

OBSAH

| | |
|--|------------|
| I. Chyby měření, chyby výrobní, statistická kontrola | 9 |
| Základní pojmy | 10 |
| Chyby soustavné | 14 |
| Chyby nahodilé | 24 |
| Výrobní chyby | 32 |
| Statistická kontrola | 33 |
| II. Měření délek | 41 |
| Jednotky délek a dnešní technické jednotky měření | 41 |
| Měření čárkovými měřidly | 44 |
| Měření pomocí interference světla | 46 |
| Měření koncovými měrkami | 60 |
| Lícování délkových rozměrů | 67 |
| Pevné a stavitelné kalibry | 71 |
| Posuvná měřítka | 81 |
| Mikrometrická měřidla | 86 |
| Mikrometrická měřidla pro měření vnitřních rozměrů | 95 |
| Mikrometrické hloubkoměry | 98 |
| Měřidla a přístroje s převodem mechanickým | 101 |
| a) Převod pákový | 101 |
| b) Převod pružinový | 105 |
| c) Převod pomocí ozubených kol | 110 |
| d) Kombinovaný převod pákový a šroubový | 121 |
| e) Kombinovaný převod pákový a ozubenými koly | 122 |
| Přístroje s převodem mechanicko-optickým | 129 |
| Přístroje s převodem elektrickým | 139 |
| Signalizační (elektrokontaktní) | 140 |
| S číselníkem | 145 |
| Přístroje s převodem pneumatickým | 153 |
| Přístroje elektrotepelné (bolometrické) | 163 |
| Přístroje fotoelektrické | 165 |
| Přístroje s převodem kapalinovým | 166 |
| Měřidla a měřicí přístroje pro hospodárnou kontrolu součástí | 167 |
| Měřicí stroje délkové | 200 |
| Měření malých vnitřních průměrů | 210 |
| Měření větších rozměrů | 213 |
| III. Měření tvarů projektory | 220 |
| IV. Měření rovinnosti | 220 |
| Náradí a přístroje pro kontrolu rovinnosti | 227 |
| Kontrolní pravítka a hranoly | 229 |
| Přístroje pro měření rovinnosti a přímočarosti | 231 |
| Měření rybinovitého vedení | 234 |
| Kolimátor a dalekohled | 236 |
| Autokolimační dalekohled | 240 |
| Měření svislé a vodorovné polohy | 241 |
| Měření kolmosti | 249 |
| Měření úhlů | 251 |
| Měření kuželů | 259 |
| Optická dělicí hlava | 267 |
| Optický dělicí stůl | 277 |

| | |
|--|-----|
| V. Měření závitů | 279 |
| Definice a základní rozměry závitu, druhy závitu | 279 |
| Lícování závitů | 280 |
| Uložení závitů | 287 |
| Souhrnná kontrola závitů | 288 |
| Měření jednotlivých rozměrů závitů | 295 |
| VI. Měření ozubených a šnekových kol | 313 |
| Čelní ozubené soukolí | 313 |
| Tolerance čelních ozubených kol | 317 |
| Rozdělení metod měření | 320 |
| Měření tloušťky zubu | 323 |
| Měření záběrové rozteče | 336 |
| Měření rozteče na roztečné kružnici | 342 |
| Přístroje a metody kontroly evolventy | 355 |
| Měření házivosti ozubeného věnce | 370 |
| Měření směrové úchytky zubu | 373 |
| Měření výsledné chyby odvalem | 377 |
| Kuželové soukolí | 388 |
| Tolerance kuželových ozubených kol | 389 |
| Prostředky a způsoby kontroly kuželových kol | 390 |
| Šnekové soukolí | 397 |
| Tolerance a úchytky šnekového soukolí | 398 |
| Prostředky a způsoby kontroly šnekových kol | 399 |
| VII. Měření jakosti povrchu | 407 |
| Kvalitativní a subjektivní srovnávání povrchu součástí | 411 |
| Kvantitativní stanovení číselných jednotek jakožto měr jakosti povrchu | 412 |