

# 06.01 高分子及複合材料

塑膠類之模具, 零件, 組件, 治具

M017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號: OMPT-028)

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

角度  $[(0.066^\circ)^2 + (3.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$ ,

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

Z 軸  $[(28)^2 + (0.37 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$ , 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: °) }

外徑測微器: (0 to 100) mm

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

其中 L 為以 mm 為單位的數值}

卡尺: 內徑/外徑/深度/段差 (0 to 300) mm

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

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: 連偉翔; 羅建盛; 羅皓緯



## 06.02 高分子及複合材料

橡膠類之模具, 零件, 組件, 治具

M017 尺寸量測

自訂測試程序 (文件編號: OMPT-028)

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:  $0^{\circ}$  to  $360^{\circ}$ {最小量測不確定度: 長度  $[(19)^2 + (0.18 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$ , 其中 L 為以 mm 為單位的數值;角度  $[(0.069^{\circ})^2 + (3.18 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5}$ ,其中 S 為角度量測三次的標準差 (單位:  $^{\circ}$ ) }

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:  $0^{\circ}$  to  $360^{\circ}$ {最小量測不確定度: X 軸/Y 軸  $[(28)^2 + (0.26 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$ ,Z 軸  $[(27)^2 + (0.20 \times L)^2]^{0.5} \mu\text{m}$ , 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:  $^{\circ}$ ) }

外徑測微器: (0 to 100) mm

{最小量測不確定度:  $[(0.0255)^2 + (1.7\text{E-}04 \times L)^2]^{0.5} \text{mm}$ ,

其中 L 為以 mm 為單位的數值}

卡尺: 內徑/外徑/深度/段差 (0 to 300) mm

{最小量測不確定度:  $[(0.264)^2 + (3.5\text{E-}04 \times L)^2]^{0.5} \text{mm}$ ,

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:  $0^{\circ}$  to  $180^{\circ}$ {最小量測不確定度:  $[(1.1^{\circ})^2 + (2 \times S/\sqrt{3})^2]^{0.5} \text{mm}$ ,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

