江苏赛德帕蒂测量技术有限公司

JiangSu Third Paty Measurement Technology Co.,Ltd

检 验 检 测 报 告

INSPECTION /TESTING REPORT

中国认可 国际互认 检测 TESTING CNAS L11694

TPM-TR-05 B/5

报告编号： TPM-TR 2607015-2
Report No.

委托方名称 Client	常州市义欣精密机械有限公司		
委托方地址 Address	江苏省常州市武进区雪堰镇雪马路79号		
样品名称 Sample name	40Cr 调质磨光	样品型号 Model number	/
样品编号 Sample No.	2607015-2	样品来源 Sample source	送检 For inspection
样品生产商 Sample manufacturer	/	样品状态 Sample status	符合检验要求 Meet the inspection requirements
样品生产日期 Sample production date	/	样品数量 Sample quantity	1
结论 Conclusion	见检测结果页 See the testing results page		

检测专用章
（Stamp of the test）

检 测 Tested by	凌鹏		
审 核 Checked by	王风		
批 准 Approved by	姜扬		
接 收 日 期 Date of accepted:	2026年 Y	07月 M	16日 D
检 测 日 期 Date of test:	2026年 Y	07月 M	16日 D
报 告 日 期 Date of report:	2026年 Y	07月 M	17日 D

地址：无锡市新吴区锡泰路566号云智科技园7号楼301-1
电话：0510-88231110
传真：0510-88231110
邮箱：fxm@tpm-scan.com
网址：www.tpm-scan.com
邮编：214111

Add： Room 301-1,Building 7, No.566 Xitai Road, Xinwu District, Wuxi City
Tel： 0510-88231110
Fax： 0510-88231110
E-mail： fxm@tpm-scan.com
Web： www.tpm-scan.com
Post Code： 214111

江苏赛德帕蒂测量技术有限公司

JiangSu Third Paty Measurement Technology Co.,Ltd

检测结果

TESTING RESULTS

报告编号： TPM-TR2607015-2

Report No.

样品尺寸数据报告（Size data report of the sample）：　　未注单位（Unit）：mm

№ 序号	Test Items 检测项目	Nominal 名义值	TOL 公差		Measurements on sample 样品测量尺寸		Judgment 判定	Detection equipment 检测设备	Expanded uncertainty 扩展不确定度 （U, k=2）	Notes 备注
					Actual 实际值	Deviation 偏差				
			+	-	0183118-2	0183118-2	OK/NG			
	①	/	/	/	19.975	/	/	A	/	直径，从右端面过来3.8mm
	④	/	/	/	0.002	/	/	A	/	圆度，从右端面过来3.8mm
	①	/	/	/	19.980	/	/	A	/	直径，从右端面过来40mm
	④	/	/	/	0.001	/	/	A	/	圆度，从右端面过来40mm
	①	/	/	/	19.976	/	/	A	/	直径，从右端面过来117.5mm
	④	/	/	/	0.002	/	/	A	/	圆度，从右端面过来117.5mm
	①	/	/	/	19.978	/	/	A	/	直径，从右端面过来185.5mm
	④	/	/	/	0.001	/	/	A	/	圆度，从右端面过来185.5mm
	①	/	/	/	19.977	/	/	A	/	直径，从右端面过来218.6mm
	④	/	/	/	0.005	/	/	A	/	圆度，从右端面过来218.6mm
	⑨	/	/	/	0.013	/	/	A	/	圆柱表面直线度，测量长度218mm
	⑨	/	/	/	0.005	/	/	A	/	圆柱圆心直线度，测量长度218mm
	①	/	/	/	225.026	/	/	A	/	长度
	⑰	/	/	/	0.284	/	/	I	/	Ra,取样长度0.8mm,评价长度4mm,单位μm

检测项目：①尺寸 ②角度 ③平面度 ④圆度 ⑤圆柱度 ⑥线轮廓度 ⑦面轮廓度 ⑧平行度 ⑨直线度 ⑩垂直度 ⑪倾斜度 ⑫同轴度 ⑬对称度 ⑭位置度 ⑮圆跳动 ⑯全跳动 ⑰粗糙度

Test items：① Dimension ②Angle ③ Flatness ④Roundness ⑤Cylindricity ⑥Profile of a line ⑦Profile of a surface ⑧Parallelism ⑨Straightness ⑩Perpendicularity ⑪Slope ⑫Coaxiality ⑬Symmetry ⑭Position ⑮Circular runout ⑯Total runout ⑰Roughness

测量不确定度评价要求：1.当本次测量有要求时，在表框中给出不确定度值；2.当本次测量无要求时，表框中使用“/”表示。

样品图纸/图片
SAMPLE DRAWINGS/PICTURES

报告编号： TPM-TR 2607015-2
Report No.

40Cr 调质磨光产品检测直径、圆度、直线度、长度尺寸以及表面粗糙度



粗糙度测量方向及大概点位见下图，测量3次取平均值



江苏赛德帕蒂测量技术有限公司

JiangSu Third Paty Measurement Technolgy Co.,Ltd

说明

INTRODUCTIONS

报告编号： TPM-TR 2607015-2

Report No.

一、本实验室所出具的数据均可溯源至国家计量基准和国际单位制 （SI）

All data issued by this laboratory are traceable to national primary standards and International System of Units (SI).

二、报告检测结果只与受检测项目有关。

The results relats only to the items tested.

三、本《检测报告》无江苏赛德帕蒂测量技术有限公司检测专用章和批准人签字无效 。

This report is invalid without signature of approver and special seal for inspection of Measurement Laboratory of Jiangsu Third Paty Measurement Co., Ltd.

四、本《检测报告》报告中声明除全文复制外，未经实验室批准不得部分复制报告 。

This test report shall not be reproduced in part without the approval of the laboratory except for full-text copies.

五、委托单位对检测结果如有异议，请于《检测报告》完成之日起十五日内向检测单位书面提出复检申请 。

If the applicant has any questions about the results, shall provide written retest application with the original report and retest fees to investigation testing group within fifteen days from the approval date.

六、委托单位对样品的代表性和资料的真实性负责，否则本单位不承担任何相关责任。

The applicant should undertake responsibility for the validity and representativeness of sample and information.Otherwise, investigation testing group has not any relevant responsibilities.

检测技术依据 Reference documents for the test：

☑ GB/T 3177-2009《产品几何技术规范(GPS)光滑工件尺寸的检验》

GB/T 3177-2009 Geometrical product specifications (GPS) - Inspection of plain workpiece sizes

☐ GB/T 4096.1-2022产品几何技术规范（GPS） 楔体 第1部分：角度与斜度系列

GB/T 4096.1-2022 product geometric technical specification (GPS-RRB--wedges-partAnglengle and slope series

☑ GB/T 1958-2017《产品几何技术规范（GPS）几何公差 检测与验证》

GB/T 1958-2017 Geometrical Product Specifications(GPS)—Geometrical tolerance—Verification

☑ GBT 1031-2009产品几何技术规范（GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值

GBT 1031-2009 product geometric technical specification (GPS) -- surface structure, contours, Surface roughness parameters and their values

结果评定依据 Reference documents for the result：

图纸编号Drawing No： 40Cr 调质磨光产品检测直径、圆度、直线度、长度尺寸以及表面粗糙度

本次检测使用的主要设备 Major devices of measurement used in the test：

名称/型号 Name /Specification	设备编号 Equipment number	证书编号 Certificate No.	有效期至 Valid Date	不确定度/准确度等级/最大允许误差Uncertainty or Accuracy Class or Maximun permissible error	代码 Code
三坐标测量机 SPECTRUM 10/16/6 RDS	TPM-CMM-01	30XT25005448-0004	2026.10.08	(2.2+L/250)μm	A
粗糙度轮廓仪 MMD-HPG100F	TPM-LKY-01	30XT25005448-0001	2026.10.08	X轴:（0.8+0.002L）μm Z轴:（0.5+0.005H）μm	I

检测地点及环境条件 Place and environmental conditions of the test：

地点 Place 江苏赛德帕蒂测量技术有限公司测量室 Jiangsu Third Paty Measurement Co., Ltd.　温度 Temperature 21.3℃　相对湿度 Humidity 55%RH　振动 Vibration 100mm/s²