT 3.75 | Serie da 4 fino a 5 pz.   |
| LAT 3.76 | Serie da 6 fino a 10 pz.  |
| LAT 3.77 | Serie da 11 fino a 15 pz. |
| LAT 3.43 | Set da 32 pz.             |
| LAT 3.44 | Set da 46 pz.             |
| LAT 3.45 | Set da 47 pz.             |
| LAT 3.46 | Set da 76 pz.             |
| LAT 3.47 | Set da 79 pz.             |
| LAT 3.48 | Set da 83 pz.             |
| LAT 3.49 | Set da 88 pz.             |
| LAT 3.50 | Set da 103 pz.            |
| LAT 3.51 | Set da 112 pz.            |
| LAT 3.52 | Set da 122 pz.            |



**NOTE:** La taratura di Classe G prevede la misura di 5 punti al fine di determinare, oltre che lo scostamento al centro, anche la variazione di lunghezza e viene eseguita su blocchetti pian paralleli fino a 100 mm per misurazione diretta con le seguenti incertezze di misura:

scostamento al centro: 0.5  $\mu$ m

variazione di lunghezza: 0.6  $\mu$ m

planarità (verifica a richiesta): 0.14  $\mu$ m

## BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE F



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione    |
|-----------|----------------|
| LAT 3.92  | Set da 32 pz.  |
| LAT 3.93  | Set da 46 pz.  |
| LAT 3.94  | Set da 47 pz.  |
| LAT 3.95  | Set da 76 pz.  |
| LAT 3.96  | Set da 79 pz.  |
| LAT 3.97  | Set da 83 pz.  |
| LAT 3.98  | Set da 88 pz.  |
| LAT 3.99  | Set da 103 pz. |
| LAT 3.100 | Set da 112 pz. |
| LAT 3.102 | Set da 122 pz. |

**NOTE:** La taratura di Classe F prevede la misura di 5 punti al fine di determinare, oltre che lo scostamento al centro, anche la variazione di lunghezza e viene eseguita su blocchetti pian paralleli fino a 100 mm per confronto meccanico con le seguenti incertezze di misura:

scostamento al centro: acciaio/ceramica 0.28  $\mu$ m

carburo di tungsteno 0.45  $\mu$ m

variazione di lunghezza: 0.06  $\mu$ m

planarità (verifica a richiesta): 0.14  $\mu$ m

**N.B. Sia quando si tratti di serie di blocchetti che di set di blocchetti, viene eseguito un unico certificato. Il certificato singolo dei blocchetti in serie deve essere espressamente richiesto.**

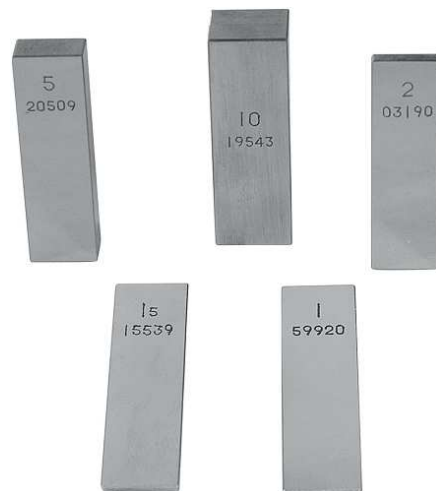
## BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE A



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione               |
|----------|---------------------------|
| LAT 3.14 | Blocchetto singolo        |
| LAT 3.05 | Serie da 2 fino a 3 pz.   |
| LAT 3.06 | Serie da 4 fino a 5 pz.   |
| LAT 3.07 | Serie da 6 fino a 10 pz.  |
| LAT 3.08 | Serie da 11 fino a 15 pz. |
| LAT 3.17 | Set da 32 pz.             |
| LAT 3.18 | Set da 46 pz.             |
| LAT 3.19 | Set da 47 pz.             |
| LAT 3.20 | Set da 76 pz.             |
| LAT 3.21 | Set da 79 pz.             |
| LAT 3.22 | Set da 83 pz.             |
| LAT 3.23 | Set da 88 pz.             |
| LAT 3.24 | Set da 103 pz.            |
| LAT 3.25 | Set da 112 pz.            |
| LAT 3.26 | Set da 122 pz.            |



**NOTE:** La taratura di Classe A prevede la misura di 5 punti al fine di determinare, oltre che lo scostamento al centro, anche la variazione di lunghezza e viene eseguita su blocchetti pian paralleli fino a 100 mm per confronto meccanico con le seguenti incertezze di misura:

scostamento al centro: acciaio  $0.09 \mu\text{m} + 0.6 \cdot 10^{-6} \cdot L$  ceramica  $0.09 \mu\text{m} + 0.7 \cdot 10^{-6} \cdot L$

carburo di tungsteno  $0.09 \mu\text{m} + 1.5 \cdot 10^{-6} \cdot L$

variazione di lunghezza:  $0.06 \mu\text{m}$  – planarità (verifica a richiesta):  $0.14 \mu\text{m}$

## BLOCCHETTI PIAN PARALLELI FINO A 100 MM - CLASSE E



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione                          |
|-----------|--------------------------------------|
| LAT 3.101 | Set di controllo micrometri - 10 pz. |

**NOTE:** La taratura di Classe E prevede la misura di 5 punti al fine di determinare, oltre che lo scostamento al centro, anche la variazione di lunghezza e viene eseguita su blocchetti pian paralleli in acciaio e ceramica fino a 25 mm per confronto meccanico con le seguenti incertezze di misura:

scostamento al centro:  $0.12 \mu\text{m} + 0.8 \cdot 10^{-6} \cdot L$

variazione di lunghezza:  $0.06 \mu\text{m}$

planarità (verifica a richiesta):  $0.14 \mu\text{m}$ .

**N.B.** Sia quando si tratti di serie di blocchetti che di set di blocchetti, viene eseguito un unico certificato. Il certificato singolo dei blocchetti in serie deve essere espressamente richiesto.

## BLOCCHETTI PIANO PARALLELI OLTRE 100 MM - CLASSE G

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                           |
|-----------|---------------------------------------|
| RDT 14.58 | Blocchetto - Oltre 100 fino a 200 mm  |
| RDT 14.59 | Blocchetto - Oltre 200 fino a 300 mm  |
| RDT 14.60 | Blocchetto - Oltre 300 fino a 400 mm  |
| RDT 14.61 | Blocchetto - Oltre 400 fino a 650 mm  |
| RDT 14.65 | Blocchetto - Oltre 650 fino a 1000 mm |
| RDT 14.62 | Set di 8 blocchetti lunghi            |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                          |
|----------|--------------------------------------|
| LAT 3.58 | Blocchetto - Oltre 100 fino a 200 mm |
| LAT 3.59 | Blocchetto - Oltre 200 fino a 300 mm |
| LAT 3.60 | Blocchetto - Oltre 300 fino a 400 mm |
| LAT 3.61 | Blocchetto - Oltre 400 fino a 650 mm |
| LAT 3.62 | Set di 8 blocchetti lunghi           |



**NOTE:** La taratura di Classe G prevede la misura di 5 punti al fine di determinare, oltre che lo scostamento al centro, anche la variazione di lunghezza e viene eseguita su Blocchetti pian paralleli oltre 100 mm e fino a 650 mm per misurazione diretta con le seguenti incertezze di misura:

scostamento al centro:  $0.42 \mu\text{m} + 1.4 \cdot 10^{-6} \cdot L$

variazione di lunghezza:  $0.6 \mu\text{m}$

planarità (verifica a richiesta):  $0.14 \mu\text{m}$

**N.B.** Sia quando si tratti di serie di blocchetti che di set di blocchetti, viene eseguito un unico certificato. Il certificato singolo dei blocchetti in serie deve essere espressamente richiesto.

## CALIBRATORI DI TEMPERATURA - BAGNI TERMOSTATICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                |
|--------|----------------------------|
| RDT 16 | Calibratore di temperatura |

**NOTE:** I Calibratori di temperatura sono tarabili nel campo di misura compreso tra  $-80^{\circ}\text{C}$  e  $+1200^{\circ}\text{C}$  e considerando una curva di taratura costruita su 4 punti di temperatura a scelta del cliente oppure secondo nostro standard (intero range di misura). Metodi diversi di verifica dal metodo standard sono possibili ma vanno espressamente richiesti.



## CALIBRI A CORSOIO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                   |
|----------|-----------------------------------------------|
| RDT 17.1 | Calibro a corsoio - Fino a 200 mm             |
| RDT 17.2 | Calibro a corsoio - Oltre 200 fino a 300 mm   |
| RDT 17.3 | Calibro a corsoio - Oltre 300 fino a 500 mm   |
| RDT 17.4 | Calibro a corsoio - Oltre 500 fino a 600 mm   |
| RDT 17.5 | Calibro a corsoio - Oltre 600 fino a 700 mm   |
| RDT 17.6 | Calibro a corsoio - Oltre 700 fino a 800 mm   |
| RDT 17.7 | Calibro a corsoio - Oltre 800 fino a 1000 mm  |
| RDT 17.8 | Calibro a corsoio - Oltre 1000 fino a 3000 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                  | 00221 |
|----------|----------------------------------------------|-------|
| LAT 3.81 | Calibro a corsoio - Fino a 200 mm            |       |
| LAT 3.82 | Calibro a corsoio - Oltre 200 fino a 500 mm  |       |
| LAT 3.83 | Calibro a corsoio - Oltre 500 fino a 1000 mm |       |



**NOTE:** I codici sopra indicati sono riferiti a calibri a corsoio da esterni, da interni e di profondità.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## CALIBRI A FORCELLA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione        |
|-----------|--------------------|
| RDT 17.91 | Calibro a forcilla |

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione        |
|--------|--------------------|
| LAT 18 | Calibro a forcilla |



**NOTE:** Per eseguire la taratura sotto accreditamento si rende sempre necessario l'invio del comparatore di proprietà del Cliente.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## CALIBRI A PETTINE

### RAPPORTO DI TARATURA

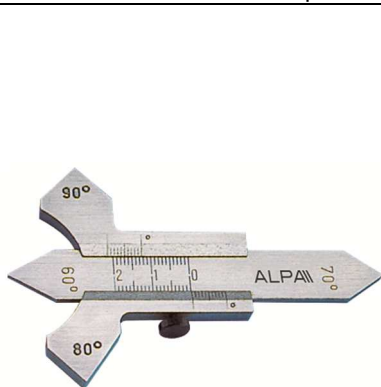
| Codice    | Descrizione                         |
|-----------|-------------------------------------|
| RDT 17.92 | Calibro a pettine - A una faccia    |
| RDT 17.93 | Calibro a pettine - A due facce     |
| RDT 17.94 | Calibro a pettine - A quattro facce |
| RDT 17.95 | Calibro a pettine - A sei facce     |



## CALIBRI A PER SALDATURE

### RAPPORTO DI TARATURA

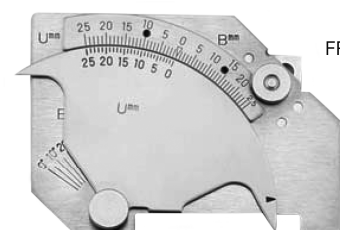
| Codice   | Descrizione                              |
|----------|------------------------------------------|
| RDT 18   | Calibro per controllo saldatura - Tipo 1 |
| RDT 18.1 | Calibro per controllo saldatura - Tipo 2 |
| RDT 18.2 | Calibro per controllo saldatura - Tipo 3 |



Calibro di tipo 1



Calibro di tipo 2



FRONT



REVERSE

Calibro di tipo 3

## CALIBRI PER CONI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione      |
|----------|------------------|
| RDT 18.5 | Calibro per coni |

**NOTE:** La taratura dell'anello di azzeramento è da quotarsi a parte (vedi anello liscio conico).



## CAMPIONI A GRADINI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                      |
|--------|----------------------------------|
| RDT 19 | Campione a gradini - Sei gradini |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

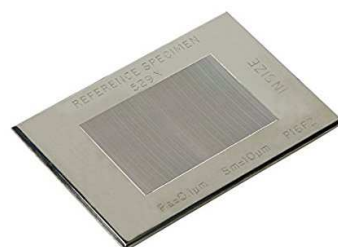
| Codice  | Descrizione                      |
|---------|----------------------------------|
| LAT 4.2 | Campione a gradini - Sei gradini |

**NOTE:** La taratura consiste nel caratterizzare ogni singolo gradino con n. 5 misure di lunghezza (spessore).

## CAMPIONI DI RUGOSITÀ

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                          |
|----------|------------------------------------------------------|
| RDT 20.1 | Campione di rugosità - 1 area / 1 parametro          |
| RDT 20.2 | Campione di rugosità - 2 aree / 1 parametro per area |
| RDT 20.3 | Campione di rugosità - 3 aree / 1 parametro per area |
| RDT 20.4 | Campione di rugosità - 4 aree / 1 parametro per area |
| RDT 20.5 | Campione di rugosità - 5 aree / 1 parametro per area |
| RDT 20.6 | Ogni parametro successivo al primo per ogni area     |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione                                          |
|---------|------------------------------------------------------|
| LAT 5.1 | Campione di rugosità - 1 area / 1 parametro          |
| LAT 5.2 | Campione di rugosità - 2 aree / 1 parametro per area |
| LAT 5.3 | Campione di rugosità - 3 aree / 1 parametro per area |
| LAT 5.4 | Campione di rugosità - 4 aree / 1 parametro per area |
| LAT 5.5 | Campione di rugosità - 5 aree / 1 parametro per area |
| LAT 5.6 | Ogni parametro successivo al primo per ogni area     |

**NOTE:** La verifica di campioni di rugosità aventi più aree rispetto a quelle descritte è possibile ma deve essere espressamente richiesta.

## CAMPIONI A SOLCO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                   |
|----------|-------------------------------|
| RDT 21.1 | Campione a solco - Un solco   |
| RDT 21.2 | Campione a solco - Due solchi |
| RDT 21.3 | Campione a solco - Tre solchi |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione                   |
|---------|-------------------------------|
| LAT 6.1 | Campione a solco - Un solco   |
| LAT 6.2 | Campione a solco - Due solchi |
| LAT 6.3 | Campione a solco - Tre solchi |

## CAMPIONI A GUIZZO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione               |
|-----------|---------------------------|
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                   |
|----------|-----------------------------------------------|
| LAT 33.3 | Campione a guizzo - Controllo della rotondità |

**NOTE:** La taratura è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm.



## CAMPIONI SFERICI

### RAPPORTO DI TARATURA

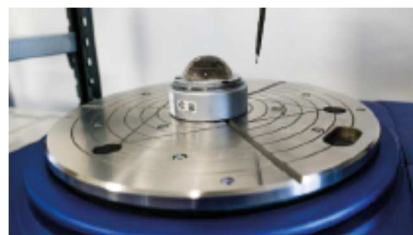
| Codice    | Descrizione               |
|-----------|---------------------------|
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                  |
|----------|----------------------------------------------|
| LAT 33.2 | Campione sferico - Controllo della rotondità |

**NOTE:** La taratura è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm. Per campioni sferici con campo compreso tra 1,5 e 10 mm è necessario un supporto.



## CAMPIONI DI DUREZZA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                    |
|----------|--------------------------------|
| RDT 22.1 | Campione di durezza - Rockwell |
| RDT 22.2 | Campione di durezza - Brinnell |
| RDT 22.4 | Campione di durezza - Shore    |

**NOTE:** La taratura è applicabile secondo i seguenti metodi e scale:

**Rockwell** (Scale HRA; HRB; HRC), altre scale su richiesta

**Brinnell** (Scale HBW 2,5/ 62,5; HBW 2,5/ 187,5)

**Shore** (A; D)



## CAPRUGGINI PER FILETTATURE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                             |
|-----------|---------------------------------------------------------|
| RDT 22.6  | Coppia di caprugгинi                                    |
| RDT 22.70 | Coppia di caprugгинi - Quantità superiori ad una coppia |



## ASTE PER CAPRUGGINI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                        |
|-----------|------------------------------------|
| RDT 22.80 | Asta di azzeramento per caprugгинi |

## CAMERE E AMBIENTI CLIMATICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                              |
|----------|----------------------------------------------------------|
| RDT 24.1 | Camera climatica – N. 1 punto di temperatura oppure U.R. |
| RDT 24.2 | Camera climatica – N. 2 punto di temperatura oppure U.R. |
| RDT 24.3 | Camera climatica – N. 3 punto di temperatura oppure U.R. |
| RDT 24.4 | Camera climatica – N. 4 punto di temperatura oppure U.R. |

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                         |
|----------|-----------------------------------------------------|
| RDT 24.5 | Camera climatica – N. 1 punto di temperatura + U.R. |
| RDT 24.6 | Camera climatica – N. 2 punto di temperatura + U.R. |
| RDT 24.7 | Camera climatica – N. 3 punto di temperatura + U.R. |
| RDT 24.8 | Camera climatica – N. 4 punto di temperatura + U.R. |

**NOTE:** La taratura sopra indicata consiste nell'eseguire la mappatura termica della camera caratterizzandola sotto il profilo dell'errore spaziale e temporale, verificando i punti di taratura indicati tramite 9 sonde di temperatura ed effettuando una rilevazione di U.R. al centro. Condizioni di prova diverse sono possibili su richiesta. La taratura delle camere climatiche viene generalmente eseguita presso la sede del Cliente.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## CELLE DI CARICO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                              |
|----------|----------------------------------------------------------|
| RDT 23.1 | Cella di carico - Trazione o compressione fino a 20 ton. |
| RDT 23.2 | Cella di carico - Trazione + compressione fino a 20 ton. |

**NOTE:** Le verifiche sopra descritte si riferiscono a celle di carico tarate in abbinamento al proprio visualizzatore. Nel caso di celle di carico sprovviste di proprio visualizzatore, è necessario che ci vengano comunicati gli schemi elettrici necessari per l'alimentazione della cella e la visualizzazione dei segnali in uscita letti in mV. Nel caso di taratura in trazione o compressione, se non comunicato e la cella lavora in entrambi i sensi, di default eseguiremo la taratura in compressione. La taratura è possibile nel range di misura fino a 20 ton.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## CELLE TORSIOMETRICHE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                      |
|----------|--------------------------------------------------|
| RDT 25.1 | Celle torsiometriche – Verifica in un solo senso |
| RDT 25.2 | Celle torsiometriche – Verifica in due sensi     |

**NOTE:** Le verifiche sopra descritte si riferiscono a celle tarate in abbinamento al proprio visualizzatore. Nel caso di celle torsiometriche sprovviste di proprio visualizzatore, è necessario che ci vengano comunicati gli schemi elettrici necessari per l'alimentazione della cella e la visualizzazione dei segnali in uscita letti in mV. Nel caso di taratura in un solo senso, se non comunicato, di default eseguiremo la taratura in senso orario. La taratura è possibile nel range di misura fino a 1000 Nm.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## CENTRATORI TRIDIMENSIONALI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione   |
|----------|---------------|
| RDT 25.6 | Centratori 3D |



## CERCAFUGHE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione |
|----------|-------------|
| RDT 25.8 | Cercafughe  |



## CHIAVI – CACCIAVITI – AVVITATORI DINAMOMETRICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                             |
|----------|---------------------------------------------------------|
| RDT 26.1 | Chiave/Cacciavite dinamometrico - Verifica in un senso  |
| RDT 26.2 | Chiave/Cacciavite dinamometrico - Verifica in due sensi |
| RDT 26.3 | Avvitatore pneumatico e/o elettrico                     |
| RDT 26.4 | Regolazione (solo se richiesto e ove possibile)         |



**NOTE:** La taratura si rende possibile nel campo di misura da 0,2 Nm fino a 1500 Nm per le chiavi dinamometriche mentre fino a 100 Nm per gli avvitatori. È applicabile a chiavi dinamometriche a scatto, a lettura diretta analogiche e/o digitali, cacciaviti dinamometrici e avvitatori. Nel caso di taratura in un solo senso, se non comunicato e la chiave lavora in entrambi i sensi, di default eseguiremo la taratura in senso orario.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                                             |                                |
|----------|-------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| LAT 32   | Chiave dinamometrica a scatto o lettura diretta - Verifica in un senso  | Metodo interno                 |
| LAT 32.1 | Giravite dinamometrico - Verifica in un senso                           | Metodo interno                 |
| LAT 32.2 | Chiave dinamometrica a scatto o lettura diretta - Verifica in due sensi | Metodo interno                 |
| LAT 32.3 | Giravite dinamometrico - Verifica in due sensi                          | Metodo interno                 |
| LAT 32.4 | Chiave dinamometrica a scatto - Verifica in un senso                    | Secondo UNI EN ISO 6789-2:2017 |
| LAT 32.5 | Giravite dinamometrico - Verifica in un senso                           | Secondo UNI EN ISO 6789-2:2017 |
| LAT 32.6 | Chiave dinamometrica a scatto - Verifica in due sensi                   | Secondo UNI EN ISO 6789-2:2017 |
| LAT 32.7 | Giravite dinamometrico - Verifica in due sensi                          | Secondo UNI EN ISO 6789-2:2017 |
| LAT 32.8 | Chiave dinamometrica a lettura diretta - Verifica in un senso           | Secondo UNI EN ISO 6789-2:2017 |
| LAT 32.9 | Chiave dinamometrica a lettura diretta - Verifica in due sensi          | Secondo UNI EN ISO 6789-2:2017 |

### VERIFICA SECONDO METODO INTERNO:

La verifica secondo metodo interno è possibile nel campo 0,2 – 1000 Nm e prevede la misura su n. 3 punti (minimo, 60% e 100% del fondo scala). Per ogni punto, la misura viene ripetuta:

- 5 volte per le chiavi di tipo 1 e per le chiavi di tipo 2 classe A, D, G
- 10 volte per le chiavi di tipo 2 classe B, C, E, F

Su richiesta del cliente, **è possibile aggiungere altri punti di misura.** Per chiavi dinamometriche a coppia fissa, la taratura viene effettuata al valore nominale. L'incertezza di taratura (CMC) è pari all'1%.

### VERIFICA SECONDO UNI EN ISO 6789-2:2017:

Misura su n. 3 punti (minimo, 60% e 100% del fondo scala). Per ogni punto, la misura viene ripetuta:

- 5 volte per le chiavi di tipo 1 e per le chiavi di tipo 2 classe A, D, G
- 10 volte per le chiavi di tipo 2 classe B, C, E, F

Su richiesta del cliente, **è possibile aggiungere altri punti di misura.**

Per chiavi dinamometriche a coppia fissa, la taratura viene effettuata al valore nominale. L'incertezza di taratura (CMC) è pari all'1%. Vengono, inoltre, effettuate altre prove, dettagliate qui di seguito.

### Prove di riproducibilità

Vengono eseguiti 4 cicli di misura al valore minimo del campo di misura. Per ogni ciclo vengono effettuate:

- 5 misure per le chiavi di tipo 1 e per le chiavi di tipo 2 classe A, D, G
- 10 misure per le chiavi di tipo 2 classe B, C, E, F

**Misure per la determinazione della variazione dell'interfaccia tra strumento da tarare e banco torsionometrico, bod**

Misure da effettuare in caso di utilizzo di un adattatore. Indipendentemente dal tipo di chiave, vengono effettuati:

- 4 cicli da 10 misure, al valore minimo del campo di misura, per quadri di trascinamento a sezione quadrata.
- 6 cicli da 10 misure, al valore minimo del campo di misura, per quadri di trascinamento a trascinamento a sezione esagonale.

**Misure per la determinazione della variazione dovuta alla geometria del cricchetto, bint**

Indipendentemente dal tipo di chiave, vengono effettuati:

- 4 cicli da 10 misure, al valore minimo del campo di misura, per cricchetti a sezione quadrata.
- 6 cicli da 10 misure, al valore minimo del campo di misura, per cricchetti a sezione esagonale.

**Misure per la determinazione della variazione dovuta allo spostamento del punto di applicazione della forza, bl**

Queste misure non vengono eseguite per i giraviti dinamometrici. Indipendentemente dal tipo di chiave, vengono eseguiti 2 cicli da 10 misure.

## COMPARATORI AD ASTA E/O A LEVA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                |
|----------|--------------------------------------------|
| RDT 27.1 | Comparatore ad asta e/o comparatore a leva |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                                |
|--------|--------------------------------------------|
| LAT 7  | Comparatore ad asta e/o comparatore a leva |

00221



## COMPARATORI A BRACCI PER ESTERNI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                      |
|----------|----------------------------------|
| RDT 27.2 | Comparatore a bracci per esterni |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                      |
|--------|----------------------------------|
| LAT 19 | Comparatore a bracci per esterni |

00221



\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## COMPARATORI A BRACCI PER INTERNI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                      |
|----------|----------------------------------|
| RDT 27.3 | Comparatore a bracci per interni |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                      |
|----------|----------------------------------|
| LAT 19.5 | Comparatore a bracci per interni |

00221



\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## COMPARATORI SU BASETTA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                           |
|----------|-------------------------------------------------------|
| RDT 27.4 | Comparatore con sistema di battuta fisso – Su basetta |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                                           |
|--------|-------------------------------------------------------|
| LAT 20 | Comparatore con sistema di battuta fisso - Su basetta |

**NOTE:** La taratura viene eseguita sull'intero sistema di misura che è formato dal comparatore e dalla basetta; mantenendo il comparatore montato sulla stessa e tarando l'intero sistema di misura si mettono in gioco tutti i vari contributi di incertezza come la planarità del piano, l'allineamento del comparatore rispetto al piano e ovviamente l'errore del comparatore stesso.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## CONDUTTIMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione     |
|--------|-----------------|
| RDT 28 | Conduktivimeter |



## CRONOMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione |
|----------|-------------|
| RDT 27.8 | Cronometro  |



## DIAMETROMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione   |
|--------|---------------|
| RDT 29 | Diametrometro |



## DINAMOMETRI A MOLLA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione         |
|----------|---------------------|
| RDT 30.1 | Dinamometro a molla |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## DINAMOMETRI PER CARROPONTE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                |
|----------|----------------------------|
| RDT 30.2 | Dinamometro per carroponte |

**NOTE:** La taratura è possibile nel campo di misura fino a 20 ton.  
Ingombro massimo: 70x70x50 cm.



## DINAMOMETRI A LEVA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione        |
|----------|--------------------|
| RDT 30.3 | Dinamometro a leva |

**NOTE:** La taratura consiste nella verifica della forza dinamometro a leva in senso bidirezionale.



## DINAMOMETRI PORTATILI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                       |
|----------|---------------------------------------------------|
| RDT 30.4 | Dinamometro – Verifica in compressione o trazione |
| RDT 30.5 | Dinamometro – Verifica in compressione + trazione |

**NOTE:** Nel caso di taratura in trazione o compressione, se non comunicato e il dinamometro lavora in entrambi i sensi, di default eseguiremo la taratura in compressione.



## DISTANZIOMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione    |
|--------|----------------|
| RDT 31 | Distanziometro |

**NOTE:** La taratura è possibile nel campo fino a 3 metri.



## DUROMETRI DA BANCO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                            |
|----------|----------------------------------------|
| RDT 32.2 | Durometro – Rockwell; Brinell; Vickers |
| RDT 32.3 | Scala supplementare alla prima         |

**NOTE:** La taratura viene eseguita secondo il metodo indiretto. Il Codice RDT 32.2 consiste nella verifica di una sola scala (a scelta); per la taratura di scale supplementari moltiplicare il cod. RDT32.3 per il numero di scale da controllare. Trattandosi di strumenti di alta precisione e delicati da trasportare, se ne consiglia la taratura presso la sede del Cliente.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## DUROMETRI PORTATILI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione         |
|----------|---------------------|
| RDT 32.4 | Durometro portatile |

**NOTE:** Taratura consistente nella verifica indiretta del durometro.



## DUROMETRI SHORE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione               |
|----------|---------------------------|
| RDT 32.1 | Durometro Shore - A; C; D |

**NOTE:** Taratura consistente nella verifica diretta del durometro.



## FLESSOMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione          |
|----------|----------------------|
| RDT 32.6 | Flessometro 2000 mm  |
| RDT 32.7 | Flessometro 3000 mm  |
| RDT 32.8 | Flessometro 5000 mm  |
| RDT 32.9 | Flessometro 10000 mm |



## FORCELLE LISCE “Passa - Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                    |
|----------|------------------------------------------------|
| RDT 33.1 | Forcella liscia P/NP – Oltre 1,5 fino a 20 mm  |
| RDT 33.2 | Forcella liscia P/NP – Oltre 20 fino a 50 mm   |
| RDT 33.3 | Forcella liscia P/NP – Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 33.4 | Forcella liscia P/NP – Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 33.5 | Forcella liscia P/NP – Oltre 100 fino a 250 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione                          | 00221 |
|-----------|--------------------------------------|-------|
| LAT 20.15 | Forcella Liscia P/NP - Da 5 a 250 mm |       |



## FORCELLE LISCE “Passa oppure Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                      |
|-----------|--------------------------------------------------|
| RDT 33.7  | Forcella liscia P o NP – Oltre 1,5 fino a 20 mm  |
| RDT 33.8  | Forcella liscia P o NP – Oltre 20 fino a 50 mm   |
| RDT 33.9  | Forcella liscia P o NP – Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 33.10 | Forcella liscia P o NP – Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 33.11 | Forcella liscia P o NP – Oltre 100 fino a 250 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                            | 00221 |
|----------|----------------------------------------|-------|
| LAT 20.4 | Forcella Liscia P o NP - Da 5 a 250 mm |       |



**NOTE: I codici sopra indicati si riferiscono a una sola forcella, Passa oppure Non Passa.** La taratura delle forcelle Passa oppure Non Passa prevede la verifica di n. 3 distanze in 3 posizioni diverse, **per un totale di n. 3 misure di distanza.** Metodi diversi di verifica dal metodo standard sono possibili, ma devono essere espressamente richiesti.

## FORNI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                   |
|-----------|-----------------------------------------------|
| RDT 24.11 | Forno – Verifica su n. 3 punti di temperatura |
| RDT 24.12 | Forno – Verifica su n. 4 punti di temperatura |

**NOTE:** I codici sopra indicati si riferiscono alla verifica della sonda di temperatura installata nel forno e non alla mappatura termica. Nel caso si voglia eseguire la mappatura termica vedere la sezione “camere e ambienti climatici”.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## GONIOMETRI / RAPPORTATORI DI ANGOLI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                       |
|--------|-----------------------------------|
| RDT 34 | Goniometro/Rapportatore di angoli |



## IGROMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                                                                        |
|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| RDT 35.4  | Igrometro – Verifica su n. 4 punti di U.R.<br>(25/ 45/ 75% e ritorno a 45% U.R. con isoterma 23°C) |
| RDT 35.12 | Ogni punto aggiuntivo di U.R.                                                                      |
| RDT 35.13 | Ogni punto aggiuntivo di rugiada                                                                   |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                                                                        | 00221 |
|----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|
| LAT 51   | Igrometro – Verifica su n. 4 punti di U.R.<br>(25/ 45/ 75% e ritorno a 45% U.R. con isoterma 23°C) |       |
| LAT 51.1 | Ogni punto aggiuntivo di U.R.                                                                      |       |
| LAT 51.4 | Ogni punto aggiuntivo di rugiada                                                                   |       |

**NOTE:** La taratura è eseguibile nel campo 10 - 95% di U.R. e -20/ +50°C di temperatura di rugiada. Verifiche su punti diversi o a isoterme diverse (nel range +10/ +50°C) da quanto sopra specificato sono possibili ma devono essere espressamente richieste.



## LIVELLE A BOLLA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                             |
|----------|-----------------------------------------|
| RDT 37.1 | Livella a bolla – Lineare/ Inclinometro |
| RDT 37.2 | Livella a bolla – Quadra                |



## LIVELLE DI PRECISIONE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione       |
|----------|-------------------|
| RDT 38   | Livella – Lineare |
| RDT 38.1 | Livella – Quadra  |



## MACCHINE TARATURA COMPARATORI



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                                                              | 00221 |
|--------|--------------------------------------------------------------------------|-------|
| LAT 27 | Macchina taratura comparatori<br>Verifica assi di movimentazione lineare |       |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MACCHINE PROVA MATERIALI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                                                      |
|----------|----------------------------------------------------------------------------------|
| RDT 23.3 | Macchina prova materiali - Verifica solo cella di carico trazione + compressione |
| RDT 23.4 | Macchina prova materiali - Verifica cella di carico + traversa                   |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MANOMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                         |
|----------|-------------------------------------|
| RDT 41.1 | Manometri Fino a 700 bar *          |
| RDT 41.2 | Manometri oltre 700 fino a 1000 bar |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## GRUPPI MANOMETRICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione        |
|--------|--------------------|
| RDT 79 | Gruppo manometrico |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MICROMETRI DI PROFONDITÀ

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                              |
|----------|------------------------------------------|
| RDT 44.1 | Micrometro di profondità - Da 0 a 25 mm  |
| RDT 44.2 | Micrometro di profondità - Da 0 a 50 mm  |
| RDT 44.3 | Micrometro di profondità - Da 0 a 100 mm |
| RDT 44.4 | Micrometro di profondità - Da 0 a 150 mm |
| RDT 44.5 | Micrometro di profondità - Da 0 a 300 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione              |
|----------|--------------------------|
| LAT 20.8 | Micrometro di profondità |

00221

**NOTE:** La taratura LAT/ACCREDIA (Cod. LAT20.8) prevede la verifica del micrometro con una sola prolunga. La taratura LAT/ACCREDIA, come da tabella di accreditamento, è prevista nel campo fino a 1000 mm. Ogni nuova prolunga da 25 mm sarà considerata come un nuovo micrometro.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MICROMETRI PER ESTERNI

### RAPPORTO DI TARATURA

#### Codice Descrizione

|           |                                     |
|-----------|-------------------------------------|
| RDT 42.1  | Micrometro per esterni 0 - 25 mm    |
| RDT 42.2  | Micrometro per esterni 25 - 50 mm   |
| RDT 42.3  | Micrometro per esterni 50 - 75 mm   |
| RDT 42.4  | Micrometro per esterni 75 - 100 mm  |
| RDT 42.5  | Micrometro per esterni 100 - 125 mm |
| RDT 42.6  | Micrometro per esterni 125 - 150 mm |
| RDT 42.7  | Micrometro per esterni 150 - 175 mm |
| RDT 42.8  | Micrometro per esterni 175 - 200 mm |
| RDT 42.9  | Micrometro per esterni 200 - 225 mm |
| RDT 42.10 | Micrometro per esterni 225 - 250 mm |
| RDT 42.11 | Micrometro per esterni 250 - 275 mm |
| RDT 42.12 | Micrometro per esterni 275 - 300 mm |
| RDT 42.13 | Micrometro per esterni 300 - 325 mm |
| RDT 42.14 | Micrometro per esterni 325 - 350 mm |
| RDT 42.15 | Micrometro per esterni 350 - 375 mm |
| RDT 42.16 | Micrometro per esterni 375 - 400 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

#### Codice Descrizione

00221

|           |                                     |
|-----------|-------------------------------------|
| LAT 21    | Micrometro per esterni 0 - 25 mm    |
| LAT 21.1  | Micrometro per esterni 25 - 50 mm   |
| LAT 21.2  | Micrometro per esterni 50 - 75 mm   |
| LAT 21.3  | Micrometro per esterni 75 - 100 mm  |
| LAT 21.4  | Micrometro per esterni 100 - 125 mm |
| LAT 21.5  | Micrometro per esterni 125 - 150 mm |
| LAT 21.6  | Micrometro per esterni 150 - 175 mm |
| LAT 21.7  | Micrometro per esterni 175 - 200 mm |
| LAT 21.8  | Micrometro per esterni 200 - 225 mm |
| LAT 21.9  | Micrometro per esterni 225 - 250 mm |
| LAT 21.91 | Micrometro per esterni 250 - 275 mm |
| LAT 21.92 | Micrometro per esterni 275 - 300 mm |
| LAT 21.93 | Micrometro per esterni 300 - 325 mm |
| LAT 21.94 | Micrometro per esterni 325 - 350 mm |
| LAT 21.95 | Micrometro per esterni 350 - 375 mm |
| LAT 21.96 | Micrometro per esterni 375 - 400 mm |

**NOTE:** I codici sopra indicati si riferiscono alla taratura dei soli micrometri e non sono comprese eventuali aste di azzeramento. La verifica di micrometri con misure diverse dai range sopra indicati è possibile ma deve essere espressamente richiesta.

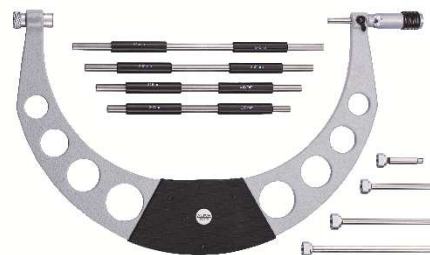
\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## MICROMETRI PER ESTERNI AD INCUDINI INTERCAMBIABILI

### RAPPORTO DI TARATURA

#### Codice Descrizione

|           |                                       |
|-----------|---------------------------------------|
| RDT 42.17 | Micrometro per esterni 0 - 100 mm     |
| RDT 42.18 | Micrometro per esterni 100 - 200 mm   |
| RDT 42.19 | Micrometro per esterni 200 - 300 mm   |
| RDT 42.20 | Micrometro per esterni 300 - 400 mm   |
| RDT 42.21 | Micrometro per esterni 400 - 500 mm   |
| RDT 42.22 | Micrometro per esterni 500 - 600 mm   |
| RDT 42.23 | Micrometro per esterni 600 - 700 mm   |
| RDT 42.24 | Micrometro per esterni 700 - 800 mm   |
| RDT 42.25 | Micrometro per esterni 800 - 900 mm   |
| RDT 42.26 | Micrometro per esterni 900 - 1000 mm  |
| RDT 42.27 | Micrometro per esterni 1000 - 1200 mm |
| RDT 42.28 | Micrometro per esterni 1200 - 1400 mm |
| RDT 42.29 | Micrometro per esterni 1400 - 1600 mm |
| RDT 42.30 | Micrometro per esterni 1600 - 1800 mm |
| RDT 42.31 | Micrometro per esterni 1800 - 2000 mm |



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

#### Codice Descrizione

|          |                                      |
|----------|--------------------------------------|
| LAT 22   | Micrometro per esterni 0 - 100 mm    |
| LAT 22.0 | Micrometro per esterni 0 - 150 mm    |
| LAT 22.1 | Micrometro per esterni 100 - 200 mm  |
| LAT 22.2 | Micrometro per esterni 200 - 300 mm  |
| LAT 22.3 | Micrometro per esterni 300 - 400 mm  |
| LAT 22.4 | Micrometro per esterni 400 - 500 mm  |
| LAT 22.5 | Micrometro per esterni 500 - 600 mm  |
| LAT 22.6 | Micrometro per esterni 600 - 700 mm  |
| LAT 22.7 | Micrometro per esterni 700 - 800 mm  |
| LAT 22.8 | Micrometro per esterni 800 - 900 mm  |
| LAT 22.9 | Micrometro per esterni 900 - 1000 mm |

**NOTE:** I codici sopra indicati si riferiscono alla taratura dei soli micrometri e non sono comprese eventuali aste di azzeramento. La verifica di micrometri con misure diverse dai range sopra indicati è possibile ma deve essere espressamente richiesta.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## MICROMETRI PER INTERNI A TRE PUNTI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                      |
|----------|--------------------------------------------------|
| RDT 43.1 | Micrometro per interni – Fino a 100 mm           |
| RDT 43.2 | Micrometro per interni – Oltre 100 fino a 200 mm |
| RDT 43.3 | Micrometro per interni – Oltre 200 fino a 300 mm |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                            |
|--------|----------------------------------------|
| LAT 48 | Micrometri per interni – Fino a 150 mm |

**NOTE:** I codici sopra indicati si riferiscono alla taratura dei soli micrometri e non sono compresi eventuali anelli azzeramento. La taratura è riferita ad ogni singola testa di misura.



## MICROMETRI PER INTERNI A DUE PUNTI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                      |
|-----------|--------------------------------------------------|
| RDT 43.15 | Micrometro per interni – Fino a 100 mm           |
| RDT 43.16 | Micrometro per interni – Oltre 100 fino a 200 mm |
| RDT 43.17 | Micrometro per interni – Oltre 200 fino a 300 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                            |
|----------|----------------------------------------|
| LAT 48.5 | Micrometri per interni – Fino a 150 mm |

**NOTE:** I codici sopra indicati si riferiscono alla taratura dei soli micrometri e non sono compresi eventuali anelli e/o master di azzeramento.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MICROMETRI PER INTERNI AD ASTE COMPONENTI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                              |
|----------|------------------------------------------|
| RDT 43.4 | Micrometro per interni – Da 50 a 500 mm  |
| RDT 43.5 | Micrometro per interni – Da 50 a 1000 mm |
| RDT 43.6 | Micrometro per interni – Da 50 a 1500 mm |
| RDT 43.7 | Micrometro per interni – Da 50 a 2000 mm |
| RDT 43.8 | Master di azzeramento                    |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione                                  |
|-----------|----------------------------------------------|
| LAT 49    | Micrometro per interni – Da 50 a 500 mm      |
| LAT 49.1  | Micrometro per interni – Da 50 a 1000 mm     |
| LAT 49.2  | Micrometro per interni – Da 50 a 1500 mm     |
| LAT 49.3  | Micrometro per interni – Da 50 a 2000 mm     |
| LAT 49.16 | Master di azzeramento per micrometri interni |



**NOTE:** La taratura comprende la verifica della vite micrometrica e di tutte le prolunghe a corredo; rimane escluso solo il master di azzeramento, a cui è associato un altro Codice (RDT 43.8 o LAT 49.16). **La misura massima dell'asta montata sulla vite micrometrica non deve superare 600 mm.**

## MICROMETRI PER SCANALATURE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                              |
|--------|------------------------------------------|
| RDT 80 | Micrometro per interni - per scanalature |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                            |
|--------|----------------------------------------|
| LAT 50 | Micrometro per interni per scanalature |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## MISURATORI DI PRESSIONE DIFFERENZIALE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                           |
|----------|---------------------------------------|
| RDT 41.4 | Misuratore di pressione differenziale |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MISURATORI MONOASSIALI



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                    |
|----------|------------------------------------------------|
| LAT 28.1 | Misuratore monoasse - Fino a 100 mm            |
| LAT 28.2 | Misuratore monoasse - Oltre 100 fino a 500 mm  |
| LAT 28.3 | Misuratore monoasse - Oltre 500 fino a 2000 mm |

**NOTE:** Trattandosi di strumenti di alta precisione e delicati da trasportare, se ne consiglia la taratura presso la sede del Cliente.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MISURATORI UNIMASTER TESA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                              |
|-----------|------------------------------------------|
| RDT 43.9  | Unimaster - Da 250 a 1475 mm Codice TESA |
| RDT 43.10 | Master di azzeramento                    |



## MULTIMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione |
|--------|-------------|
| RDT 47 | Multimetro  |

**NOTE:** Verifica in tensione e corrente, continua e alternata, resistenza e frequenza.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## MOLTIPLICATORI DI COPPIA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                             |
|--------|-----------------------------------------|
| RDT 48 | Moltiplicatore di coppia fino a 1500 Nm |



## ODOMETRI A ROTELLA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione        |
|--------|--------------------|
| RDT 49 | Odometro a rotella |



## OSCILLOSCOPI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                |
|----------|----------------------------|
| RDT 94   | Oscilloscopio - a 2 canali |
| RDT 94.1 | Oscilloscopio - a 4 canali |



## PHMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione |
|--------|-------------|
| RDT 56 | Phmetro     |



## PIANI DI RISCONTRO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                         |
|-----------|-------------------------------------|
| RDT 50.1  | Piano di riscontro - 300 x 300 mm   |
| RDT 50.2  | Piano di riscontro - 400 x 400 mm   |
| RDT 50.3  | Piano di riscontro - 600 x 400 mm   |
| RDT 50.4  | Piano di riscontro - 1000 x 600 mm  |
| RDT 50.5  | Piano di riscontro - 1000 x 1000 mm |
| RDT 50.6  | Piano di riscontro - 1200 x 800 mm  |
| RDT 50.7  | Piano di riscontro - 1600 x 1000 mm |
| RDT 50.8  | Piano di riscontro - 2000 x 1000 mm |
| RDT 50.9  | Piano di riscontro - 2000 x 1500 mm |
| RDT 50.10 | Piano di riscontro - 2500 x 1500 mm |

**NOTE:** I codici sopra indicati sono relativi alla sola taratura. Trattandosi di strumenti inamovibili, se ne consiglia la taratura presso la sede del Cliente. Per i primi tre codici è possibile anche la taratura presso il nostro laboratorio.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## PINZE AMPEROMETRICHE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione         |
|--------|---------------------|
| RDT 51 | Pinza amperometrica |

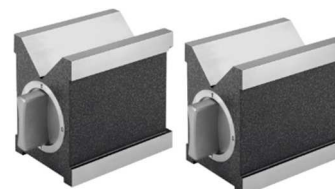
**NOTE:** Verifica in tensione e corrente, continua e alternata, resistenza e frequenza



## PRISMI E PARALLELE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                |
|--------|----------------------------|
| RDT 52 | Prismi parallele in coppia |



## PROIETTORI DI PROFILI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                                                      |
|----------|----------------------------------------------------------------------------------|
| RDT 53.1 | Proiettore di profili<br>Solo verifica assi tavola X, Y                          |
| RDT 53.2 | Proiettore di profili<br>Verifica completa assi tavola X, Y + goniometro schermo |



\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## PRESETTER



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                                         |
|--------|-----------------------------------------------------|
| LAT 31 | Presetter - Verifica assi di movimentazione lineare |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## PROFONDIMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione   |
|----------|---------------|
| RDT 53.5 | Profondimetro |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione   |
|---------|---------------|
| LAT 8.1 | Profondimetro |

**NOTE:** Verifica della filettatura + profondità.



## QUADRETTATORI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione   |
|--------|---------------|
| RDT 54 | Quadrettatore |



## RAGGIMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                      |
|----------|----------------------------------|
| RDT 55   | Raggimetro – Set da 1 a 7 mm     |
| RDT 55.1 | Raggimetro – Set da 7,5 a 15 mm  |
| RDT 55.2 | Raggimetro – Set da 15,5 a 25 mm |



## RIGHE A FILO - GUARDAPIANI

### RAPPORTO DI TARATURA

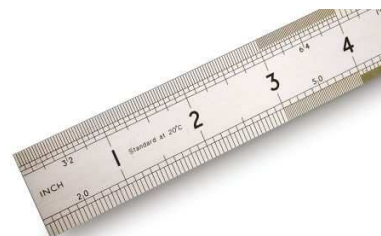
| Codice | Descrizione |
|--------|-------------|
| RDT 57 | Riga a filo |



## RIGHE GRADUATE

### RAPPORTO DI TARATURA

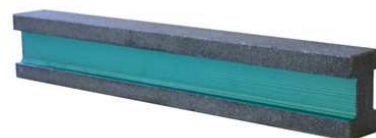
| Codice   | Descrizione                    |
|----------|--------------------------------|
| RDT 58.1 | Riga graduata – Fino a 500 mm  |
| RDT 58.2 | Riga graduata – Fino a 1000 mm |
| RDT 58.3 | Riga graduata – Fino a 1500 mm |
| RDT 58.4 | Riga graduata – Fino a 2000 mm |
| RDT 58.5 | Riga graduata – Fino a 3000 mm |
| RDT 58.6 | Riga graduata – Fino a 5000 mm |



## RIGHE DI CONTROLLO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                        |
|----------|------------------------------------|
| RDT 59.1 | Riga di controllo – Fino a 500 mm  |
| RDT 59.2 | Riga di controllo – Fino a 1000 mm |
| RDT 59.3 | Riga di controllo – Fino a 1500 mm |
| RDT 59.4 | Riga di controllo – Fino a 2000 mm |
| RDT 59.5 | Riga di controllo – Fino a 3000 mm |



## RIGHE OTTICHE/DIGITALI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                  |
|-----------|------------------------------|
| RDT 59.11 | Riga ottica – fino a 300 mm  |
| RDT 59.12 | Riga ottica – fino a 500 mm  |
| RDT 59.13 | Riga ottica – fino a 1000 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                  |
|----------|------------------------------|
| LAT 9.9  | Riga ottica – fino a 300 mm  |
| LAT 9.10 | Riga ottica – fino a 500 mm  |
| LAT 9.11 | Riga ottica – fino a 1000 mm |



\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## ROTELLE METRICHE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                       |
|----------|-----------------------------------|
| RDT 60.1 | Rotella metrica – fino a 2000 mm  |
| RDT 60.2 | Rotella metrica – fino a 3000 mm  |
| RDT 60.3 | Rotella metrica – fino a 5000 mm  |
| RDT 60.4 | Rotella metrica – fino a 20000 mm |
| RDT 60.5 | Rotella metrica – fino a 50000 mm |



## RUGOSIMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                  |
|----------|----------------------------------------------|
| RDT 61.1 | Rugosimetro – Verifica parametri Ra, Rz, Rsm |
| RDT 61.2 | Ogni parametro supplementare                 |

**NOTE:** La verifica è riferita a rugosimetri portatili; per la verifica di rugosimetri da laboratorio deve essere richiesta un'analisi di fattibilità. Per la taratura dei campioni di rugosità vedere pagine precedenti.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## SETACCI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione          |
|----------|----------------------|
| RDT 62.1 | Setaccio             |
| RDT 62.2 | Set di n. 5 setacci  |
| RDT 62.3 | Set di n. 10 setacci |
| RDT 62.4 | Set di n. 20 setacci |



## SFERE CALIBRATE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione               |
|-----------|---------------------------|
| RDT 63.1  | Sfera                     |
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità |

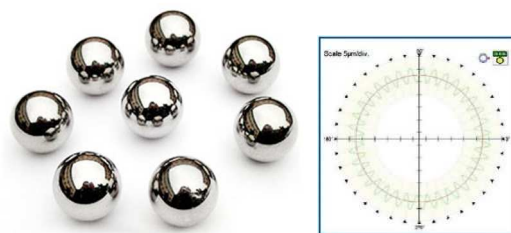
**NOTE:** Verifica diametrale.



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                  |
|----------|----------------------------------------------|
| LAT 10.1 | Sfera                                        |
| LAT 33.2 | Campione sferico – controllo della rotondità |

**NOTE:** La taratura LAT/ACCREDIA è fattibile fino al diametro 100 mm e consiste nella verifica diametrale.



#### Verifica della rotondità

Il controllo della rotondità è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm. Per campioni sferici con campo compreso tra 1,5 e 10 mm è necessario un supporto.

## SPESSIMETRI A COMPARATORE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione               |
|----------|---------------------------|
| RDT 64.1 | Spessimetro a comparatore |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione               |
|--------|---------------------------|
| LAT 23 | Spessimetro a comparatore |

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## SPESSIMETRI PER RIVESTIMENTI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                            |
|----------|--------------------------------------------------------|
| RDT 64.2 | Spessimetro per rivestimenti (verifica una sola sonda) |
| RDT 64.3 | Sonda aggiuntiva Fe o NFe                              |

**NOTE:** Per eventuali spessori a corredo si rimanda alla sezione "Spessori calibrati".

\*È possibile richiedere la taratura on-site.

## SPESSIMETRI A ULTRASUONI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                        |
|----------|----------------------------------------------------|
| RDT 64.4 | Spessimetro a ultrasuoni (verifica una sola sonda) |
| RDT 64.5 | Sonda aggiuntiva                                   |

**NOTE:** Verifica fino a 20 mm.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## SPESSIMETRI A LAMINE

### RAPPORTO DI TARATURA

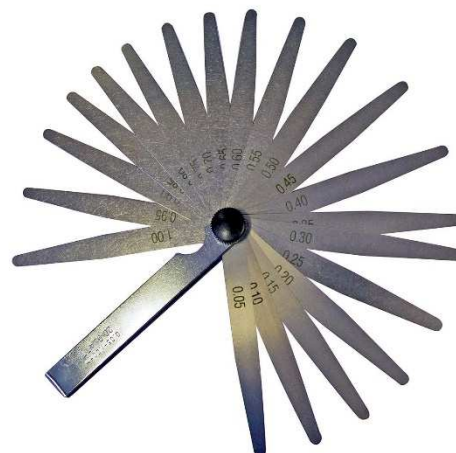
| Codice   | Descrizione                  |
|----------|------------------------------|
| RDT 64.6 | Spessimetro – set da 8 lame  |
| RDT 64.7 | Spessimetro – set da 13 lame |
| RDT 64.8 | Spessimetro – set da 20 lame |



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                  |
|----------|------------------------------|
| LAT 24   | Spessimetro – set da 8 lame  |
| LAT 24.1 | Spessimetro – set da 13 lame |
| LAT 24.2 | Spessimetro – set da 20 lame |



## SPESSIMETRI CONICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione        |
|----------|--------------------|
| RDT 64.9 | Spessimetro conico |



## SPESSORI CALIBRATI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione        |
|----------|--------------------|
| RDT 65.1 | Spessore calibrato |



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione        |
|--------|--------------------|
| LAT 25 | Spessore calibrato |



## SPINE CILINDRICHE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                  |
|-----------|------------------------------|
| RDT 66.1  | Spina Cilindrica             |
| RDT 66.2  | Set di 10 spine cilindriche  |
| RDT 66.3  | Set di 20 spine cilindriche  |
| RDT 66.4  | Set di 41 spine cilindriche  |
| RDT 66.5  | Set di 61 spine cilindriche  |
| RDT 66.6  | Set di 81 spine cilindriche  |
| RDT 66.7  | Set di 91 spine cilindriche  |
| RDT 66.80 | Set di 100 spine cilindriche |
| RDT 66.8  | Set di 200 spine cilindriche |
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità    |
| RDT 209.1 | Controllo della cilindricità |

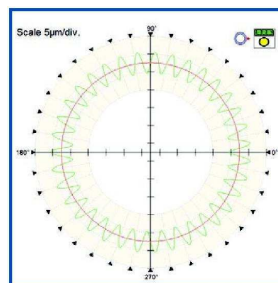


**NOTE:** La taratura delle spine cilindriche prevede la verifica di n. 1 diametro in corrispondenza della mezzeria, **per un totale di n. 1 misura diametrale**. Metodi diversi di verifica dal metodo standard sono possibili, ma devono essere espressamente richiesti.



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione                                             |
|-----------|---------------------------------------------------------|
| LAT 11.1  | Spina Cilindrica                                        |
| LAT 11.12 | Set di 10 spine cilindriche                             |
| LAT 11.13 | Set di 20 spine cilindriche                             |
| LAT 11.14 | Set di 41 spine cilindriche                             |
| LAT 11.15 | Set di 61 spine cilindriche                             |
| LAT 11.16 | Set di 81 spine cilindriche                             |
| LAT 11.17 | Set di 91 spine cilindriche                             |
| LAT 11.18 | Set di 200 spine cilindriche                            |
| LAT 33    | Campione cilindrico esterno - Controllo della rotondità |



#### Verifica della rotondità

Il controllo della rotondità è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/ emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm.

## SQUADRE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                     |
|-----------|---------------------------------|
| RDT 67.1  | Squadra - Con lato lungo 70 mm  |
| RDT 67.2  | Squadra - Con lato lungo 100 mm |
| RDT 67.3  | Squadra - Con lato lungo 150 mm |
| RDT 67.4  | Squadra - Con lato lungo 200 mm |
| RDT 67.5  | Squadra - Con lato lungo 300 mm |
| RDT 67.6  | Squadra - Con lato lungo 400 mm |
| RDT 67.61 | Squadra - Con lato lungo 500 mm |
| RDT 67.7  | Squadra - Con lato lungo 600 mm |
| RDT 67.8  | Squadra - Con lato lungo 700 mm |



## STATIVI PORTA COMPARATORE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione               |
|-----------|---------------------------|
| RDT 67.91 | Stativo porta comparatore |

**NOTE:** La taratura consiste nella verifica della planarità del piano e l'ortogonalità dell'asse del foro di alloggiamento del comparatore rispetto al piano.



## TRASDUTTORI DI LUNGHEZZA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                              |
|-----------|----------------------------------------------------------|
| RDT 67.92 | Trasduttore lineare e/o trasduttore a leva bidirezionale |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                              |
|----------|----------------------------------------------------------|
| LAT 14.5 | Trasduttore lineare e/o trasduttore a leva bidirezionale |

**NOTE:** Verifica eseguibile in abbinamento a un visualizzatore fornito dal Cliente. Il Codice si riferisce alla verifica di una sola scala impostabile sul visualizzatore a scelta. In mancanza di comunicazione verrà tarata la scala con risoluzione intermedia.



## TRASDUTTORI DI PRESSIONE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                              |
|----------|------------------------------------------|
| RDT 41.3 | Trasduttore di pressione fino a 1000 bar |

**NOTE:** I codici sopra indicati si riferiscono alla taratura di trasduttori di pressione in abbinamento al proprio visualizzatore. Nel caso di trasduttori di pressione sprovvisti di proprio visualizzatore, è necessario che ci vengano comunicati gli schemi elettrici necessari per l'alimentazione della visualizzazione dei segnali in uscita letti in mV o in mA.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## TACHIMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                           |
|----------|---------------------------------------|
| RDT 68.1 | Tachimetro – ottico oppure a contatto |
| RDT 68.2 | Tachimetro – ottico e contatto        |



## TAMPONI FILETTATI CILINDRICI – “Passa / Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                      |
|----------|--------------------------------------------------|
| RDT 69.1 | Tampone filettato P/NP – Fino a 20 mm            |
| RDT 69.2 | Tampone filettato P/NP – Oltre 20 fino a 50 mm   |
| RDT 69.3 | Tampone filettato P/NP – Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 69.4 | Tampone filettato P/NP – Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 69.5 | Tampone filettato P/NP – Oltre 100 fino a 150 mm |
| RDT 69.6 | Tampone filettato P/NP – Oltre 150 fino a 200 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione                                 |
|-----------|---------------------------------------------|
| LAT 14.20 | Tampone filettato P/NP – Da 1 fino a 120 mm |

## TAMPONI FILETTATI CILINDRICI PASSA – “Passa oppure Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                        |
|-----------|----------------------------------------------------|
| RDT 69.7  | Tampone filettato P o NP – Fino a 20 mm            |
| RDT 69.8  | Tampone filettato P o NP – Oltre 20 fino a 50 mm   |
| RDT 69.9  | Tampone filettato P o NP – Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 69.10 | Tampone filettato P o NP – Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 69.11 | Tampone filettato P o NP – Oltre 100 fino a 150 mm |
| RDT 69.12 | Tampone filettato P o NP – Oltre 150 fino a 200 mm |
| RDT 69.17 | Tampone filettato P o NP – Oltre 200 fino a 300 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione                                   |
|-----------|-----------------------------------------------|
| LAT 14.30 | Tampone filettato P o NP – Da 1 fino a 120 mm |

## TAMPONI FILETTATI CONICI

### RAPPORTO DI TARATURA

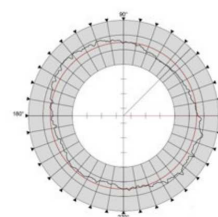
| Codice    | Descrizione                                |
|-----------|--------------------------------------------|
| RDT 69.13 | Tampone filettato – Fino a 20 mm           |
| RDT 69.14 | Tampone filettato – Oltre 20 fino a 50 mm  |
| RDT 69.15 | Tampone filettato – Oltre 50 fino a 75 mm  |
| RDT 69.16 | Tampone filettato – Oltre 75 fino a 100 mm |



## TAMPONI LISCI CILINDRICI DI AZZERAMENTO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                              |
|-----------|------------------------------------------|
| RDT 69.27 | Tampone liscio – Fino a 50 mm            |
| RDT 69.22 | Tampone liscio – Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 69.23 | Tampone liscio – Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 69.24 | Tampone liscio – Oltre 100 fino a 150 mm |
| RDT 69.25 | Tampone liscio – Oltre 150 fino a 200 mm |
| RDT 69.26 | Tampone liscio – Oltre 200 fino a 250 mm |
| RDT 69.28 | Tampone liscio – Oltre 250 fino a 400 mm |
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità                |
| RDT 209.1 | Controllo della cilindricità             |



#### Verifica della rotondità

Il controllo della rotondità è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/ emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm.



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

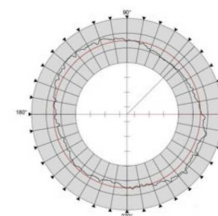
| Codice    | Descrizione                                             |
|-----------|---------------------------------------------------------|
| LAT 11.61 | Tampone liscio – Fino a 225 mm                          |
| LAT 33    | Campione cilindrico esterno – Controllo della rotondità |

**NOTE:** Il peso del tampone deve essere inferiore a 11 kg.

## TAMPONI LISCI CILINDRICI - “Passa oppure Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                |
|-----------|--------------------------------------------|
| RDT 70.85 | Tampone liscio – Fino a 50 mm              |
| RDT 70.10 | Tampone liscio – Oltre 50 fino a 75 mm     |
| RDT 70.11 | Tampone liscio – Oltre 75 fino a 100 mm    |
| RDT 70.12 | Tampone liscio – Oltre 100 fino a 150 mm   |
| RDT 70.13 | Tampone liscio – Oltre 150 fino a 200 mm   |
| RDT 70.14 | Tampone liscio – Oltre 200 fino a 250 mm   |
| RDT 70.22 | Tampone liscio – Oltre 250 fino a 400 mm   |
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità (su un diametro) |
| RDT 209.1 | Controllo della cilindricità               |



#### Verifica della rotondità

Il controllo della rotondità è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/ emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm.



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

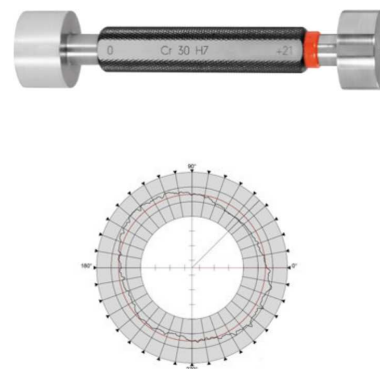
| Codice   | Descrizione                                                              |
|----------|--------------------------------------------------------------------------|
| LAT 13.1 | Tampone liscio – Fino a 225 mm                                           |
| LAT 33   | Campione cilindrico esterno – Controllo della rotondità (su un diametro) |

**NOTE:** Il peso del tampone deve essere inferiore a 11 kg.

## TAMPONI LISCI CILINDRICI “Passa - Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                   |
|-----------|-----------------------------------------------|
| RDT 70.15 | Tampone liscio P/NP - Fino a 50 mm            |
| RDT 70.3  | Tampone liscio P/NP - Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 70.4  | Tampone liscio P/NP - Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 70.5  | Tampone liscio P/NP - Oltre 100 fino a 150 mm |
| RDT 70.6  | Tampone liscio P/NP - Oltre 150 fino a 200 mm |
| RDT 70.7  | Tampone liscio P/NP - Oltre 200 fino a 250 mm |
| RDT 70.81 | Tampone liscio P/NP - Oltre 250 fino a 400 mm |
| RDT 208.1 | Controllo della rotondità (su un diametro)    |
| RDT 209.1 | Controllo della cilindricità                  |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                                                 |
|----------|-----------------------------------------------------------------------------|
| LAT 12.3 | Tampone liscio P/NP - Fino a 225 mm                                         |
| LAT 33   | Campione cilindrico esterno -<br>Controllo della rotondità (su un diametro) |

**NOTE:** I codici relativi alle verifiche di rotondità e cilindricità sono riferiti a una singola testa calibrata. Il peso del tampone deve essere inferiore a 11 kg.

#### Verifica della rotondità

Il controllo della rotondità è possibile per campioni cilindrici, sferici e a guizzo (ad esempio: calibri ad anello, calibri a tampone, spine, sfere/ emisfere ecc.) con diametro compreso tra 1,5 e 300 mm; scostamento massimo di rotondità 1000 µm.

## TAMPONI LISCI QUADRI-ESAGONALI-OTTAGONALI “Passa-Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                   |
|-----------|-----------------------------------------------|
| RDT 70.90 | Tampone liscio quadro P/NP - Fino a 50 mm     |
| RDT 70.91 | Tampone liscio esagonale P/NP - Fino a 50 mm  |
| RDT 70.92 | Tampone liscio ottagonale P/NP - Fino a 50 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione                                   |
|-----------|-----------------------------------------------|
| LAT 13.10 | Tampone liscio P/NP - Quadro fino a 50 mm     |
| LAT 13.11 | Tampone liscio P/NP - Esagonale fino a 50 mm  |
| LAT 13.12 | Tampone liscio P/NP - Ottagonale fino a 50 mm |

## TAMPONI LISCI CONICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                       |
|----------|-----------------------------------|
| RDT 71.1 | Tampone liscio conico - A disegno |

**NOTE:** La verifica sopra descritta consiste nella caratterizzazione di un massimo di n. 4 quote dimensionali con CMM ZEISS, come angolo, punto cono, diametro massimo e diametro minimo; si rende sempre necessario l'invio di un disegno tecnico oppure un vecchio certificato e/o rapporto di taratura del costruttore. Caratteristiche da controllare, diverse da quelle sopra descritte, devono essere espressamente richieste e condivise.



## TAMPONI MULTIDIAMETRO

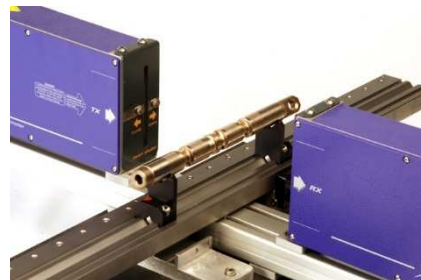
### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione               |
|----------|---------------------------|
| RDT 71.4 | Tampone fino a 3 diametri |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice  | Descrizione               |
|---------|---------------------------|
| LAT 9.1 | Tampone fino a 3 diametri |

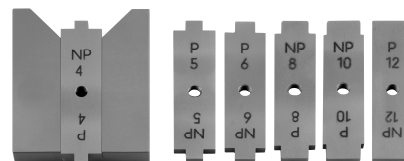


**NOTE:** La taratura standard di tamponi di azzeramento multidiametro consiste in n. 1 misura su ciascun diametro. La verifica di tamponi con quantità di diametri diversa da quanto sopra descritto è possibile ma deve essere espressamente richiesta.

## TAMPONI SEDE CHIAVETTA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                     |
|-----------|-------------------------------------------------|
| RDT 90.15 | Tampone liscio piatto – Fino a 50 mm            |
| RDT 90.3  | Tampone liscio piatto – Oltre 50 fino a 75 mm   |
| RDT 90.4  | Tampone liscio piatto – Oltre 75 fino a 100 mm  |
| RDT 90.5  | Tampone liscio piatto – Oltre 100 fino a 150 mm |
| RDT 90.6  | Tampone liscio piatto – Oltre 150 fino a 200 mm |
| RDT 90.7  | Tampone liscio piatto – Oltre 200 fino a 250 mm |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione           |
|----------|-----------------------|
| LAT 14.1 | Tampone liscio piatto |

**NOTE:** La verifica standard prevede la caratterizzazione dello spessore eseguendo n. 1 misura su ogni testa calibrata.

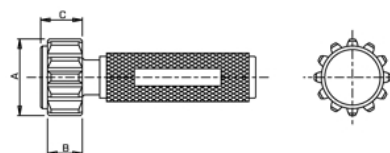
## TAMPONI SCANALATI - “Passa oppure Non Passa”

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione       |
|----------|-------------------|
| RDT 91.1 | Tampone scanalato |

**NOTE:** La verifica sopra descritta consiste nella caratterizzazione del diametro con rulli ed è possibile solo per anelli scanalati aventi denti a fianchi dritti e non a elica; si rende sempre necessario l'invio di un disegno tecnico oppure di un vecchio certificato e/o rapporto di taratura del costruttore.

**Per Tamponi P/NP la verifica è possibile ma deve essere espressamente richiesta.**



## TERMOMETRI / CATENE TERMOMETRICHE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                                     |
|-----------|-----------------------------------------------------------------|
| RDT 72.1  | Termometro – Su 1 punto di temperatura                          |
| RDT 72.2  | Termometro – Su 2 punti di temperatura                          |
| RDT 72.3  | Termometro – Su 3 punti di temperatura                          |
| RDT 72.4  | Termometro – Su 4 punti di temperatura                          |
| RDT 72.5  | Termometro – Su 5 punti di temperatura                          |
| RDT 72.6  | Termometro – Su 6 punti di temperatura                          |
| RDT 72.7  | Termometro – Su 7 punti di temperatura                          |
| RDT 72.8  | Termometro – Su 8 punti di temperatura                          |
| RDT 72.9  | Termometro – Su 9 punti di temperatura                          |
| RDT 72.10 | Termometro – Su 10 punti di temperatura                         |
| RDT 72.11 | Ogni sonda aggiuntiva alla prima tarata nelle stesse condizioni |



**NOTE:** Taratura possibile nel range tra -30°C e +1200°C. I data logger possono essere verificati da -30°C solo se hanno la sonda esterna, altrimenti, con sonda interna, possono essere verificati da -10°C. Per verifiche oltre i 90°C le sonde di temperatura devono avere una lunghezza di immersione minima di 200 mm.

Le verifiche sopra descritte si riferiscono a catene termometriche tarate in abbinamento al proprio visualizzatore. Nel caso di catene termometriche sprovviste di proprio visualizzatore, è necessario che ci vengano comunicati gli schemi elettrici necessari per l'alimentazione della catena e la visualizzazione dei segnali in uscita letti in mV.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                                   |
|----------|---------------------------------------------------------------|
| LAT 51.5 | Termometro - Verifica su n. 3 punti temperatura (5/ 23/ 60°C) |
| LAT 51.3 | Ogni punto aggiuntivo di temperatura                          |

**NOTE:** La taratura è eseguibile nel campo -10/ +90°C. Verifiche su punti diversi da quanto sopra specificato sono possibili ma vanno espressamente richieste.

Le verifiche sopra descritte si riferiscono a catene termometriche tarate in abbinamento al proprio visualizzatore. Nel caso di catene termometriche sprovviste di proprio visualizzatore, è necessario che ci vengano comunicati gli schemi elettrici necessari per l'alimentazione della catena e la visualizzazione dei segnali in uscita letti in mV.

## TERMOMETRI OTTICI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                    |
|-----------|------------------------------------------------|
| RDT 72.12 | Termometro ottico - Su 1 punto di temperatura  |
| RDT 72.13 | Termometro ottico - Su 2 punti di temperatura  |
| RDT 72.14 | Termometro ottico - Su 3 punti di temperatura  |
| RDT 72.15 | Termometro ottico - Su 4 punti di temperatura  |
| RDT 72.16 | Termometro ottico - Su 5 punti di temperatura  |
| RDT 72.17 | Termometro ottico - Su 6 punti di temperatura  |
| RDT 72.18 | Termometro ottico - Su 7 punti di temperatura  |
| RDT 72.19 | Termometro ottico - Su 8 punti di temperatura  |
| RDT 72.20 | Termometro ottico - Su 9 punti di temperatura  |
| RDT 72.21 | Termometro ottico - Su 10 punti di temperatura |

**NOTE:** Taratura possibile nel range tra 20 °C e 550 °C.



## TERMOIGROMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                                                                                                                        |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| RDT 73.3  | Termoigrometro - 3 punti di temperatura (5/ 23/ 60°C)<br>+ 4 punti di U.R. (25/ 45/ 75% e ritorno a 45% U.R. con<br>isoterma 23°C) |
| RDT 73.12 | Ogni punto aggiuntivo di temperatura                                                                                               |
| RDT 35.12 | Ogni punto aggiuntivo di U.R.                                                                                                      |
| RDT 35.13 | Ogni punto aggiuntivo di rugiada                                                                                                   |



### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice   | Descrizione                                                                                                                                    |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| LAT 51.2 | Termoigrometro - Verifica su n. 3 punti temperatura<br>(5/ 23/ 60°C) + 4 punti di U.R. (25/ 45/ 75% e ritorno a<br>45% U.R. con isoterma 23°C) |
| LAT 51.3 | Ogni punto aggiuntivo di temperatura                                                                                                           |
| LAT 51.1 | Ogni punto aggiuntivo di U.R.                                                                                                                  |
| LAT 51.4 | Ogni punto aggiuntivo di rugiada                                                                                                               |

**NOTE:** La taratura è eseguibile nel campo -10/ +90°C di temperatura, -20/ +50°C di temperatura di rugiada e 10 - 95% di U.R.. Verifiche su punti diversi o a isoterme diverse (nel range +10/ +50°C) da quanto sopra specificato sono possibili ma devono essere espressamente richieste.



## TERNE DI FILI CALIBRATI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice   | Descrizione                                     |
|----------|-------------------------------------------------|
| RDT 74.1 | Terna di fili calibrati                         |
| RDT 74.2 | Terne di fili calibrati – Serie da 2 a 5 terne  |
| RDT 74.3 | Terne di fili calibrati – Serie da 6 a 10 terne |
| RDT 74.4 | Set da 18 terne                                 |



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice    | Descrizione     |
|-----------|-----------------|
| LAT 15.1  | Terna di fili   |
| LAT 15.14 | Set da 18 terne |



### DA SAPERE SULLA TARATURA DELLE TERNE DI FILI CALIBRATI:

La taratura delle terne di fili calibrati viene eseguita attraverso la nostra VERIFICA STANDARD:

Caratterizzazione del Ø dei fili (spine) della terna attraverso n. 1 misura diametrale su ogni filo in corrispondenza della mezzzeria.

N. 3 misure diametrali per terna.

## VETRI D'INTERFERENZA

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice    | Descrizione                            |
|-----------|----------------------------------------|
| RDT 76.1  | Vetro d'interferenza                   |
| RDT 76.2  | Vetro d'interferenza – Set di 2 vetri  |
| RDT 76.3  | Vetro d'interferenza – Set di 3 vetri  |
| RDT 76.4  | Vetro d'interferenza – Set di 4 vetri  |
| RDT 76.5  | Vetro d'interferenza – Set di 5 vetri  |
| RDT 76.6  | Vetro d'interferenza – Set di 6 vetri  |
| RDT 76.7  | Vetro d'interferenza – Set di 7 vetri  |
| RDT 76.8  | Vetro d'interferenza – Set di 8 vetri  |
| RDT 76.9  | Vetro d'interferenza – Set di 9 vetri  |
| RDT 76.10 | Vetro d'interferenza – Set di 10 vetri |



**NOTE:** Verifica planarità.

## VETRINI GRADUATI – MICROMETRI OGGETTO

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                 |
|--------|-----------------------------|
| RDT 36 | Micrometro oggetto 1/100 mm |

**NOTE:** Per altre tipologie di vetrini graduati la verifica è possibile ma deve essere espressamente richiesta.

## VUOTOMETRI

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione |
|--------|-------------|
| RDT 78 | Vuotometro  |

**NOTE:** Taratura possibile nel range negativo fino a -0,95 bar.

\*È possibile richiedere la taratura on-site.



## VITI MICROMETRICHE

### RAPPORTO DI TARATURA

| Codice | Descrizione                       |
|--------|-----------------------------------|
| RDT 93 | Vite micrometrica – Fino a 100 mm |



00221

### CERTIFICATO DI TARATURA LAT

| Codice | Descrizione                       |
|--------|-----------------------------------|
| LAT 16 | Vite micrometrica – Fino a 100 mm |



## DESCRIZIONE DEL SERVIZIO STANDARD

Viene eseguita la verifica della taratura ed emesso in formato elettronico il relativo Rapporto di Taratura e/o Certificato LAT/ACCREDIA.

Il rapporto e/o certificato LAT/ACCREDIA in formato cartaceo deve essere espressamente richiesto.

L'annullamento e/o la stampa di nuovi certificati LAT/ACCREDIA e Rapporti di taratura è possibile su richiesta ma ha un costo aggiuntivo.

I tempi standard per l'esecuzione del servizio sono 7/10 giorni lavorativi s.i. data ricevimento strumenti e ordine per accettazione.

Ogni strumento viene registrato nel nostro sistema informatico per una gestione dello storico delle tarature e, ove richiesto, delle scadenze, con richiamo a mezzo mail della strumentazione in scadenza. In abbinamento al servizio è compresa l'apposizione del bollino di scadenza sullo strumento.

L'imballo è incluso nel servizio.

Detto catalogo si riferisce ad attività eseguite c/o nostri laboratori; eventuali tarature eseguite on site verranno quotate in base alle quantità su specifica richiesta di offerta. Qualora l'intervento on site programmato non possa essere eseguito o completato a causa del mancato funzionamento degli strumenti presso il cliente, sarà comunque fatturato il costo dell'uscita del tecnico e del tempo impiegato, indipendentemente dall'esito dell'attività.

### IDENTIFICAZIONE UNIVOCA STRUMENTO:

Ogni strumento da sottoporre a taratura deve essere identificato univocamente con un proprio numero di matricola. Qualora lo strumento sia sprovvisto di tale matricola, sarà da noi eseguita una marcatura indelebile tramite laser del Codice indicatoci dal cliente o, in alternativa, di una nostra codifica interna (numero di Codice a barre). Per questa operazione sarà applicato un costo aggiuntivo. Laddove non sia possibile, per motivi tecnici, l'identificazione indelebile o laddove il cliente non la desideri, sarà apposta in sostituzione un'etichetta adesiva (a pagamento).

Dette opzioni a pagamento (Rapporto di taratura e/o Certificato LAT/ACCREDIA in formato cartaceo, etichettatura con vostro Codice, marcatura laser) devono essere espressamente richieste in fase d'ordine o in fase di accettazione nostra conferma d'ordine.

La riparazione dello strumento, qualora risulti fuori tolleranza, viene eseguita solo dopo l'accettazione del preventivo eventualmente formulato sotto richiesta del cliente.

### RECESSO:

In caso di annullamento dell'ordine, con richiesta del rinvio del materiale non lavorato, sarà applicata una penale del 30% dell'importo netto dell'ordine come rimborso per le spese di prima lavorazione sostenute.

**N.B.** I Vs. dati anagrafici e i risultati delle misure potranno essere resi noti all'ente di accreditamento. Il Committente si impegna ad adempiere agli obblighi contrattuali indipendentemente dall'esito delle misure e/o conformità.





## NOTE

[illegible]





**LABORATORIO  
METROLOGICO DI TARATURA**

**CENTRO ACCREDITATO N. 00221 – UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018**

**S.D.M. Measuring Instruments S.r.l. unipersonale**  
**Via Palasciano 29, 59100 Prato (PO)**  
**[www.sdm-measuring.it](http://www.sdm-measuring.it)**  
**[info@sdm-measuring.it](mailto:info@sdm-measuring.it)**  
**+39 0574 669208**