



江苏省计量科学研究所

JIANGSU INSTITUTE OF METROLOGY

测试报告

Test Report

证书编号: L2021-3078520

Certificate No.

送检单位
Applicant

江苏集萃精凯高端装备技术有限公司

计量器具名称
Name of Instrument

气浮导轨

型号/规格
Type/Specification

Diamond-200H

出厂编号
Serial No.

Diamond-200H-005

制造单位
Manufacturer

江苏集萃精凯高端装备技术有限公司



批准人

Approved by

刘 辉

核验员

Checked by

石 峰

测试员

Tested by

陈 琪

测试日期

Test Date

2021 年

Year

12 月

Month

10 日

Day



计量检定机构授权证书号: (国)法计(2017)01022

Authorization Certificate No (2017)01022

地址: 南京市栖霞区文澜路 95 号 (总部)

Add: No.95,Wenlan Road,Qixia District,Nanjing (Headquarter)

电话: (025) 84636990

Tel

电子信箱: jsimguest@jsim.com.cn

E-mail

网址: www.jsim.com.cn

Website

传真: (025)84636972

Fax

邮编: 210023

Post Code

本院是国家法定计量检定机构, 计量授权证书号: (国) 法计 (2017) 01022 号。

This laboratory is a national legal metrological verification institute. Authorization certificate No (2017)01022.

本次测试所使用的计量标准器具的量值溯源至国家基准/测量标准。

The value of the standard measuring instruments used in the test is traceable to the national standard / measurement standard.

本次测试的技术依据:

Reference documents for the test

《机床几何精度测量规范》

本次测试所使用的主要计量标准器具:

Main measurement standards used in the test

名称/编号 Name/Number	测量范围 Measuring Range	准确度等级/最大允许误差/不确定度 Class of Accuracy/Maximum Permissible Errors/ Uncertainty of Measurement	溯源机构名称 Name of traceability institution	证书编号/有效期至 Certificate No /Valid to
激光干涉仪系统 /10T183	线性: (0~40)m; 小角度: (-10°~+10°)	线性: MPE: ±0.5μm/m; 小 角度: MPE: ±0.6%	本院	L2020-0009401 /22-02-27

其他测试信息:

Other information of the test:

地点: 客户现场 实验室

Place

温度: 21.1℃

Temperature

相对湿度: 50.8%

R. Humidity

到样日期: 2021 年 12 月 09 日

Date of sample received Year Month Day

注: 1、未经本院书面授权, 不得部分复制本报告。

Note This report shall not be reproduced except in full, without the written approval of the laboratory.

2、本证书的测试结果仅对本次被测计量器具有效。

The results are only responsible for the items tested.

3、本证书未加盖测试专用章无效。

This certificate will be invalid if it is issued without official stamp.

测试结果

Test Results

序号	检测项目	测量结果
1	pitch	± 0.95 arcsec
2	yaw	± 0.55 arcsec
3	直线度	$\pm 0.059\mu\text{m}/200\text{mm}$
4	平面度	$\pm 0.22\mu\text{m}/200\text{mm}$
5	定位精度	$\pm 0.21\mu\text{m}/200\text{mm}$
6	重复定位精度	$\pm 0.14\mu\text{m}/200\text{mm}$

注: 本次测试参照 GB/T 17421.2-2016《机床检验通则 第 2 部分: 数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定》以及 GB/T 17421.1-1998《机床检验通则 第 1 部分: 在无负荷或精加工条件下机床的几何精度》进行

以下空白

