

En la siguiente imagen está representada una pieza acotada.

El ejercicio consiste en que calcules y justifiques, si el instrumento de medición escogido es adecuado para realizar las mediciones.

NOTA:

- Para simplificar deberás suponer que el taller tienes un calibre cuya incertidumbre es $I = \pm 20$ micras.
- Para cotas de 6 mm a 30 mm la tolerancia aceptada será $T = \pm 0,05$ mm. - Para cotas de 30mm a 120 mm la tolerancia aceptada será $T = \pm 0,1$ mm.

