

CENTRO TECNOLÓGICO DE MECÂNICA DE PRECISÃO - CETEMP - SENAI/RS

LABORATÓRIO DE CALIBRAÇÃO NA ÁREA DIMENSIONAL

Rodovia BR 116 N° 3239 - São Leopoldo / RS - Fone: (51) 3579-5913 e (51) 3579-5945.
 Fax: (51) 3589-1161 - Email: lab.cetemp@uol.com.br

Certificado de Calibração n.º 1275/2010

Folha 1 de 2

PADRÃO CALIBRADO

Descrição Calibrador anel liso cilíndrico com diâmetro de 110,9 mm
Fabricante ----
Número de fabricação ----
Autenticação WG.03.32

RASTREABILIDADE DO(S) PADRÃO(ÕES)

Máquina de medir por coordenadas Certificado de calibração RBC número 2232/2009 emitido pelo CETEMP, válido até 06/2010.
Bloco padrão Certificado de calibração RBC número 1742/2007 emitido pelo CETEMP, válido até 04/2010.

SOLICITANTE

Protocolo PSM 60174 05/04/2010
Cliente Work Gage Metrologia Ltda.
 Rua Gravataí, 130
 Esteio - RS
Solicitação N.F.: 15105 de 05/04/2010

INFORMAÇÕES GERAIS

Ambiente de medição Temperatura: (20 ± 0,3)°C
 Umidade relativa do ar: (60 ± 10)%
Procedimento de calibração Procedimento interno DSQCS 008-1 de maio de 2009 - revisão 06. Resumo do procedimento vide observações.
Norma de referência DIN 2250, parte 1, de novembro de 1989
Incerteza de medição A incerteza expandida de medição relatada é declarada como a incerteza padrão de medição multiplicada pelo fator de abrangência k=2,00 o qual para uma distribuição t com $\nu_{eff} > 100$ graus de liberdade efetivos corresponde a uma probabilidade de abrangência de aproximadamente 95%. A incerteza padrão da medição foi determinada de acordo com a publicação EA-4/02.
Data da calibração 07/04/2010
Data de emissão 07/04/2010

Aprovado
 Reprovado

Visto
 Data 09/04/2010

Maiquel Romão M. de Oliveira
Signatário Autorizado

Este certificado atende aos requisitos de acreditação da Cgcre / Inmetro, o qual avaliou a competência do laboratório e comprovou sua rastreabilidade a padrões nacionais de medida. Esta calibração não isenta o padrão do controle metrológico estabelecido na Regulamentação Metrológica. A reprodução deste certificado só poderá ser total. Os resultados deste certificado referem-se exclusivamente ao padrão submetido à calibração nas condições especificadas, não sendo extensivo a quaisquer lotes.

REGISTRO DE MEDIÇÃO

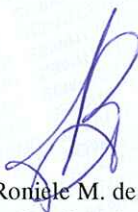
Denominação	Valor medido (mm)
Diâmetro interno paralelo a inscrição nominal - altura superior	110,9104
Diâmetro interno paralelo a inscrição nominal - altura central	110,9099
Diâmetro interno paralelo a inscrição nominal - altura inferior	110,9089
Diâmetro interno perpendicular a inscrição nominal - altura superior	110,9069
Diâmetro interno perpendicular a inscrição nominal - altura central	110,9074
Diâmetro interno perpendicular a inscrição nominal - altura inferior	110,9059

RESULTADOS

Denominação	Valor medido (mm)	Incerteza de Medição (mm)
Diâmetro interno "d1"	110,9099	0,0011
Cilindricidade	0,0022	0,0011

OBSERVAÇÃO

Valor medido	O valor medido em cada altura representa a média de 5 medições realizadas. O diâmetro interno "d1" foi medido na altura central paralelo à inscrição nominal do calibrador. A cilindridade foi calculado pela diferença entre o maior e o menor diâmetro medido em todas as alturas e posições dividido por dois.
Fixação	O calibrador anel liso foi posicionado sobre a mesa da máquina com a inscrição nominal voltada para cima e fixado com o auxílio de grampos de fixação.
Apalpador	Foi utilizado um apalpador esférico.



Maiquel Ronicle M. de Oliveira
Signatário Autorizado