

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

**Obor měřené veličiny:      Délka**

**Kalibrace:**

Nominální teplota pro kalibraci:  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$

Pořadové číslo <sup>1)</sup>	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace $[\pm]$ <sup>2)</sup>	Identifikace kalibračního postupu
1.	Etalonové stupnice	do 1000 mm	$0,7 + 2 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 1.1
2.	Koncové měrky	(0,5 až 100) mm	$0,08 + 0,8 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 1.2
3.	Koncové měrky	(100 až 500) mm 1000 mm	$0,08 + 0,8 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 1.2
4.	Měřicí skla	do $\varnothing$ 100 mm	0,2 [ $\mu\text{m}$ ]	KP 1.3
5.	Držák základních měrek a příslušenství	do 1500 mm	0,25 [ $\mu\text{m}$ ]	KP 1.4
6.	Posuvná měřidla	do 3000 mm	$20 + 20 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.1
7.	Posuvná měřidla	do 1000 mm	$30 + 30 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.2
8.	Posuvné hloubkoměry	do 3000 mm	$20 + 20 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.3
9.	Posuvné výškoměry	do 1000 mm	$20 + 20 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.4
10.	Hloubkoměry	do 1000 mm	$30 + 30 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.5
11.	Posuvné výškoměry	do 1000 mm	$20 + 20 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.6
12.	Posuvné hloubkoměry	do 3000 mm	$20 + 20 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.7
13.	Posuvná měřidla	do 3000 mm	$20 + 20 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.8
14.	Nástawné výškoměry	do 1000 mm	$2 + 5 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.9
15.	Třmenové mikrometry	do 3000 mm	$1,7 + 10 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.10
16.	Porovnávací měrky	do 1000 mm (1000 až 3000) mm	$0,3 + 1,2 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ] $2 + 3 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.10
17.	Mikrometry	do 3000 mm	$2,5 + 14 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.11
18.	Porovnávací měrky	do 1000 mm (1000 až 3000) mm	$0,3 + 1,2 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ] $2 + 3 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.11
19.	Mikrometry	do 300 mm	$2 + 10 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.12
20.	Porovnávací měrky	do 1000 mm	$0,3 + 1,2 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.12
21.	Mikrometry	do 100 mm	$3 + 20 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.13
22.	Třmenová mikrometrická měřidla	do 100 mm	$2 + 10 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.14
23.	Mikrometry	do 20 mm	$1,7 + 10 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.15
24.	Mikrometry	do 100 mm	$2,2 + 10 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.16
25.	Mikrometry	do 300 mm	$2 + 10 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.17
26.	Porovnávací měrky	do 500 mm	$1,5 + 4 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.17
27.	Dutinová mikrometrická měřidla	(3 až 1000) mm	$3 + 12 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.18
28.	Mikrometry	do 100 mm	$2 + 10 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 2.19

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

Pořadové číslo <sup>1)</sup>	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace [ ± ] <sup>2)</sup>	Identifikace kalibračního postupu
29.	Mikrometry	do 3000 mm	2 + 10·L [μm]	KP 2.20
30.	Mikrometry	do 200 mm	2,2 + 10·L [μm]	KP 2.21
31.	Mikrometry	do 3000 mm	1 + 8·L [μm]	KP 2.22
32.	Mikrometrické hloubkoměry	do 200 mm	1,5 + 10·L [μm]	KP 2.23
33.	Mikrometrické hlavice	do 100 mm	1,5 + 8·L [μm]	KP 2.24
34.	Mikrometrické odpichy	do 3000 mm	2 + 4·L [μm]	KP 2.25
35.	Mikrometrické odpichy	do 1000 mm (1000 až 3000) mm	0,3 + 1,5·L [μm] 2 + 4·L [μm]	KP 2.26
36.	Mikrometrické hlavice	do 100 mm	1,5 + 2·L [μm]	KP 2.27
37.	Pasometry a mikropasometry	do 300 mm	0,4 + 4·L [μm]	KP 2.28
38.	Měřidla páková (hmatadla)	do 100 mm	15 + L / 0,003 [μm]	KP 2.29
39.	Dutinoměry	do 1000 mm (DS = 1 μm) (DS = 10 μm)	1,5 + 8·L [μm] 2,5 + 10·L [μm]	KP 2.30
40.	Dutinoměry	(3 až 500) mm (DS = 1 μm) (DS = 10 μm)	2 + 6·L [μm] 2,5 + 7·L [μm]	KP 2.31
41.	Dutinoměry	do 1000 mm	2 + 6·L [μm]	KP 2.32
42.	Číselníkové úchylkoměry	do 100 mm	2 + 40·L [μm]	KP 3.1
43.	Číselníkové úchylkoměry	do 100 mm	0,5 + 10·L [μm]	KP 3.2
44.	Somkátory (mikrokátory), mykátory, minimetry, milisomy, ortotesty	do 1 mm	0,1 + 5·L [μm]	KP 3.3
45.	Páčkové číselníkové úchylkoměry	do 10 mm	3 + 50·L [μm]	KP 3.4
46.	Páčkové číselníkové úchylkoměry	do 10 mm	0,35 + 80·L [μm]	KP 3.5
47.	Úchylkoměry	do 100 mm	1,2·DS + 6·L [μm]	KP 3.6
48.	Válečkové kalibry	do 1000 mm	0,2 + 2,5·L [μm]	KP 4.1
49.	Ploché kalibry	do 3000 mm	0,2 + 2,5·L [μm]	KP 4.2
50.	Pevné odpichy	do 3000 mm	0,15 + 1,5·L [μm]	KP 4.3
51.	Třmenové kalibry	(0,5 až 10) mm (10 až 500) mm	0,5 [μm] 0,3 + 4·L [μm]	KP 4.4
52.	Nástavné kroužky	(0,3 až 2) mm (2 až 1000) mm	1,1 [μm] 0,6 + 6·L [μm]	KP 4.6

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

Pořadové číslo <sup>1)</sup>	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace [ ± ] <sup>2)</sup>	Identifikace kalibračního postupu
53.	Válcové kontrolní trny	do 300 mm	0,4 + 4·L [μm]	KP 4.7
54.	Závitové kalibry	do 300 mm	2 + 7·L [μm]	KP 4.9
55.	Závitové kroužky pro metrické závity	(1 až 3) mm (3 až 300) mm	7 [μm] 3 + 10·L [μm]	KP 4.10
56.	Závitové kalibry Trn Kroužek	do 300 mm (3 až 300) mm	2,2 + 10·L [μm] 3 + 10·L [μm]	KP 4.11
57.	Závitové kalibry Trn Kroužek (rolnička)	do 300 mm nastavení dle trnu	2 + 10·L [μm] 10 + 20·L [μm]	KP 4.12
58.	Závitové kalibry Trn Kroužek	do 300 mm (1 až 3) mm (3 až 300) mm	2 + 10·L [μm] 7 [μm] 3 + 10·L [μm]	KP 4.13
59.	Drátky pro měření závitů	do 10 mm	0,15 + 5·L [μm]	KP 4.14
60.	Poloměrové šablony	do Ø 100 mm	3 + 10·L [μm]	KP 5.1
61.	Lístkové spároměry	do 100 mm	0,7 + 2,5·L [μm]	KP 5.2
62.	Závitové šablony - stoupání závitu	do 10 mm	3 [μm]	KP 5.3
63.	Závitové šablony - stoupání závitu	do 10 mm	3 [μm]	KP 5.4
64.	Měřidla pro měření koutových svarů - délka stupnice	do 100 mm	40 [μm]	KP 5.5
65.	Měrky pro závitové nože - stoupání závitu	do 20 mm	5 [μm]	KP 5.10
66.	Měrky pro závitové nože - délky nonia	do 100 mm	5 [μm]	KP 5.11
67.	Měřidla na měření tloušťky vrstev	do 10 mm	3 + 20·L [μm]	KP 5.12
68.	Poloměrové šablony	do Ø 500 mm	4 + 10·L [μm]	KP 5.13
69.	Ocelové stáčecí metry	do 2000 mm	100 [μm]	KP 6.1
70.*	Ocelové stáčecí metry	do 10000 mm	100 + 10·L [μm]	KP 6.2
71.	Ocelová délková měřítka	do 5000 mm	10 + 20·L [μm]	KP 6.3
72.	Měřicí pásma, dálkoměry Měřicí pásma Měřicí pásma laserem Dálkoměry	(0 až 20) m (0 až 100) m (0 až 20) m	100 + 15·L [μm] 200 + 40·L [μm] 500 + 60·L [μm]	KP 6.4

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

Pořadové číslo <sup>1)</sup>	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace [ ± ] <sup>2)</sup>	Identifikace kalibračního postupu
73.*	Příměrné desky, pravítka a hranoly	do 5000 mm	1,5 [μm/m <sup>2</sup> ]	KP 7.1
74.	Kontrolní a rýsovací podložky, do L delšího ramene 500 mm	do 500 mm	2 + 6·L [μm]	KP 7.21
75.	Hrotové přístroje	do 1200 mm	3 + 2·L [μm]	KP 7.22
76.	Měřicí stolky pro komparační měření	do 1000 mm	0,8 [μm / 50 cm <sup>2</sup> ]	KP 7.23
77.	Mechanické zuboměry	do 200 mm	20 [μm]	KP 8.1
78.	Optické zuboměry	do 100 mm	15 [μm]	KP 8.2
79.	Etalony drsnosti povrchu	do 12,5 μm	6 % MH [μm]	KP 8.3
80.*	Univerzální délkoměry	do 6000 mm	0,15 + 1·L [μm]	KP 8.4
81.*	Univerzální měřicí mikroskopy	do 3000 mm	0,15 + 1·L [μm]	KP 8.5
82.*	Profilprojektory	do 3000 mm	0,15 + 1·L [μm]	KP 8.6
83.*	Jedno až tři souřadnicové měřicí přístroje	do 6000 mm	0,15 + 1,3·L [μm]	KP 8.7
84.*	Třísouřadnicové měřicí přístroje	do 6000 mm	0,15 + 1,3·L [μm]	KP 8.8
85.	Přístroje pro kontrolu číselníkových úchylkoměrů	do 100 mm	0,3 + 2·L [μm]	KP 8.9
86.*	Přístroje na kontrolu koncových měrek	do 200 mm	0,06 + 0,5·L [μm]	KP 8.10
87.*	Drsnoměry	do 100 μm	8 % MH [μm]	KP 8.11
88.	Speciální měřidla na 1, 2 a 3osých měřicích přístrojích			KP 8.12
	1 osa	do 3000 mm	0,5 + 3·L [μm]	
	2 osy	do 1000 mm	0,7 + 3·L [μm]	
	3 osy	do 1000 mm	1 + 3·L [μm]	

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

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

**Vysvětlivky:**

- L - délka v [m]
- DS - dílek stupnice - pro délky v [μm]
- MH - měřená hodnota
- KP - kalibrační postup

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

**Měřené přístroje či zařízení:**

(v souladu s výše uvedeným přehledem měřených veličin a jejich rozsahu měření mohou být měřeny následující typy přístrojů či zařízení)

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
1.	Etalonové stupnice
2.	Koncové měrky
3.	Koncové měrky
4.	Měřicí skla pro kontrolu rovinnosti a rovnoběžnosti ploch
5.	Držáky základních měrek a příslušenství
6.	Posuvná měřidla
7.	Posuvná měřidla s kruhovým číselníkovým úchylkoměrem a hloubkoměrem
8.	Posuvné hloubkoměry
9.	Posuvné výškoměry
10.	Hloubkoměry s číselníkovým úchylkoměrem
11.	Posuvné výškoměry s digitální stupnicí
12.	Posuvné hloubkoměry s digitální stupnicí
13.	Posuvná měřidla s digitální stupnicí
14.	Nástavné výškoměry s mikrometrickým šroubem
15.	Třmenové mikrometry pro vnější měření s pevnými doteky
16.	Porovnávací měrky
17.	Mikrometry s rovinnými výměnnými měřicími doteky
18.	Porovnávací měrky
19.	Mikrometry na ozubená kola
20.	Porovnávací měrky
21.	Mikrometry na plech
22.	Třmenová mikrometrická měřidla s rozšířenými doteky
23.	Mikrometry na drát
24.	Mikrometry na stěny trubek
25.	Mikrometry na závity s výměnnými doteky
26.	Porovnávací měrky
27.	Dutinová mikrometrická měřidla
28.	Mikrometry na výrobky s vydutým povrchem
29.	Mikrometry s tvarovými měřicími doteky
30.	Mikrometry s prizmatickými měřicími doteky
31.	Mikrometry s digitální stupnicí
32.	Mikrometrické hloubkoměry
33.	Mikrometrické hlavice
34.	Mikrometrické odpichy pevné

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
35.	Mikrometrické odpichy skládací s nástavky
36.	Mikrometrické hlavice s digitální stupnicí
37.	Pasametry a mikropasametry
38.	Měřidla páková (hmatadla) na plechy a stěny s číselníkovým úchylkoměrem
39.	Dutinoměry dvoudotykové
40.	Dutinoměry vícedotykové a speciální
41.	Dutinoměry s digitální stupnicí
42.	Číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice 0,01 mm
43.	Číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice 0,001 mm
44.	Somkátory (mikrokátory), mykátory, minimetry, milisomy, ortotesty, s dílkem stupnice od 0,1 $\mu\text{m}$
45.	Páčkové číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice 0,01 mm
46.	Páčkové číselníkové úchylkoměry s dílkem stupnice od 0,001 mm
47.	Úchylkoměry s digitální stupnicí
48.	Válečkové kalibry
49.	Ploché kalibry
50.	Pevné odpichy s kulovými plochami
51.	Třmenové kalibry jednostranné a oboustranné
52.	Nástavné kroužky
53.	Válcové kontrolní trny pro kontroly a rýsovače
54.	Závitové kalibry a porovnávací trny pro metrické závity
55.	Dobré pevné a zmetkové pevné závitové kroužky pro metrické závity
56.	Závitové kalibry pro trubkové závity netěsnící na závitech
57.	Mezní závitové třmenové kalibry
58.	Závitové kalibry pro ostatní závity
59.	Drátky pro měření závitů
60.	Poloměrové šablony lístkové
61.	Lístkové spároměry
62.	Závitové šablony pro metrický závit
63.	Závitové šablony pro Whitworthův a trubkový závit
64.	Měřidla pro měření koutových svarů
65.	Měrky pro závitové nože na metrický a Whitworthův závit
66.	Měrky pro ploché a ostré závitové nože
67.	Měřidla na měření tloušťky vrstev
68.	Poloměrové šablony vnější a vnitřní
69.	Ocelové stáčecí metry a dvoumetry
70.	Ocelové stáčecí metry

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
71.	Ocelová délková měřítka
72.	Měřicí pásma, laserové a ultrazvukové dálkoměry
73.	Příměrné desky, příměrná pravítka žebrovaná, příměrné hranoly, žebrovaná pravítka litinová
74.	Kontrolní a rýsovací podložky
75.	Hrotové přístroje
76.	Měřicí stolky pro komparační měření
77.	Posuvné mechanické zuboměry
78.	Optické zuboměry
79.	Etalony drsnosti povrchu
80.	Univerzální délkoměry
81.	Univerzální měřicí mikroskopy
82.	Profilprojektory
83.	Jedno- až třísouřadnicové měřicí přístroje
84.	Třísouřadnicové měřicí přístroje
85.	Přístroje pro kontrolu číselníkových úchylkoměrů
86.	Přístroje na kontrolu koncových měrek komparační metodou
87.	Drsnoměry
88.	Speciální etalony, měrky, šablony, etalonová čárková měřítka, kalibry, kroužky, koule, kužely, prizmatické podložky, apod. specifikované výkresovou dokumentací nebo požadavkem zákazníka

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

**Obor měřené veličiny:      Rovinný úhel**

**Kalibrace:**

Nominální teplota pro kalibraci:  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$

Pořadové číslo <sup>1)</sup>	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace $[\pm]$ <sup>2)</sup>	Identifikace kalibračního postupu
1.	Kalibry pro kuželová spojení Trn	do 300 mm	$1,4 + 8 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 4.5
2.	Kalibry pro kuželová spojení Kroužek	do 300 mm	$2,8 + 8 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 4.5
3.	Kalibry pro kontrolu drážkových spojení Trn Kroužek	do 200 mm (3 až 200) mm	9“ 13“	KP 4.8
4.	Měřidlo na kontrolu šroubovitých vrtáků	do $\varnothing$ 100 mm	$1 \cdot 20 / L_u$ [ $^\circ$ ]	KP 5.6
5.	Měrky na kontrolu úhlu čela závit. kotoučových nožů	$\pm 30^\circ$	$1 \cdot 20 / L_u$ [ $^\circ$ ]	KP 5.7
6.	Šablony na měření úhlů soustružnických nožů	$0^\circ$ až $180^\circ$	4‘	KP 5.8
7.	Šablony na úhly hřbetu válcových fréz	$0^\circ$ až $180^\circ$	5‘	KP 5.9
8.*	Kontrolní pravítka	do 5000 mm	0,3“/m	KP 7.2
9.*	Dílenská pravítka	do 5000 mm	0,75“/m	KP 7.3
10.	Nožová pravítka	do 1000 mm	0,8“/m	KP 7.4
11.	Sinusová pravítka	do 1000 mm	2,2“	KP 7.5
12.	Sinusová pravítka	do 1000 mm	2,1“	KP 7.6
13.	Sinusová pravítka	do 500 mm	4“	KP 7.7
14.	Sinusová pravítka	do 200 mm	4“	KP 7.8
15.	Sinusová pravítka	do 200 mm	4“	KP 7.9
16.	Sinusová pravítka	do 200 mm	4“	KP 7.10
17.	Sinusové svěráky	do 200 mm	5“	KP 7.11
18.	Libely (vodováhy)	od 1 $\mu\text{m}/\text{m}$	3 $\mu\text{m}/\text{m}$	KP 7.12
19.	Sklonoměry	do $150^\circ$	1‘	KP 7.13
20.	Měřicí válce, do L 1000 mm	do 1000 mm	$0,5 + 2,5 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 7.14
21.	Kontrolní úhelníky, do L delšího ramene 200 mm do L delšího ramene 1000 mm	do 200 mm do 1000 mm	$1 + 4 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ] $2 + 5 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 7.15
22.	Kontrolní úhelníky, do L delšího ramene 2500 mm	do 2500 mm	$10 + 30 \cdot L$ [ $\mu\text{m}$ ]	KP 7.16
23.	Mechanické úhломěry	$0^\circ$ až $360^\circ$	6‘	KP 7.17



**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

Pořadové číslo <sup>1)</sup>	Měřená veličina	Rozsah měřené veličiny	Měřicí schopnost kalibrace [ ± ] <sup>2)</sup>	Identifikace kalibračního postupu
24.	Optické úhlooměry	0° až 360°	3′	KP 7.18
25.	Úhlooměry	0° až 360°	1′10″	KP 7.19
26.	Úhlooměry	0° až 360°	3′	KP 7.20
27.	Úhlové měrky	0° až 100°	7″	KP 7.24
28.	Speciální měřidla na 1, 2 a 3osých měřicích přístrojích, do L delšího ramene 1000 mm	do 1000 mm	5 + 5·L [μm]	KP 8.12

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

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

**Vysvětlivky:**

L - délka v [m]

L<sub>u</sub> - délka ramene úhlu "u" v [mm]

KP - kalibrační postup

**Měřené přístroje či zařízení:**

(v souladu s výše uvedeným přehledem měřených veličin a jejich rozsahu měření mohou být měřeny následující typy přístrojů či zařízení)

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
1.	Kalibry pro kuželová spojení - (trny)
2.	Kalibry pro kuželová spojení - (kroužky)
3.	Kalibry pro kontrolu drážkových spojení rovnobokých - trny - kroužky
4.	Měřidlo na kontrolu šroubových vrtáků
5.	Měrky na kontrolu úhlu čela závit. kotoučových nožů
6.	Šablony na měření úhlů soustružnických nožů s bříty ze slinutých karbidů
7.	Šablony na úhly hřbetu válcových fréz
8.	Kontrolní pravítka
9.	Dílenská pravítka, pravítka se skosenou hranou
10.	Nožová pravítka
11.	Sinusová pravítka
12.	Sinusová pravítka s upínacími hroty
13.	Sinusová pravítka na kontrolu kuželů
14.	Sinusová pravítka úhlová
15.	Sinusová pravítka křížová
16.	Sinusová pravítka sklopná s příloškami

**Akreditovaný subjekt podle ČSN EN ISO/IEC 17025:2005:**

**TECHNICKÉ LABORATOŘE OPAVA, akciová společnost**  
Kalibrační laboratoř geometrických veličin  
Těšínská 2962/79B, 746 01 Opava

Pořadové číslo	Typ měřeného přístroje či zařízení
17.	Sinusové svěráky
18.	Libely (vodováhy)
19.	Sklonoměry
20.	Měřicí válce pro kontrolu kolmosti
21.	Kontrolní úhelníky 90°
22.	Kontrolní úhelníky 90°
23.	Mechanické úhломěry s noniem
24.	Optické úhломěry
25.	Úhломěry s digitální stupnicí
26.	Úhломěry s číselníkovým úchylkoměrem
27.	Úhlové měrky
28.	Speciální etalony, měrky, šablony, etalonová čárková měřítka, kalibry, kroužky, koule, kužely, prizmatické podložky, apod. specifikované výkresovou dokumentací nebo požadavkem zákazníka