

Obor měřené veličiny:**délka****Kalibrace:**Nominální teplota pro kalibraci: dle specifikace metody
či např. Nominální teplota pro kalibraci: $(20 \pm 1) ^\circ\text{C}$

Pořadové číslo ¹⁾	Měřená veličina/měřidlo	Rozsah měřené veličiny	Nejlepší měřicí schopnost [\pm] ²⁾	Identifikace metody
1	Koncové měřky	(0,3 - 1000) mm		
	2. řád	(0,3 - 100) mm	$(0,04 + 0,3 \cdot L) \mu\text{m}$	
	2. řád	(125 - 1000) mm	$(0,05 + 0,5 \cdot L) \mu\text{m}$	
	3. řád		$(0,1 + 1 \cdot L) \mu\text{m}$	
	4. řád		$(0,2 + 2 \cdot L) \mu\text{m}$	
	5. řád		$(0,5 + 5 \cdot L) \mu\text{m}$	
2*	Kontaktní přístroje na koncové měřky	(0,3 - 100) mm	0,02 μm	
3*	Délkoměry - kalibrace laserinterferometrem	do 20 m	$(0,01 + 0,2 \cdot L) \mu\text{m}$	
4	Mikrometry - kalibrace délkoměrem	do 1 m	$(0,3 + 0,4 \cdot L) \mu\text{m}$	
5	Mikrometrická měřidla do 500 mm	(0 - 500) mm	$(0,8 + 5,0 \cdot L) \mu\text{m}$	
6	Posuvná měřidla do 1000 mm	(0 - 1000) mm	$(10,0 + 0,5 \cdot L) \mu\text{m}$	
7	Zkušební síta	(0,005 - 150) mm	$(1,0 + 4,0 \cdot L) \mu\text{m}$	
8	Kalibry měřené na 3D stroji SIP CMM5	(0 - 700) mm	U1: $(0,3 + 0,6 \cdot L) \mu\text{m}$ U3: $(0,6 + 0,8 \cdot L) \mu\text{m}$	
9	Měřická pásma	(0 - 300) m	$(0,02 + 0,02 \cdot L) \text{mm}$	
10*	1D, 2D, 3D souřadnicové měřicí stroje – kalibrace laserinterferometrem 1D 2D, 3D	(0 - 30) m: (0 - 2,5) m	$Q(0,01; 0,4 \cdot L; 0,1 \alpha L) \text{mm}$	
11*	Souřadnicové měřicí stroje – kalibrace pomocí stupňové měřky – kalibrace pomocí tělesa Ball Plate	(0,3 - 1) m (0,55 - 2,5) m	$(0,3 + 0,6 \cdot L) \text{mm}$ $(0,8 + 1,2 \cdot L) \text{mm}$	

¹⁾ v případě, že laboratoř provádí kalibrace mimo/i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

²⁾ vyjádřená obdobně jako nejistota v souladu s požadavky dokumentu EA 4/02 při $k = 2$

Vysvětlivky:

1D, 2D, 3D jedno (dvou, tří) rozměrné měření

U₁ nejistota lineárního měřeníU₃ nejistota prostorového měření

$$Q(a; b; c) = \sqrt{a^2 + b^2 + c^2}$$

L délka v [m]

 α koeficient teplotní roztažnosti v [K^{-1}]

Obor měřené veličiny:

rovinný úhel

Kalibrace:

Nominální teplota pro kalibraci: $(20 \pm 1) ^\circ\text{C}$

Pořadové číslo ¹⁾	Měřená veličina/měřidlo	Rozsah měřené veličiny	Nejlepší měřicí schopnost [±] ²⁾	Identifikace metody
1	Libely	-100' až +100'	0,6''	
2	Autokolimátory	-100' až +100'	0,5''	
3	Úhlové měrky	0° až 90°	2''	
4*	Dělicí hlavy a stoly	0° až 360°	1,6''	
5	Goniometry	0° až 360°	1''	
6	Polygony	0° až 360°	0,4''	
7	Úhломěry	0° až 360°	1' 20''	
8	Sklonoměry	-120° až + 120°	20''	

¹⁾ v případě, že laboratoř provádí kalibrace mimo/i mimo své stálé prostory, jsou tyto kalibrace u pořadového čísla označeny hvězdičkou

²⁾ vyjádřená obdobně jako nejistota v souladu s požadavky dokumentu EA 4/02 při $k = 2$