

校准证书

Calibration Certificate

中国认可
国际互认
校准
CALIBRATION
CNAS L5138

证书编号

Z20250-G133501

Certificate No.

第 1 页 共 6 页

Page of

客户名称

德州联合石油科技股份有限公司

Client Name

地 址

山东省德州市天衢新区宋官屯街道晶华南大道1518号

Address

仪器名称

漆膜划格仪

Description

型号/规格

QFH-HG600

Model/Type

制造厂商

华国精密检测设备厂

Manufacturer

出厂编号

200803973

Serial Number

管理编号

DTL0218001

Management No.

接收日期

2025 年

07 月

08 日

Date of Receipt

Year

Month

Day

校准日期

2025 年

07 月

10 日

Calibration Date

Year

Month

Day

建议下次校准日期

2026 年

07 月

09 日

Due Date

Year

Month

Day

发布日期

2025 年

07 月

11 日

Issue Date

Year

Month

Day



发证单位(专用章)

Issued by (stamp)

批准:

Approved by

黎艳霞

(科室主任)

核验:

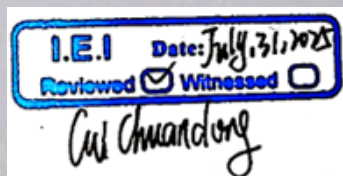
Inspected by

区燕秋

校准:

Calibrated by

魏双燕



地址: 广东省深圳市龙岗区锦龙大道2号

Add: No. 2, Jinlong Road, Longgang District, Shenzhen, Guangdong, China

电话(Tel): 0755-84815081

邮编(Post Code): 518116

网址(Web): <http://www.tiansu.org>邮箱(E-mail): zskf@tiansu.org

说 明

DIRECTIONS

证书编号
Certificate No. Z20250-G133501

第 2 页 共 6 页
Page of

1. 本实验室质量管理体系依据ISO/IEC17025:2017建立。
The laboratory quality management systems document is established according to ISO/IEC17025:2017.
2. 本证书中的数据均可溯源至国际单位制(SI)单位和/或社会公用计量标准。
The data in this certificate can be traced to International System of Units (SI) and/or social public measurement standards.
3. 本证书未经签章、数据涂改、或分离使用均无效, 未经我司书面批准, 不得部分复制此证书。校准结果仅对受测仪器当时之情况负责。
The Certificate is invalid when no stamp sealed on, data alteration or separate use. Without our written approval, the certification should not be partially duplicated. The calibration results are only responsible for calibration conditions of the instrument at the time.
4. 本证书具有唯一性, 带有相同证书编号、按页码顺序的组成页为校准证书, 我司对本证书的内容拥有最终解释权。
The certificate is unique, and made up of pages with same certificate number and serial order, and reserves final explanation right of the certificate contents.
5. 证书中最大允许误差、判定结果仅供参考, 其中“P”代表“符合”, “F”代表“不符合”。
MPE & judgement result in the datasheet is only for reference, "P" is "Pass" "F" is "Fail".
6. 若被校仪器属于强检范畴, 按照法规要求, 不能替代检定证书。
If the instrument belongs to compulsory test field, the corresponding calibration can not replace the verification according to the compulsory regulations.
7. 带※的参数项目表示不在CNAS认可范围内。
Parameter with asterisk '※' is not within the accreditation by CNAS.
8. 本次校准所依据的技术文件(Reference documents for the calibration):
JJF 2163-2024 漆膜划格器校准规范
9. 校准的地点及环境条件(Place and environmental condition in the calibration):
校准地点: 本公司实验室【长度室】
Cal. Place:
温 度: 20.3 ℃ 相对湿度: 55 %
Temperature: Relative Humidity:
10. 校准所用的主要计量标准器具(Main Standards of Measurement Used in the Calibration):

名称	设备编号	证书编号	有效期至	溯源机构
Description	Equipment No.	Certificate No.	Due date	Actuator
万能工具显微镜	TS-SB-30245	CYY202500442	2026-06-10	广东省计量科学研究院



校准结果

Results of Calibration

证书编号

Z20250-G133501

Certificate No.

第 3 页 共 6 页

Page of

1. 外观及工作性能检查:

(Appearance & Working Performance Check)

符合 (Pass)

2. 多刃切割刀具的齿顶角度 (齿间距2mm):

The tooth tip angle of multi blade cutting tools

齿数 Number of teeth	标称值 Nominal Value	实测值 Measured Value	误差 Error	允许误差 MPE	结论 Pass/Fail
齿1	30°	30.2°	-0.2°	±1°	P
齿2	30°	29.8°	+0.2°	±1°	P
齿3	30°	29.7°	+0.3°	±1°	P
齿4	30°	29.6°	+0.4°	±1°	P
齿5	30°	30.4°	-0.4°	±1°	P
齿6	30°	30.6°	-0.6°	±1°	P

3. 多刃切割刀具的齿顶角度 (齿间距1mm):

The tooth tip angle of multi blade cutting tools

齿数 Number of teeth	标称值 Nominal Value	实测值 Measured Value	误差 Error	允许误差 MPE	结论 Pass/Fail
齿1	30°	29.7°	+0.3°	±1°	P
齿2	30°	29.6°	+0.4°	±1°	P
齿3	30°	29.7°	+0.3°	±1°	P
齿4	30°	30.2°	-0.2°	±1°	P
齿5	30°	30.6°	-0.6°	±1°	P
齿6	30°	30.7°	-0.7°	±1°	P
齿7	30°	29.6°	+0.4°	±1°	P
齿8	30°	30.4°	-0.4°	±1°	P
齿9	30°	30.6°	-0.6°	±1°	P
齿10	30°	29.8°	+0.2°	±1°	P
齿11	30°	29.5°	+0.5°	±1°	P



校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No. Z20250-G133501

第 4 页 共 6 页
Page of

4. 多刃切割刀具的齿顶高度差（齿间距2mm）：

Poor top height of the multi-edge cutting tool

实测值 Measured Value	技术要求 Technical Requirement	结论 Pass/Fail
0.016mm	$\leq 0.020\text{mm}$	P

5. 多刃切割刀具的齿顶高度差（齿间距1mm）：

Poor top height of the multi-edge cutting tool

实测值 Measured Value	技术要求 Technical Requirement	结论 Pass/Fail
0.008mm	$\leq 0.010\text{mm}$	P

6. 多刃切割刀具的齿顶刃口宽度（齿间距2mm）：

The width of the tooth tip edge of a multi blade cutting tool

项目 Item	实测值 Measured Value	技术要求 Technical Requirement	结论 Pass/Fail
齿顶刃口宽度 齿1	0.035mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿2	0.040mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿3	0.032mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿4	0.042mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿5	0.045mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿6	0.033mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 最大值	0.045mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P

7. 多刃切割刀具的齿顶刃口宽度（齿间距1mm）：

The width of the tooth tip edge of a multi blade cutting tool

项目 Item	实测值 Measured Value	技术要求 Technical Requirement	结论 Pass/Fail
齿顶刃口宽度 齿1	0.040mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿2	0.032mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿3	0.033mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿4	0.036mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿5	0.032mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P



校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No.

Z20250-G133501

第 5 页 共 6 页
Page of

项目 Item	实测值 Measured Value	技术要求 Technical Requirement	结论 Pass/Fail
齿顶刃口宽度 齿6	0.036mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿7	0.033mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿8	0.036mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿9	0.037mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿10	0.038mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 齿11	0.039mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P
齿顶刃口宽度 最大值	0.040mm	$\leq 0.050\text{mm}$	P

8. 多刃切割刀具相邻切割刀齿的齿间距（齿间距2mm）：

The tooth spacing of the adjacent cutting teeth of the multi-blade cutting tools

标称值 Nominal Value	实测值 Measured Value	偏差 Deviation	技术要求 Technical Requirement	结论 Pass/Fail
2mm	2.004mm	+0.004mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
2mm	2.003mm	+0.003mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
2mm	2.003mm	+0.003mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
2mm	2.003mm	+0.003mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
2mm	2.002mm	+0.002mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P

9. 多刃切割刀具相邻切割刀齿的齿间距（齿间距1mm）：

The tooth spacing of the adjacent cutting teeth of the multi-blade cutting tools

标称值 Nominal Value	实测值 Measured Value	偏差 Deviation	技术要求 Technical Requirement	结论 Pass/Fail
1mm	1.004mm	+0.004mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	0.996mm	-0.004mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	0.997mm	-0.003mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	1.002mm	+0.002mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	1.003mm	+0.003mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	1.002mm	+0.002mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	1.003mm	+0.003mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	0.996mm	-0.004mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	1.004mm	+0.004mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P
1mm	1.003mm	+0.003mm	$\pm 0.010\text{mm}$	P



校准结果

Results of Calibration

证书编号
Certificate No. Z20250-G133501

第 6 页 共 6 页
Page of

说明:本次测量结果的扩展不确定度为:
(The Expanded Uncertainty of the Measurement Result Is)

长度: $l=0.003\text{mm}$, 角度: $\theta=0.2^\circ$ $k=2$

(依据JJF1059.1-2012测量不确定度评定与表示)

(According to JJF1059.1-2012 Evaluation and Expression of Uncertainty in Measurement)

—————以下空白(Blank below)—————

