

El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kumpas (Dış çap, iç çap, derinlik, kademe ölçümleri)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$r=0,01 \text{ mm}$	$(10 + 4,0 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.1'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Çözünürlük
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Derinlik Kumpası	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$r=0,01 \text{ mm}$	$(10 + 4,0 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.2 ve DIN 862 e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Çözünürlük
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Dış Çap Mikrometresi	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$r=0,001 \text{ mm}$	$(1,1 + 12,4 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 10.1'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Çözünürlük
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Mihengir	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$r = 0,01 \text{ mm}$	$(11 + 4 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 9.3 e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Çözünürlük
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Kalınlık Ölçer (Komparatörlü)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 500 \text{ mm}$	$r = 0,001 \text{ mm}$ $r = 0,01 \text{ mm}$	$(1,1+6,7 \cdot L) \mu\text{m}$ $(2,3+6,7 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/VGQ 2618 Bölüm 12.1'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Çözünürlük
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Salgı Komparatörü (Hassas Yoklayıcı)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 2 \text{ mm}$	$r = 0,01 \text{ mm}$	$(1,84 + 1,3 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.3 ve DIN 2270'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Çözünürlük
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Ölçü Saati (Komparatör)	$0 \text{ mm} \leq L \leq 25 \text{ mm}$	$r = 0,01 \text{ mm}$	$(1,84 + 0,3 \cdot L) \mu\text{m}$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 11.1 ve DIN 878'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m] r: Çözünürlük
Boyut Standartları Kalınlık Mastarı (Sentil)	$0,01 \text{ mm} \leq L \leq 2 \text{ mm}$	Kalınlık Ölçümü	$2,8 \mu\text{m}$	DIN 2275 uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L: Ölçülen Uzunluk [m]

Çizgi Standartları Şeritmetre	$0 \text{ m} \leq L \leq 50 \text{ m}$	$r = 1 \text{ mm}$	$(479 + 52 \cdot L) \mu\text{m}$	TS 9505 e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L:Ölçülen Uzunluk [m] r:Çözünürlük
Çizgi Standartları Çelik Cetvel	$0 \text{ mm} \leq L \leq 2000 \text{ mm}$	$r = 0,5 \text{ mm}$	$(513 + 54 \cdot L) \mu\text{m}$	DIN865 ,DIN866 e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L:Ölçülen Uzunluk [m] r:Çözünürlük
Referans Malzemeler Elek (Test Eleği)	Tel Örgülü $20 \mu\text{m} \leq L < 125 \text{ mm}$ Metal Plaka $1 \text{ mm} \leq L < 125 \text{ mm}$		$9,85 \mu\text{m}$	ISO 3310-1 / 2'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L:Ölçülen Uzunluk [m]
Kaplama Kalınlığı Kaplama Kalınlığı Ölçüm Cihazı	$0 \text{ mm} \leq L \leq 3 \text{ mm}$	<i>Kalınlık Folyosu ile</i>	$1,4 \mu\text{m}$	DIN EN ISO 2178 ve DIN EN ISO 2360'e uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L:Ölçülen Uzunluk [m]
Kaplama Kalınlığı Kalınlık Folyosu	$0 \text{ mm} \leq L \leq 8 \text{ mm}$		$2,8 \mu\text{m}$	Mikrometre ile doğrudan ölçüm yöntemi L:Ölçülen Uzunluk [m]
Kaplama Kalınlığı Ultrasonik Kalınlık Ölçer	$0,5 \text{ mm} \leq L \leq 100 \text{ mm}$		$3 \mu\text{m}$	Çelik master bloğu ile ölçüm metodu L:Ölçülen Uzunluk [m]
El Tipi Temel Ölçüm Cihazları Radyus Mastarı	$1 \text{ mm} \leq L \leq 25 \text{ mm}$	<i>Profil Projeksiyon ile</i>	$11,5 \mu\text{m}$	Optik ölçüm yöntemi L:Ölçülen Uzunluk [m]
Açı Ölçme Cihazları (Açı Ölçer)	$L \leq 200 \text{ mm}$ $\alpha \leq 360^\circ$	<i>Doğrusallık Parellilik Açısız</i>	$3,5 \mu\text{m}$ $1,5^\circ$	VDI/VDE/DGQ 2618 Bölüm 7.2 dokümanına uygun olarak hazırlanmış kalibrasyon prosedürü L:Ölçülen Uzunluk [m]