

認證編號：2399

實驗室主管：羅建盛

■ 03.03 水泥、粘土、陶瓷及相關材料

玻璃類之模具, 零件, 組件, 治具

M017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號: OMPT-028, OMPT-029)

三次元座標量測儀:

X 軸: (0 to 300) mm, Y 軸: (0 to 400) mm, Z 軸: (0 to 250) mm, 空間: (0 to 500) mm,

角度: 0° to 360°

{最小量測不確定度: 長度 $18\ \mu\text{m}$; 角度 $[(0.028^{\circ})^2 + (2.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

其中 S 為角度量測三次的標準差 (單位: $^{\circ}$) }

影像量測儀:

X 軸: (0 to 200) mm, Y 軸: (0 to 100) mm, Z 軸: (0 to 100) mm, 角度: 0° to 360°

{最小量測不確定度: X 軸/Y 軸 $26\ \mu\text{m}$, Z 軸 $20\ \mu\text{m}$;

角度 $[(0.028^{\circ})^2 + (2.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

其中 S 為角度量測三次的標準差 (單位: $^{\circ}$) }

外徑測微器 (含遊測): (0 to 100) mm

{最小量測不確定度: 實驗室內 $0.004\ \text{mm}$, 遊測 $0.008\ \text{mm}$ }

卡尺 (含遊測): 內徑/外徑/深度/段差 (0 to 300) mm

{最小量測不確定度: 實驗室內 $0.05\ \text{mm}$, 遊測 $0.05\ \text{mm}$ }

鋼直尺 (含遊測): (0 to 1000) mm

{最小量測不確定度: 實驗室內 $1\ \text{mm}$, 遊測 $1\ \text{mm}$ }

鋼捲尺 (含遊測): (0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測): 0° to 180°

{最小量測不確定度: 實驗室內 $[(1.1^{\circ})^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

遊測 $[(1.1^{\circ})^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中 S 為角度量測三次的標準差 (單位: $^{\circ}$) }

報告簽署人: 連偉翔; 羅建盛; 羅皓緯



03.99 水泥、粘土、陶瓷及相關材料

陶瓷類之模具, 零件, 組件, 治具

M017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號: OMPT-028, OMPT-029)

三次元座標量測儀:

X 軸: (0 to 300) mm, Y 軸: (0 to 400) mm, Z 軸: (0 to 250) mm, 空間: (0 to 500) mm,
角度: 0° to 360°{最小量測不確定度: 長度 16 μm ; 角度 $[(0.028^\circ)^2 + (2.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

其中 S 為角度量測三次的標準差 (單位: °)}

影像量測儀:

X 軸: (0 to 200) mm, Y 軸: (0 to 100) mm, Z 軸: (0 to 100) mm, 角度: 0° to 360°

{最小量測不確定度: X 軸/Y 軸 19 μm , Z 軸 19 μm ;角度 $[(0.028^\circ)^2 + (2.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

其中 S 為角度量測三次的標準差 (單位: °)}

外徑測微器 (含遊測): (0 to 100) mm

{最小量測不確定度: 實驗室內 0.004 mm, 遊測 0.008 mm}

卡尺 (含遊測): 內徑/外徑/深度/段差 (0 to 300) mm

{最小量測不確定度: 實驗室內 0.05 mm, 遊測 0.05 mm}

鋼直尺 (含遊測): (0 to 1000) mm

{最小量測不確定度: 實驗室內 1 mm, 遊測 1 mm}

鋼捲尺 (含遊測): (0 to 5.5) m

角度尺 (含遊測): 0° to 180°

{最小量測不確定度: 實驗室內 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,遊測 $[(1.1^\circ)^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$, 其中 S 為角度量測三次的標準差 (單位: °)}

報告簽署人: 連偉翔; 羅建盛; 羅皓緯

