



TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost

**Kalibrační laboratoř geometrických veličin
č. 2277**

akreditovaná Českým institutem pro akreditaci o.p.s. osvědčení
o akreditaci číslo 531/2007 ze dne 28.8.2007



Telefon 553759860 + 67

Fax 553759869

Těšínská 1652/79

746 41 OPAVA

KALIBRAČNÍ LIST

č. 2596/2008

List 1

ze 4 listů

Datum vystavení : 27.3.2008

Žadatel : DRIMAGLASS provoz ZPV Rožnov s.r.o., Televizní 2614
756 64 Rožnov pod Radhoštěm

Měřidlo :

- **Název :** Skleněný pilník – 1 kus
- **Výrobce :** DRIMAGLASS
- **Jmenovitý rozměr :** L - 135 mm – oboustranný
- **Identifikační číslo :** č. 382

Datum přijetí : 27.3.2008

Datum kalibrace: 27.3.2008

Použité etalony :

- **Název :** Přístroj pro měření drsnosti povrchu T 2000
- **Výrobce :** Hommel-werke
- **Typ / rozsah :** Ra, Rz DIN, Pt Rmax, Rz ISO Wt Rt, Rg, Rpm Nr, D, Sm, R3z, R3zm WCA
- **Identifikační číslo :** 292221/7567
- **Kalibrační list č. :** 2089/08
- **Platnost kalibrace do:** 3.3.2010

Etalon je metrologicky navázán na státní (mezinárodní) etalonáž

Kalibrační metoda: Kalibrační postup č. 8.3 - KLGV

Podmínky měření : Teplota vzduchu v laboratoři 20° C ±0,8°C
Změna teploty během měření max. 0,5°C/hod

Výsledek kalibrace: Stanoví uživatel z naměřených hodnot viz příloha list č. 2; 3

Tento dokument nesmí být bez písemného souhlasu provádějící laboratoře rozmnožován jinak než v celkovém počtu stran. Naměřené údaje a hodnoty se vztahují ke dni a místu, ve kterém byla kalibrace provedena.

Výsledek měření:

(Výpis všech hodnot provedla tiskárna použitého měřicího přístroje HOMMEL TESTER T 2000)

HOMMEL-TESTER T2000
SKLENENÝ PILNIK
DRIMGLASS
EV. C. :382

HOMMEL-TESTER T2000
SKLENENÝ PILNIK
DRIMGLASS
EV. C. :382

HOMMEL-TESTER T2000
SKLENENÝ PILNIK
DRIMGLASS
EV. C. :382

27. MAR. 08 09:14

27. MAR. 08 09:15

27. MAR. 08 09:12

PODMINKY MERENI

PODMINKY MERENI

PODMINKY MERENI

PROGRAM P1
MERENI DRSNOSTI
FILTR M1 DIN-4777
SNIMAC TK100
MR 20 μM
LT 4.8 MM
LC 0.80 MM
VT 0.20 MM/S

PROGRAM P1
MERENI DRSNOSTI
FILTR M1 DIN-4777
SNIMAC TK100
MR 20 μM
LT 4.8 MM
LC 0.80 MM
VT 0.20 MM/S

PROGRAM P1
MERENI DRSNOSTI
FILTR M1 DIN-4777
SNIMAC TK100
MR 20 μM
LT 4.8 MM
LC 0.80 MM
VT 0.20 MM/S

R - PROFIL

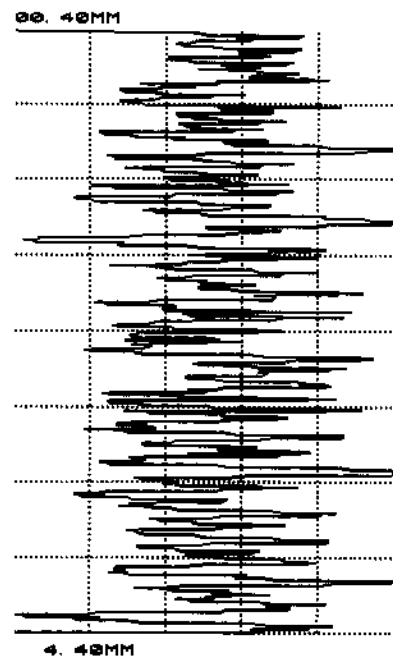
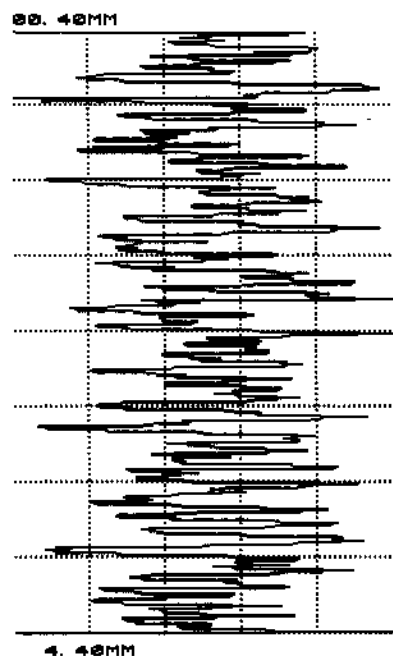
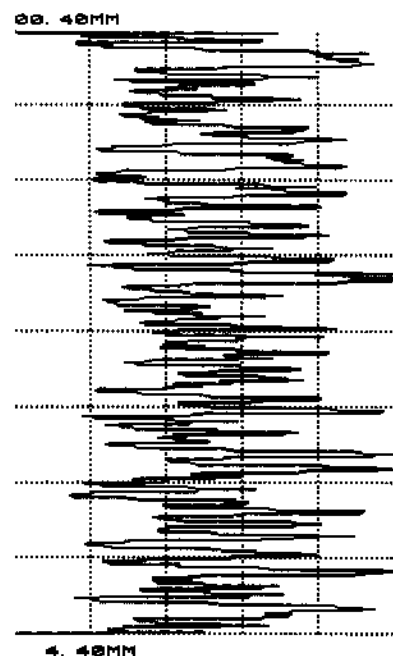
R - PROFIL

R - PROFIL

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777
LC 0.80 MM
→ VV: 1000 10MM= 10μM
↓ VH: 20 10MM= 500μM

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777
LC 0.80 MM
→ VV: 1000 10MM= 10μM
↓ VH: 20 10MM= 500μM

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777
LC 0.80 MM
→ VV: 1000 10MM= 10μM
↓ VH: 20 10MM= 500μM



PARAMETRY

PARAMETRY

PARAMETRY

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777

Výsledek měření:

(Výpis všech hodnot provedla tiskárna použitého měřicího přístroje HOMMEL TESTER T 2000)

HOMMEL-TESTER T2000
SKLENENY PILNIK
DRINGGLASS
EV. C. :382

HOMMEL-TESTER T2000
SKLENENY PILNIK
DRINGGLASS
EV. C. :382

HOMMEL-TESTER T2000
SKLENENY PILNIK
DRINGGLASS
EV. C. :382

27. MAR. 08 09:20

27. MAR. 08 09:19

27. MAR. 08 09:22

PODMINKY MERENI

PODMINKY MERENI

PODMINKY MERENI

PROGRAM P1
MERENI DRSNOSTI
FILTR M1 DIN-4777
SNIMAC TK100
MR 20 MM
LT 4.8 MM
LC 0.80 MM
VT 0.20 MM/S

PROGRAM P1
MERENI DRSNOSTI
FILTR M1 DIN-4777
SNIMAC TK100
MR 20 MM
LT 4.8 MM
LC 0.80 MM
VT 0.20 MM/S

PROGRAM P1
MERENI DRSNOSTI
FILTR M1 DIN-4777
SNIMAC TK100
MR 20 MM
LT 4.8 MM
LC 0.80 MM
VT 0.20 MM/S

R - PROFIL

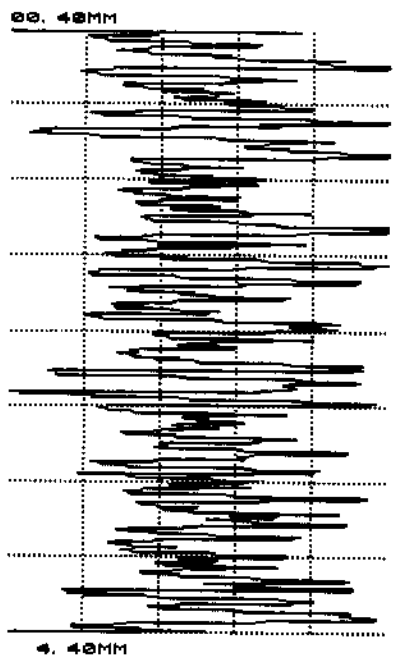
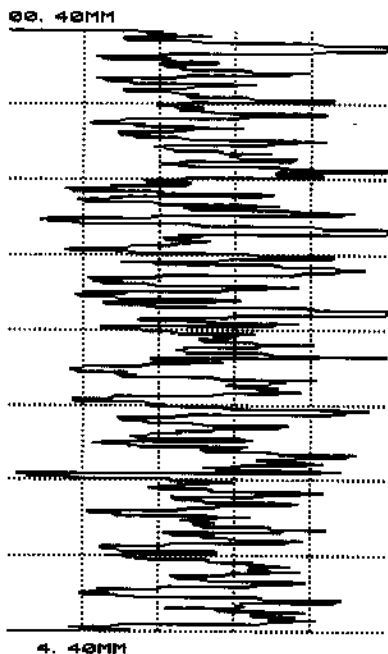
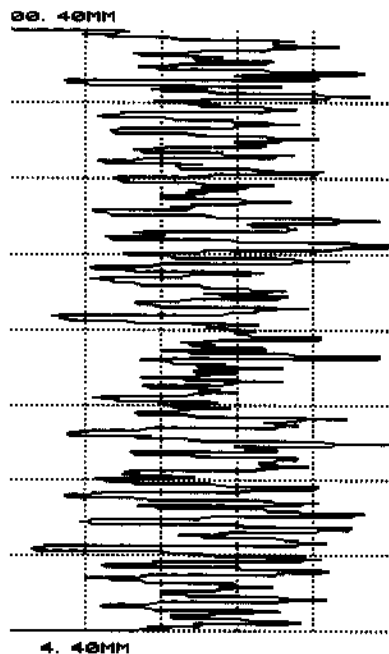
R - PROFIL

R - PROFIL

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777
LC 0.80 MM
→ VV: 1000 10MM= 10MM
↓ VH: 20 10MM= 500MM

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777
LC 0.80 MM
→ VV: 1000 10MM= 10MM
↓ VH: 20 10MM= 500MM

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777
LC 0.80 MM
→ VV: 1000 10MM= 10MM
↓ VH: 20 10MM= 500MM



PARAMETRY

PARAMETRY

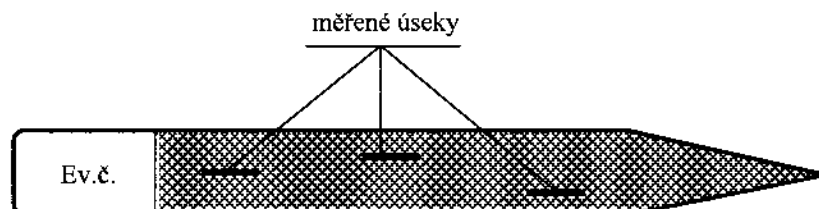
PARAMETRY

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777

PROGRAM P1
FILTR M1 DIN-4777

Nákres:



- Rozšířená nejistota měření : $U = \pm 10 \%$

- Uvedená rozšířená nejistota měření je součinem standardní nejistoty měření a koeficientu rozšíření $k = 2$, což pro normální rozdělení odpovídá pravděpodobnosti pokrytí asi 95%. Standardní nejistota měření byla určena v souladu s dokumentem EA 4/02.

Kalibraci provedl : Petr Kubalák

(podpis)

Schválil: Jiří Novák
vedoucí akreditované Kalibrační laboratoře
geometrických veličin č. 2277



(podpis, razítko)