

08.03 紙漿及紙製品類

紙製品, 對角度僅測三次的標準差 (單位: °) }

M0影像量測儀

自訂測試程序(編號: QMT-028) mm, Z軸: (0 to 100) mm, 角度: 0° to 360°

三次元座標量測儀: X軸/Y軸 33 μm, Z軸 24 μm;

X軸: (0 to 200) mm, Y軸: (0 to 100) mm, Z軸: (0 to 250) mm, 空間: (0 to 500) mm, 角度: 0° to 360° 為角度量測三次的標準差 (單位: °) }

{最小量測不確定度: 150 μm}

角度量測不確定度: $[(0.0119)^2 + (2.9E-05 \times L)^2]^{0.5}$ mm}

卡尺: 內徑/外徑/深度/段差 (0 to 300) mm

{最小量測不確定度: $[(0.264)^2 + (6.2E-05 \times L)^2]^{0.5}$ mm}

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: 連偉翔; 羅建盛; 羅皓緯

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 33 μm, Z軸 24 μm;

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: $[(0.0119)^2 + (2.9E-05 \times L)^2]^{0.5}$ mm}

卡尺: 內徑/外徑/深度/段差 (0 to 300) mm

{最小量測不確定度: $[(0.264)^2 + (6.2E-05 \times L)^2]^{0.5}$ mm}

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: 連偉翔; 羅建盛; 羅皓緯

