

PŘÍLOHA P V: Hodnoty hloubky h pro $f = 1,5''$

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 20 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	2,815
2.	2,814
3.	2,819
4.	2,814
5.	2,819
6.	2,816
7.	2,816
8.	2,819
9.	2,818
10.	2,816

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 30 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	1,890
2.	1,891
3.	1,901
4.	1,903
5.	1,900
6.	1,902
7.	1,903
8.	1,904
9.	1,907
10.	1,902

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 40 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	1,483
2.	1,482
3.	1,484
4.	1,490
5.	1,490
6.	1,489
7.	1,496
8.	1,495
9.	1,497
10.	1,497

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 50 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	1,165
2.	1,165
3.	1,164
4.	1,169
5.	1,164
6.	1,167
7.	1,169
8.	1,169
9.	1,171
10.	1,170

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 60 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,998
2.	0,998
3.	1,000
4.	0,999
5.	1,001
6.	1,001
7.	0,999
8.	1,001
9.	1,002
10.	0,998

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 70 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,881
2.	0,902
3.	0,866
4.	0,899
5.	0,883
6.	0,902
7.	0,901
8.	0,876
9.	0,899
10.	0,882

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 80 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,767
2.	0,768
3.	0,769
4.	0,770
5.	0,768
6.	0,770
7.	0,767
8.	0,771
9.	0,770
10.	0,771

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 90 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,678
2.	0,680
3.	0,679
4.	0,678
5.	0,680
6.	0,679
7.	0,678
8.	0,678
9.	0,678
10.	0,679

$f = 1,5''$	
$P = 100 \%, s = 100 \%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,612
2.	0,614
3.	0,615
4.	0,625
5.	0,615
6.	0,617
7.	0,619
8.	0,628
9.	0,619
10.	0,629