

認證編號：2399

實驗室主管：羅建盛

■ 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

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 13 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 16 μm, Z 軸 17 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: °) }

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): 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

