

SAMPLE

自動圧縮引張ばね試験機
PRO-100N-S-1
検査証明書

ばね試験機荷重検査証明書

JISC

依頼者名 日本〇〇〇システム株式会社
依頼者住所 奈良県XX市YY町123
試験機の設置場所 奈良県XX市YY町123
校正場所の重力加速度 9.797 m/s²
試験機の名称 自動圧縮引張ばね試験機
型式 PRO-100N-S-1
製造番号 9876
製造年月 2023年2月
製造者 日本計測システム株式会社
校正方法 コイルばね-圧縮・引張試験機の校正方法及び検証方法 JIS B 7738
校正年月日 2023年2月7日
有効期限 2024年2月 迄

校正結果

校正結果 20.00 N ~ 100.00 N 0.5級
2.000 N ~ 10.000 N 0.5級

JIS規格 0.5級 荷重検査の許容誤差 ±0.5 %以内

検査機器

本証明書所載の検査に使用した検査機器は、いずれも国家標準に対しトレーサビリティが確保されています。

検査機器 100 N	おもり B20N-1~30	証明書番号 F008-221228
		管理番号 F008	有効期限 2024年12月
	10 N	おもり B2N-1~40	証明書番号 F005-221228
		管理番号 F005	有効期限 2024年12月

校正結果は、上記のとおりであることを証明する

2023年2月10日

検査機関住所 奈良県桜井市大西526-1
検査機関 日本計測システム株式会社
品質保証部長 計測太郎

ばね試験機荷重検査成績書

JISC

試験機の名称 自動圧縮引張ばね試験機
型式 PRO-100N-S-1
製造番号 9876

校正年月日 2023年2月7日
校正場所温度 22.8 °C ± 1 °C
校正場所湿度 結露なし
校正場所気圧 1010 hPa

校正場所の重力加速度 9.797 m/s²
校正方法 コイルばね-圧縮・引張試験機の校正方法及び検証方法 JIS B 7738

校正結果 20.00 N ~ 100.00 N 0.5級
JIS規格 0.5級 荷重検査の許容誤差 ±0.5 %以内

検査機器 おもり B20N-1~30 証明書番号 F008-221228
管理番号 F008 有効期限 2024年12月

荷重検査 100 N 圧縮

秤量 (N)	検査(1)		検査(2) 増荷時	検査(3) 増荷時	平均値 増荷時	相対精 度誤差	相対繰 返誤差	相対往 復誤差	相対 分解能	相対零 点誤差	判定
	増荷時	減荷時									
0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.000	----	----	----	----	検査(1)	合格
20.00	20.00	20.00	20.00	20.00	20.000	0.00%	0.00%	0.00%	0.05%	0.00 %	
40.00	40.00	40.00	40.00	40.00	40.000	0.00%	0.00%	0.00%	0.03%	検査(2)	
60.00	60.00	60.00	60.01	60.01	60.007	0.01%	0.02%	0.00%	0.02%	0.00 %	
80.00	80.01	80.01	80.01	80.01	80.010	0.01%	0.00%	0.00%	0.01%	検査(3)	
100.00	100.00	----	100.00	100.00	100.000	0.00%	0.00%	----	0.01%	0.00 %	

総合判定

合格

ばね試験機荷重検査成績書

JISC

試験機の名称 自動圧縮引張ばね試験機
型式 PRO-100N-S-1
製造番号 9876

校正年月日 2023年2月7日
校正場所温度 22.8 °C ± 1 °C
校正場所湿度 結露なし
校正場所気圧 1010 hPa

校正場所の重力加速度 9.797 m/s²
校正方法 コイルばね-圧縮・引張試験機の校正方法及び検証方法 JIS B 7738

校正結果 2.000 N ~ 10.000 N 0.5級
JIS規格 0.5級 荷重検査の許容誤差 ±0.5 %以内

検査機器 おもり B2N-1~40 証明書番号 F005-221228
管理番号 F005 有効期限 2024年12月

荷重検査 10 N 圧縮

秤量 (N)	検査(1)		検査(2) 増荷時	検査(3) 増荷時	平均値 増荷時	相対精 度誤差	相対繰 返誤差	相対往 復誤差	相対 分解能	相対零 点誤差	判定
	増荷時	減荷時									
0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.0000	----	----	----	----	検査(1)	合格
2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.0000	0.00%	0.00%	0.00%	0.05%	0.00%	
4.000	4.000	4.000	4.000	4.000	4.0000	0.00%	0.00%	0.00%	0.03%	検査(2)	
6.000	6.000	6.000	6.000	6.001	6.0003	0.01%	0.02%	0.00%	0.02%	0.00%	
8.000	8.000	7.999	8.000	8.001	8.0003	0.00%	0.01%	-0.01%	0.01%	検査(3)	
10.000	9.999	----	9.999	10.000	9.9993	-0.01%	0.01%	----	0.01%	0.00%	

総合判定

合格

ばね試験機長さ検査証明書

JISC

依頼者名 日本〇〇〇システム株式会社
依頼者住所 奈良県XX市YY町123
試験機の設置場所 奈良県XX市YY町123
校正場所の重力加速度 9.797 m/s²
試験機の名称 自動圧縮引張ばね試験機
型式 PRO-100N-S-1

製造番号 9876
製造年月 2023年2月
製造者 日本計測システム株式会社

検査方法 コイルばね-圧縮・引張試験機の校正方法及び検証方法 JIS B 7738
JIS規格 $\pm(50+0.1L)$ μm 以内 [L(mm)は、測定する任意の距離]

検査結果 2頁のとおり

検査機器 セラミックゲージブロック BM3-46-0 証明書番号 B002-221227
管理番号 B002 有効期限 2024年12月

本証明書所載の検査に使用した検査機器は、いずれも国家標準に対しトレーサビリティが確保されています。

ストローク 200.00 mm

校正年月日 2023年2月7日
有効期限 2024年2月 迄

検査結果は、上記のとおりであることを証明する

2023年2月10日

検査機関住所 奈良県桜井市大西526-1
検査機関 日本計測システム株式会社
品質保証部長 計測太郎

ばね試験機長さ検査成績書

JISC

試験機の名称 ……自動圧縮引張ばね試験機
型式 ……PRO-100N-S-1
製造番号 ……9876
ストローク ……200.00 mm

校正年月日 ……2023年2月7日
校正場所温度 ……22.9 °C±1 °C

検査方法 ……コイルばね-圧縮・引張試験機の校正方法及び検証方法 JIS B 7738
JIS規格 …… ±(50+0.1L) µm以内 [L(mm)は、測定する任意の距離]

検査機器 ……セラミックゲージブロック BM3-46-0 証明書番号 B002-221227
管理番号 B002 有効期限 2024年12月

基準長さ(mm)	許容差下限(mm)	許容差上限(mm)	検査長さ(mm)	誤差(mm)	判定
1.00	0.95	1.05	1.00	0.00	合格
2.00	1.95	2.05	2.00	0.00	合格
3.00	2.95	3.05	3.00	0.00	合格
4.00	3.95	4.05	4.00	0.00	合格
5.00	4.95	5.05	5.00	0.00	合格
6.00	5.95	6.05	6.00	0.00	合格
7.00	6.95	7.05	7.00	0.00	合格
8.00	7.95	8.05	8.00	0.00	合格
9.00	8.95	9.05	9.00	0.00	合格
10.00	9.95	10.05	10.00	0.00	合格
20.00	19.95	20.05	20.00	0.00	合格
30.00	29.95	30.05	30.00	0.00	合格
40.00	39.95	40.05	40.00	0.00	合格
50.00	49.95	50.05	50.00	0.00	合格
60.00	59.95	60.05	59.99	-0.01	合格
70.00	69.95	70.05	70.00	0.00	合格
80.00	79.95	80.05	80.00	0.00	合格
90.00	89.95	90.05	90.00	0.00	合格
100.00	99.94	100.06	100.00	0.00	合格
150.00	149.94	150.06	150.01	0.01	合格
200.00	199.93	200.07	200.02	0.02	合格

たわみ補正機能検査 基準ブロックに荷重を加え、自動原点位置を基準とした表示の変化
JIS規格 たわみ補正機能検査の許容範囲 ±0.05 mm以下 単位 [mm]

荷重(N)	20.00	40.00	60.00	80.00	100.00	誤差	判定
100 N 行き	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	合格
レンジ 帰り	0.00	0.00	0.00	0.00	---	0.00	合格

総合判定

合格