

# Kalibrační protokol Calibration Certificate



# Trescal

Zákazník --  
Císlo zakázky **032421**

Kalibrační list čís.:  
Calibration Certificate

**C/21-005034**

Typ meridla **Nožové pravítko**  
Stav meridla **Nový**

Identifikační číslo **201100080**

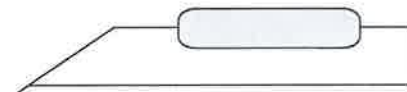
Velikost **300 mm**

Trída presnosti **00**

Výrobce **TORQARD**

Merící postup **VDI/VDE/DGQ 2618, list 19**

Norma **DIN 874-2, DIN EN ISO 14253 Hranice dovolených hodnot posunutý o spolehlivost měření**



## Vyhodnocení

Vizuální kontrola **Bez nálezu**

## Príměst

Popis	Naměřená hodnota [μm]	Dov. odchylka [μm] (*)	NM [μm]	Posudek
Merící hrana	2,0	4,0	1,0	i.O.

Vysvětlivky i.O. - je v Toleranci ( G a G' ), n.i.O. - není v Toleranci ( G a G' ), (U) - ve spolehlivosti měření, n.gepr. - neměřeno

Nejistota měření Vyhodnocení nejistoty měření s k=2 shodně se směrnicí EA-4/02 (DKD-3)

Teplota (20±1) °C

Zpetná návaznost na národní normály Kontrolní trny /4,9 az 5,1 mm/ Ident-čís. 1 32 68 / P/20-001012  
Sada koncových merek , ocel / 0,5-100,0 mm/122 ks. / Ident-čís. 1 31 110 / P/20-001276

**Rozhodnutí podle DIN EN ISO 14253-1 Meridlo je schopno provozu (G' - podniková norma)**

Datum  
10.3.2021

Meril:  
Aronová



Trescal GmbH - D 01844 Neustadt

Tento kalibrační list smí být použit pouze v plně nezměněné formě. Výňatky a změny potřebují souhlas firmy Trescal. Kalibrační listy bez podpisu a razítka nemají žádnou platnost. Provedení kalibračních listů odpovídá požadavkům norem DIN EN ISO/IEC 17025, VDI/VDE/DGQ-R. 2618 Bl. 1.