

银河计量检测集团股份有限公司

GALAXY MEASURING & TESTING GROUP CO., LTD.

校准证书

Calibration Certificate

证书编号:



Certificate No.

26AA037660010

客户名称

Customer name

徐州杰恒回转支承有限公司

客户地址

Add.of customer

铜山新区珠江路北、衡山路东

器具名称

Description

内径千分尺

规格型号

Model/Type

(0~3000)mm/0.01mm

出厂编号

Serial No

管理编号

Manage No.

JH-NQ-001

制造厂家

Manufacturer

成量

接收日期

Date of Receiving

2026-04-30

校准日期

Calibration Date

2026-04-30

签发日期

Date of Issue

2026-04-30



校准员

Calibrated by

李金泽

核验员

Checked by

董勇

批准人

Approved by

吴美琴

印章

Stamp



地址: 江苏省如皋市惠政西路24号汽车城12栋

Add: Building 12, Auto City, No. 24 Huizheng West Road, Rugao City, Jiangsu Province

咨询电话 Advisory Tel: 400-128-0010

投诉电话 Complaint Tel: 0513-87650010

邮编 Post: 226500

邮箱 E-mail: gmtlab@126.com

网址 Web: www.gmt-lab.com

校准说明

Calibration instructions

1. 本证书中的校准结果均可溯源至国际单位制(SI)单位/社会公用计量标准。

The calibration results in the certificate is traceable to international system of units(SI) / social public measurement standards.

2. 本证书封面未加盖证书专用章无效, 未经本实验室书面许可, 不得部分复制本证书。

The certificate is not available without a seal on the front cover, this certificate shall not be reproduced except in full.

3. 本证书的校准结果仅对本次被检器具有效, 结果页中“*”符号表示该标识的参量不在CNAS认可范围内。

The results are only responsible for the items calibrated, the * symbol in the certificate indicates that the identified parameters are not within the scope of CNAS accreditation.

4. 本次校准所依据的技术文件(代号、名称):

Reference document for this calibration (code, name):

JJG 22-2014《内径千分尺检定规程》

JJG 22-2014《Verification Regulation of Internal Micrometers》

5. 校准地点、环境条件:

Calibration place and Environmental conditions:

地点Place: 本公司恒温恒湿实验室102室

温度Temperature: 22.1 °C 相对湿度RH: 50.1 %

6. 本次校准所使用的主要计量标准器具:

The main measurement standards of this test:

名称及编号 Name of Equipment & Serial No.	规格型号 Specification and model	测量范围 Measure Range	技术特征 Technical Characteristic	证书号/溯源机构 Certificate No. / Traceability institutions	有效期 Due Date
投影二米测长机 Projection two meter length measuring machine 860001	JD21	(0~1900)mm	微米刻度尺 (Micrometer scale): $U=0.1\mu\text{m}$, $k=2$ 毫米刻度尺 (Millimeter scale): $U=0.26\mu\text{m}+0.84\times 10^{-6}/n$, $k=2$ 分米刻度尺 (Decimeter scale): $U=0.10\mu\text{m}+2.30\times 10^{-6}/n$, $k=2$	L2025-3033050 江苏省计量科学研究院 JIANGSU INSTITUTE OF METROLOGY	2026-05-19
量块 Gauge block 66139	(125~500)mm	(125~500)mm	3等 Grade 3	L2025-0118398 江苏省计量科学研究院 JIANGSU INSTITUTE OF METROLOGY	2026-12-03
量块 Gauge block 71461	(0.5~100) mm	(0.5~100) mm	4等 Grade 4	L2025-0098889 江苏省计量科学研究院 Jiangsu Institute of Metrology	2026-09-29
量块 Gauge block YH-CD-258	(600~1000)mm	(600~1000)mm	3等 Grade 3	2025D12-20-5874118001 上海市计量测试技术研究院 Shanghai Institute of Metrology and testing technology	2026-05-07

校准结果

一、外观及各部分相互作用: 符合要求

二、测微头的示值误差: $A = 150 \text{ mm}$

标称值 (mm)	实测值 (mm)	误差 (mm)	允许误差 (mm)
$A+5.1 = 155.1$	155.1010	0.0010	± 0.007
$A+10.3 = 160.3$	160.3012	0.0012	± 0.007
$A+15.0 = 165.0$	165.0016	0.0016	± 0.007
$A+20.2 = 170.2$	170.2020	0.0020	± 0.007
$A+25.0 = 175.0$	175.0024	0.0024	± 0.007

三、测微头+单个接长杆尺寸示值误差: 测头量程= 25 mm

标称值 (mm)	实测值 (mm)	误差 (mm)	允许误差 (mm)
$A+25 = 175$	175.0014	0.0014	± 0.007
$A+25+50 = 225$	225.0018	0.0018	± 0.008
$A+25+100 = 275$	275.0024	0.0024	± 0.009
$A+25+200 = 375$	375.0026	0.0026	± 0.011
$A+25+300 = 475$	475.0030	0.0030	± 0.013
$A+25+400 = 575$	575.0032	0.0032	± 0.016
$A+25+800 = 975$	975.0036	0.0036	± 0.022
$*A+25+1000 = 1175$	1175.0040	0.0040	± 0.022

四、校对用卡规工作尺寸:

工作尺寸(mm)	实测值 (mm)	误差(mm)	允许误差(mm)
150	150.0012	0.0012	± 0.004

五、校对用卡规两工作面的平行度:

实测值 (mm)	0.0014	允许误差(mm)	0.004
----------	--------	----------	-------

六、说明:

- 1、本次校准依据JJF1059.1—2012《测量不确定度评定与表示》方法评定;
- 2、本次测量结果的不确定度: $U = 1.9 \mu\text{m} + 1.5 \times 10^{-6} L$, ($k=2$);
- 3、本次校准结果符合相关技术文件要求;
- 4、依据相关技术文件的规定, 建议校准周期不超过 1 年。

———— 以下空白 ————