

CERTIFIKÁT**Univerzálny mikroskop UIM-23****Maximálna nepresnosť prístroja**

- s uvažovaním chyby meracej stupnice $\pm \left(1 + \frac{L}{100}\right) \mu\text{m}$

L – meraná dĺžka v mm

Maximálna nepresnosť merania

- projekčnou (tieňovou) metódou

- pri meraní priemeru hladkého valca $\pm \left(6 + \frac{L}{67}\right) \mu\text{m}$

- pri meraní stredného priemeru závitu $\pm \left(4 + \frac{2}{\sin \alpha / 2} + \frac{L}{67}\right) \mu\text{m}$

α – vrcholový uhol profilu závitu v stupňoch

- pri meraní stúpania závitu $\pm \left(1 + \frac{2}{\cos \alpha / 2} + \frac{L}{32}\right) \mu\text{m}$

α – vrcholový uhol profilu závitu v stupňoch

- metódou osových rezov

- pri meraní priemeru hladkého valca $\pm \left(2,7 + \frac{L}{67}\right) \mu\text{m}$

- pri meraní stredného priemeru závitu $\pm \left(1 + \frac{17}{\sin \alpha / 2} + \frac{L}{67}\right) \mu\text{m}$

α – vrcholový uhol profilu závitu v stupňoch

- pri meraní stúpania závitu $\pm \left(1 + \frac{17}{\cos \alpha / 2} + \frac{L}{67}\right) \mu\text{m}$

α – vrcholový uhol profilu závitu v stupňoch