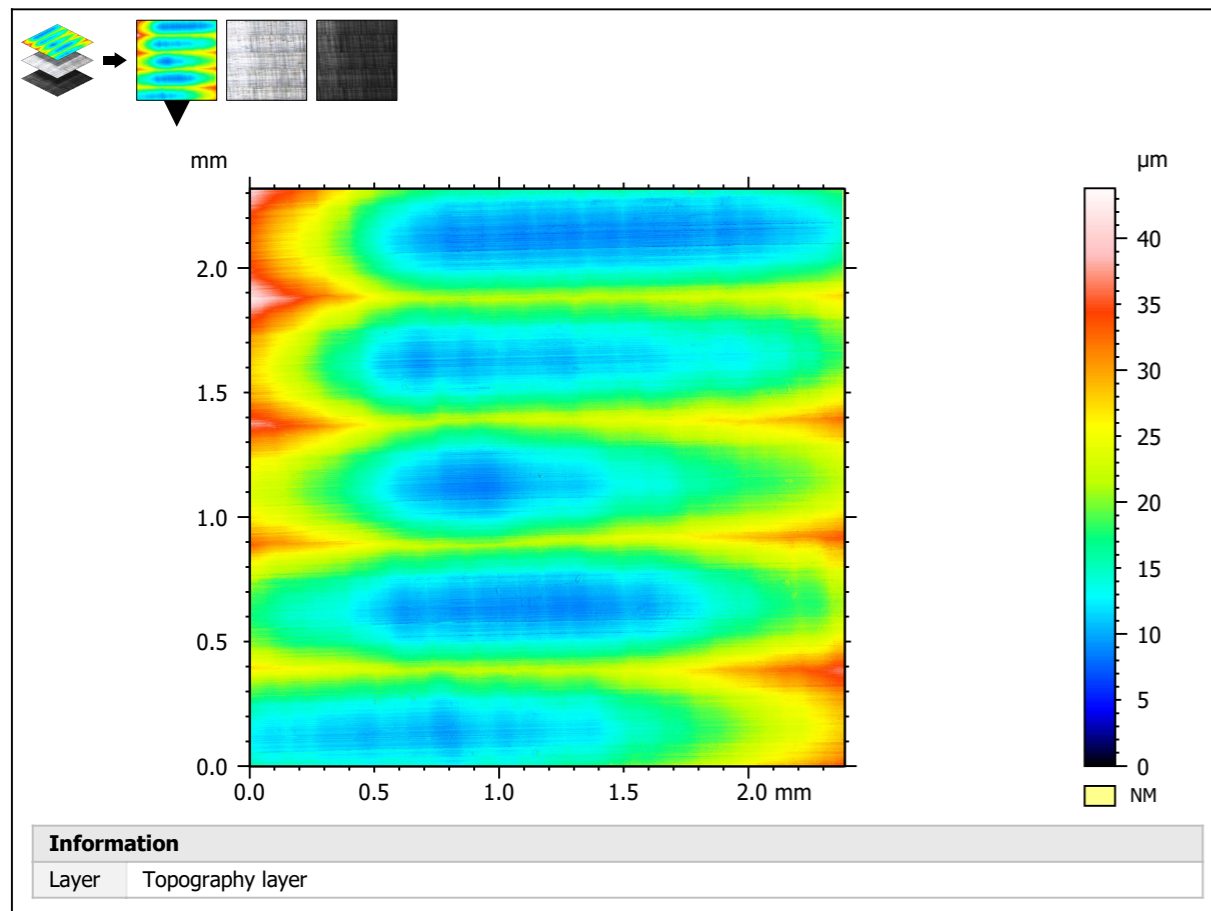
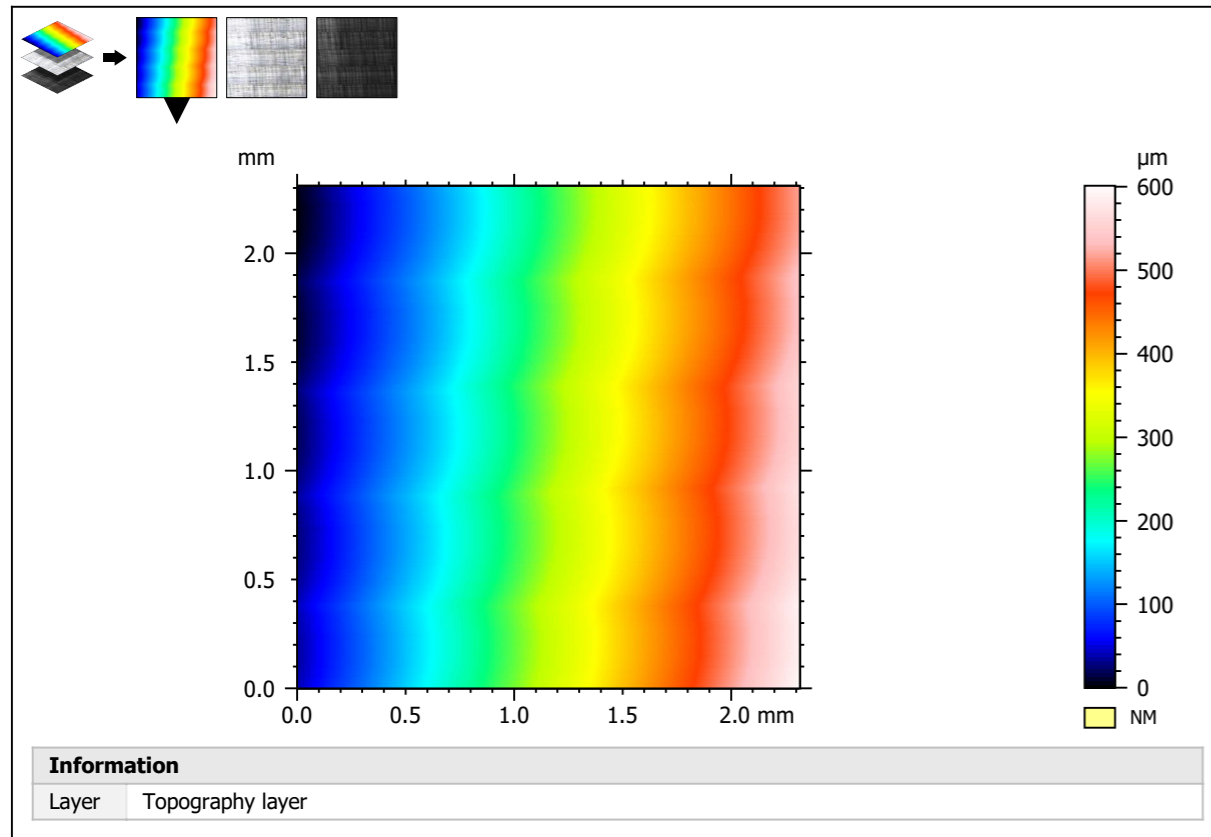
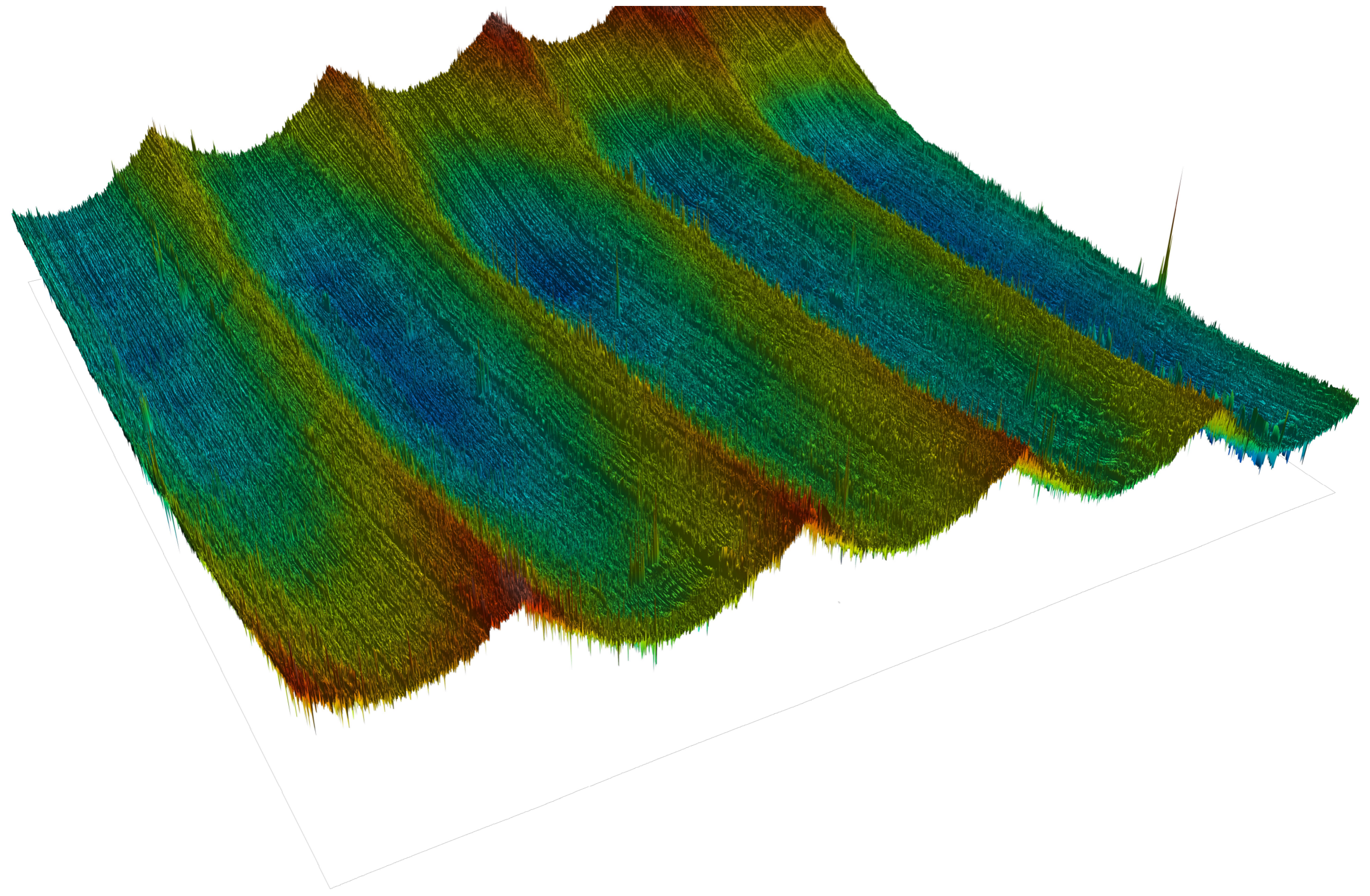
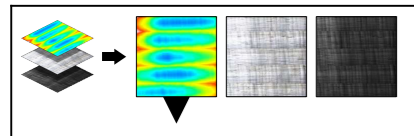


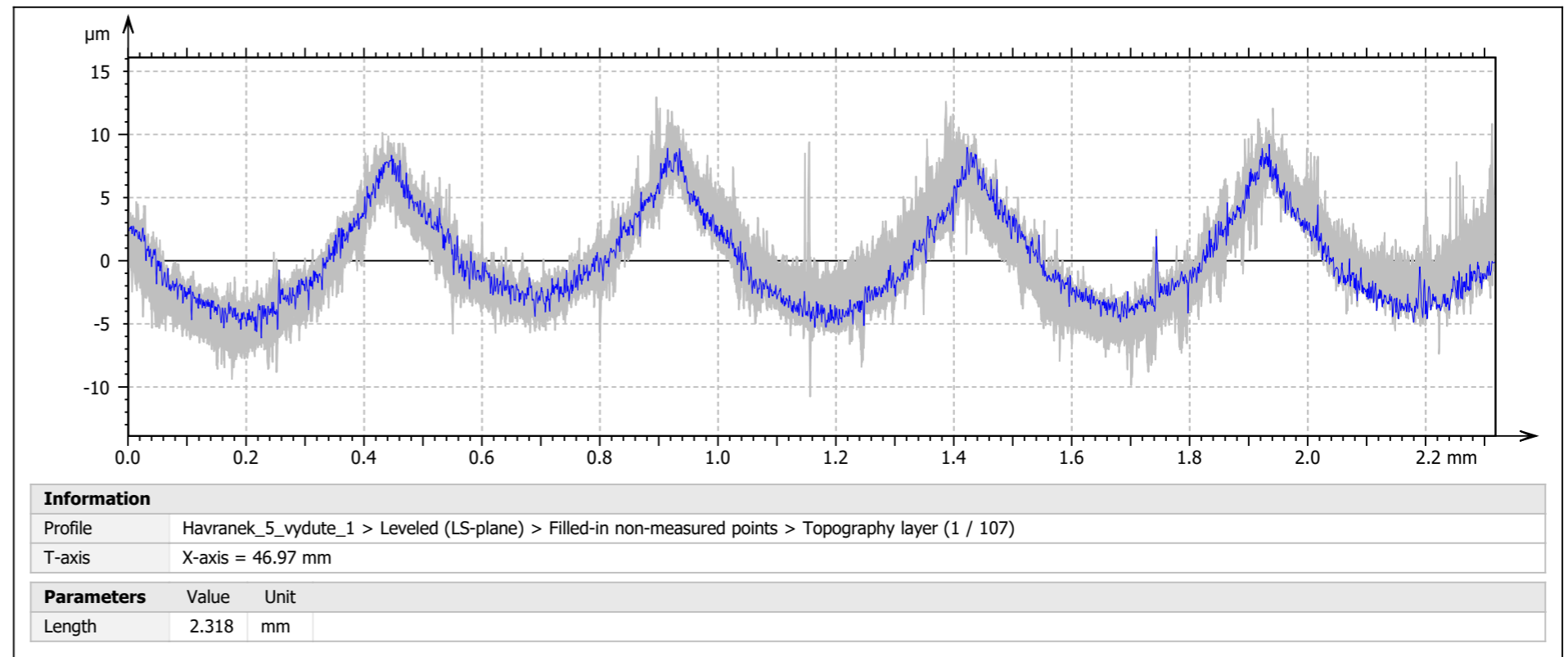
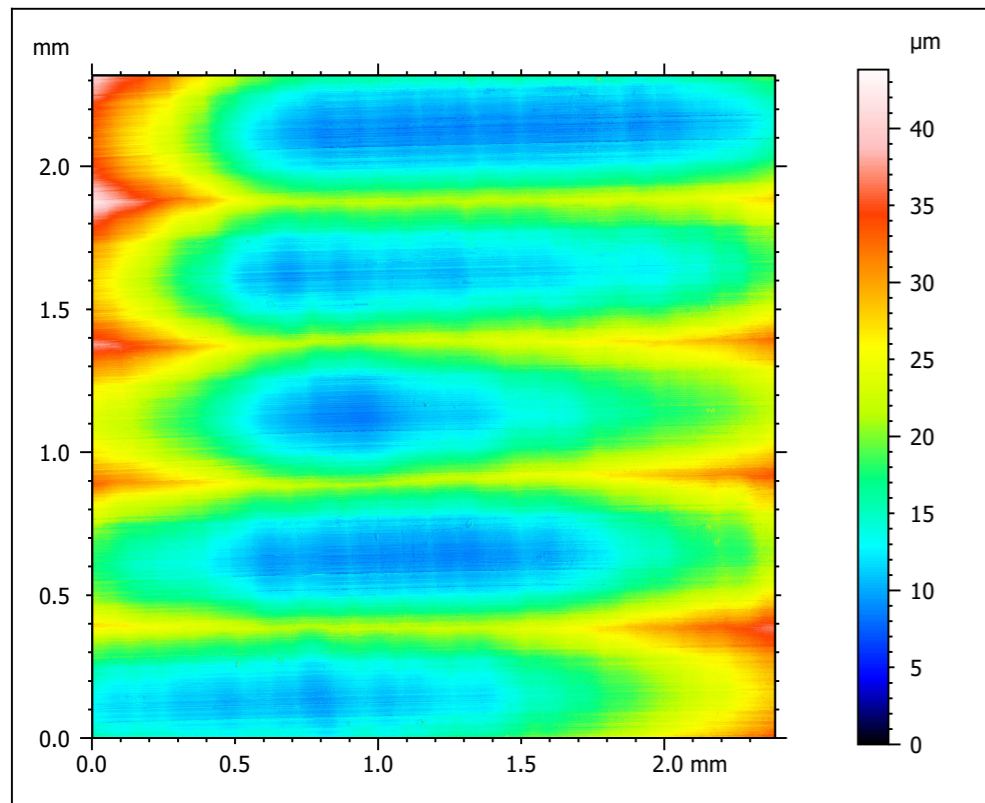
## **Příloha 11**

V následující příloze jsou přiloženy protokoly měření pro konkávní oblast plochy obráběné nástrojem o průměru 5 mm.

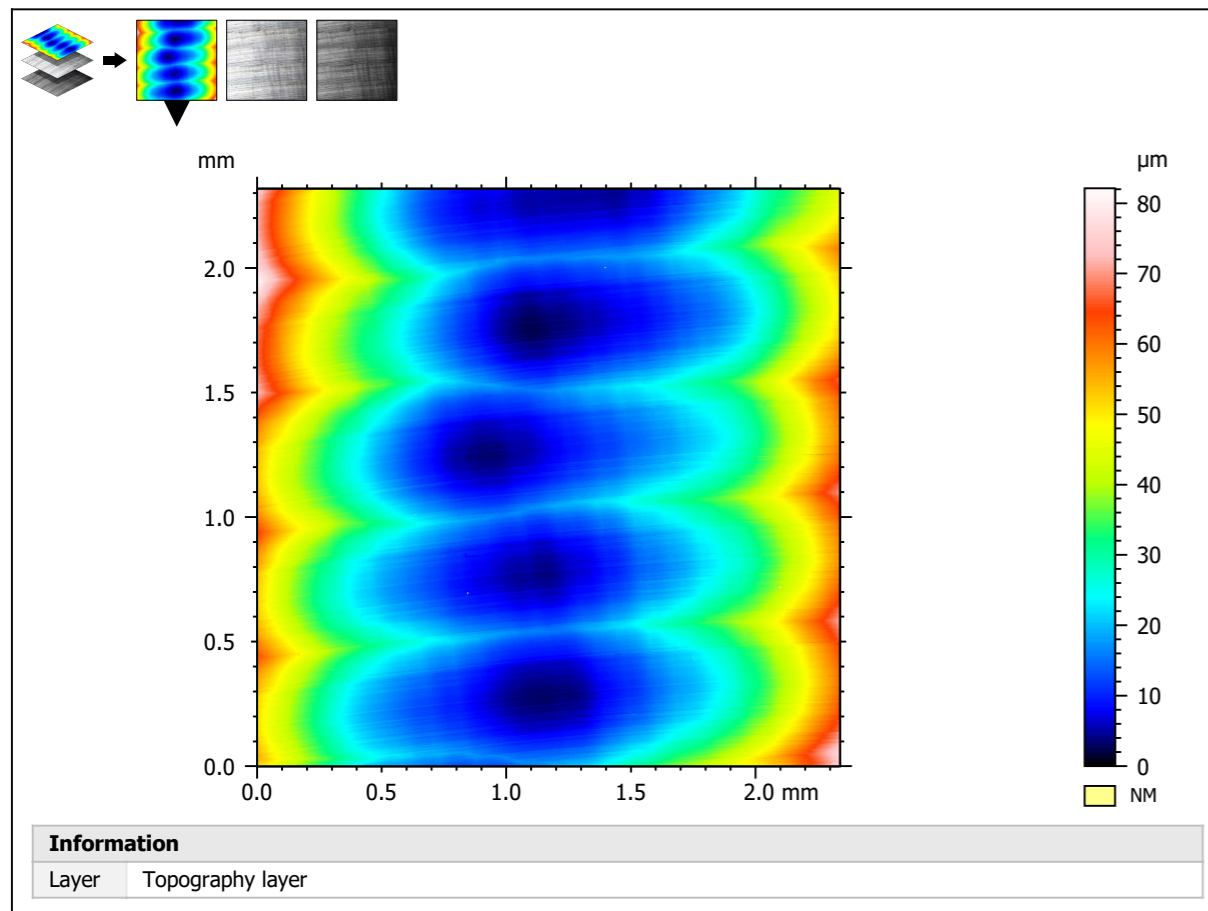
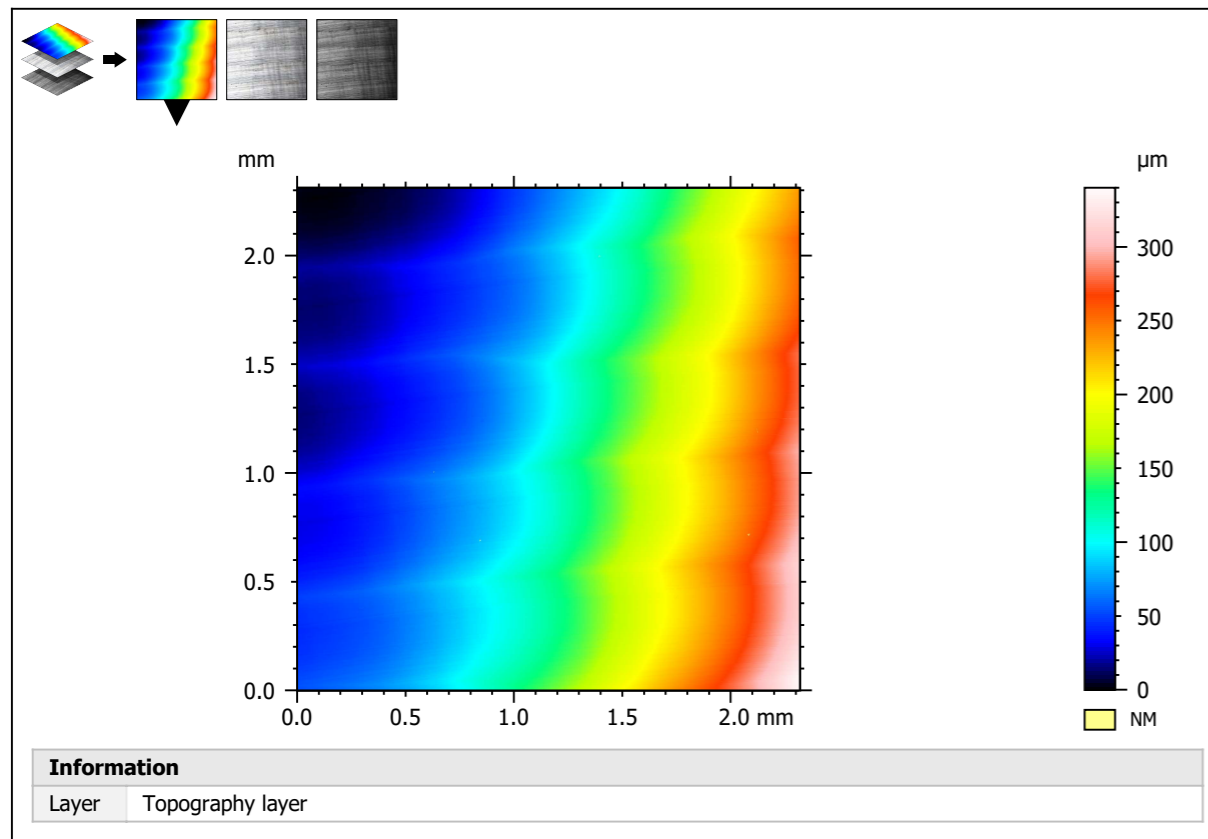


ISO 25178 - Primary surface		
<i>F: [Workflow] Form removed (LS-poly 3)</i>		
<i>S-filter (As): Gaussian, 0.8000 µm</i>		
Height parameters		
Sq	3.649	µm
Ssk	0.4414	
Sku	2.429	
Sp	28.07	µm
Sv	14.03	µm
Sz	42.10	µm
Sa	3.016	µm
Functional parameters		
Smr	8.51e-06	%

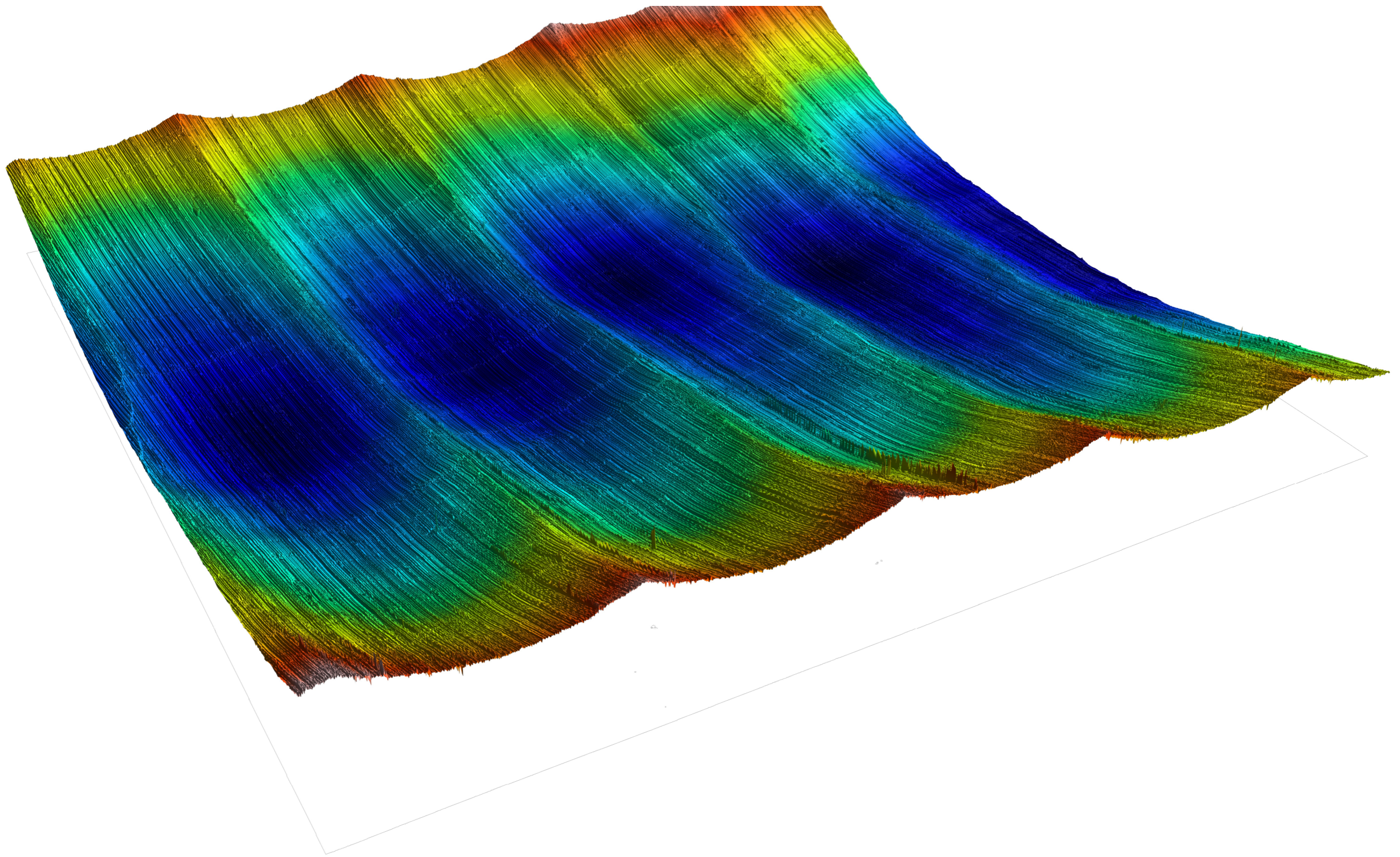
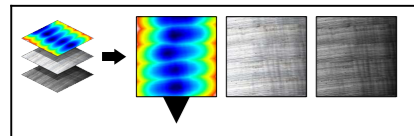


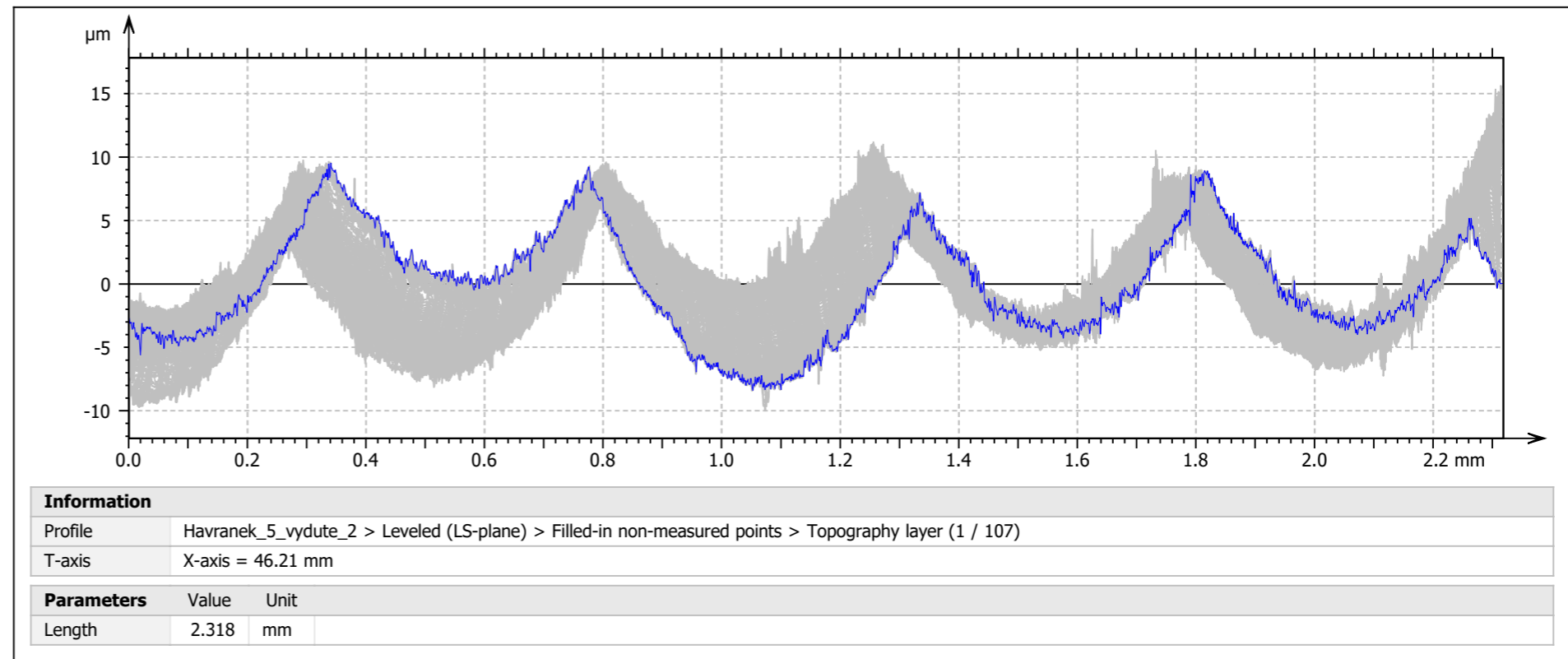
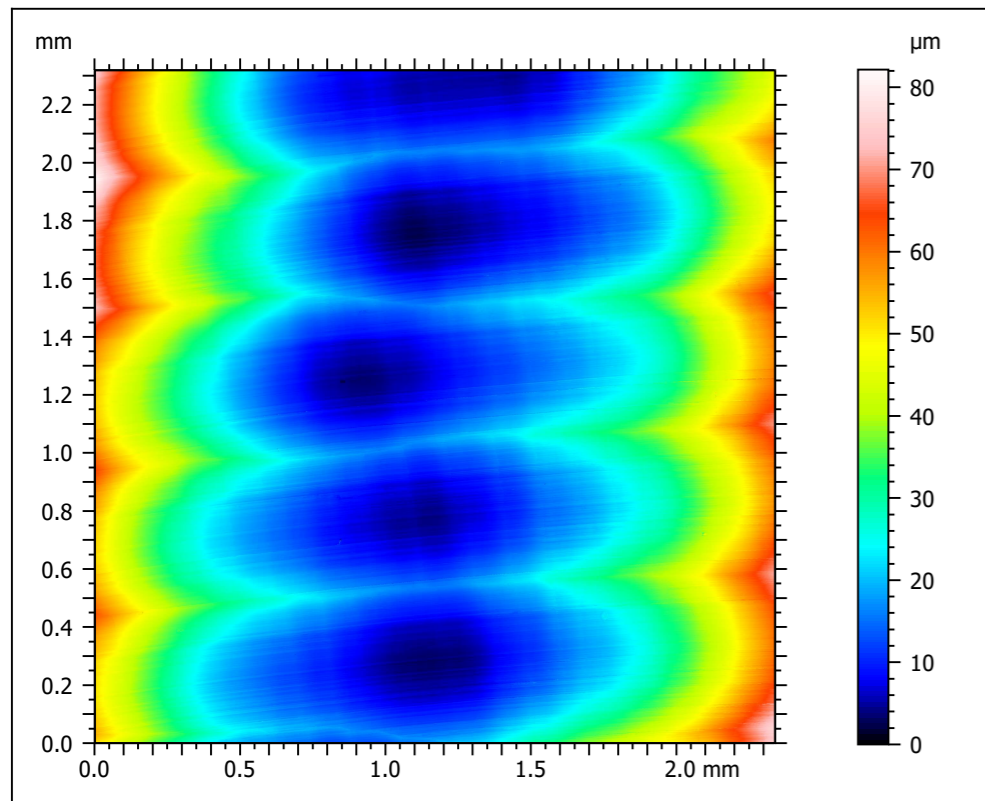


Context		Mean	Std dev	Min	Max
<b>ISO 21920 - Roughness (S-L)</b>					
F: None					
S-filter ( $\lambda_s$ ): Gaussian, 2.500 $\mu\text{m}$					
L-filter ( $\lambda_c$ ): Gaussian, 0.8000 mm					
Evaluation length: All $\lambda_c$ (2); No averaging (single value)					
<b>Height parameters</b>					
Rq	$\mu\text{m}$	2.943	0.02821	2.876	3.016
Rsk		0.6785	0.02353	0.6214	0.7465
Rku		2.392	0.05022	2.284	2.530
Rt	$\mu\text{m}$	13.54	0.9910	11.82	18.35
Rpt	$\mu\text{m}$	8.225	0.5968	7.336	10.29
Rp	$\mu\text{m}$	7.704	0.3523	7.018	8.791
Rvt	$\mu\text{m}$	5.319	0.7245	4.478	9.869
Rv	$\mu\text{m}$	4.996	0.4653	4.235	7.155
Rzmax	$\mu\text{m}$	13.33	0.9749	11.69	18.35
Rz	$\mu\text{m}$	12.70	0.6025	11.68	14.95
Ra	$\mu\text{m}$	2.510	0.02873	2.448	2.575
<b>Spatial parameters</b>					
Ral	mm	$s = 0.2000$	0.1504	0.004634	0.1436
Rsw	mm		0.5338	2.581e-08	0.5338
<b>Hybrid parameters</b>					
Rdq	$^\circ$	27.06	1.142	24.17	29.90
Rda	$^\circ$	31.76	0.5370	30.16	32.84
Rdt	$^\circ$	71.96	3.559	63.12	82.60
Rdl	mm	1.774	0.0134	1.739	1.803
Rdr	%	10.84	0.8375	8.659	12.63
<b>Material ratio parameters</b>					
Rmr	%	$c = 1.000 \mu\text{m}$ Below the reference 5.000%	9.076	0.4446	8.076



ISO 25178 - Primary surface		
<i>F: [Workflow] Form removed (LS-poly 3)</i>		
<i>S-filter (As): Gaussian, 0.8000 μm</i>		
Height parameters		
Sq	4.120	μm
Ssk	0.2618	
Sku	2.399	
Sp	19.68	μm
Sv	12.58	μm
Sz	32.25	μm
Sa	3.381	μm
Functional parameters		
Smr	1.699e-05	%





Context		Mean	Std dev	Min	Max
<b>ISO 21920 - Roughness (S-L)</b>					
F: None					
S-filter ( $\lambda_s$ ): Gaussian, 2.500 $\mu\text{m}$					
L-filter ( $\lambda_c$ ): Gaussian, 0.8000 mm					
Evaluation length: All $\lambda_c$ (2); No averaging (single value)					
<b>Height parameters</b>					
Rq	$\mu\text{m}$	2.977	0.03195	2.912	3.072
Rsk		0.8197	0.01848	0.7609	0.8572
Rku		2.521	0.05161	2.407	2.656
Rt	$\mu\text{m}$	11.85	0.3909	11.17	13.63
Rpt	$\mu\text{m}$	7.774	0.2531	7.245	8.371
Rp	$\mu\text{m}$	7.591	0.1607	7.159	8.111
Rvt	$\mu\text{m}$	4.079	0.3468	3.728	6.018
Rv	$\mu\text{m}$	3.863	0.1827	3.451	4.825
Rzmax	$\mu\text{m}$	11.77	0.3635	11.11	13.53
Rz	$\mu\text{m}$	11.45	0.2323	10.96	12.46
Ra	$\mu\text{m}$	2.522	0.03208	2.454	2.617
<b>Spatial parameters</b>					
Ral	mm	0.1650	0.001889	0.1590	0.1677
Rsw	mm	0.5337	3.573e-08	0.5337	0.5337
<b>Hybrid parameters</b>					
Rdq	$^\circ$	15.92	1.082	14.02	18.39
Rda	$^\circ$	24.52	0.5910	23.58	25.88
Rdt	$^\circ$	62.94	4.556	48.61	73.24
Rdl	mm	1.660	0.007659	1.648	1.679
Rdr	%	3.711	0.4785	2.953	4.878
<b>Material ratio parameters</b>					
Rmr	%	8.822	0.5295	7.562	9.886



MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 1

08:46:06

Kontrolor:

Havránek

Podpis:

Díl:  
Vzorek\_FF

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

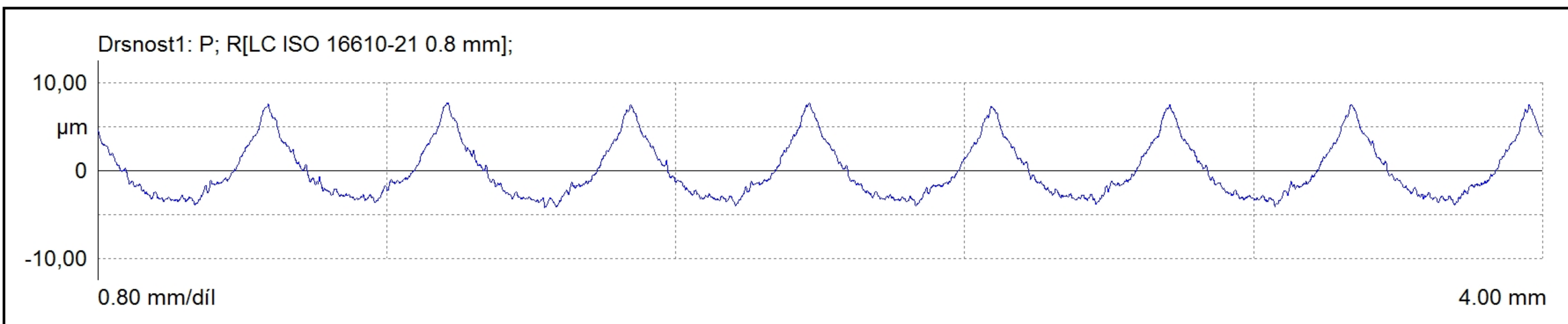
FS ČVUT v Praze

MarSurf LD 120

Komentář:

Měřicí přístroj: MarTalk  
Posuvová jednotka: DriveUnit.LD 120  
Snímač: LD A 14-10-2 1197

Lt: 4.80 mm  
Ls: 2.50 μm  
VB: +/-6154.5 μm  
Vt: 0.50 mm/s  
Body: 9599



Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 16610-21 0.8 mm];

Ra	2,703 μm	0,000			0,000
Rq	3,165 μm	0,000			0,000
Rz	11,641 μm	0,000			0,000
Rmax	11,922 μm	0,000			0,000
Rz1max	11,922 μm	0,000			0,000
RzJ	-,---	0,000			0,000
Rt	11,993 μm	0,000			0,000
Rp	7,614 μm	0,000			0,000
Rpm	7,614 μm	0,000			0,000
Rpmax	7,770 μm	0,000			0,000
Rp(ASME)	7,770 μm	0,000			0,000
Rv	4,027 μm	0,000			0,000
Rvm	4,027 μm	0,000			0,000
Rvmax	4,223 μm	0,000			0,000
Rv(ASME)	4,223 μm	0,000			0,000
R3z	-,---	0,000			0,000
R Sm	498,857 μm	0,000			0,000
R S	498,562 μm	0,000			0,000
R Sk	0,762	0,000			0,000
R Ku	2,427	0,000			0,000
Rdq	0,109	0,000			0,000
R HSC (0.50)	0 1/cm	0			0
R Pc (0.50, -0.50)	20 1/cm	0			0
R Mr (-1.00, 5.0)	8,86 %	0,00			0,00
R Mr (-2.00, 5.0)	11,67 %	0,00			0,00
R Mr (-3.00, 5.0)	17,28 %	0,00			0,00
Rdc (10.0, 5.0)	-1,462 μm	0,000			0,000
Rdc (20.0, 5.0)	-3,387 μm	0,000			0,000
Rdc (30.0, 5.0)	-4,969 μm	0,000			0,000
R tp (-1.00, 5.0)	8,86 %	0,00			0,00
R tp (-2.00, 5.0)	11,67 %	0,00			0,00
R tp (-3.00, 5.0)	17,28 %	0,00			0,00
R Htp (10.0, 5.0)	-1,462 μm	0,000			0,000
R Htp (20.0, 5.0)	-3,387 μm	0,000			0,000





MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 2

08:46:06

Kontrolor:

**Havránek**

Podpis:

Díl:  
**Vzorek\_FF**

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

**FS ČVUT v Praze**

**MarSurf LD 120**

Komentář:

R Htp (30.0, 5.0)	-4,969 µm	0,000			0,000
-------------------	-----------	-------	--	--	-------

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rz 1	11,459 µm
Rz 2	11,922 µm
Rz 3	11,833 µm
Rz 4	11,368 µm
Rz 5	11,623 µm
Rz sigma	0,237 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R3z 1	-,---
R3z 2	-,---
R3z 3	-,---
R3z 4	-,---
R3z 5	-,---
R3z sigma	-,---

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rp 1	7,532 µm
Rp 2	7,699 µm
Rp 3	7,770 µm
Rp 4	7,530 µm
Rp 5	7,536 µm
Rp sigma	0,113 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R Mr (1.30, 5.0)	0,00 %
R Mr (0.00, 5.0)	5,00 %
R Mr (-1.00, 5.0)	8,86 %
R Mr (-2.00, 5.0)	11,67 %
R Mr (-3.00, 5.0)	17,28 %
R Mr (-4.00, 5.0)	24,12 %
R Mr (-5.00, 5.0)	30,28 %
R Mr (-6.00, 5.0)	36,51 %
R Mr (-7.00, 5.0)	42,48 %
R Mr (-8.00, 5.0)	56,22 %
R Mr (-9.00, 5.0)	70,90 %
R Mr (-10.00, 5.0)	96,96 %
R Mr (-10.69, 5.0)	100,00 %

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rdc (0.0, 5.0)	1,302 µm
Rdc (10.0, 5.0)	-1,462 µm
Rdc (20.0, 5.0)	-3,387 µm
Rdc (30.0, 5.0)	-4,969 µm
Rdc (40.0, 5.0)	-6,538 µm
Rdc (50.0, 5.0)	-7,705 µm
Rdc (60.0, 5.0)	-8,184 µm
Rdc (70.0, 5.0)	-8,948 µm
Rdc (80.0, 5.0)	-9,448 µm
Rdc (90.0, 5.0)	-9,722 µm
Rdc (100.0, 5.0)	-10,690 µm



MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 1

08:47:00

Kontrolor:

**Havránek**

Podpis:

Díl:  
**Vzorek\_FF**

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

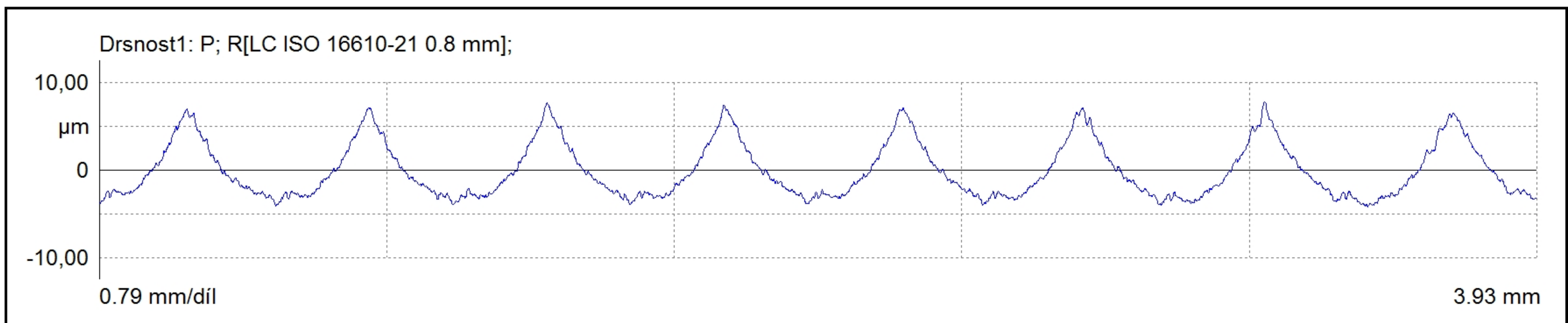
**FS ČVUT v Praze**

**MarSurf LD 120**

Komentář:

Měřicí přístroj: MarTalk  
Posuvová jednotka: DriveUnit.LD 120  
Snímač: LD A 14-10-2 1197

Lt: 4.72 mm  
Ls: 2.50 μm  
VB: +/-6154.5 μm  
Vt: 0.50 mm/s  
Body: 9439



**Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 16610-21 0.8 mm];**

Ra	2,647 μm	0,000			0,000
Rq	3,106 μm	0,000			0,000
Rz	11,441 μm	0,000			0,000
Rmax	12,035 μm	0,000			0,000
Rz1max	12,035 μm	0,000			0,000
RzJ	-,---	0,000			0,000
Rt	12,035 μm	0,000			0,000
Rp	7,424 μm	0,000			0,000
Rpm	7,424 μm	0,000			0,000
Rpmax	7,831 μm	0,000			0,000
Rp(ASME)	7,831 μm	0,000			0,000
Rv	4,017 μm	0,000			0,000
Rvm	4,017 μm	0,000			0,000
Rvmax	4,203 μm	0,000			0,000
Rv(ASME)	4,203 μm	0,000			0,000
R3z	-,---	0,000			0,000
R Sm	493,214 μm	0,000			0,000
R S	346,494 μm	0,000			0,000
R Sk	0,677	0,000			0,000
R Ku	2,313	0,000			0,000
Rdq	0,101	0,000			0,000
R HSC (0.50)	0 1/cm	0			0
R Pc (0.50, -0.50)	20 1/cm	0			0
R Mr (-1.00, 5.0)	9,24 %	0,00			0,00
R Mr (-2.00, 5.0)	14,62 %	0,00			0,00
R Mr (-3.00, 5.0)	19,32 %	0,00			0,00
Rdc (10.0, 5.0)	-1,108 μm	0,000			0,000
Rdc (20.0, 5.0)	-3,120 μm	0,000			0,000
Rdc (30.0, 5.0)	-4,832 μm	0,000			0,000
R tp (-1.00, 5.0)	9,24 %	0,00			0,00
R tp (-2.00, 5.0)	14,62 %	0,00			0,00
R tp (-3.00, 5.0)	19,32 %	0,00			0,00
R Htp (10.0, 5.0)	-1,108 μm	0,000			0,000
R Htp (20.0, 5.0)	-3,120 μm	0,000			0,000



MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 2

08:47:00

Kontrolor:

**Havránek**

Podpis:

Díl:  
**Vzorek\_FF**

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

**FS ČVUT v Praze**

**MarSurf LD 120**

Komentář:

R Htp (30.0, 5.0)	-4,832 µm	0,000			0,000
-------------------	-----------	-------	--	--	-------

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rz 1	11,178 µm
Rz 2	11,593 µm
Rz 3	11,268 µm
Rz 4	11,130 µm
Rz 5	12,035 µm
Rz sigma	0,378 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R3z 1	-,---
R3z 2	-,---
R3z 3	-,---
R3z 4	-,---
R3z 5	-,---
R3z sigma	-,---

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rp 1	7,100 µm
Rp 2	7,659 µm
Rp 3	7,401 µm
Rp 4	7,128 µm
Rp 5	7,831 µm
Rp sigma	0,322 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R Mr (1.76, 5.0)	0,00 %
R Mr (0.00, 5.0)	5,00 %
R Mr (-1.00, 5.0)	9,24 %
R Mr (-2.00, 5.0)	14,62 %
R Mr (-3.00, 5.0)	19,32 %
R Mr (-4.00, 5.0)	25,28 %
R Mr (-5.00, 5.0)	30,89 %
R Mr (-6.00, 5.0)	37,73 %
R Mr (-7.00, 5.0)	47,72 %
R Mr (-8.00, 5.0)	59,75 %
R Mr (-9.00, 5.0)	81,77 %
R Mr (-10.00, 5.0)	99,03 %
R Mr (-10.27, 5.0)	100,00 %

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rdc (0.0, 5.0)	1,761 µm
Rdc (10.0, 5.0)	-1,108 µm
Rdc (20.0, 5.0)	-3,120 µm
Rdc (30.0, 5.0)	-4,832 µm
Rdc (40.0, 5.0)	-6,228 µm
Rdc (50.0, 5.0)	-7,197 µm
Rdc (60.0, 5.0)	-8,033 µm
Rdc (70.0, 5.0)	-8,621 µm
Rdc (80.0, 5.0)	-8,937 µm
Rdc (90.0, 5.0)	-9,280 µm
Rdc (100.0, 5.0)	-10,273 µm



MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 1

08:47:53

Kontrolor:

Havránek

Podpis:

Díl:  
Vzorek\_FF

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

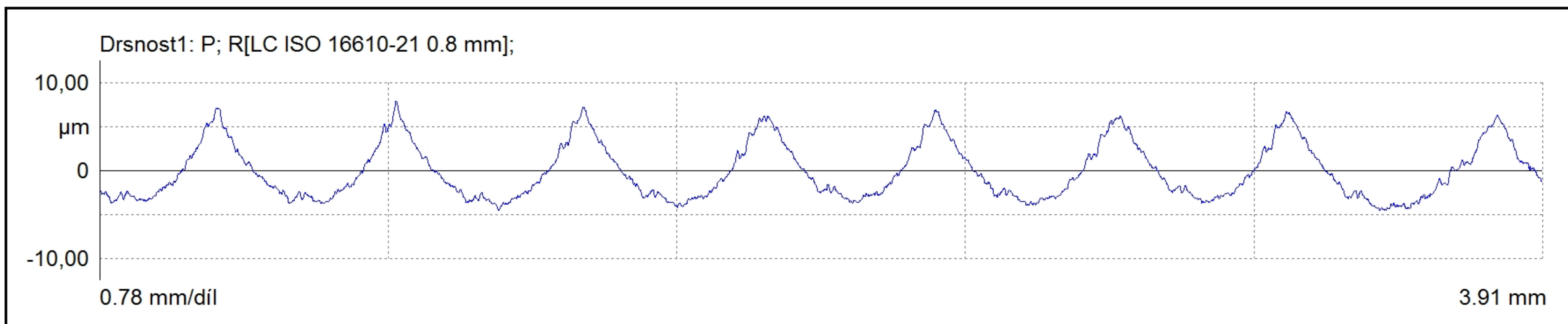
FS ČVUT v Praze

MarSurf LD 120

Komentář:

Měřicí přístroj: MarTalk  
Posuvová jednotka: DriveUnit.LD 120  
Snímač: LD A 14-10-2 1197

Lt: 4.69 mm  
Ls: 2.50  $\mu\text{m}$   
VB: +/-6154.5  $\mu\text{m}$   
Vt: 0.50 mm/s  
Body: 9377



Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 16610-21 0.8 mm];

Ra	2,699 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rq	3,126 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rz	11,161 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rmax	12,488 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rz1max	12,488 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
RzJ	-,---	0,000			0,000
Rt	12,488 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rp	6,950 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rpm	6,950 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rpmax	7,884 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rp(ASME)	7,884 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rv	4,211 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rvm	4,211 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rvmax	4,604 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rv(ASME)	4,604 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
R3z	-,---	0,000			0,000
R Sm	496,214 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
R S	433,430 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
R Sk	0,486	0,000			0,000
R Ku	2,071	0,000			0,000
Rdq	0,101	0,000			0,000
R HSC (0.50)	5 1/cm	0			0
R Pc (0.50, -0.50)	20 1/cm	0			0
R Mr (-1.00, 5.0)	11,73 %	0,00			0,00
R Mr (-2.00, 5.0)	16,62 %	0,00			0,00
R Mr (-3.00, 5.0)	21,48 %	0,00			0,00
Rdc (10.0, 5.0)	-0,719 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rdc (20.0, 5.0)	-2,711 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
Rdc (30.0, 5.0)	-4,278 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
R tp (-1.00, 5.0)	11,73 %	0,00			0,00
R tp (-2.00, 5.0)	16,62 %	0,00			0,00
R tp (-3.00, 5.0)	21,48 %	0,00			0,00
R Htp (10.0, 5.0)	-0,719 $\mu\text{m}$	0,000			0,000
R Htp (20.0, 5.0)	-2,711 $\mu\text{m}$	0,000			0,000



MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 2

08:47:53

Kontrolor:

**Havránek**

Podpis:

Díl:  
**Vzorek\_FF**

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

**FS ČVUT v Praze**

**MarSurf LD 120**

Komentář:

R Htp (30.0, 5.0)	-4,278 µm	0,000			0,000
-------------------	-----------	-------	--	--	-------

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rz 1	10,869 µm
Rz 2	12,488 µm
Rz 3	11,076 µm
Rz 4	10,132 µm
Rz 5	11,243 µm
Rz sigma	0,854 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R3z 1	-,---
R3z 2	-,---
R3z 3	-,---
R3z 4	-,---
R3z 5	-,---
R3z sigma	-,---

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rp 1	7,096 µm
Rp 2	7,884 µm
Rp 3	6,896 µm
Rp 4	6,171 µm
Rp 5	6,704 µm
Rp sigma	0,625 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R Mr (2.23, 5.0)	0,00 %
R Mr (0.00, 5.0)	5,00 %
R Mr (-1.00, 5.0)	11,73 %
R Mr (-2.00, 5.0)	16,62 %
R Mr (-3.00, 5.0)	21,48 %
R Mr (-4.00, 5.0)	28,12 %
R Mr (-5.00, 5.0)	35,76 %
R Mr (-6.00, 5.0)	43,61 %
R Mr (-7.00, 5.0)	52,47 %
R Mr (-8.00, 5.0)	64,54 %
R Mr (-9.00, 5.0)	87,10 %
R Mr (-10.00, 5.0)	99,35 %
R Mr (-10.26, 5.0)	100,00 %

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rdc (0.0, 5.0)	2,228 µm
Rdc (10.0, 5.0)	-0,719 µm
Rdc (20.0, 5.0)	-2,711 µm
Rdc (30.0, 5.0)	-4,278 µm
Rdc (40.0, 5.0)	-5,559 µm
Rdc (50.0, 5.0)	-6,671 µm
Rdc (60.0, 5.0)	-7,671 µm
Rdc (70.0, 5.0)	-8,278 µm
Rdc (80.0, 5.0)	-8,704 µm
Rdc (90.0, 5.0)	-9,163 µm
Rdc (100.0, 5.0)	-10,260 µm



MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 1

08:48:57

Kontrolor:

Havránek

Podpis:

Díl:  
Vzorek\_FF

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

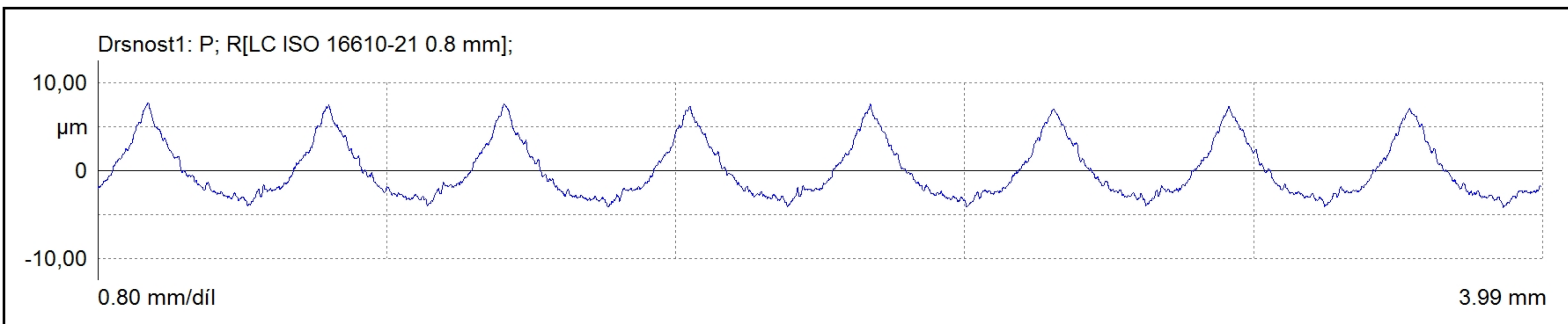
FS ČVUT v Praze

MarSurf LD 120

Komentář:

Měřicí přístroj: MarTalk  
Posuvová jednotka: DriveUnit.LD 120  
Snímač: LD A 14-10-2 1197

Lt: 4.79 mm  
Ls: 2.50 μm  
VB: +/-6154.5 μm  
Vt: 0.50 mm/s  
Body: 9585



Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 16610-21 0.8 mm];

Ra	2,685 μm	0,000			0,000
Rq	3,138 μm	0,000			0,000
Rz	11,582 μm	0,000			0,000
Rmax	11,732 μm	0,000			0,000
Rz1max	11,732 μm	0,000			0,000
RzJ	-,---	0,000			0,000
Rt	11,939 μm	0,000			0,000
Rp	7,446 μm	0,000			0,000
Rpm	7,446 μm	0,000			0,000
Rpmax	7,701 μm	0,000			0,000
Rp(ASME)	7,701 μm	0,000			0,000
Rv	4,136 μm	0,000			0,000
Rvm	4,136 μm	0,000			0,000
Rvmax	4,239 μm	0,000			0,000
Rv(ASME)	4,239 μm	0,000			0,000
R3z	-,---	0,000			0,000
R Sm	499,286 μm	0,000			0,000
R S	498,134 μm	0,000			0,000
R Sk	0,758	0,000			0,000
R Ku	2,360	0,000			0,000
Rdq	0,108	0,000			0,000
R HSC (0.50)	0 1/cm	0			0
R Pc (0.50, -0.50)	20 1/cm	0			0
R Mr (-1.00, 5.0)	9,46 %	0,00			0,00
R Mr (-2.00, 5.0)	14,59 %	0,00			0,00
R Mr (-3.00, 5.0)	19,10 %	0,00			0,00
Rdc (10.0, 5.0)	-1,068 μm	0,000			0,000
Rdc (20.0, 5.0)	-3,136 μm	0,000			0,000
Rdc (30.0, 5.0)	-4,792 μm	0,000			0,000
R tp (-1.00, 5.0)	9,46 %	0,00			0,00
R tp (-2.00, 5.0)	14,59 %	0,00			0,00
R tp (-3.00, 5.0)	19,10 %	0,00			0,00
R Htp (10.0, 5.0)	-1,068 μm	0,000			0,000
R Htp (20.0, 5.0)	-3,136 μm	0,000			0,000



MarWin  
10.00-21 SP 3

Xone\_1  
Úloha: "Drsnost"

14.7.2023 2

08:48:57

Kontrolor:

**Havránek**

Podpis:

Díl:  
**Vzorek\_FF**

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

**FS ČVUT v Praze**

**MarSurf LD 120**

Komentář:

R Htp (30.0, 5.0) -4,792 µm 0,000 0,000

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rz 1	11,732 µm
Rz 2	11,702 µm
Rz 3	11,656 µm
Rz 4	11,487 µm
Rz 5	11,334 µm
Rz sigma	0,168 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R3z 1	-,---
R3z 2	-,---
R3z 3	-,---
R3z 4	-,---
R3z 5	-,---
R3z sigma	-,---

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rp 1	7,701 µm
Rp 2	7,589 µm
Rp 3	7,553 µm
Rp 4	7,293 µm
Rp 5	7,096 µm
Rp sigma	0,246 µm

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

R Mr (1.49, 5.0)	0,00 %
R Mr (0.00, 5.0)	5,00 %
R Mr (-1.00, 5.0)	9,46 %
R Mr (-2.00, 5.0)	14,59 %
R Mr (-3.00, 5.0)	19,10 %
R Mr (-4.00, 5.0)	24,26 %
R Mr (-5.00, 5.0)	31,44 %
R Mr (-6.00, 5.0)	37,61 %
R Mr (-7.00, 5.0)	45,69 %
R Mr (-8.00, 5.0)	56,08 %
R Mr (-9.00, 5.0)	80,25 %
R Mr (-10.00, 5.0)	98,09 %
R Mr (-10.45, 5.0)	100,00 %

**Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC ISO 166**

Rdc (0.0, 5.0)	1,491 µm
Rdc (10.0, 5.0)	-1,068 µm
Rdc (20.0, 5.0)	-3,136 µm
Rdc (30.0, 5.0)	-4,792 µm
Rdc (40.0, 5.0)	-6,286 µm
Rdc (50.0, 5.0)	-7,562 µm
Rdc (60.0, 5.0)	-8,232 µm
Rdc (70.0, 5.0)	-8,591 µm
Rdc (80.0, 5.0)	-8,989 µm
Rdc (90.0, 5.0)	-9,364 µm
Rdc (100.0, 5.0)	-10,449 µm