

01 01 金屬與合金類材料與製品

金屬及合金類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 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 13 μm; 角度 $[(0.026^\circ)^2 + (2.13 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

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 16 μm, Z 軸 17 μm;

角度 $[(0.025^\circ)^2 + (2.08 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

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 0.006 mm}

卡尺(含遊測):(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:羅建盛