附录B

**井口法兰密封槽尺寸测量不确定度评定**

测量过程：井口法兰密封槽尺寸测量

测量方法：井口法兰密封槽尺寸测量控制规范

测量设备：游标卡尺0-300mm, 最大允许误差：±0.02mm

建立数学模型

f=m 式中：f为被测物体的外径；m为卡尺显示的外径值。

1. 输入量不确定度评定

1.测量重复性引入不确定度u1

用一组标准块组成98mm的样块用卡尺上连续测量10次，得到一组测量列为：98.04；98.02；98.02；98.00；98.00；98.02；98.02；98.04；98.04；98.04；

其单次标准差为：

s==0.015mm

在实际测量中，在重复性条件下连续测量5次，

u1==0.005mm

2.游标卡尺误差引入不确定度u2

游标卡尺的最大示值误差为±0.02mm，

包含因子，所以

u2=0.02/=0.011mm

3.标准长度的示值误差很小,忽略不计。

二．合成标准不确定度的计算:

0.011mm

三．扩展不确定度的评定

取包含因子k=2，扩展不确定度为:

***U***=*k*×=2×0.011≈0.02mm 2020.12.28