



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 2505015-2

Report No.

委托方名称
Client

无锡伯昊科技有限公司

委托方地址
Address

无锡市会岸路88-501-20

样品名称
Sample name

主轴油封

样品型号/品牌
Model number/brand

BH-VX186/伯昊

样品编号
Sample No.

2505015-2

样品来源
Sample source

送检

For inspection

样品生产商
Sample manufacturer

无锡伯昊科技有限公司

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
Tested by

王凤

审核
Checked by

王凤

批准
Approved by

冯雪梅

接收日期

2025年

05月

25日

Date of accepted:

Y

M

D

检测日期

2025年

05月

26日

Date of test:

Y

M

D

报告日期

2025年

05月

26日

Date of report:

Y

M

D

地址: 无锡市新吴区锡泰路566号云智科技园7号楼301-1

Add: Room 301-1,Building 7, No.566 Xitai Road, Xinwu District, Wuxi City

电话: 0510-88231110

Tel: 0510-88231110

传真: 0510-88231110

Fax: 0510-88231110

邮箱: fxm@tpm-scan.com

E-mail: fxm@tpm-scan.com

网址: www.tpm-scan.com

Web: www.tpm-scan.com

邮编: 214111

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-TR 2505015-2

Report No.

样品尺寸数据报告 (Size data report of the sample):

未注单位 (Unit): mm

No 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				
			+	-	1#	1#				
1	①	95	0.35	0.2	95.307	-	OK	A	/	
2	①	10	0.3	-0.3	9.961	-	OK	A	/	MIN
	①	10	0.3	-0.3	9.862	±	OK	A	/	MAX

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

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。





江苏赛德帕蒂测量技术有限公司

JiangSu Third Paty Measurement Technology Co.,Ltd

样品图纸/图片 SAMPLE DRAWINGS/PICTURES

报告编号: TPM-TR 2505015-2
Report No.

8.1 推荐的密封圈宽度公差见表 4。

表 4 密封圈的宽度公差		单位为毫米
2	密封圈公称总宽度 b	公差
	≤ 10 > 10	± 0.3 ± 0.4

8.2 为了在密封唇外表面和腔体内孔表面提供一种过盈配合,推荐的密封圈的外径公差应如表 5 所示。

注: 由于密封唇外表面和腔体内孔表面之间过盈量是与密封唇的设计有关的特性,因此,供需双方可能有必要对采用的公差极限达成协议,推荐的协议格式参见附录 A。

4

GB/T 13871.1—2007

表 5 密封圈的外径公差					单位为毫米
公称外径 D	外径公差 ^a		圆 度 ^b		
	外露骨架型	内包骨架型 ^{c,d}	外露骨架型	内包骨架型	
$D \leq 50$	+0.20 +0.08	+0.30 +0.15	0.18	0.25	
$50 < D \leq 80$	+0.23 +0.09	+0.35 +0.20	0.25	0.35	
$80 < D \leq 120$	+0.25 +0.10	+0.35(0.45) +0.20	0.30	0.50	
$120 < D \leq 180$	+0.28 +0.12	+0.45(0.55) +0.25	0.40	0.65	
$180 < D \leq 300$	+0.35 +0.15	+0.45(0.55) +0.25	外径的 0.25%	0.80	
$300 < D \leq 410$	+0.45 +0.20	+0.55(0.65) +0.30	外径的 0.25%	1.00	

1





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 2505015-2

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-part Anglengle 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: GB/T 13871.1-2007

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	30XJ24005653-0003	2025.10.08	(2.2+L/250)μm	A

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

地点 江苏赛德帕蒂测量技术有限公司测量室

温度 20.6℃

相对湿度 50%RH

振动 100mm/s²

Place Jiangsu Third Paty Measurement Co., Ltd.

Temperature

Humidity

Vibration