

## Tabella errore massimo ammesso dei calibri a corsoio con nonio

Campo di misura (mm)	Risoluzione (mm)		
	0,1/0,05	0,02	0,01
	Errore max ammesso (µm)		
50	50	20	20
100	50	20	20
150	50	30	30
300	50	30	30
400	60	30	30
500	70	30	30
600	80	30	30
700	90	40	40

Campo di misura (mm)	Risoluzione (mm)		
	0,1/0,05	0,02	0,01
	Errore max ammesso (µm)		
800	100	40	40
900	110	40	40
1000	120	40	40
1200	140	50	-
1400	160	50	-
1600	180	60	-
1800	200	60	-
2000	220	60	-

### Errori massimi ammessi

Gli errori massimi ammessi (G) sono definiti dalle equazioni esposte di seguito; i valori ottenuti devono essere arrotondati a due decimali.

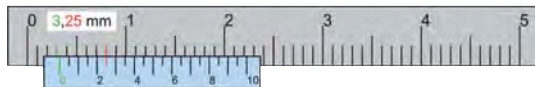
Questi valori valgono per misure effettuate senza inversione della forza di misura. Per tutti gli altri tipi di misure, comprese quelle eseguite con asta di profondità, i valori ottenuti devono essere aumentati di 20 µm.

Calibri a corsoio a quadrante o a nonio con valore di una divisione 0,01 0,05 mm:

$$G = (20 + 1/10 \text{ mm}) \mu \geq 50 \mu\text{m}$$

### Esempi di lettura dei calibri con nonio

Nonio con scala graduata 0,05 mm (1/20)



Nonio con scala graduata 0,02 mm (1/50)

