

試験成績書

作成日 年 月 日

白銅株式会社
神奈川工場

〒243-0023 神奈川県厚木市戸田2514
TEL(046)-220-6612 FAX(046)-229-0663

ご注文主 御中

CAD名称

試験片ロットNo.

試験日 年 月 日

材質

試験内容 引張試験

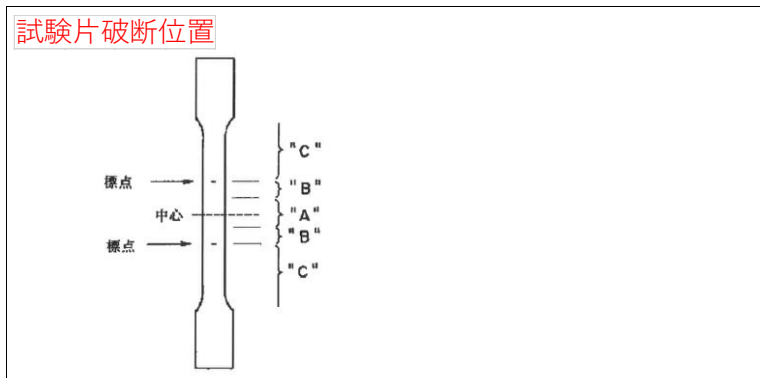
試験機器(管理番号)

承認 製造課長	審査 品質保証 グループ	審査 グループ長	作成 検査者

出荷指図書No.

材質	試験温度	試験片符号	試験片寸法		引張試験結果				備考
			直径 (mm)	評点距離 La(mm)	引張試験				
					0.2%耐力 ^{※1} (Mpa)	引張強さ (Mpa)	破断伸び ^{※1} La(%)	破断位置 ^{※1} (左下図面を参照)	
	25°C								

比較する材料 ※2	試験温度	試験片符号	試験片寸法	引張試験結果				
				0.2%耐力	引張強さ	破断伸び	破断位置	備考
	—	—	—				—	—



参考図

備考

※1 本試験の変位計測は試験機本体のクロスヘッド移動量で算出しておりますので、弾性率、耐力、破断点ストロークは参考値となります。
 ※2 SUS630…出典：日本冶金工業株式会社ホームページ
 ADC12…出典：一般財団法人 日本ダイカスト協会ホームページ
 ※3 本成績書は、単体で造形した試験片または造形品と同じプレートで同時に造形した試験片を測定した参考値を示したものであり、お客様に納品する造形品の性質等を保証するものではありません。

寸法測定成績書

作成日 年 月 日

白銅株式会社

神奈川工場

〒243-0023 神奈川県厚木市戸田2514

TEL(046)-220-6612 FAX(046)-229-0663

ご注文主 _____

御中

試験片ロットNo. _____

CAD名称 _____

材質 _____

測定日 _____ 年 月 日

測定機器(管理番号) _____ 3Dスキャナー (Atos) (〇〇〇〇)

承認 製造課長	審査 品質保証 グループ	審査 グループ長	作成 検査者

出荷指図書No. _____

参考図

N数	分類	偏差	N数	分類	偏差
1	最大		4	最大	
	最小			最小	
	平均			平均	
2	最大		5	最大	
	最小			最小	
	平均			平均	
3	最大		6	最大	
	最小			最小	
	平均			平均	

試験成績書

作成日 年 月 日

白銅 株式会社
神奈川工場

〒243-0023 神奈川県厚木市戸田2514
TEL(046)-220-6612 FAX(046)-229-0663

ご注文主 御中

CAD名称

試験片ロットNo.

試験日 年 月 日

材質

試験内容 硬さ・密度測定

試験機器(管理番号)

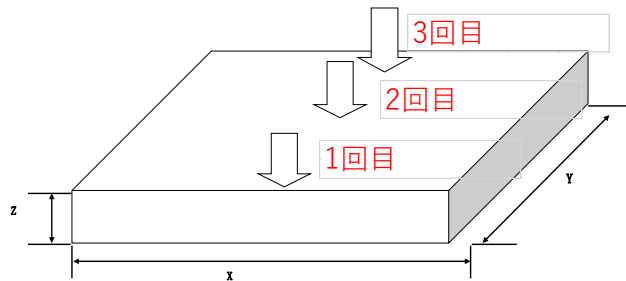
承認 製造課長	審査 品質保証 グループ	審査 グループ長	作成 検査者
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

出荷指図書No.

材質	試験温度	試験力	測定試験片 寸法 幅×長さ×高さ (X×Y×Z) (mm)	硬さ測定結果				密度測定結果	
				ビッカース硬さ試験				試験水温度	アルキメデス密度測定 (g/cm ³)
				1回目 (HV)	2回目 (HV)	3回目 (HV)	Ave (HV)		
	25°C			SAE J 417 JISハンドブック換算表による※1				21°C	
				1回目 (HRC)	2回目 (HRC)	3回目 (HRC)	Ave (HRC)		

比較する材料 ※	試験温度	試験力	測定試験片 寸法	硬さ測定結果				試験水温度	
				ビッカース硬さ試験				試験水温度	アルキメデス密度測定 (g/cm ³)
	—	—	—					—	

測定試験片の硬さ測定箇所



参考図

備考

※1 SUS630…出典：日本冶金工業株式会社ホームページ

ADC12…出典：一般財団法人 日本ダイカスト協会ホームページ

※2 本成績書は、単体で造形した試験片または造形品と同じプレートで同時に造形した試験片を測定した参考値を示したものであり、お客様に納品する造形品の性質等を保証するものではありません。