



湖南长量检测股份有限公司
Hunan Changliang Testing Co., Ltd.

校准证书

Calibration Certificate

证书编号: L20230600092
Certificate No.



委托单位: 湖南飞英达智能科技有限公司
Clnet

委托方地址: 湖南省长沙市长沙县榔梨街道东6路南段77号金科亿达科技城A21
Add. of Client 栋101

仪器名称: 游标卡尺
Description

型号/规格: (0-150) mm
Model/type

编号: DL92150 管理编号: /
Serial No. Management No.

制造厂商: 得力工具
Manufacturer



批准人: 吴真琦
Approved by

核验员: 王超帆
Checked by

接收日期: 2023年06月05日
Received Date Year Month Day

校准员: 康月生
Calibrated by

校准日期: 2023年06月05日
Calibration Date Year Month Day

发布日期: 2023年06月06日
Issue Date Year Month Day



扫一扫查真伪



微信公众号

地址: 长沙经开区人民东路二段169号
电话: 0731-85478068, 13974908366

邮编: 410199 e-mail: 4433377@qq.com
http://www.hncljc.com



证书编号: L20230600092
Certificate No.

证书说明

Certificate statement

- 本证书/报告包含的数据和信息仅对本次被校准的计量器具负责。数据均可溯源至社会公用计量标准和国际单位制(SI)单位。(The certificate/report contains data and information applies only to the calibrated instrument. All data issued by the lab are traced to Social public measurement standard and SI units.)
- 本证书/报告具有唯一性, 编号后缀带“G”字的证书为替换证书, 自发出后原证书即刻作废。(The certificate/report has uniqueness, The certificate with the suffix "G" is a replacement certificate. The original certificate will be invalid immediately after it is issued.)
- 未经本公司批准, 不得部分复印、摘用或篡改证书的内容。复印此证书未加盖我司“证书专用章”无效。(Copying or using select parts or tampering with this document without the permission of our company is forbidden. Copies of this certificate without an official stamp of calibration are not valid.)
- 带“*”表示未在本实验室CNAS认可范围内, 我司对本证书的内容拥有最终解释权。(The “*” Not within the scope of CNAS approval in this laboratory, The certificate of content with our final interpretation.)

本次校准的技术标准: 参照JJG 30-2012《通用卡尺检定规程》
Reference Documents For the Calibration

本次校准使用的主要计量器具(Main Standards of Measurement Used)

设备名称/编号 Equ. Name/No.	测量范围 Measuring	不确定度/准确度/等级/最大允差 Uncertainty/Accuracy class/MPE	有效期/证书号/溯源机构 Date/Cert ID/Traceability ins.
量块/124166	(10~291.8) mm	4等	2023-07-15/2022072001202011/湖南省计量检测研究院
数显外径千分尺 /707080010	(0~25) mm	MPE: $\pm 2\mu\text{m}$	2023-07-27/2022072801208022/湖南省计量检测研究院
刀口直尺/21162	300mm	0级	2023-09-14/2022091501204003/湖南省计量检测研究院
内径校对专用环规 /870012	($\phi 6\text{mm} \sim \phi 50\text{mm}$)	$U=0.003\text{mm}, k=2$	2023-06-22/2021122301209005/湖南省计量检测研究院

附加说明(Appended Directions)

校准地点(Operation Location): 本公司长度室
环境条件(Operation Environment): 温度(TEMP): 22.5 °C 相对湿度(RH): 52 %
相关使用说明(Statement of compliance Litation): /
按照客户要求以及相关技术依据, 建议复校时间: 2024年06月04日
According to the client requirements and related technical basis, next Calibration is proposed within:



证书编号: L20230600092
Certificate No.

校准结果
Result of Calibration

1.外观及各部分相互作用检查: (Appearance & Various parts of the interaction check)

1.1.外观: (Appearance) 符合要求(Pass)

1.2.各部分相互作用: (Interaction of each part) 符合要求(Pass)

2.外量爪测量面的平面度: (Outside the volume of claw surface flatness measurement)

测量值(μm)	允差(μm)
Measured value	MPE
2	≤3

3.刀口内量爪: (Blade quantity within claw)

	误差(mm)	允差(mm)
	error	MPE
基本尺寸 (Basic dimensions)	0.00	± 0.03
平行度 (parallelism)	0.006	≤0.01

4.示值变动性: (Change of indication)

测量值(mm)	允差(mm)
Measured value	MPE
/	≤0.01

5.示值误差: (Indication error)

标准值(mm)	示值(mm)	示值误差(mm)	允差(mm)
Standard value	Calibration point	Indication error	MPE
41.2	41.18	-0.02	±0.03
81.5	81.52	0.02	±0.03
121.8	121.82	0.02	±0.03

6.测深尺示值误差: (Sounding feet indication error)

标准值(mm)	示值(mm)	示值误差(mm)	允差(mm)
Standard value	Calibration point	Indication error	MPE
20	20.00	0.00	± 0.03

说明:依据JJF1059.1-2012, 本次测量结果的扩展不确定度为:

(According to JJF1059.1-2012, The expanded uncertainty of measurement result)

$$U = 8\mu\text{m} + 7 \times 10^{-6} \text{ Ln} \quad k = 2$$

(以下空白)