

PŘÍLOHA P VI: Hodnoty hloubky h pro $f = 2,5''$

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 20\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	2,994
2.	2,993
3.	2,994
4.	2,994
5.	2,958
6.	2,994
7.	2,995
8.	2,996
9.	2,998
10.	2,999

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 30\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	2,094
2.	2,054
3.	2,112
4.	2,051
5.	2,117
6.	2,115
7.	2,110
8.	2,054
9.	2,115
10.	2,116

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 40\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	1,530
2.	1,531
3.	1,534
4.	1,532
5.	1,533
6.	1,537
7.	1,536
8.	1,535
9.	1,536
10.	1,532

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 50\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	1,239
2.	1,238
3.	1,239
4.	1,218
5.	1,240
6.	1,220
7.	1,222
8.	1,222
9.	1,221
10.	1,222

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 60\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	1,031
2.	1,032
3.	1,031
4.	1,032
5.	1,032
6.	1,030
7.	1,036
8.	1,034
9.	1,031
10.	1,033

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 70\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,891
2.	0,890
3.	0,883
4.	0,895
5.	0,889
6.	0,883
7.	0,904
8.	0,890
9.	0,883
10.	0,886

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 80\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,758
2.	0,762
3.	0,762
4.	0,759
5.	0,759
6.	0,750
7.	0,759
8.	0,761
9.	0,757
10.	0,759

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 90\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,659
2.	0,655
3.	0,654
4.	0,657
5.	0,649
6.	0,655
7.	0,657
8.	0,654
9.	0,649
10.	0,656

$f = 2,5''$	
$P = 100\%, s = 100\%$	
Č. MĚŘENÍ	h [mm]
1.	0,616
2.	0,613
3.	0,614
4.	0,610
5.	0,616
6.	0,616
7.	0,614
8.	0,612
9.	0,612
10.	0,611