

06 01 高分子及複合材料

塑膠類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 尺寸量測

自訂測試程序(文件編號:OMPT-028)

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 $[(18)^2+(0.31\times L)^2]^{0.5}$ μm, 其中 L 為以 mm 為單位的數值;

角度 $[(0.063^\circ)^2+(3.18\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

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 $[(22)^2+(0.37\times L)^2]^{0.5}$ μm,

Z 軸 $[(28)^2+(0.37\times L)^2]^{0.5}$ μm, 其中 L 為以 mm 為單位的數值;

角度 $[(0.051^\circ)^2+(2.78\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

其中 S 為角度量測三次的標準差(單位:°)}

外徑測微器:(0 to 100) mm

{最小量測不確定度: $[(0.0026)^2+(3.0E-04\times L)^2]^{0.5}$ mm,

其中 L 為以 mm 為單位的數值}

卡尺:(0 to 300) mm

{最小量測不確定度: $[(0.041)^2+(3.0E-04\times L)^2]^{0.5}$ mm,

其中 L 為以 mm 為單位的數值}

鋼直尺:(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度:1 mm}

鋼捲尺:(0 to 5.5) m

角度尺:0° to 180°

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

其中 S 為角度量測三次的標準差(單位:°)}

報告簽署人:羅建盛

06 02 高分子及複合材料

橡膠類之模具, 零件, 組件, 治具

M 017 尺寸量測

自訂測試程序(文件編號:OMPT-028)

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 $[(19)^2+(0.18\times L)^2]^{0.5}$ μm, 其中 L 為以 mm 為單位的數值;

角度 $[(0.061^\circ)^2+(3.18\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

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 $[(28)^2+(0.26\times L)^2]^{0.5}$ μm,

Z 軸 $[(27)^2+(0.20\times L)^2]^{0.5}$ μm, 其中 L 為以 mm 為單位的數值;

角度 $[(0.048^\circ)^2+(2.78\times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$,

其中 S 為角度量測三次的標準差(單位:°)}

外徑測微器:(0 to 100) mm

{最小量測不確定度: $[(0.0025)^2+(1.7E-04\times L)^2]^{0.5}$ mm,

其中 L 為以 mm 為單位的數值}

卡尺:(0 to 300) mm

{最小量測不確定度: $[(0.041)^2+(1.6E-04\times L)^2]^{0.5}$ mm,

其中 L 為以 mm 為單位的數值}

鋼直尺:(0 to 1000) mm

{最小量測不確定度:1 mm}

鋼捲尺:(0 to 5.5) m

角度尺:0° to 180°

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

報告簽署人:羅建盛