

O b s a hstrana

1. Úvod - obecně o měření a kontrole	5
1.1 Chyby při měření	6
2. Měření a kontrola délek	9
Úloha 1. Kontrola přesnosti Abbého vertikálního délkoměru pomocí koncových měrek	10
Úloha 2. Metoda měření střední délky l_s koncových měrek pomocí mikrokátoru	12
Úloha 3. Projekční optometr ZEISS	14
Úloha 4. Interferometr PIU-2	17
Úloha 5. Teplotní korekce měřky	18
Úloha 6. Třídění součástí elektrosignalizační soupravou	19
Úloha 7. Třídění součástí optimetrem	21
Úloha 8. Kontrola číselníkového úchylkoměru pomocí přístroje Keilpart	22
Úloha 9. Kontrola součástí komparační metodou	23
Úloha 10. Kontrola kalibrů	24
Úloha 11. Kontrola mikropasametru (mikrometru)	29
Úloha 12. Kontrola přesnosti měřítka na horizontálním délkoměru IZA-2	31
3. Kontrola součástí	32
Úloha 13. Kontrola roztečí součástí na velkém dílenském mikroskopu	32
Úloha 14. Měření vnějších a vnitřních průměrů na velkém dílenském mikroskopu	33
Úloha 15. Kontrola součástí na horizontálním délkoměru ZEISS	34
Úloha 16. Kontrola součástí na horizontálním délkoměru ZEISS pomocí elektrického kontaktního dotyku spojeného s magickým okem	35
Úloha 17. Kontrola součástí na univerzálním nástrojářském mikroskopu UIM-21	36
Úloha 18. Kontrola součástí na mikroskopu BK 70x50 ZEISS	38
4. Kontrola úhlů, úkosů, kuželů, dělení	39
Úloha 19. Kontrola kuželového kalibru na sinusovém pravítku	39
Úloha 20. Kontrola přesnosti sinusového pravítka	40
Úloha 21. Optická dělicí hlava	42
Úloha 22. Kuželovitost otvoru měřená pomocí velkého dílenského mikroskopu a výkyvného měřicího dotyku	43
Úloha 23. Určení kuželovitosti pomocí dílenského (univerzálního) mikroskopu	44

5.	Kontrola kolmosti, rovinnosti, vodorovnosti	45
	Úloha 24. Kontrola kolmosti pomocí přístroje Keilpart	45
	Úloha 25. Kontrola rovinnosti průměrné desky	47
	Úloha 26. Kontrola vodorovnosti	49
6.	Kontrola závitů	50
	Úloha 27. Kontrola závitu na velkém dílenském mikroskopu	51
	Úloha 28. Kontrola závitníku na profilprojektoru	53
	Úloha 29. Kontrola matice na délkoměru	54
	Úloha 30. Metoda osového řezu	55
7.	Kontrola drsnosti povrchu	56
	Úloha 31. Stanovení drsnosti povrchu interferenční metodou	60
	Úloha 32. Stanovení drsnosti povrchu profilometrem SurfTest 201	63
	Úloha 33. Stanovení charakteristik R_z a R_a bezdotykovou metodou	65
8.	Kontrola ozubených kol	67
	Úloha 34. Měření tloušťky zubů v konstantní výšce	68
	Úloha 35. Kontrola míry přes zuby	71
	Úloha 36. Kontrola obvodového házení	74
	Úloha 37. Kontrola základní rozteče	76
	Úloha 38. Kontrola evolventy na evolventoměru ZEISS, typ VG 450	77
9.	Kontrolní technologie	79
	Úloha 39. Vypracování kontrolních návodů	79
10.	Přesná interferenční měření	79
	Úloha 40. Měření na interferenčním komparátoru	79
11.	Přehled jednotek měření	89
	Seznam literatury	95