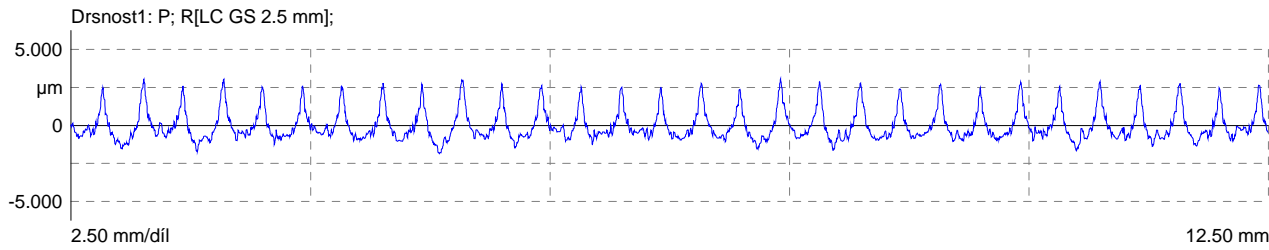
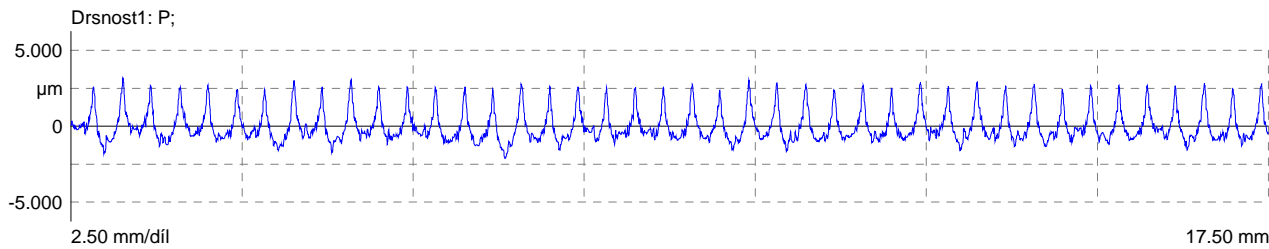


Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

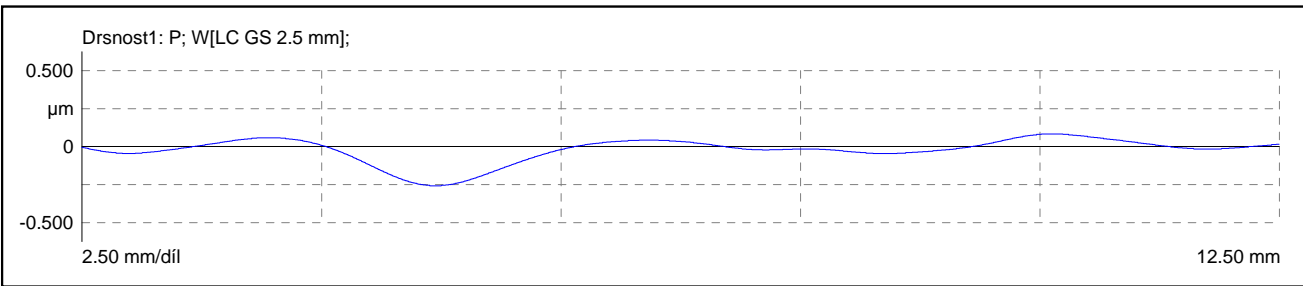


Ra	0,7848 μm
Rz	4,6859 μm
Rmax	4,8765 μm
Rt	4,9451 μm
Rp	2,9833 μm
Rv	1,7026 μm
R Sm	416,0690 μm

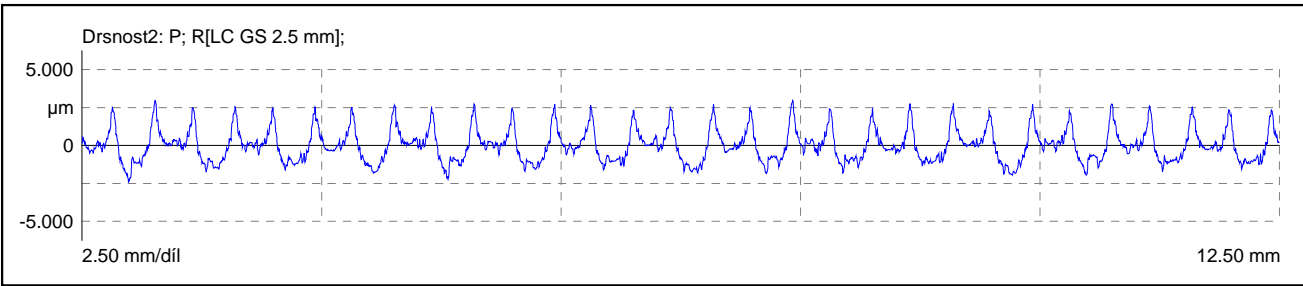


Pt	5,3254 μm
----	-----------

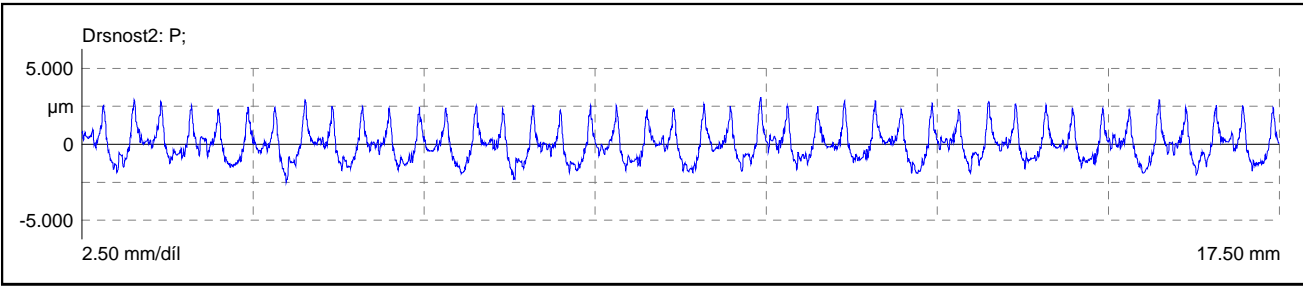
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 17:33:15 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,0533 µm
Wt	0,3410 µm

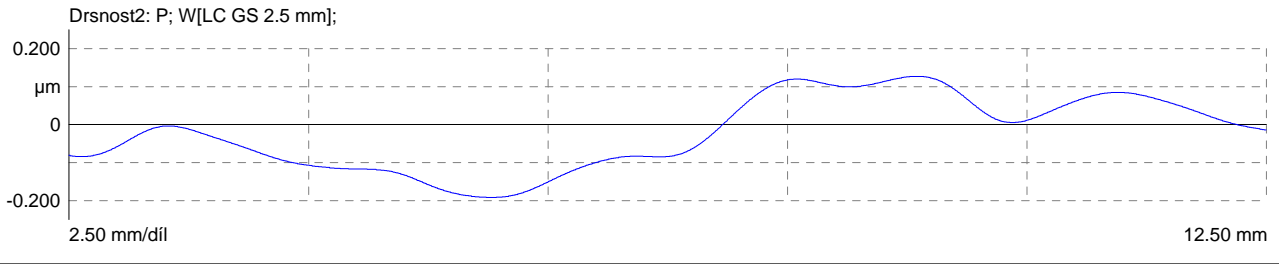


Ra	0,8437 µm
Rz	4,9089 µm
Rmax	5,3919 µm
Rt	5,4363 µm
Rp	2,8301 µm
Rv	2,0788 µm
R Sm	527,0217 µm

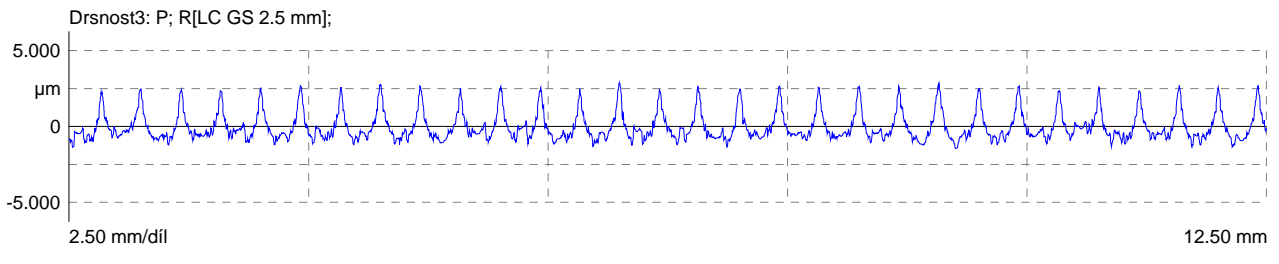


Pt	5,6085 µm
----	-----------

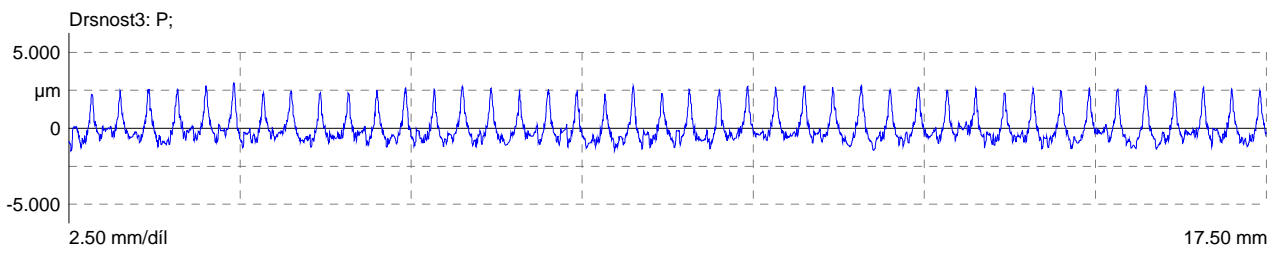
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 17:33:15 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,0841 μm
Wt	0,3191 μm

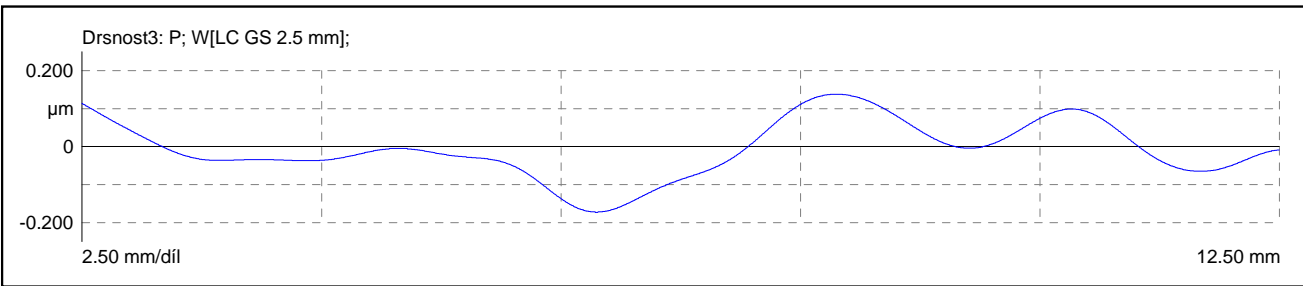


Ra	0,7277 μm
Rz	4,1250 μm
Rmax	4,3088 μm
Rt	4,3334 μm
Rp	2,7787 μm
Rv	1,3462 μm
R Sm	402,1500 μm

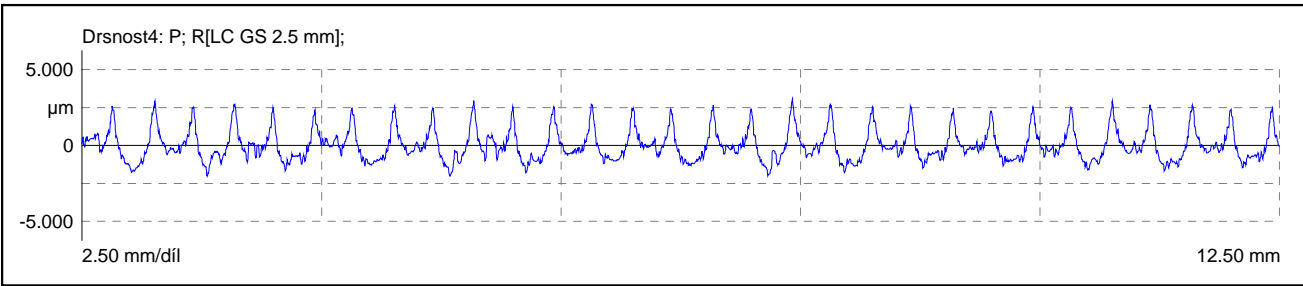


Pt	4,5392 μm
----	----------------------

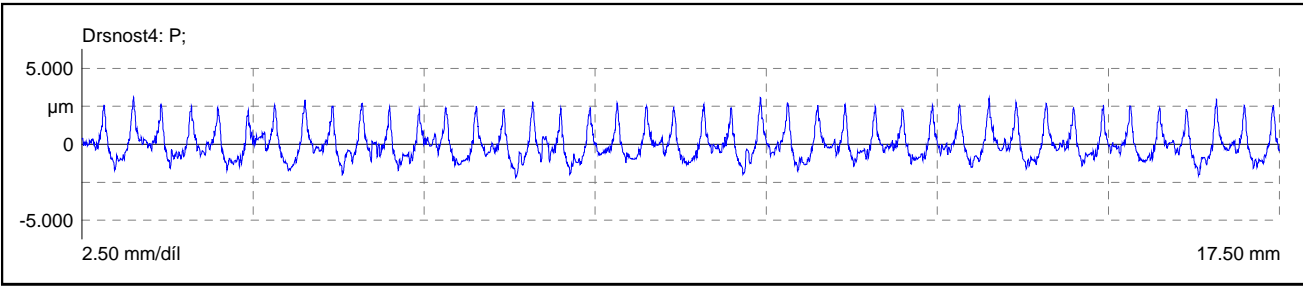
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 17:33:15 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,0585 µm
Wt	0,3108 µm

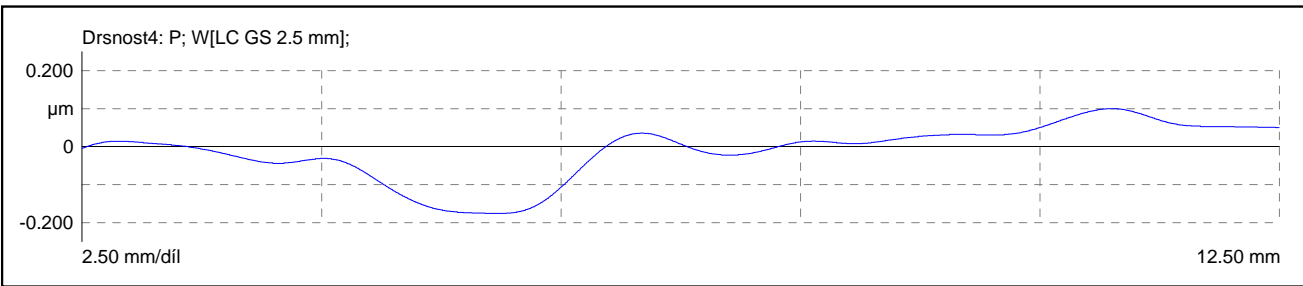


Ra	0,7978 µm
Rz	4,8206 µm
Rmax	5,0428 µm
Rt	5,0961 µm
Rp	2,9174 µm
Rv	1,9032 µm
R Sm	403,9500 µm

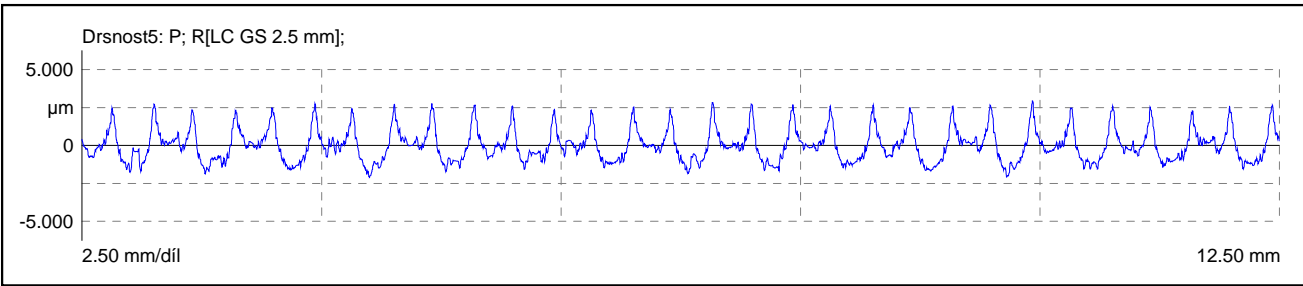


Pt	5,3222 µm
----	-----------

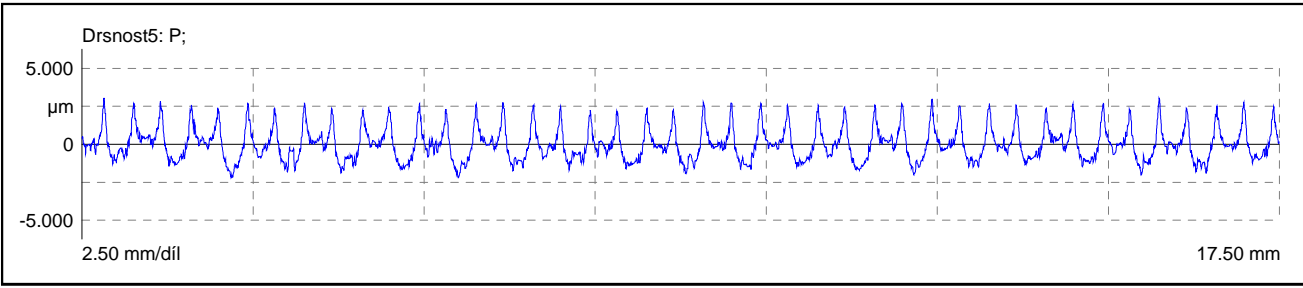
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 17:33:15 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,0531 µm
Wt	0,2761 µm

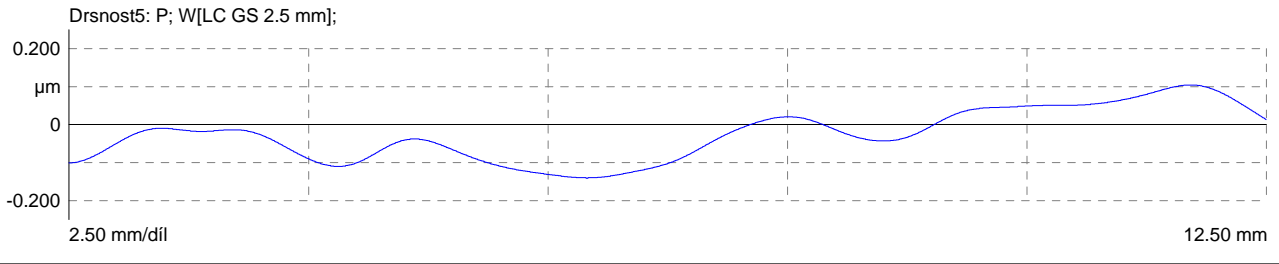


Ra	0,8377 µm
Rz	4,6893 µm
Rmax	4,9849 µm
Rt	5,0254 µm
Rp	2,7953 µm
Rv	1,8940 µm
R Sm	505,0000 µm



Pt	5,2775 µm
----	-----------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 17:33:15 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			

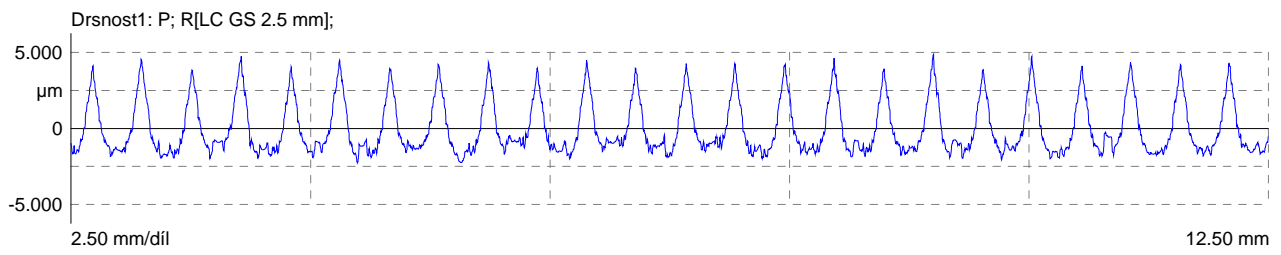


Wa	0,0611 µm
Wt	0,2450 µm

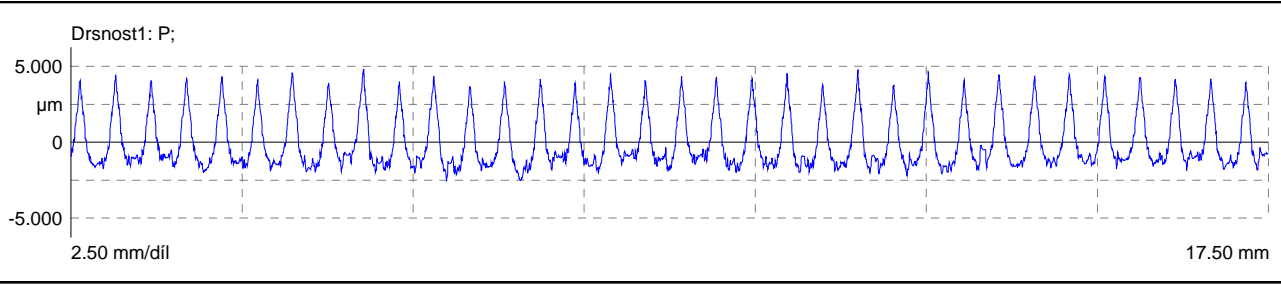
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 17:33:15 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°		Číslo výkresu: Plocha 1
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %


Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

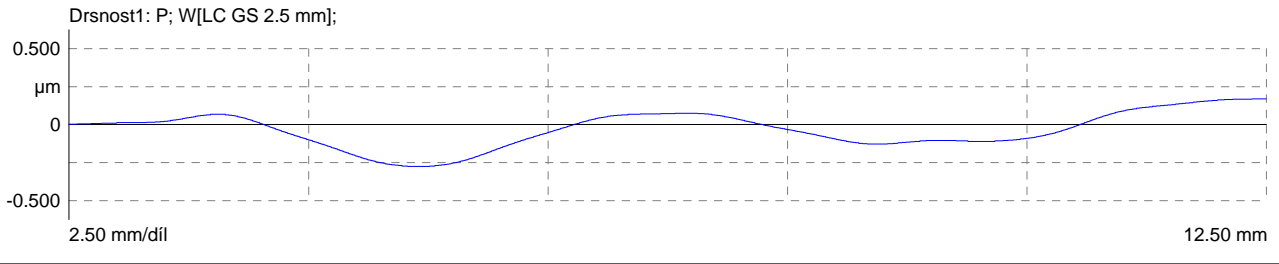


Ra	1,4670 μm
Rz	6,7407 μm
Rmax	6,9467 μm
Rt	7,1508 μm
Rp	4,6628 μm
Rv	2,0779 μm
R Sm	515,8043 μm

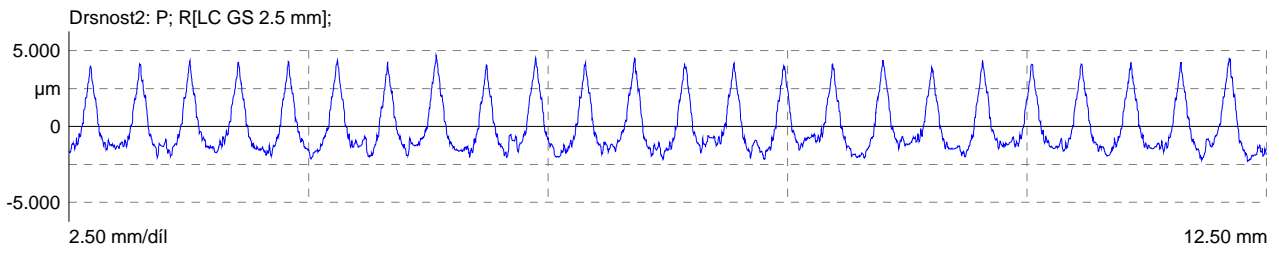


Pt	7,3098 μm
----	-----------

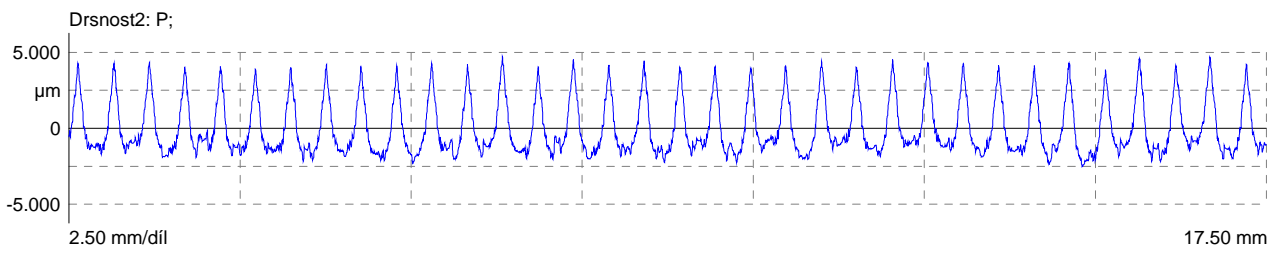
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 14:28:45 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°		Číslo výkresu: Plocha 2
		Krok obrábění: frézování	
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,0965 µm
Wt	0,4451 µm

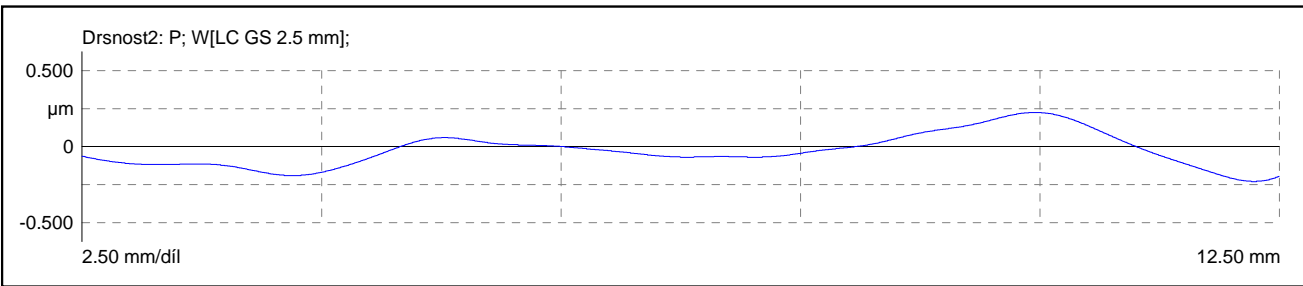


Ra	1,4886 µm
Rz	6,6420 µm
Rmax	6,8420 µm
Rt	6,9746 µm
Rp	4,4816 µm
Rv	2,1603 µm
R Sm	516,3261 µm

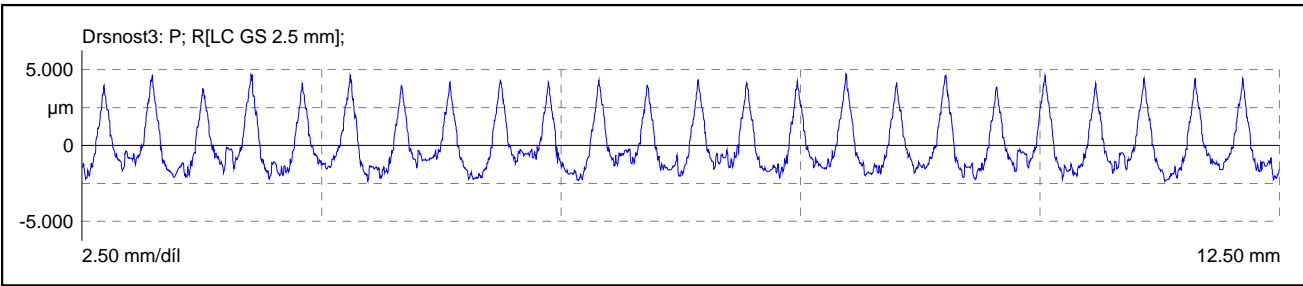


Pt	7,2598 µm
----	-----------

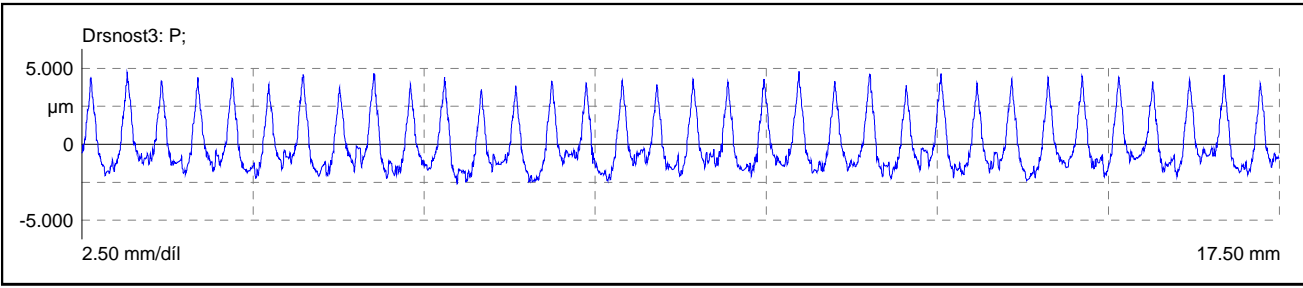
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 14:28:45 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,0934 μm
Wt	0,4542 μm

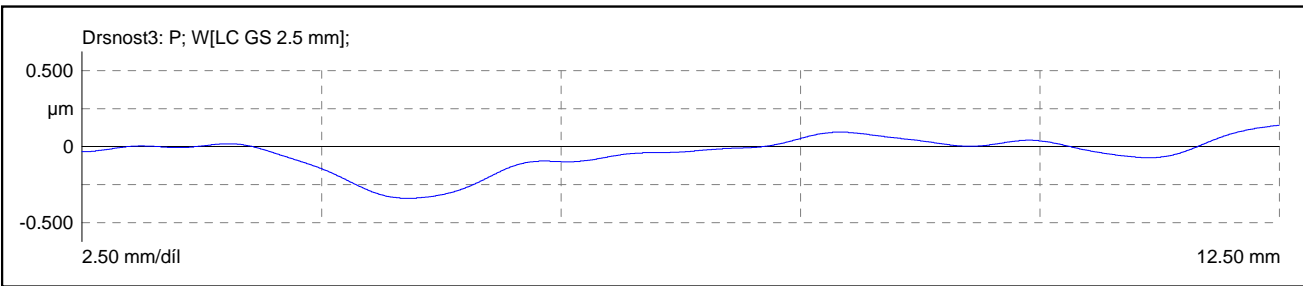


Ra	1,4843 μm
Rz	6,8878 μm
Rmax	6,9951 μm
Rt	7,0538 μm
Rp	4,5881 μm
Rv	2,2997 μm
R Sm	516,1304 μm

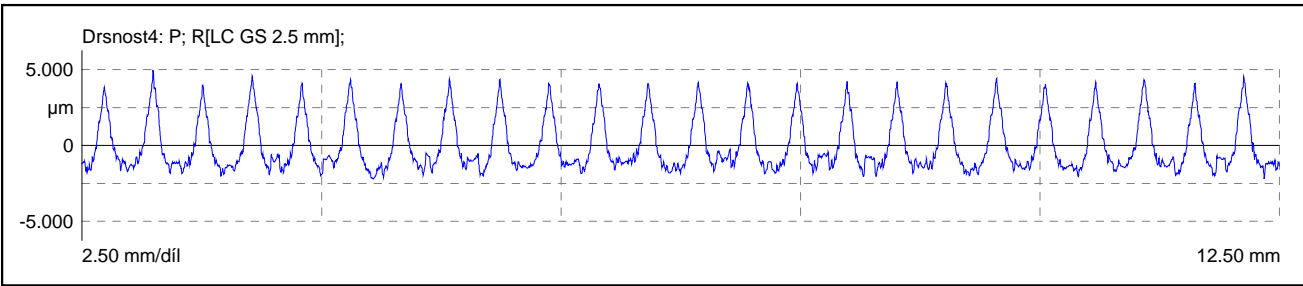


Pt	7,4193 μm
----	----------------------

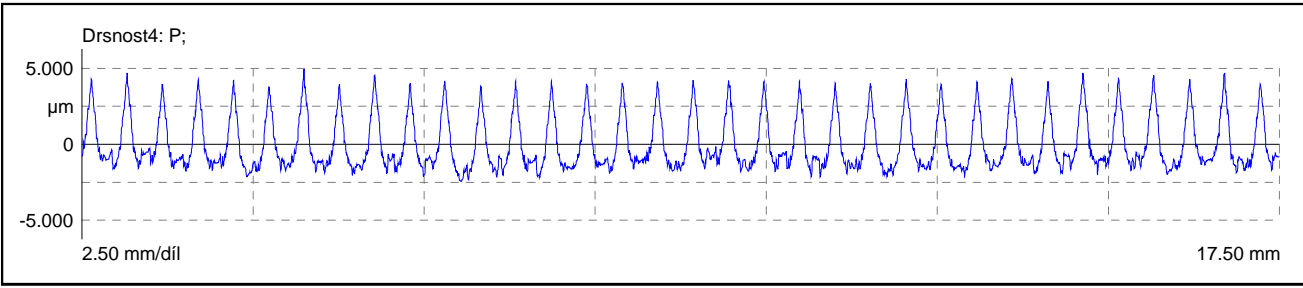
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 14:28:45 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,0809 µm
Wt	0,4810 µm

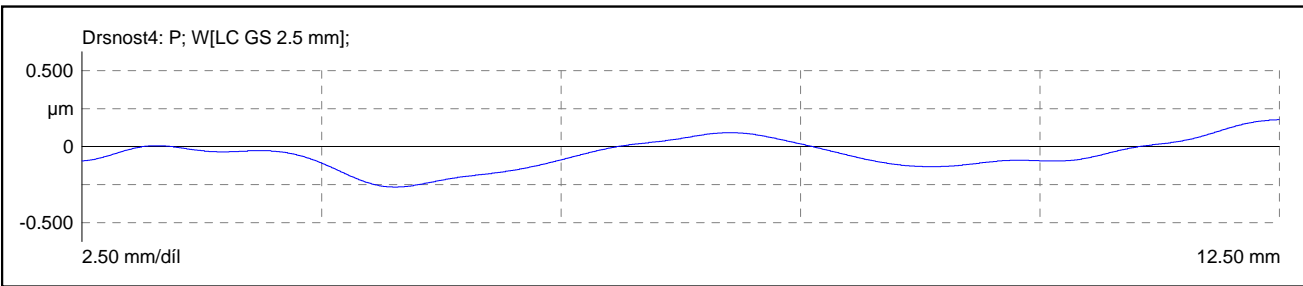


Ra	1,4495 µm
Rz	6,5609 µm
Rmax	6,9769 µm
Rt	7,1610 µm
Rp	4,4852 µm
Rv	2,0757 µm
R Sm	516,8478 µm

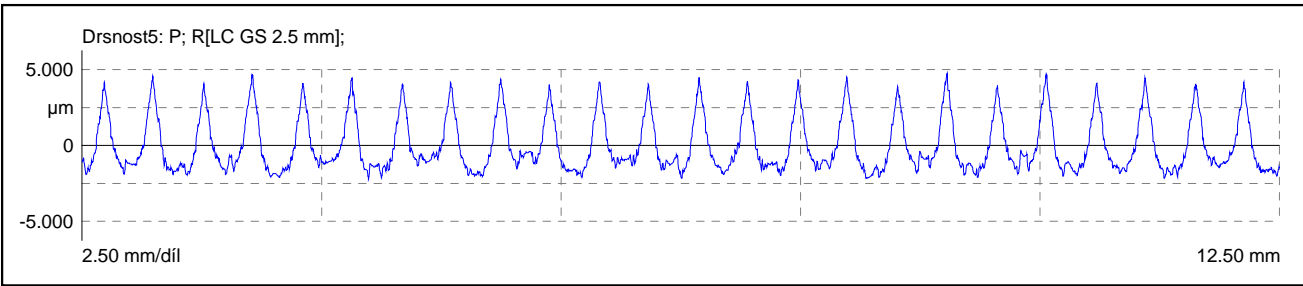


Pt	7,4146 µm
----	-----------

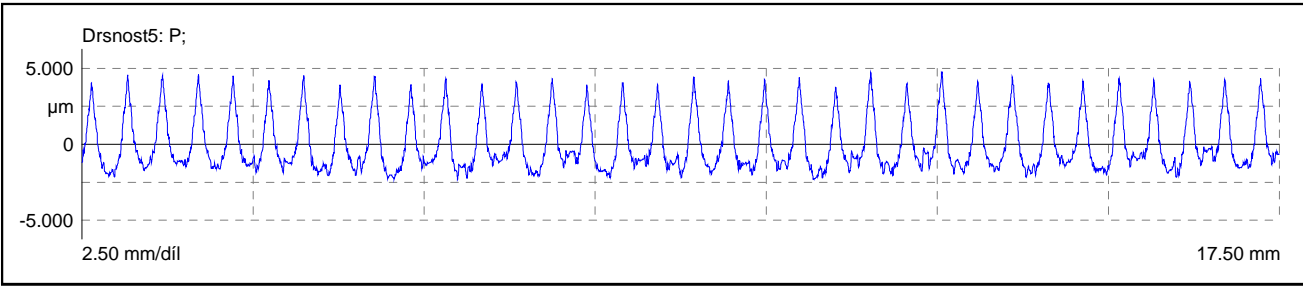
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 14:28:45 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,0895 µm
Wt	0,4431 µm

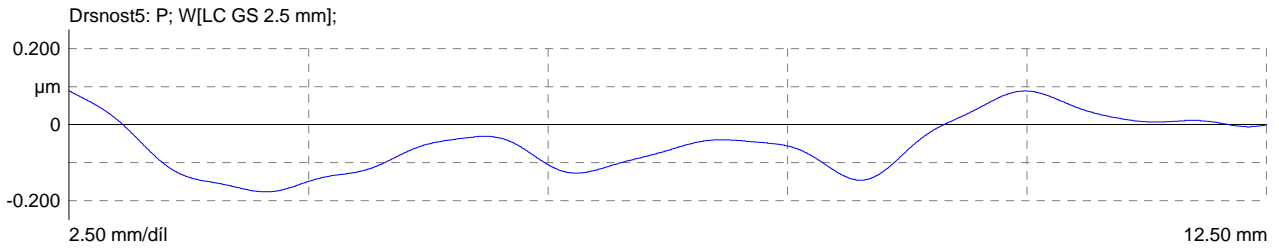


Ra	1,4835 µm
Rz	6,7815 µm
Rmax	6,9316 µm
Rt	6,9700 µm
Rp	4,6078 µm
Rv	2,1737 µm
R Sm	517,1739 µm



Pt	7,1223 µm
----	-----------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 14:28:45 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

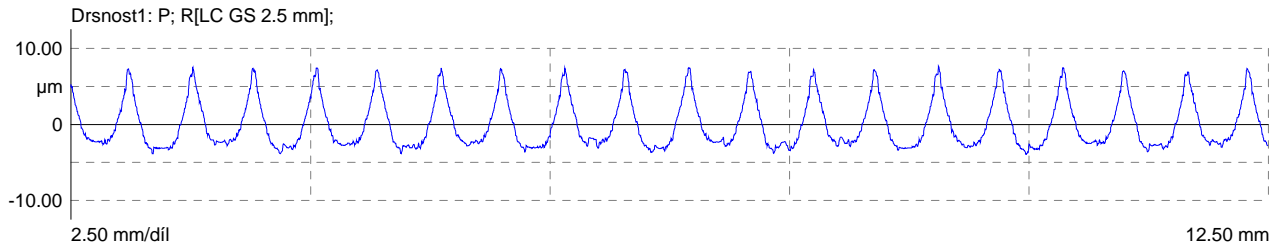


Wa	0,0739 µm
Wt	0,2662 µm

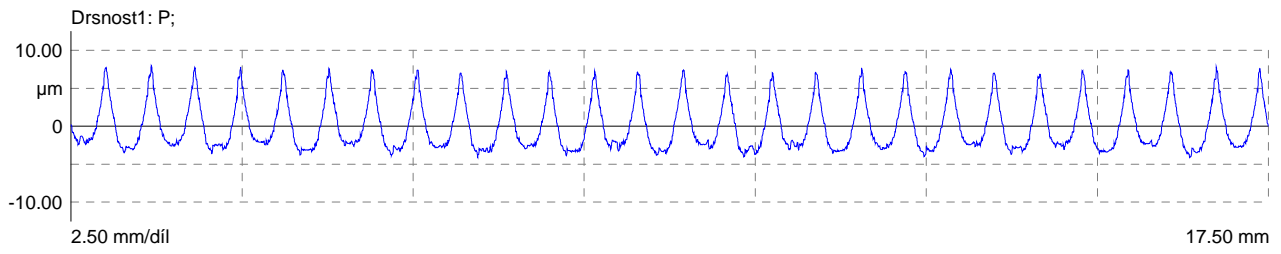
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 14:28:45 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

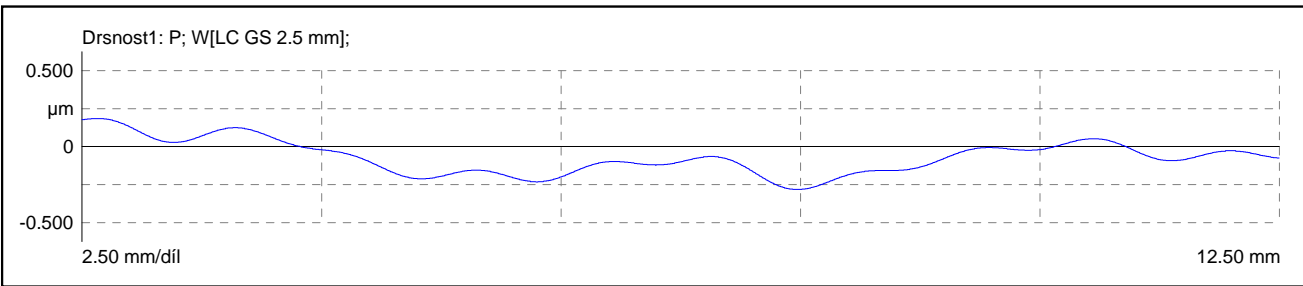


Ra	2,6965 μm
Rz	11,3613 μm
Rmax	11,6662 μm
Rt	11,6662 μm
Rp	7,5272 μm
Rv	3,8341 μm
R Sm	649,3333 μm

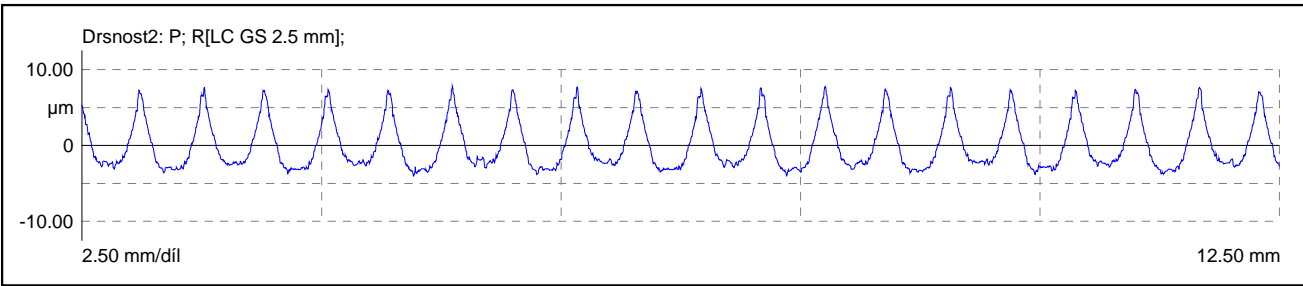


Pt	12,1321 μm
----	------------

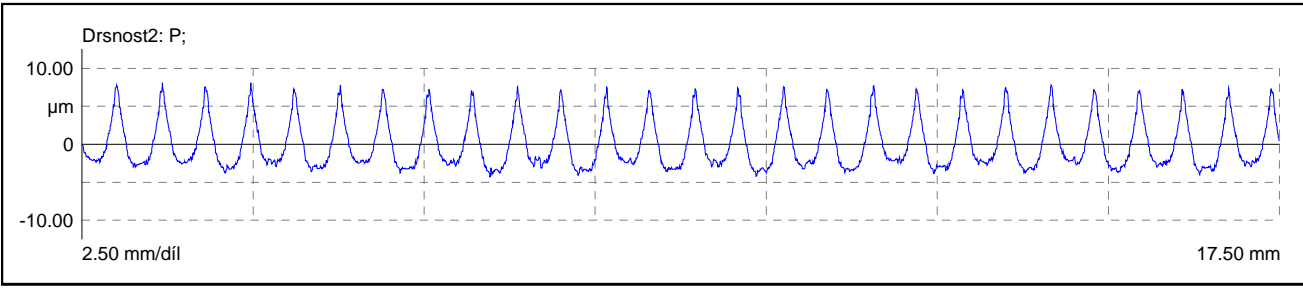
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 14:50:34 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1089 μm
Wt	0,4685 μm

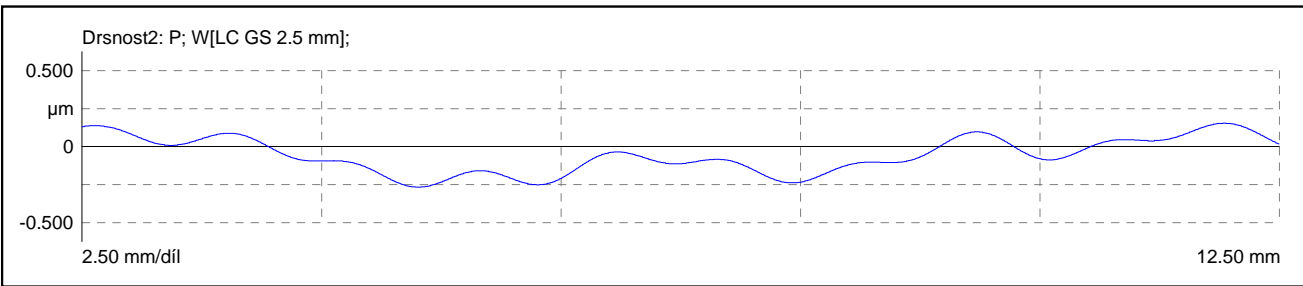


Ra	2,7057 μm
Rz	11,6227 μm
Rmax	11,8871 μm
Rt	11,8871 μm
Rp	7,7312 μm
Rv	3,8915 μm
R Sm	649,0833 μm

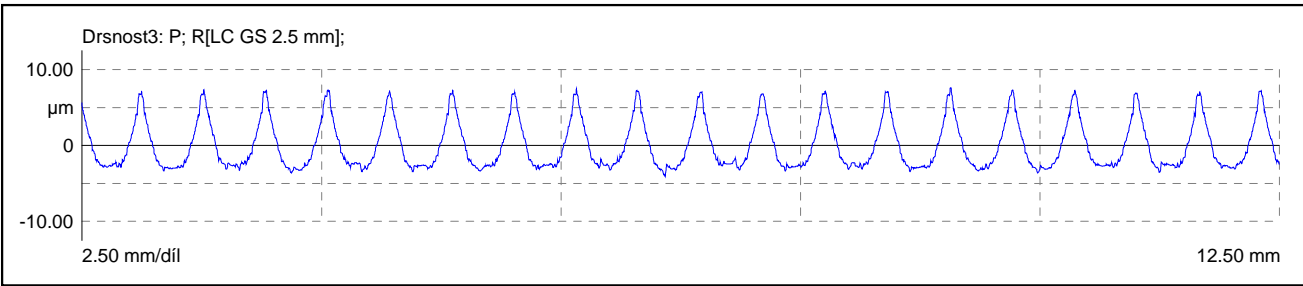


Pt	12,3874 μm
----	------------

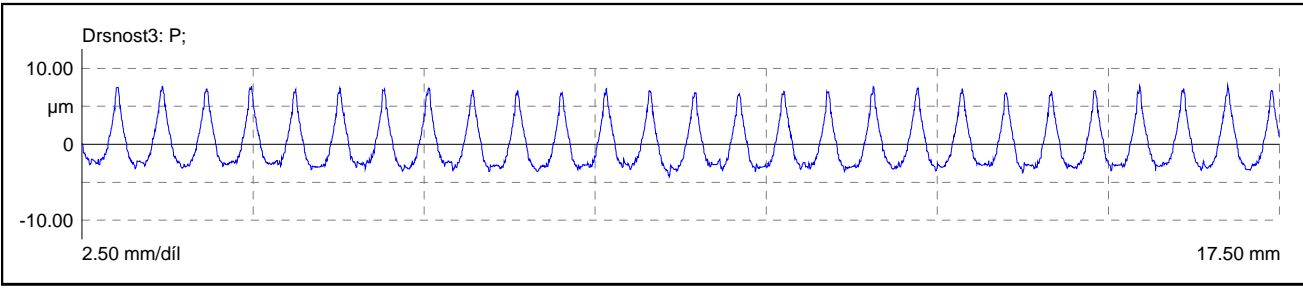
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 14:50:34 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1087 µm
Wt	0,4208 µm

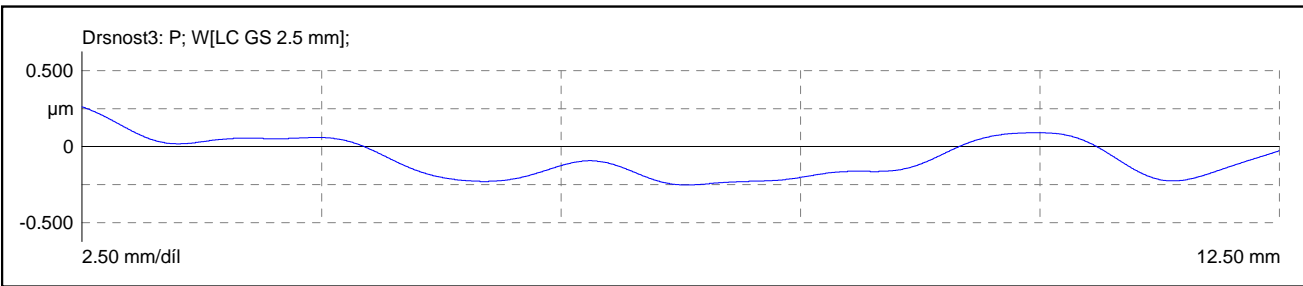


Ra	2,7119 µm
Rz	11,0658 µm
Rmax	11,5104 µm
Rt	11,7308 µm
Rp	7,3974 µm
Rv	3,6684 µm
R Sm	649,5833 µm

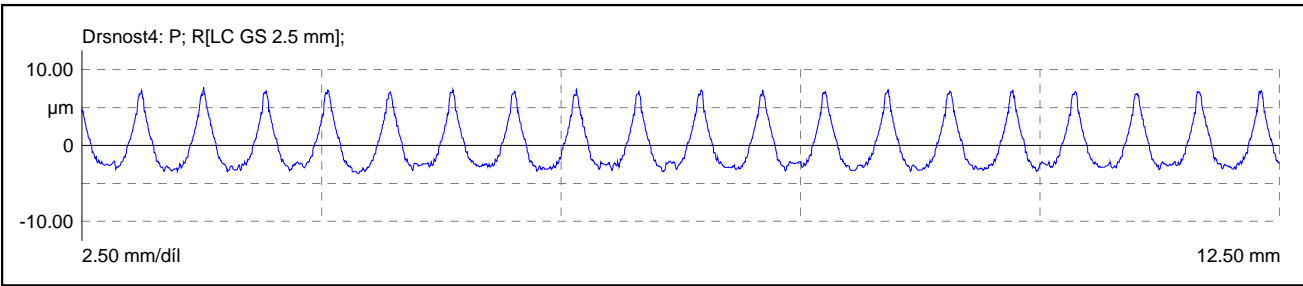


Pt	12,0976 µm
----	------------

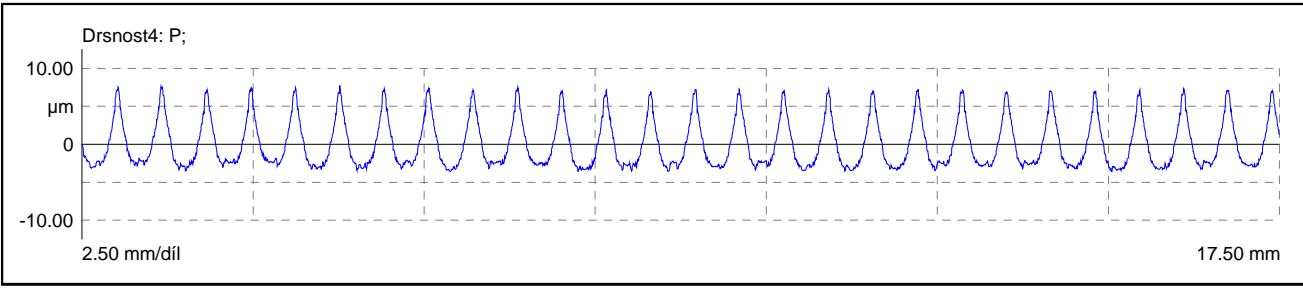
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 14:50:34 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1299 µm
Wt	0,5144 µm

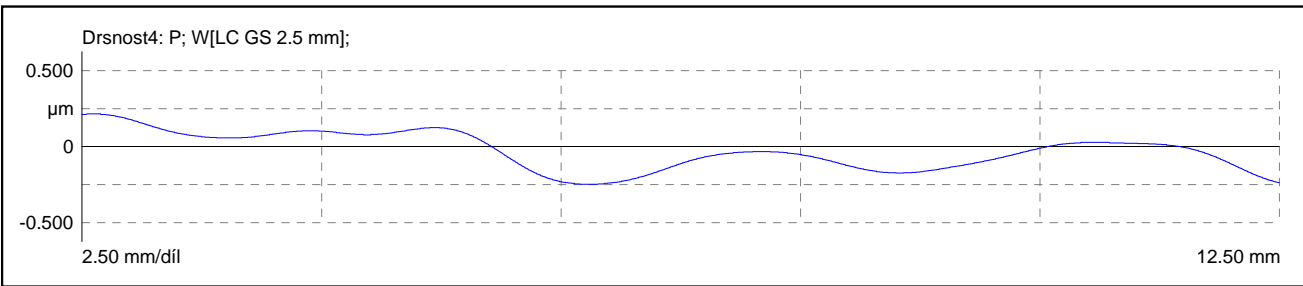


Ra	2,7110 µm
Rz	10,8463 µm
Rmax	11,1531 µm
Rt	11,4091 µm
Rp	7,4035 µm
Rv	3,4428 µm
R Sm	649,8333 µm

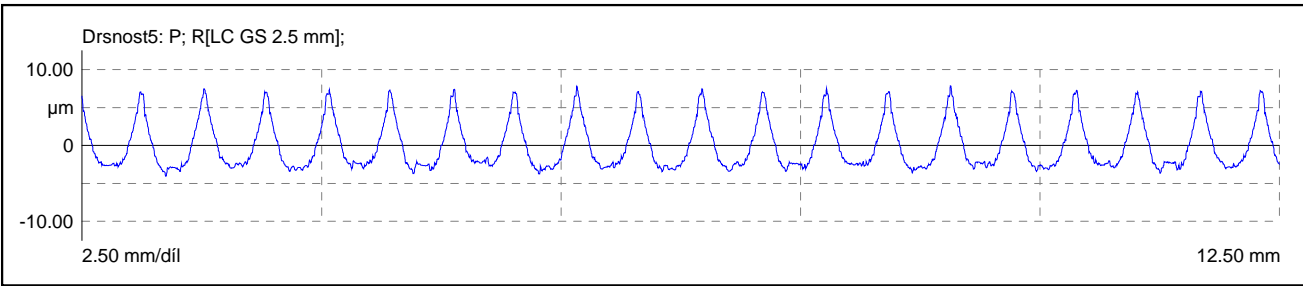


Pt	11,4156 µm
----	------------

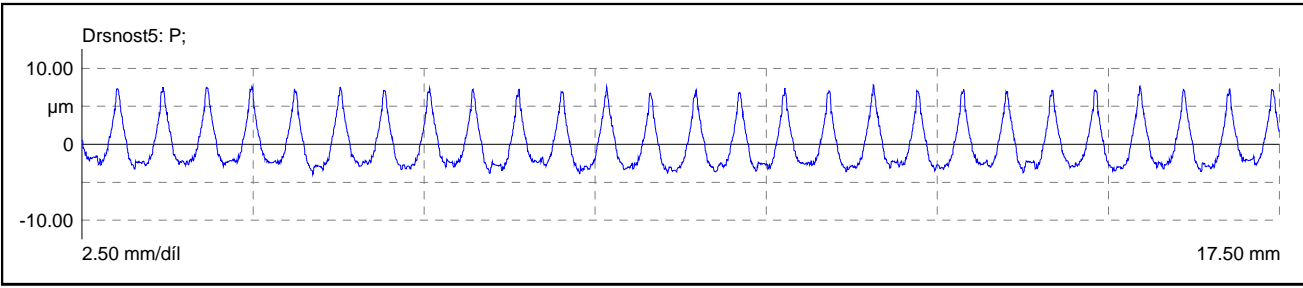
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 14:50:34 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,1039 µm
Wt	0,4630 µm

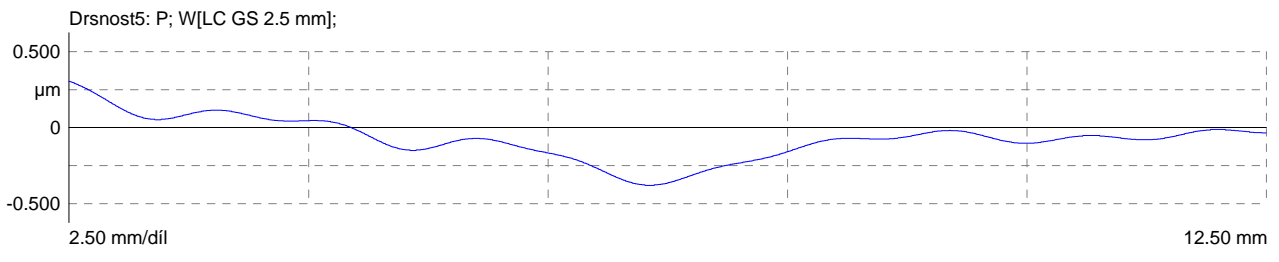


Ra	2,6911 µm
Rz	11,2901 µm
Rmax	11,5607 µm
Rt	11,9515 µm
Rp	7,5692 µm
Rv	3,7209 µm
R Sm	649,7500 µm



Pt	11,8734 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 14:50:34 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

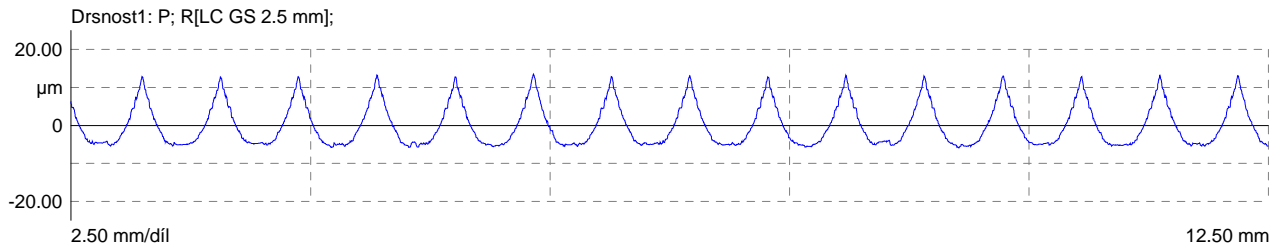


Wa	0,1194 µm
Wt	0,6857 µm

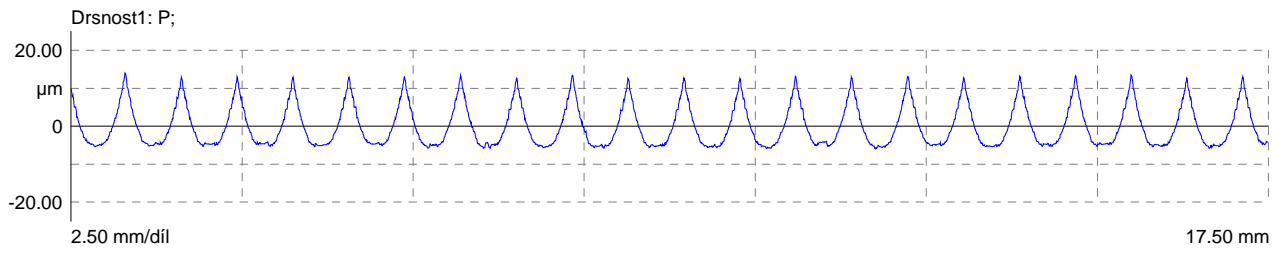
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 14:50:34 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

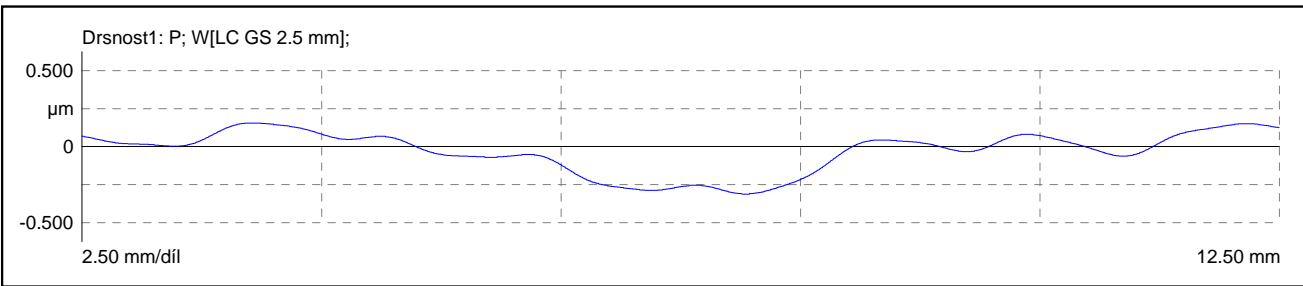


Ra	4,6066 μm
Rz	18,8292 μm
Rmax	19,4000 μm
Rt	19,4127 μm
Rp	13,1947 μm
Rv	5,6345 μm
R Sm	817,0714 μm

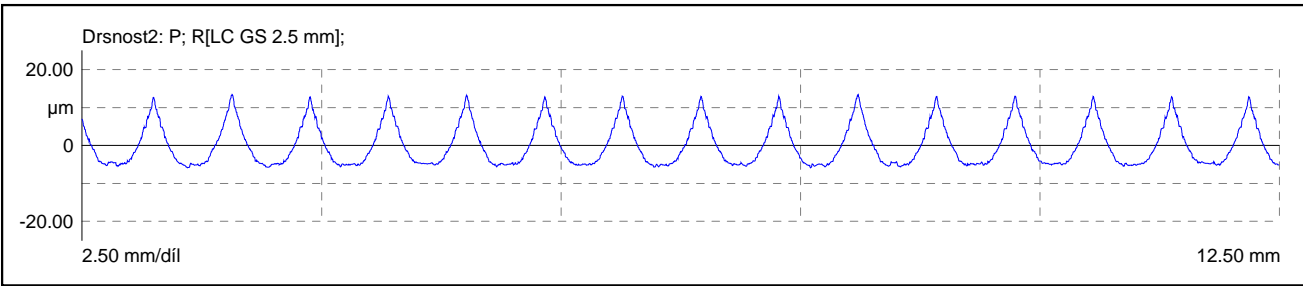


Pt	19,9640 μm
----	------------

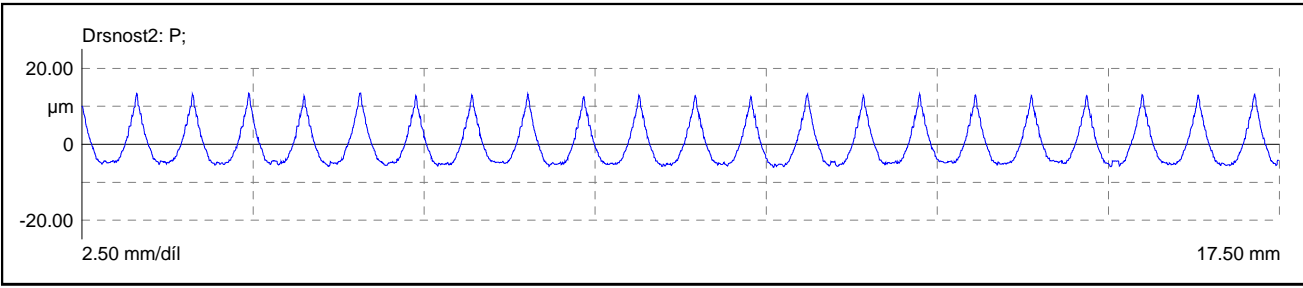
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 15:02:11 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1043 µm
Wt	0,4683 µm

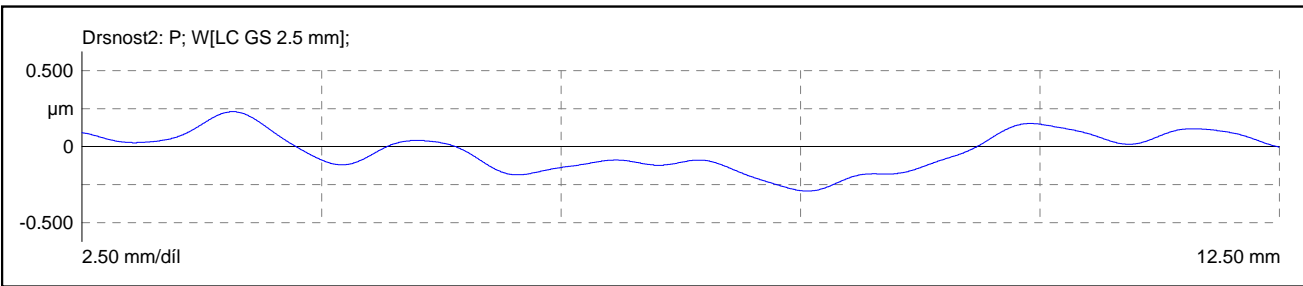


Ra	4,6098 µm
Rz	18,9280 µm
Rmax	19,2738 µm
Rt	19,3194 µm
Rp	13,2057 µm
Rv	5,7223 µm
R Sm	816,5357 µm

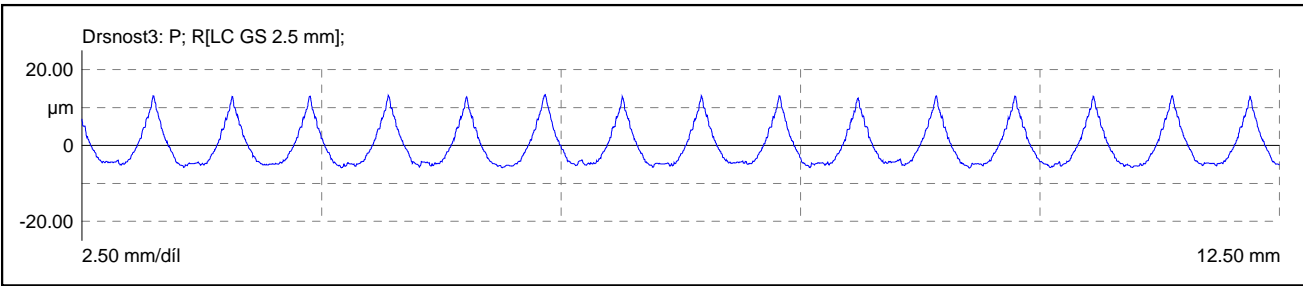


Pt	19,7454 µm
----	------------

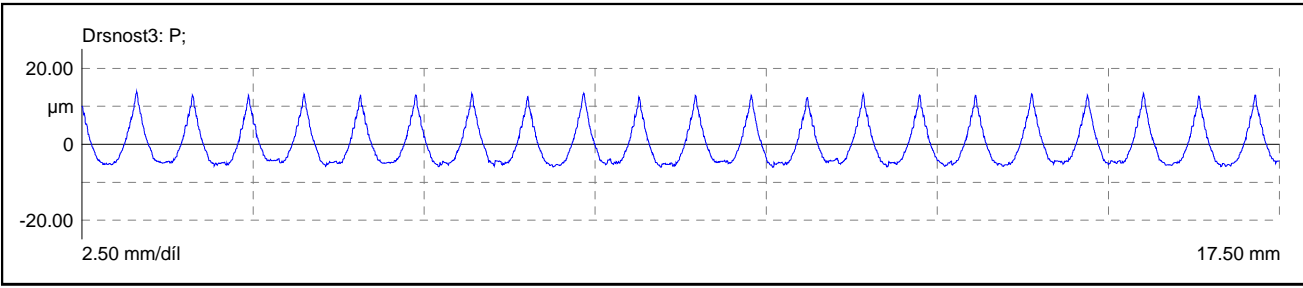
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 15:02:11 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°		Číslo výkresu: Plocha 2
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1103 µm
Wt	0,5230 µm

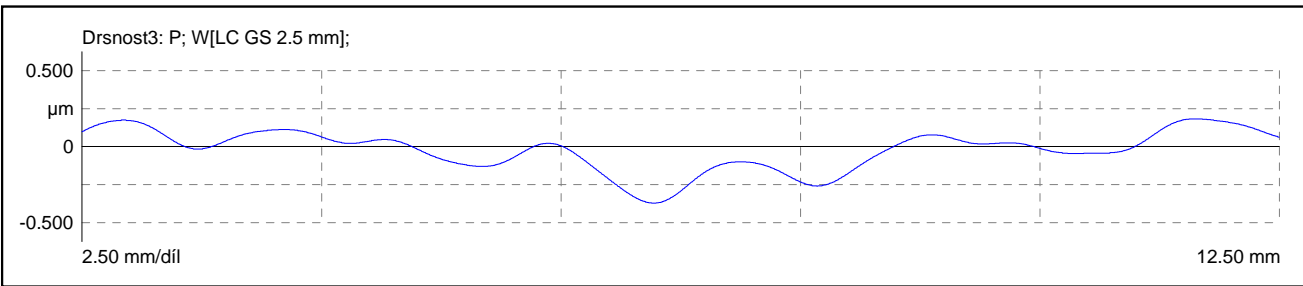


Ra	4,5878 µm
Rz	19,0835 µm
Rmax	19,3834 µm
Rt	19,4654 µm
Rp	13,2189 µm
Rv	5,8647 µm
R Sm	818,0357 µm

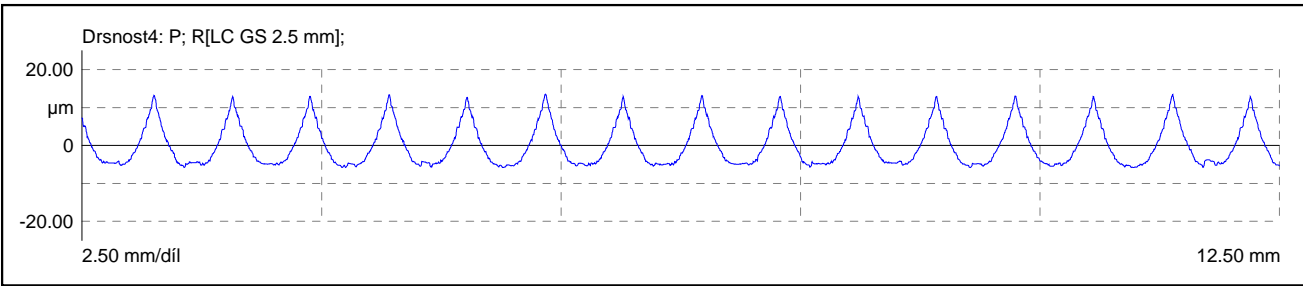


Pt	19,8708 µm
----	------------

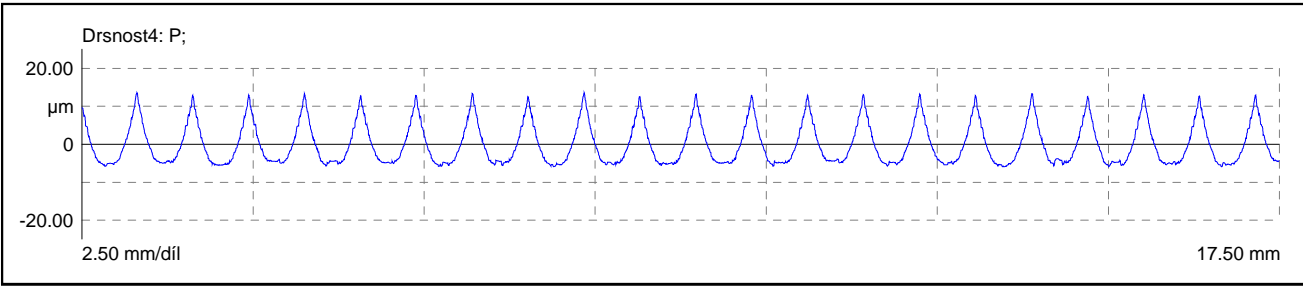
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 15:02:11 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,1038 µm
Wt	0,5550 µm

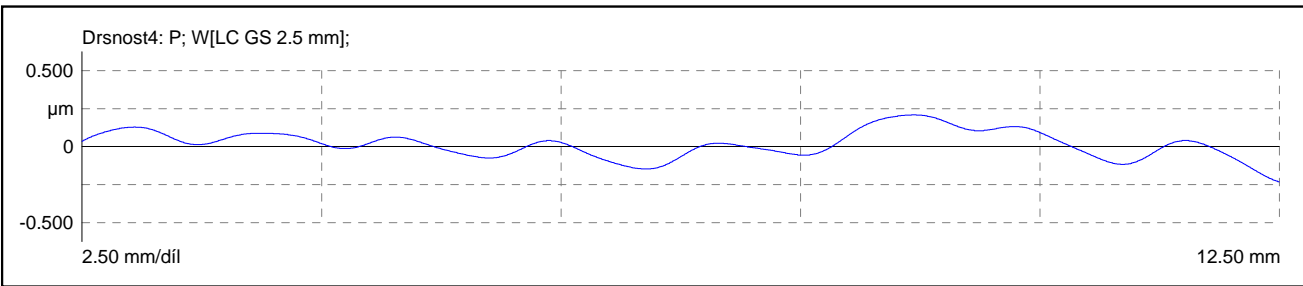


Ra	4,5955 µm
Rz	19,0527 µm
Rmax	19,3971 µm
Rt	19,4076 µm
Rp	13,3076 µm
Rv	5,7451 µm
R Sm	818,0357 µm

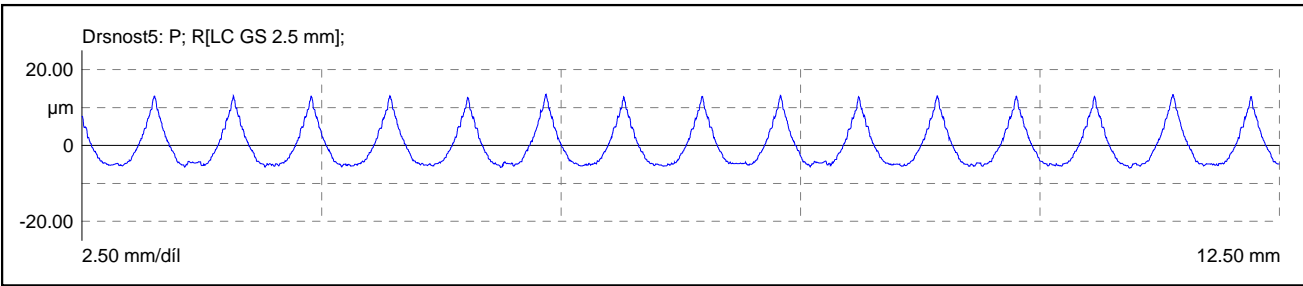


Pt	19,5785 µm
----	------------

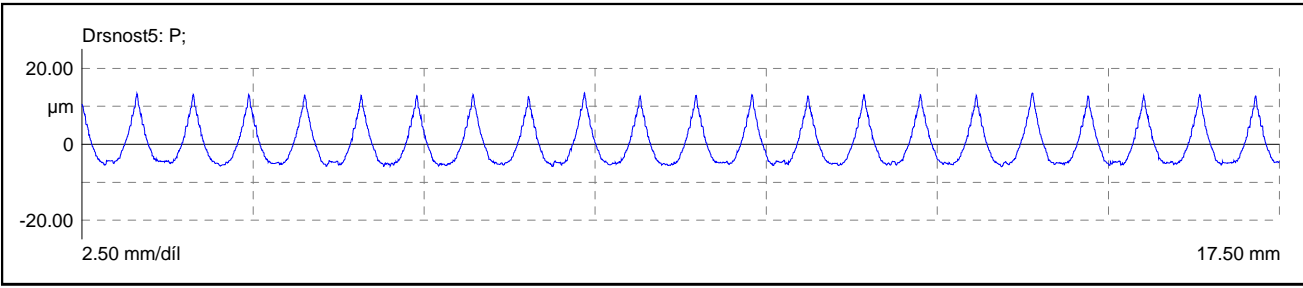
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 15:02:11 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0° Číslo výkresu: Plocha 2 Krok obrábění: frézování		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,0728 µm
Wt	0,4410 µm

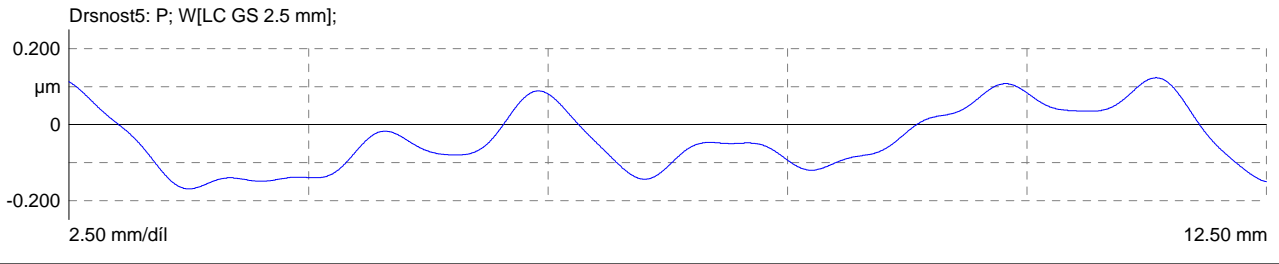


Ra	4,6127 µm
Rz	19,0058 µm
Rmax	19,4206 µm
Rt	19,5178 µm
Rp	13,2924 µm
Rv	5,7134 µm
R Sm	818,1429 µm



Pt	19,5511 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 15:02:11 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°		Číslo výkresu: Plocha 2
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

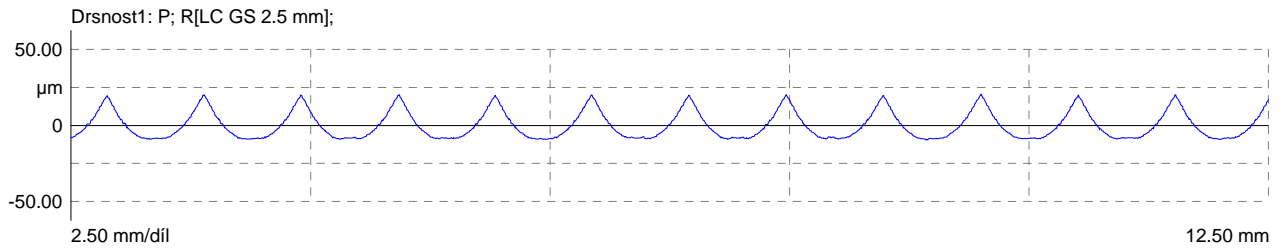


Wa	0,0788 µm
Wt	0,2928 µm

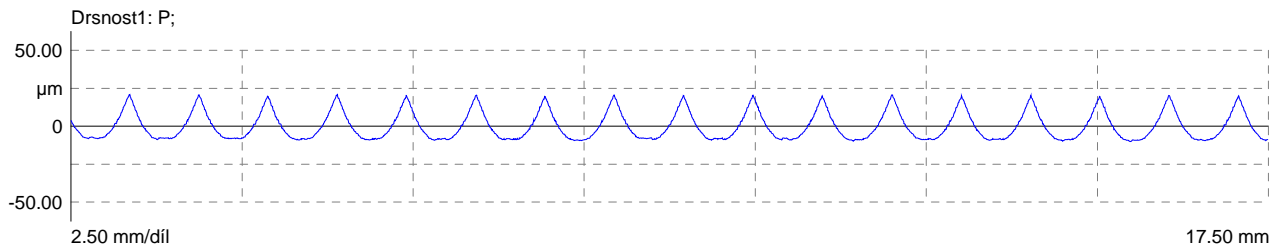
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 15:02:11 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

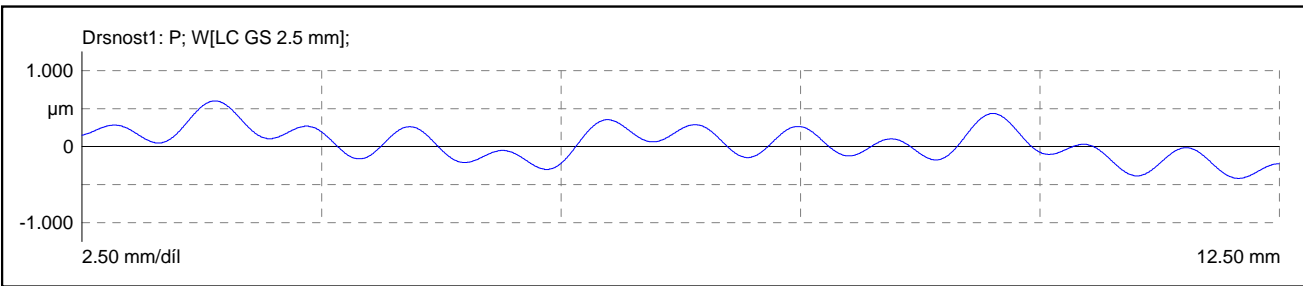


Ra	7,5517 μm
Rz	29,5515 μm
Rmax	29,9775 μm
Rt	29,9775 μm
Rp	20,3135 μm
Rv	9,2380 μm
R Sm	1012,6250 μm

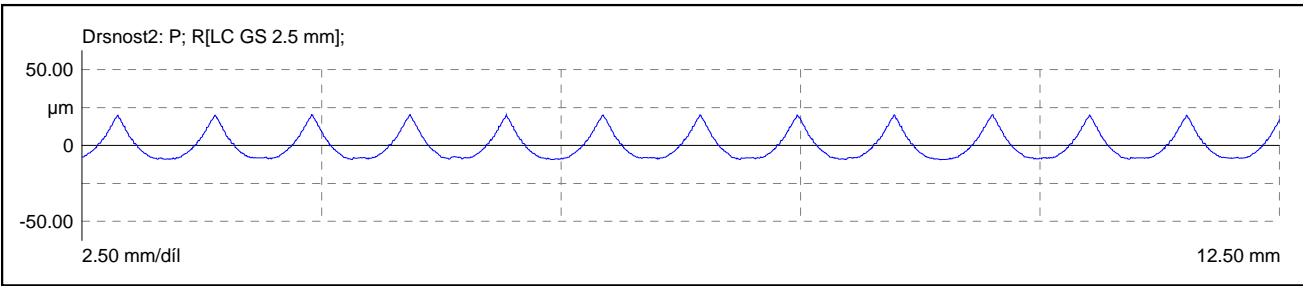


Pt	31,0221 μm
----	------------

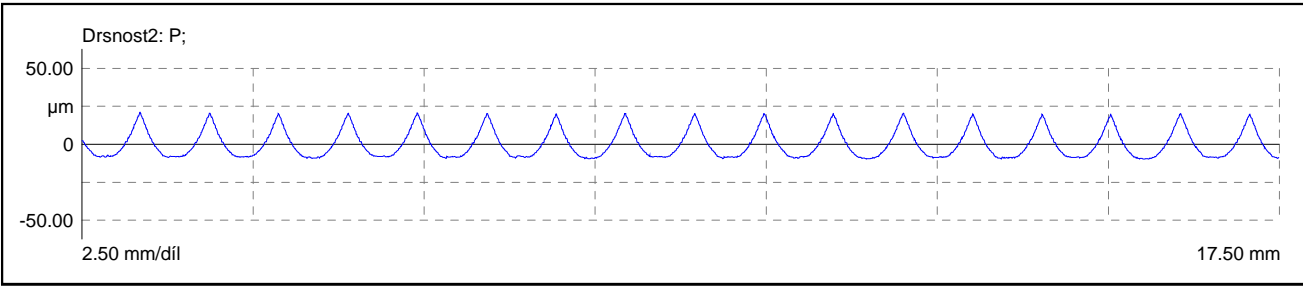
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 15:15:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,1845 μm
Wt	1,0199 μm

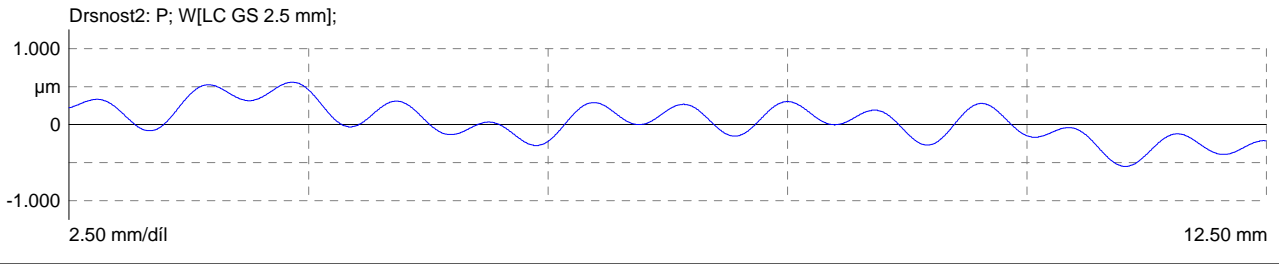


Ra	7,5518 μm
Rz	29,4348 μm
Rmax	29,6327 μm
Rt	29,6534 μm
Rp	20,1765 μm
Rv	9,2583 μm
R Sm	1014,1250 μm

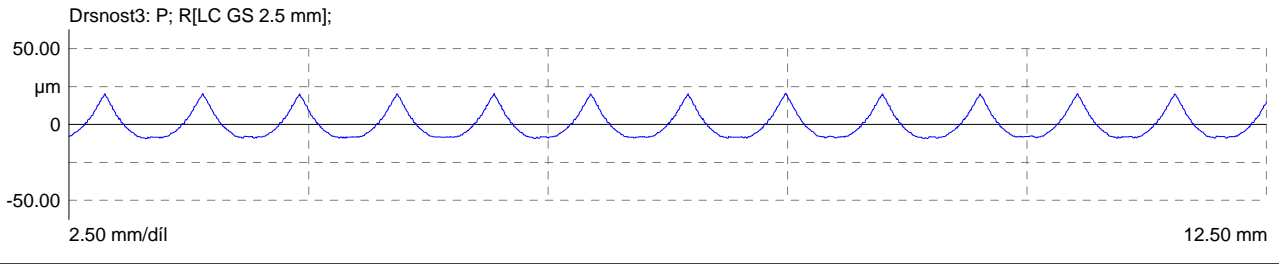


Pt	30,8209 μm
----	------------

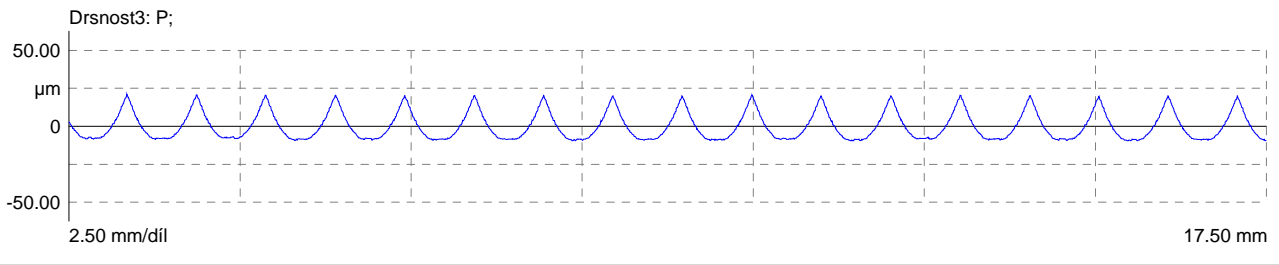
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 15:15:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°		Číslo výkresu: Plocha 2
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2021 µm
Wt	1,1101 µm

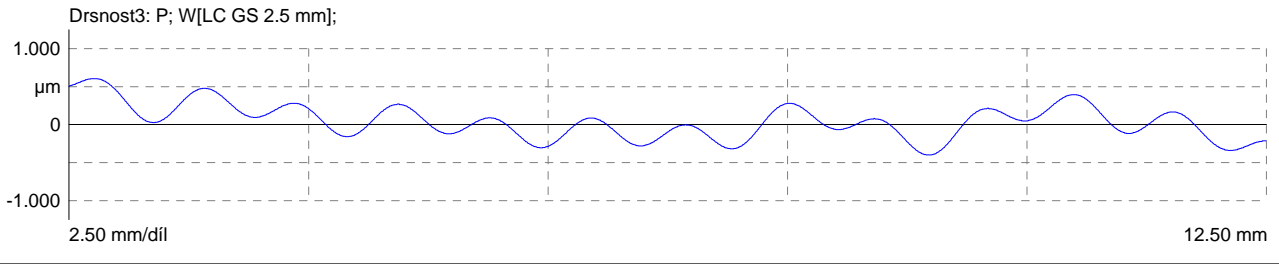


Ra	7,5246 µm
Rz	29,4239 µm
Rmax	29,5612 µm
Rt	29,8927 µm
Rp	20,2364 µm
Rv	9,1875 µm
R Sm	1014,0000 µm

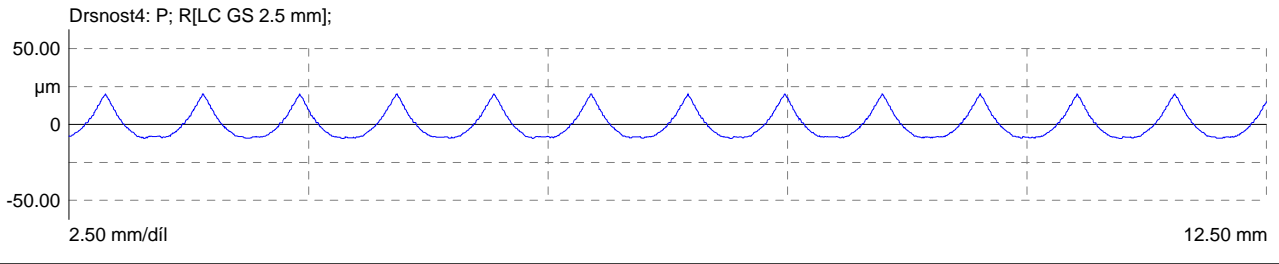


Pt	30,7040 µm
----	------------

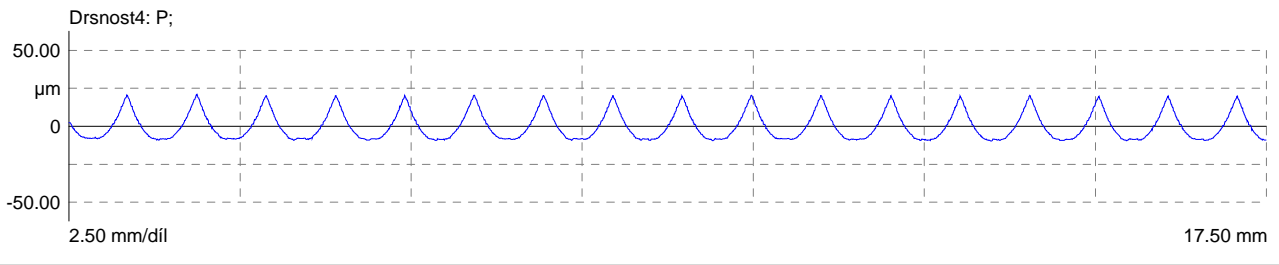
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 15:15:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1823 µm
Wt	1,0086 µm

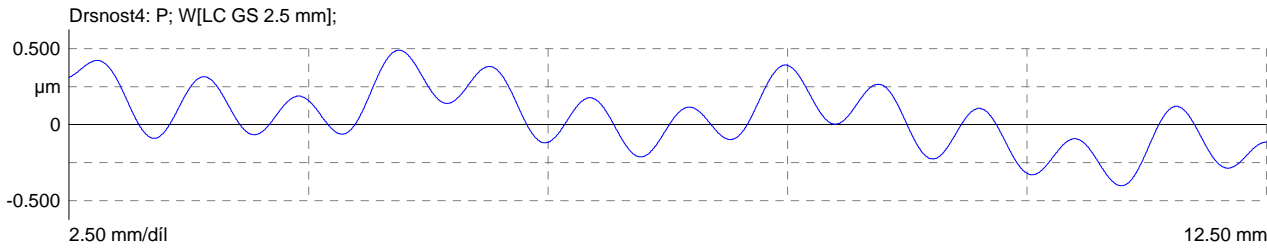


Ra	7,5476 µm
Rz	29,4423 µm
Rmax	29,5818 µm
Rt	29,5922 µm
Rp	20,1718 µm
Rv	9,2705 µm
R Sm	1014,2500 µm

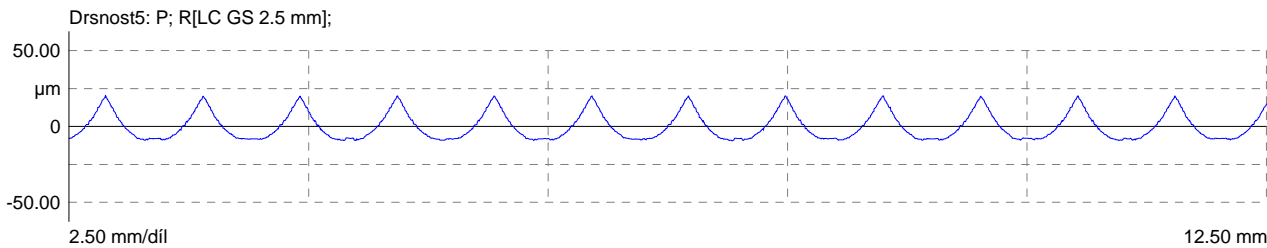


Pt	30,6751 µm
----	------------

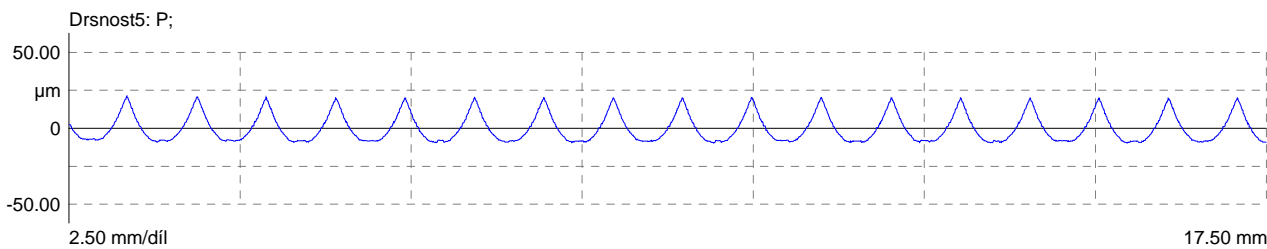
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 15:15:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,1729 µm
Wt	0,8932 µm

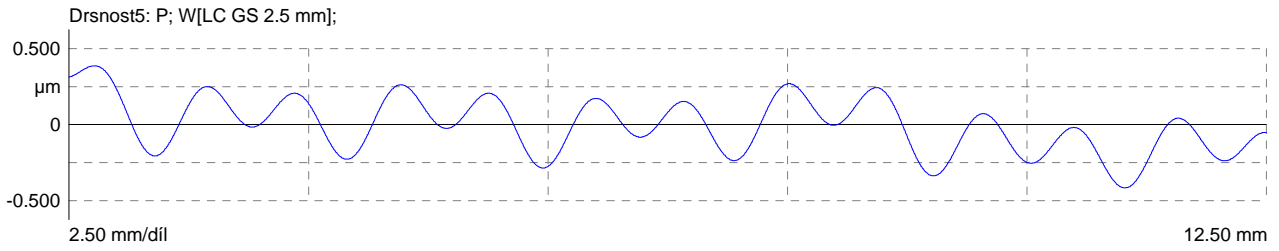


Ra	7,5009 µm
Rz	29,3325 µm
Rmax	29,6253 µm
Rt	29,7148 µm
Rp	20,1334 µm
Rv	9,1991 µm
R Sm	1014,1250 µm



Pt	31,0015 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 15:15:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

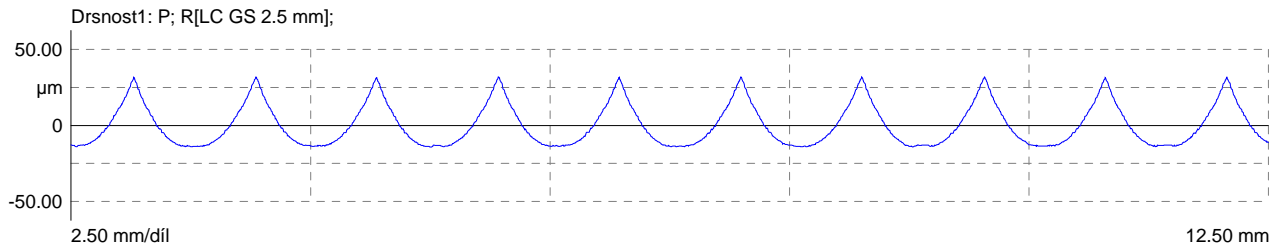


Wa	0,1477 µm
Wt	0,8045 µm

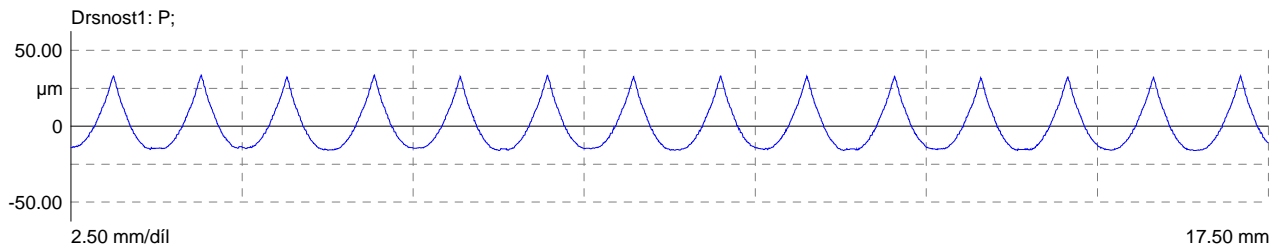
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 15:15:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°		Číslo výkresu: Plocha 2
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

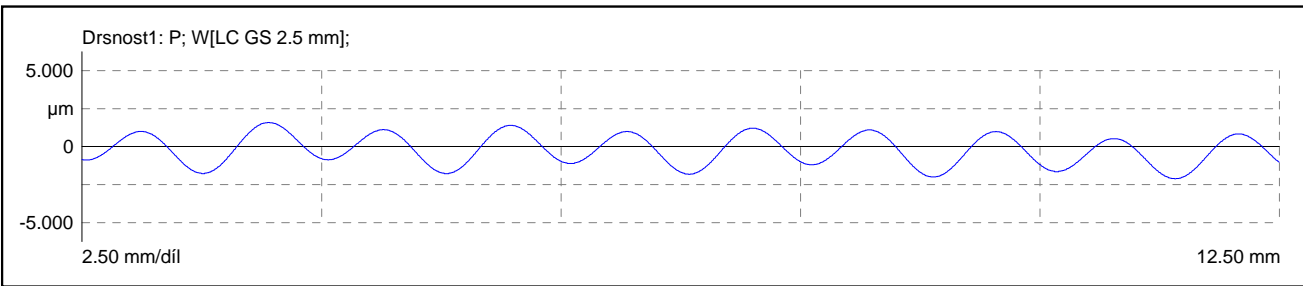


Ra	11,7009 μm
Rz	46,1320 μm
Rmax	46,5535 μm
Rt	46,5535 μm
Rp	32,0299 μm
Rv	14,1021 μm
R Sm	1268,3333 μm

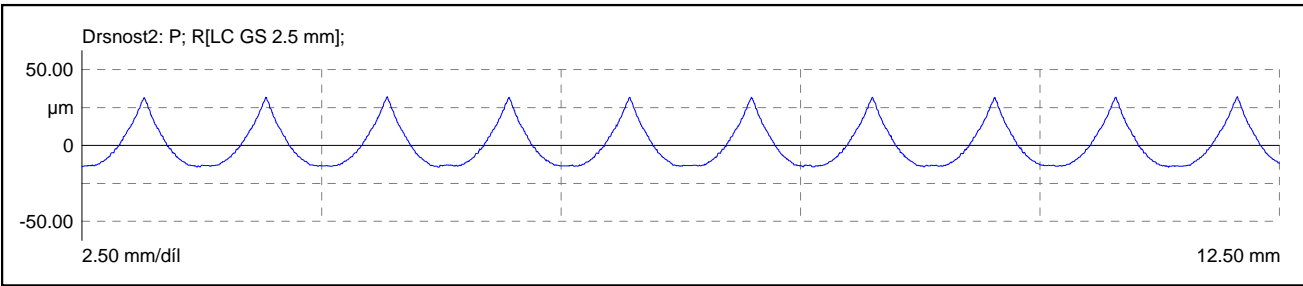


Pt	49,8669 μm
----	------------

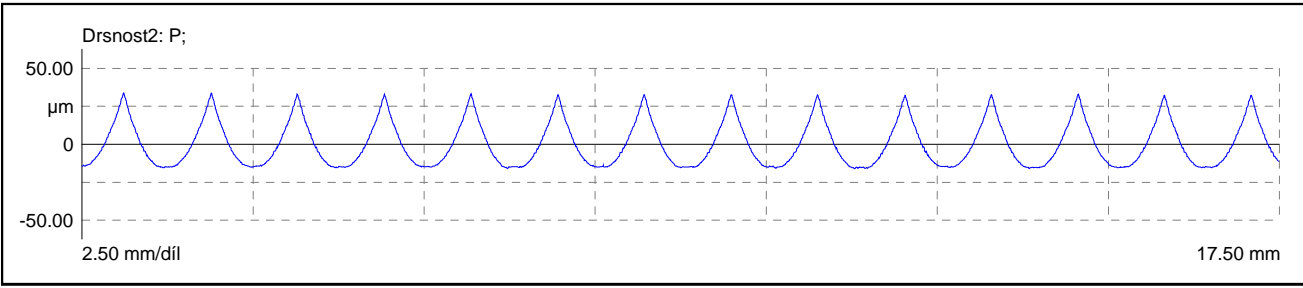
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojí	13.7.2017 1 15:26:48 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,8672 μm
Wt	3,7024 μm

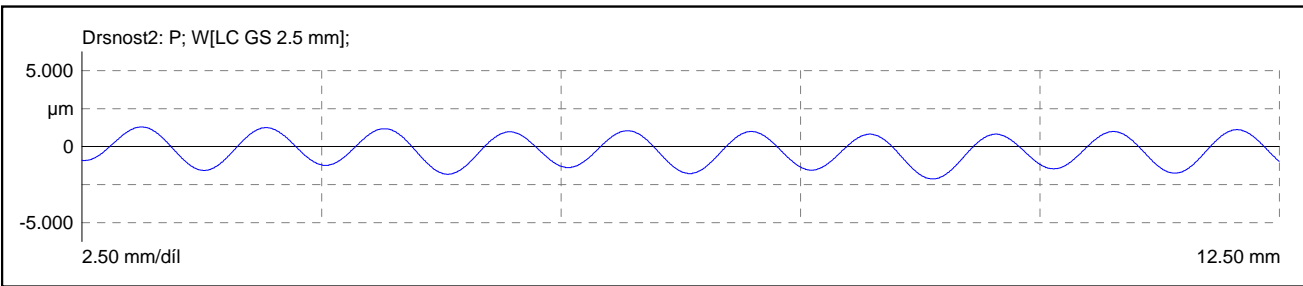


Ra	11,7141 μm
Rz	46,0102 μm
Rmax	46,3893 μm
Rt	46,4189 μm
Rp	31,9132 μm
Rv	14,0970 μm
R Sm	1268,8333 μm

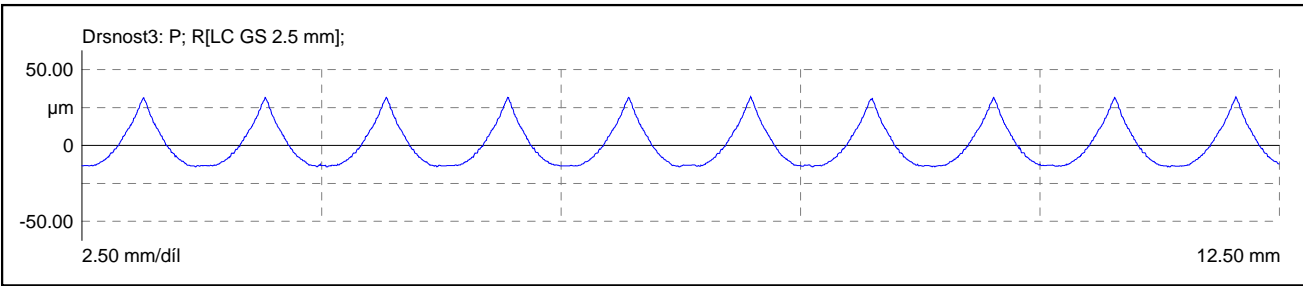


Pt	49,9260 μm
----	------------

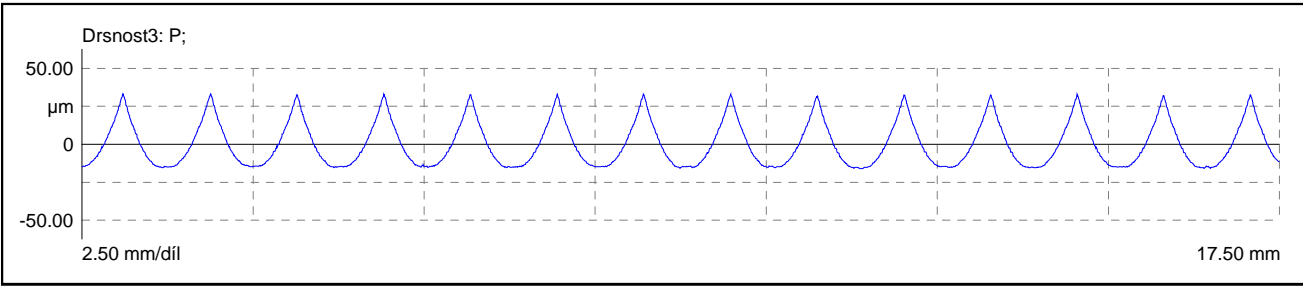
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 15:26:48 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,8600 µm
Wt	3,4252 µm

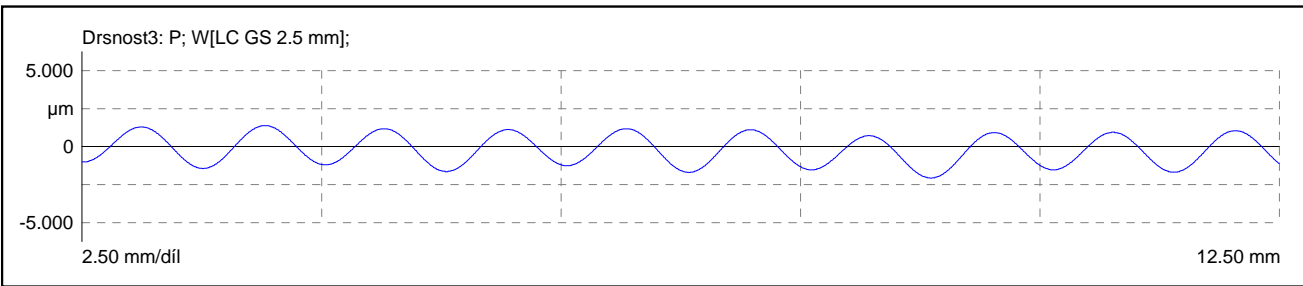


Ra	11,7000 µm
Rz	45,9250 µm
Rmax	46,1380 µm
Rt	46,1380 µm
Rp	31,8797 µm
Rv	14,0452 µm
R Sm	1268,1667 µm

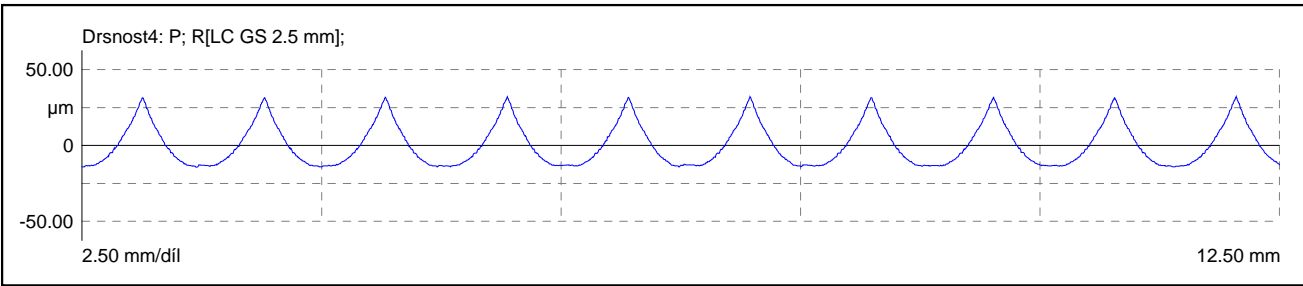


Pt	49,3894 µm
----	------------

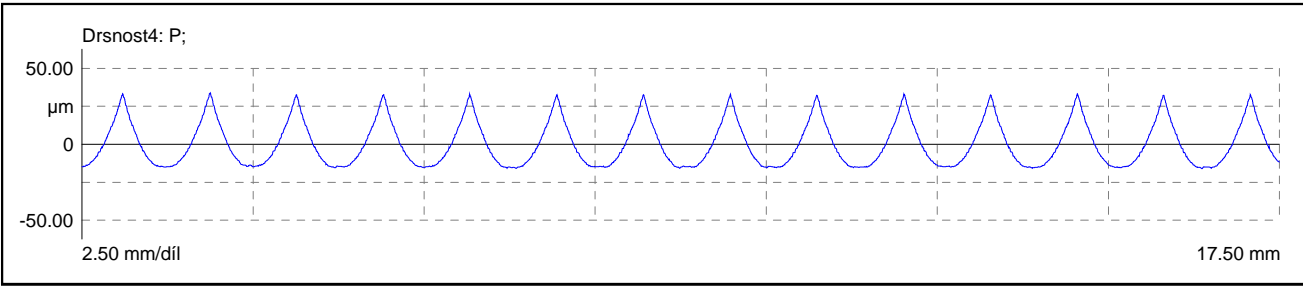
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 15:26:48 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,8504 µm
Wt	3,4476 µm

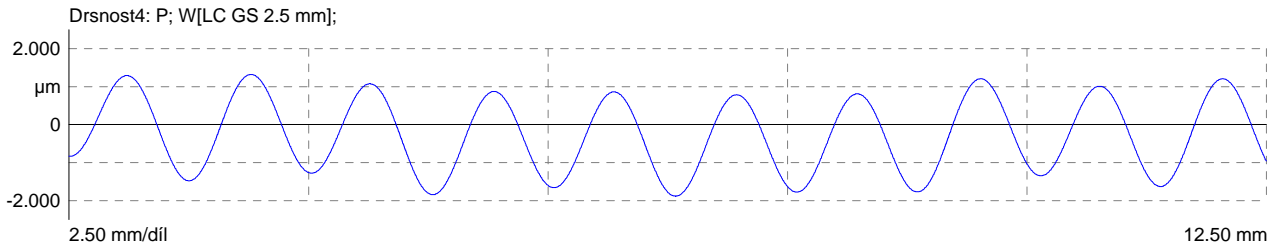


Ra	11,6836 µm
Rz	45,9499 µm
Rmax	46,1232 µm
Rt	46,3087 µm
Rp	31,9146 µm
Rv	14,0353 µm
R Sm	1268,6667 µm

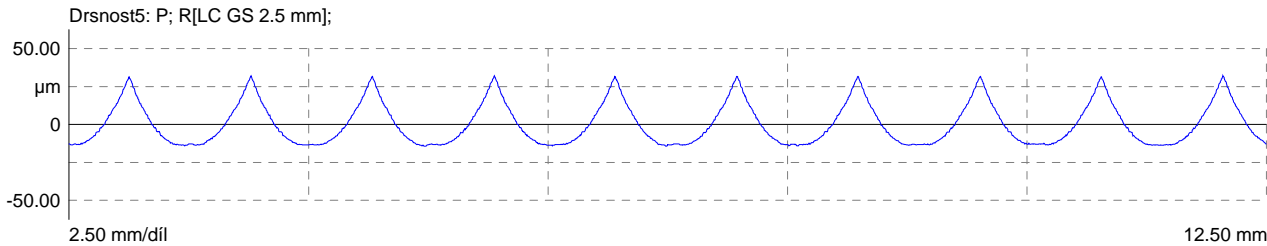


Pt	50,1069 µm
----	------------

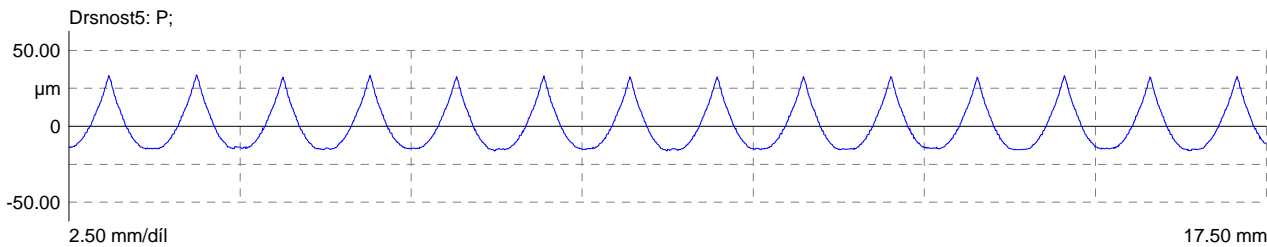
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 15:26:48 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,8599 µm
Wt	3,2074 µm

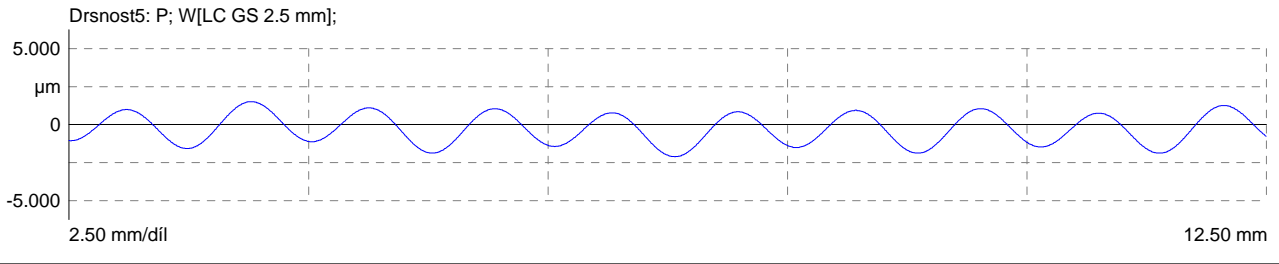


Ra	11,6752 µm
Rz	45,9998 µm
Rmax	46,3506 µm
Rt	46,4863 µm
Rp	31,9217 µm
Rv	14,0782 µm
R Sm	1269,3333 µm



Pt	50,0481 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 15:26:48 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

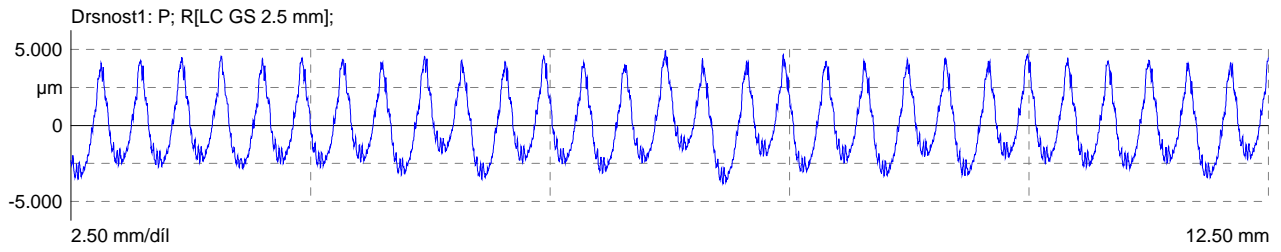


Wa	0,8690 µm
Wt	3,6248 µm

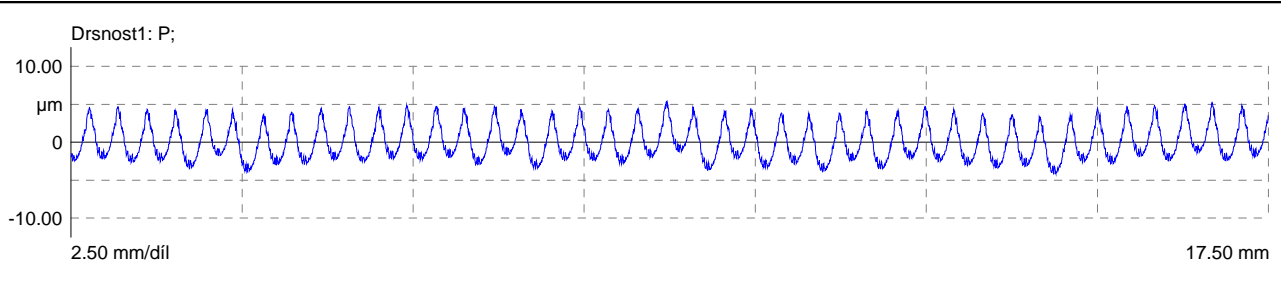
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 15:26:48 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek A - 0°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

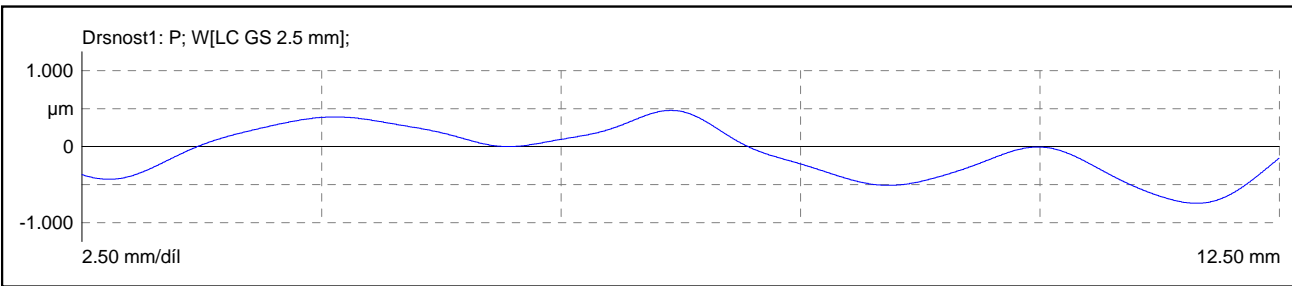


Ra	1,9218 μm
Rz	8,2077 μm
Rmax	8,7920 μm
Rt	8,7920 μm
Rp	4,6480 μm
Rv	3,5597 μm
R Sm	419,6897 μm

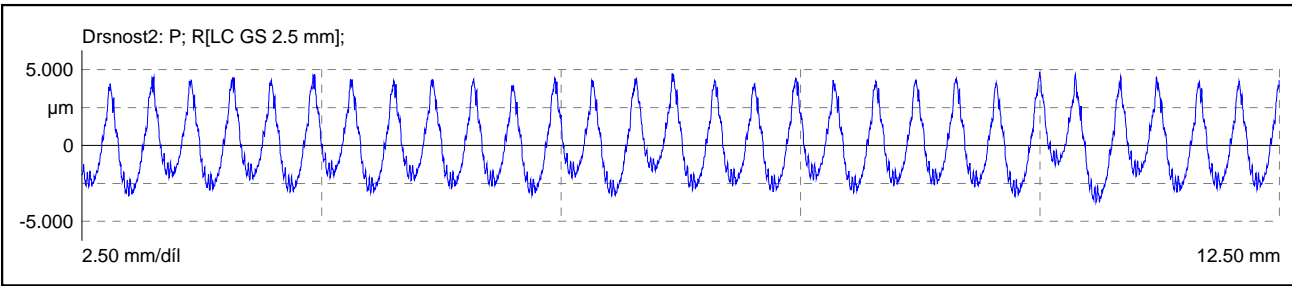


Pt	9,5895 μm
----	-----------

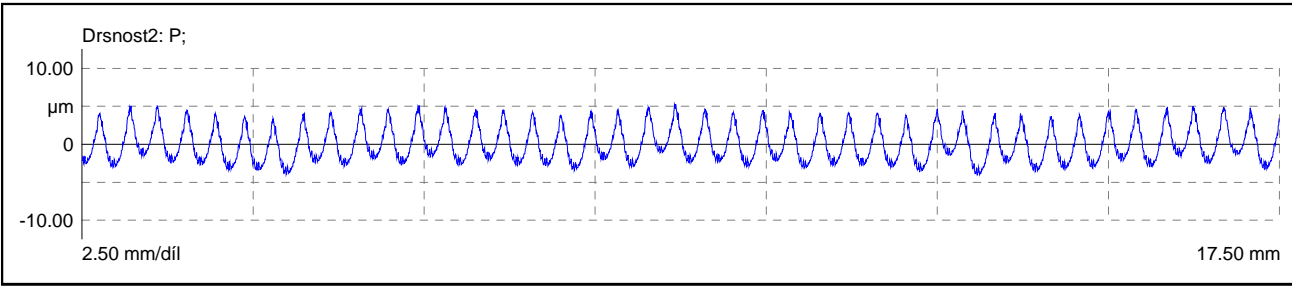
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 17:16:40 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,2903 µm
Wt	1,2242 µm

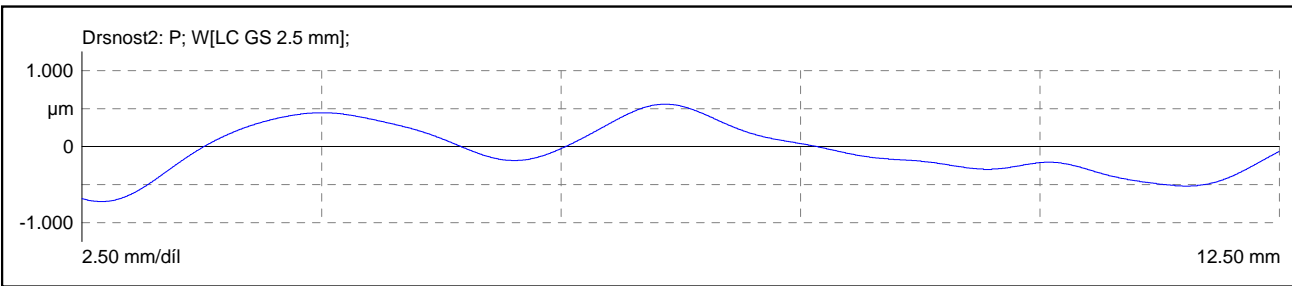


Ra	1,9179 µm
Rz	8,0884 µm
Rmax	8,5787 µm
Rt	8,5787 µm
Rp	4,6767 µm
Rv	3,4118 µm
R Sm	420,6207 µm

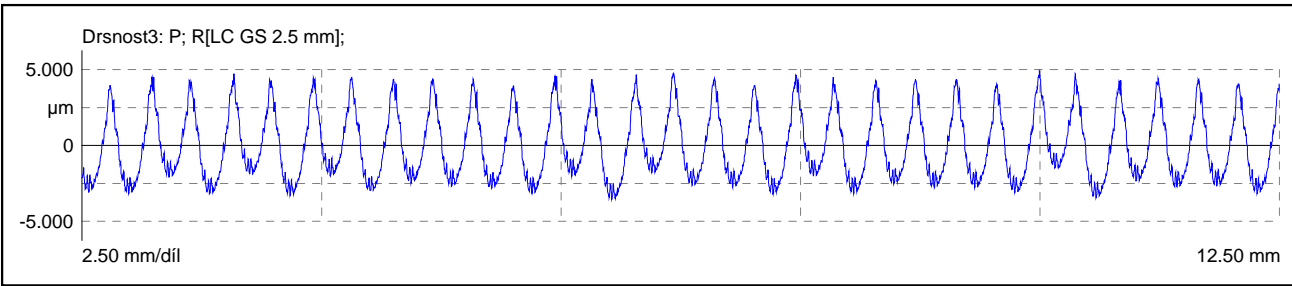


Pt	9,3839 µm
----	-----------

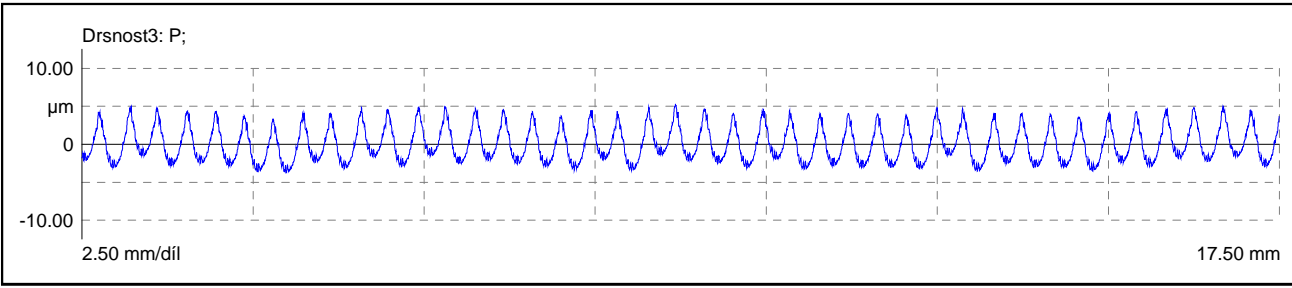
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 17:16:40 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°		Číslo výkresu: Plocha 1
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2879 µm
Wt	1,2842 µm

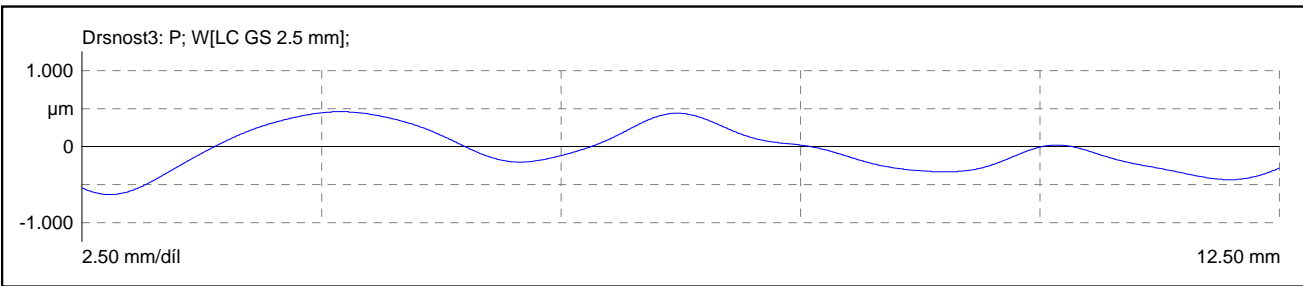


Ra	1,9236 µm
Rz	8,1133 µm
Rmax	8,3246 µm
Rt	8,4679 µm
Rp	4,7756 µm
Rv	3,3377 µm
R Sm	420,9310 µm

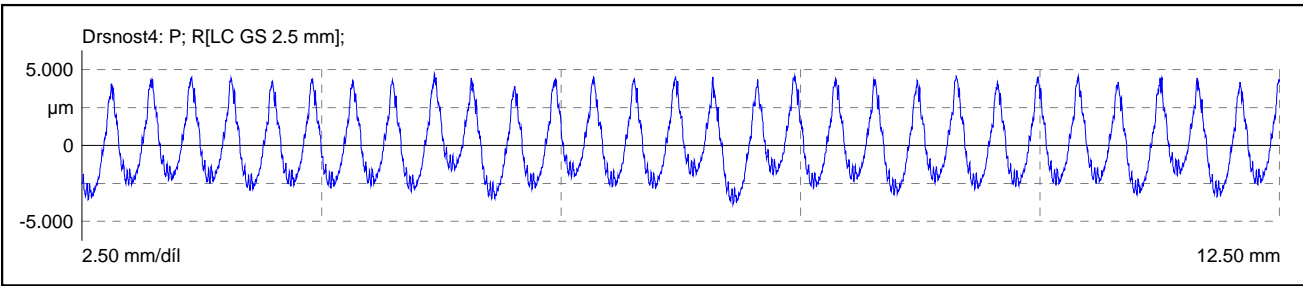


Pt	8,9664 µm
----	-----------

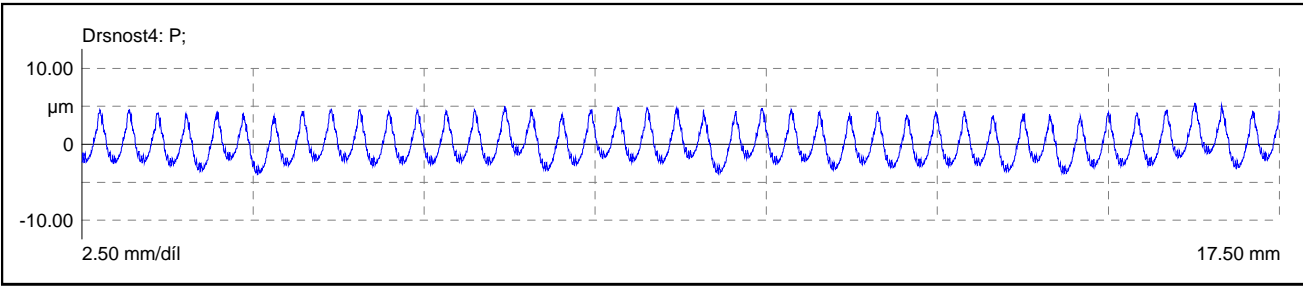
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 17:16:40 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°		Číslo výkresu: Plocha 1
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2507 µm
Wt	1,0911 µm

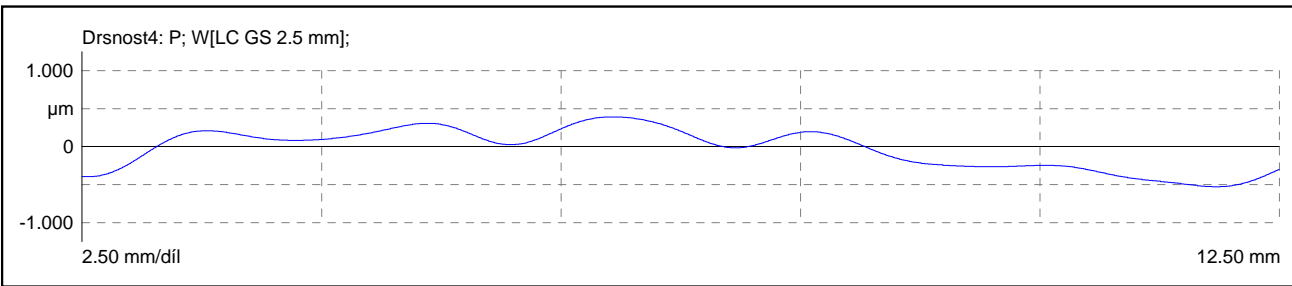


Ra	1,9220 µm
Rz	8,1170 µm
Rmax	8,4487 µm
Rt	8,6223 µm
Rp	4,5984 µm
Rv	3,5186 µm
R Sm	419,7414 µm

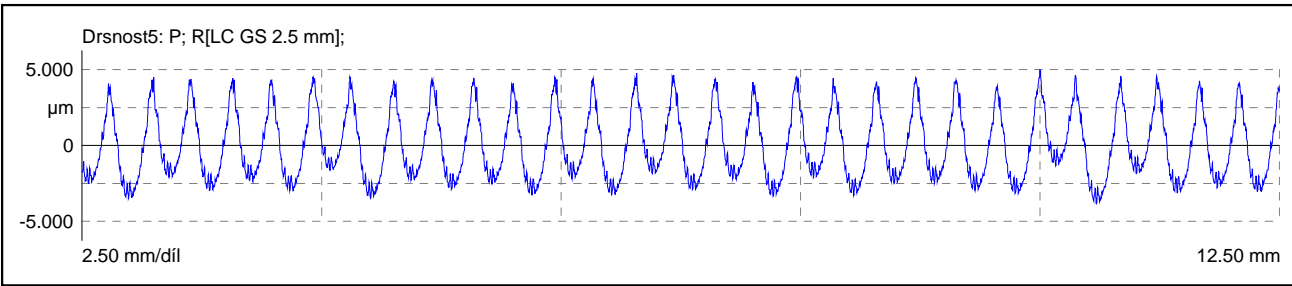


Pt	9,4003 µm
----	-----------

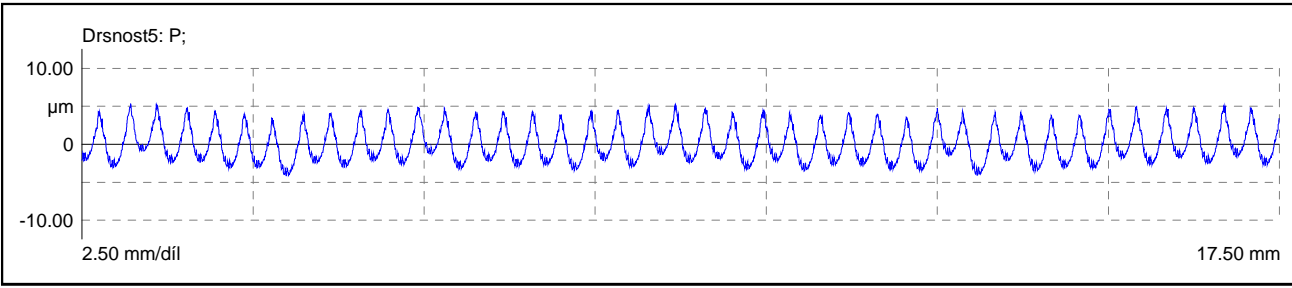
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 17:16:40 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,2287 µm
Wt	0,9204 µm

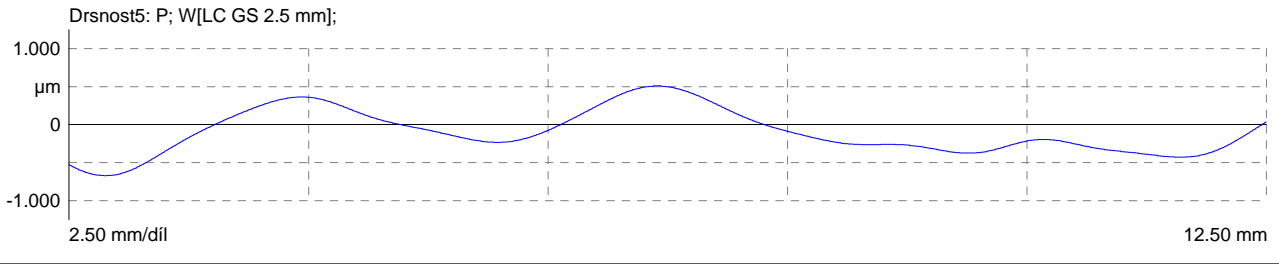


Ra	1,9185 µm
Rz	8,1509 µm
Rmax	8,8076 µm
Rt	8,8076 µm
Rp	4,6564 µm
Rv	3,4946 µm
R Sm	420,9310 µm



Pt	9,5495 µm
----	-----------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 17:16:40 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

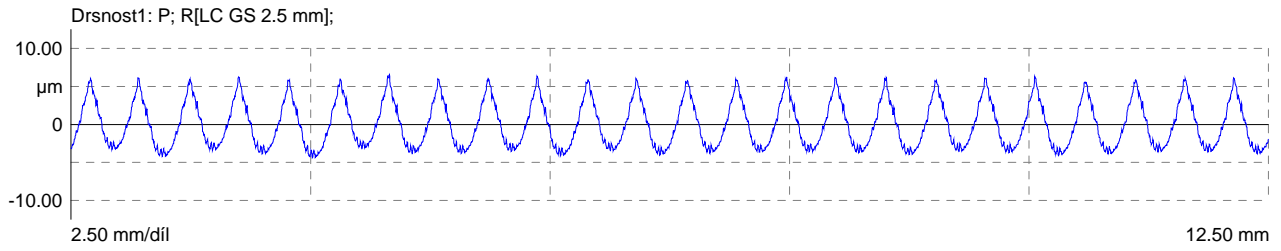


Wa	0,2684 µm
Wt	1,1818 µm

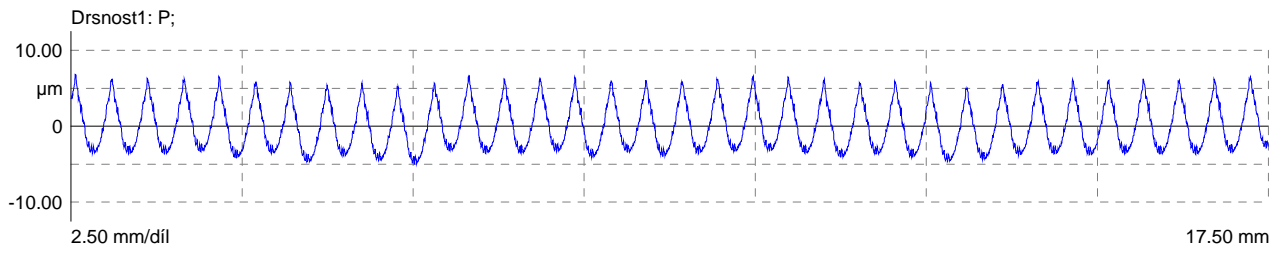
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 17:16:40 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

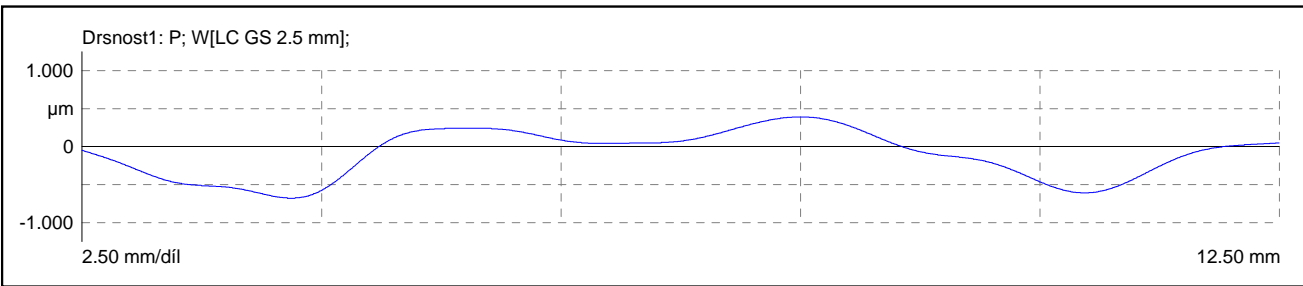


Ra	2,6254 μm
Rz	10,5162 μm
Rmax	10,9561 μm
Rt	10,9561 μm
Rp	6,3216 μm
Rv	4,1946 μm
R Sm	519,6522 μm

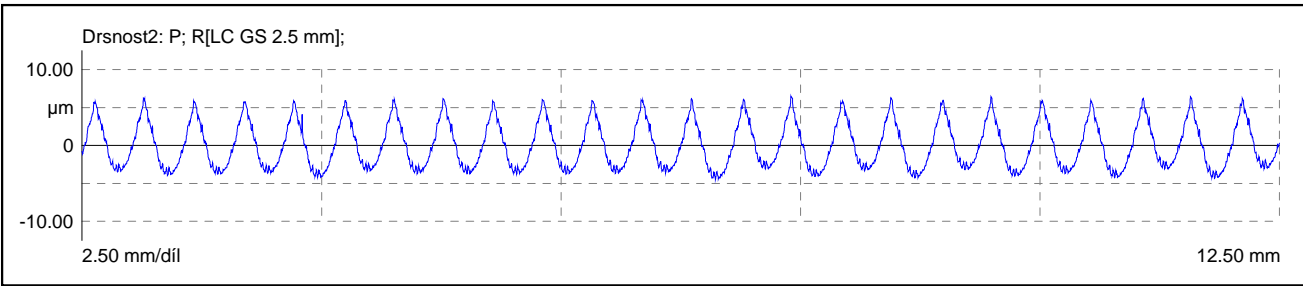


Pt	11,8617 μm
----	------------

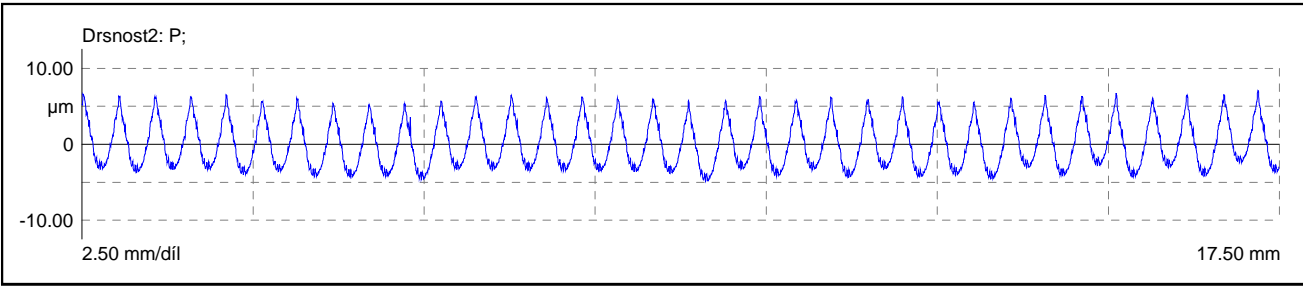
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 16:05:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°		Číslo výkresu: Plocha 2
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2641 µm
Wt	1,0702 µm

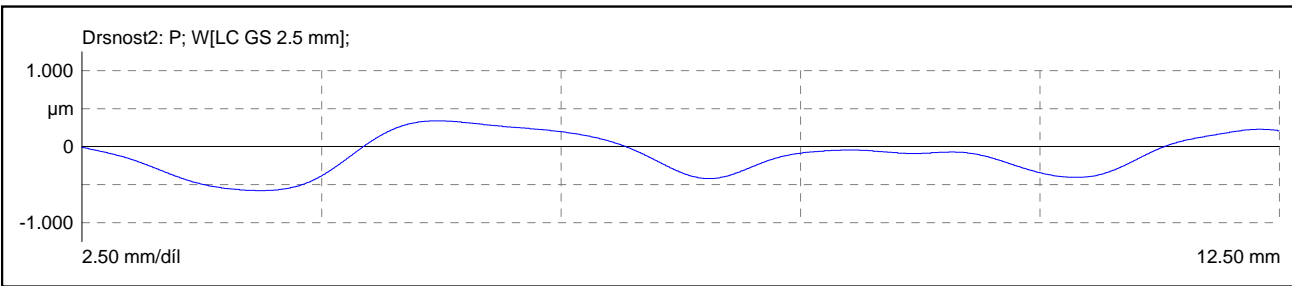


Ra	2,6202 µm
Rz	10,6359 µm
Rmax	10,9341 µm
Rt	10,9341 µm
Rp	6,3390 µm
Rv	4,2969 µm
R Sm	520,8409 µm

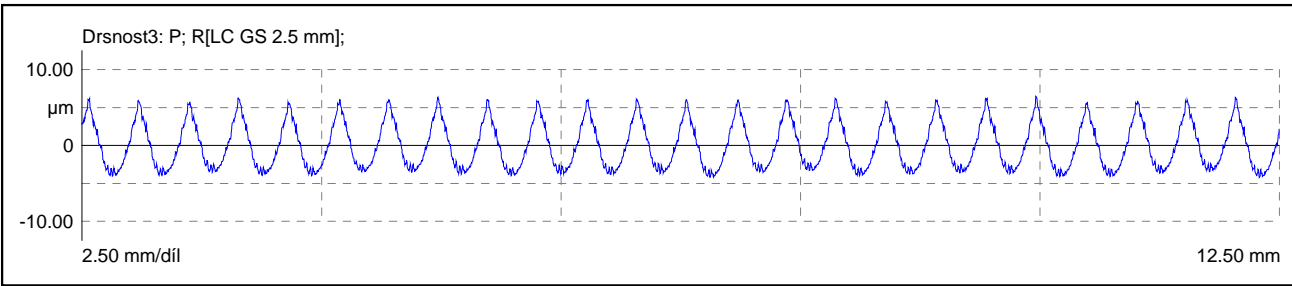


Pt	12,0291 µm
----	------------

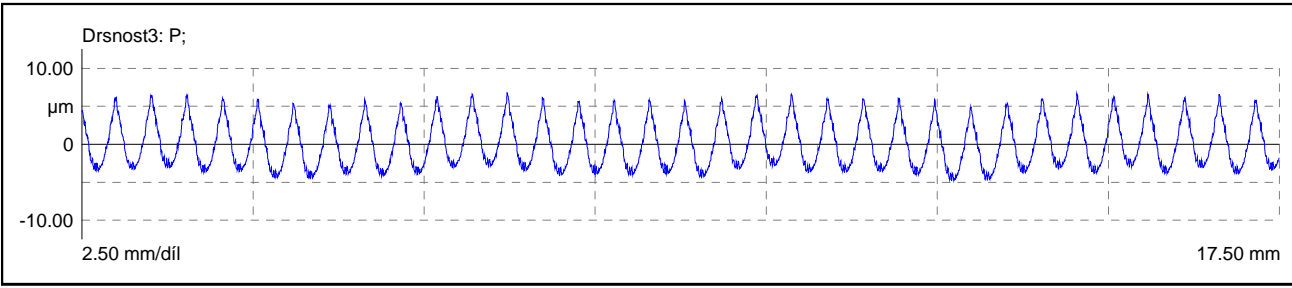
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 16:05:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,2358 µm
Wt	0,9186 µm

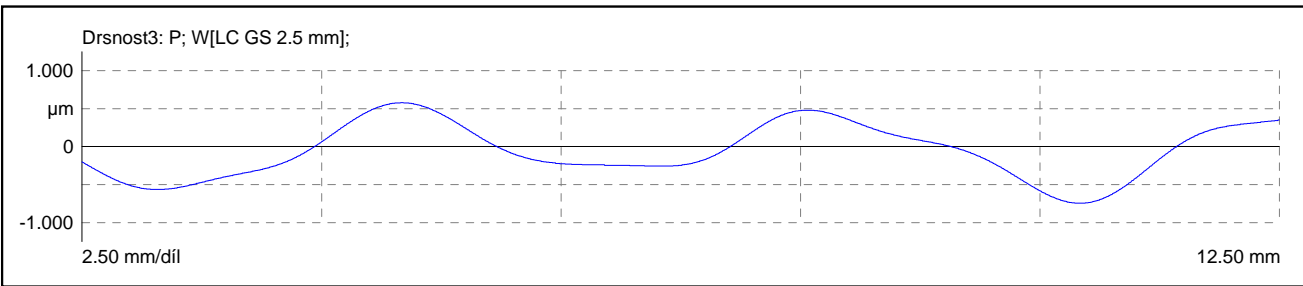


Ra	2,6359 µm
Rz	10,4064 µm
Rmax	10,5511 µm
Rt	10,6908 µm
Rp	6,2996 µm
Rv	4,1068 µm
R Sm	520,6957 µm

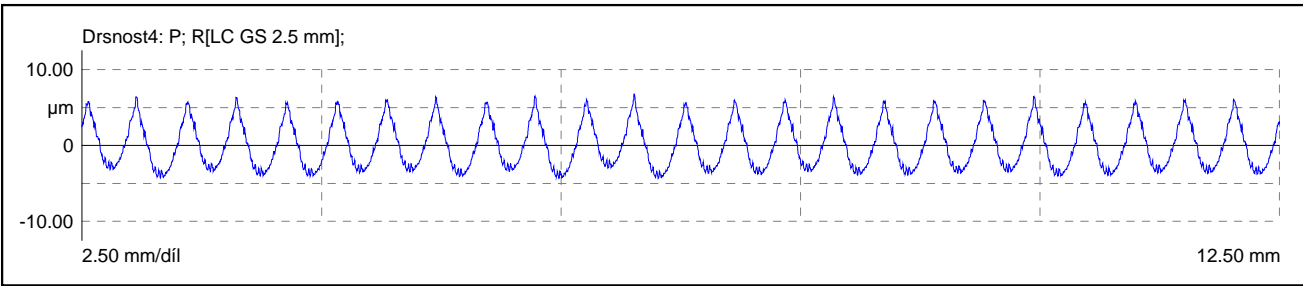


Pt	11,6280 µm
----	------------

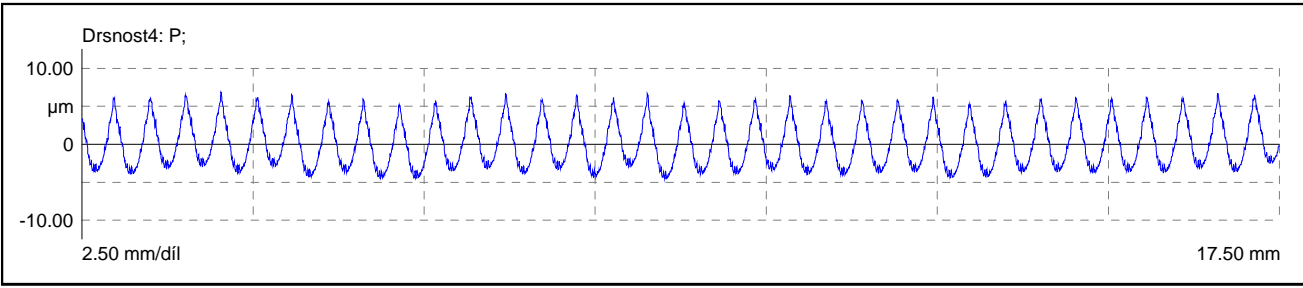
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 16:05:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,3115 μm
Wt	1,3235 μm

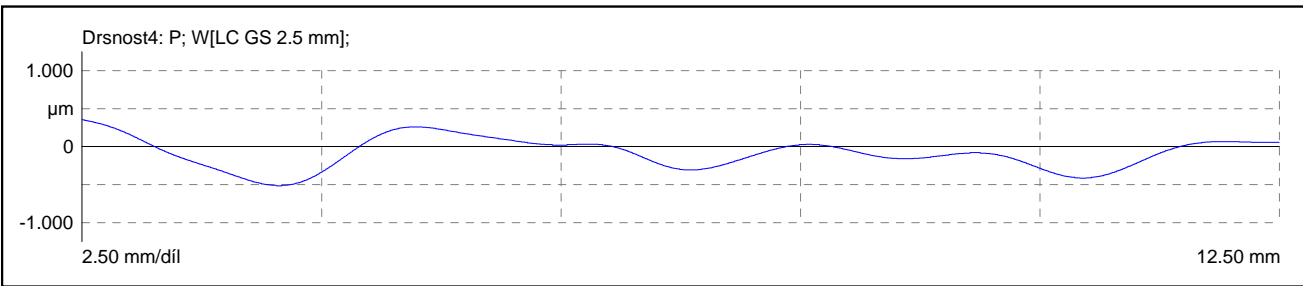


Ra	2,6248 μm
Rz	10,6662 μm
Rmax	11,1274 μm
Rt	11,1395 μm
Rp	6,4543 μm
Rv	4,2118 μm
R Sm	520,8913 μm

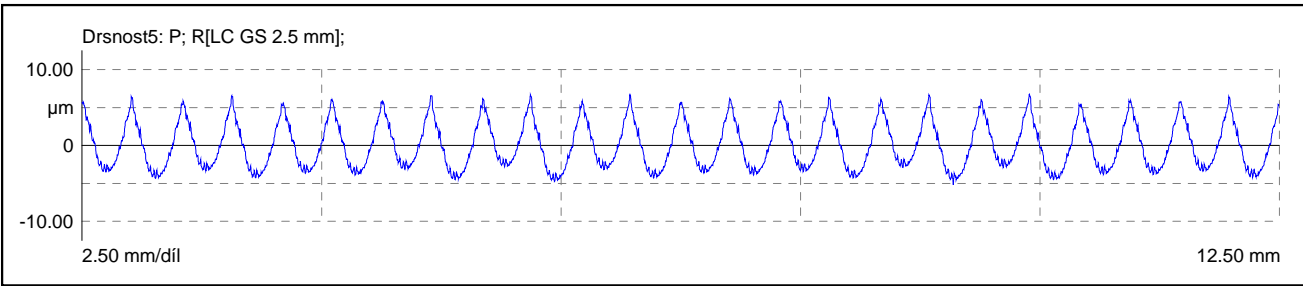


Pt	11,4923 μm
----	------------

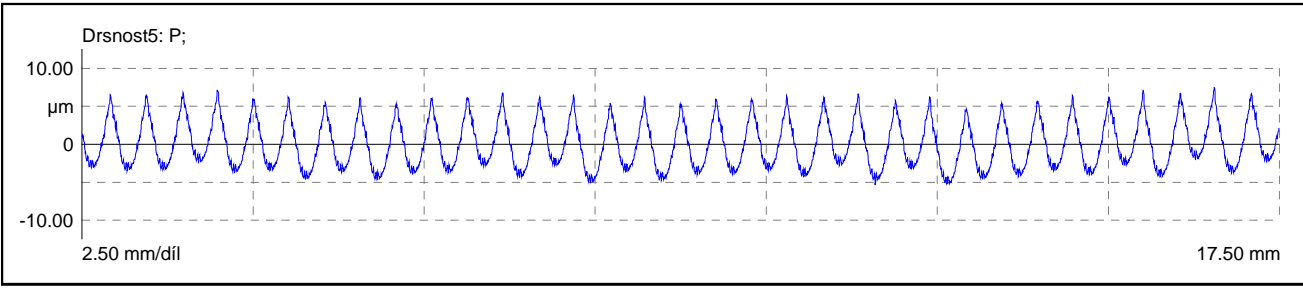
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 16:05:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1735 µm
Wt	0,8680 µm

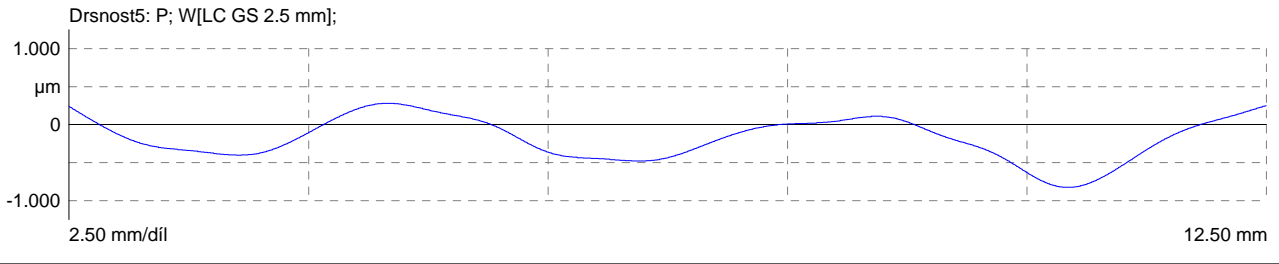


Ra	2,6511 µm
Rz	11,2480 µm
Rmax	11,9881 µm
Rt	11,9881 µm
Rp	6,6164 µm
Rv	4,6315 µm
R Sm	520,9565 µm



Pt	12,8270 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 16:05:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

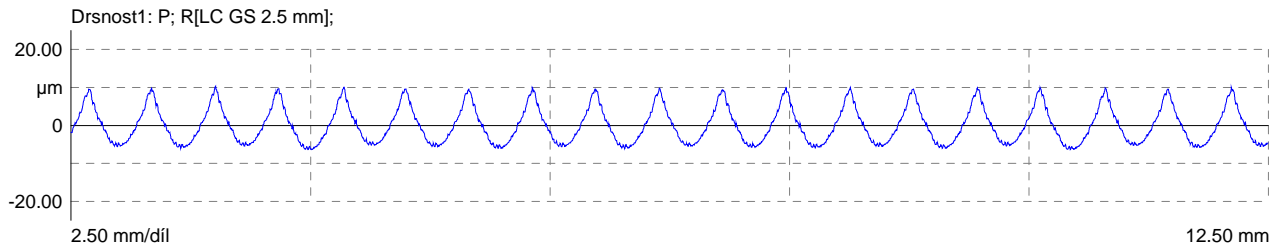


Wa	0,2617 µm
Wt	1,1070 µm

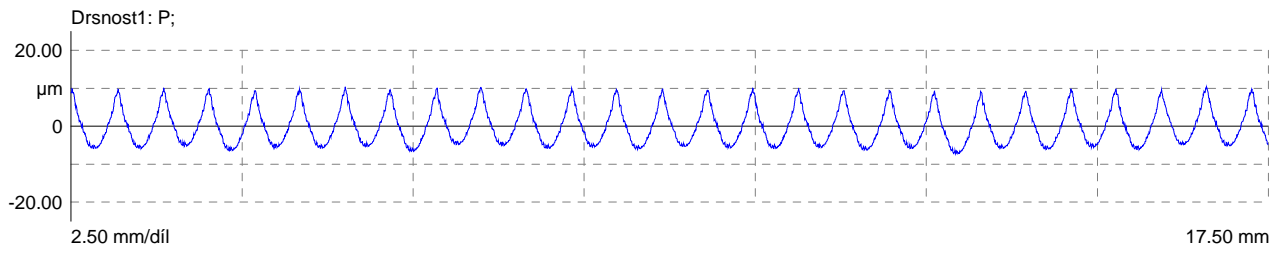
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 16:05:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

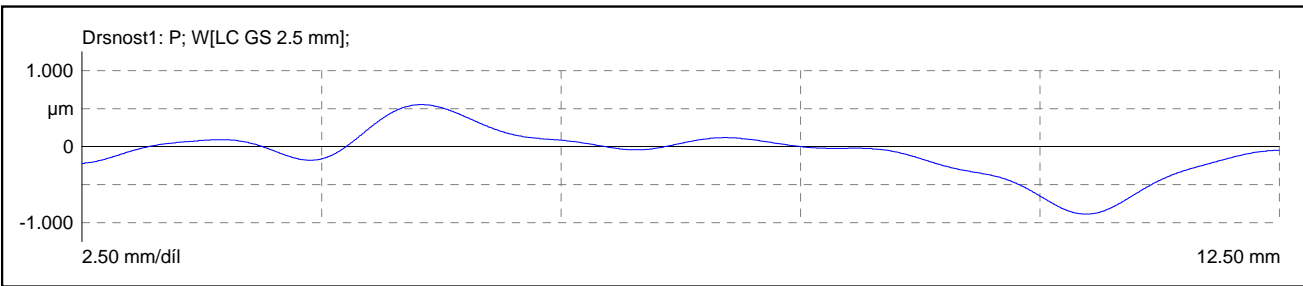


Ra	4,0607 μm
Rz	16,3868 μm
Rmax	16,7652 μm
Rt	16,7652 μm
Rp	10,0850 μm
Rv	6,3018 μm
R Sm	663,7059 μm

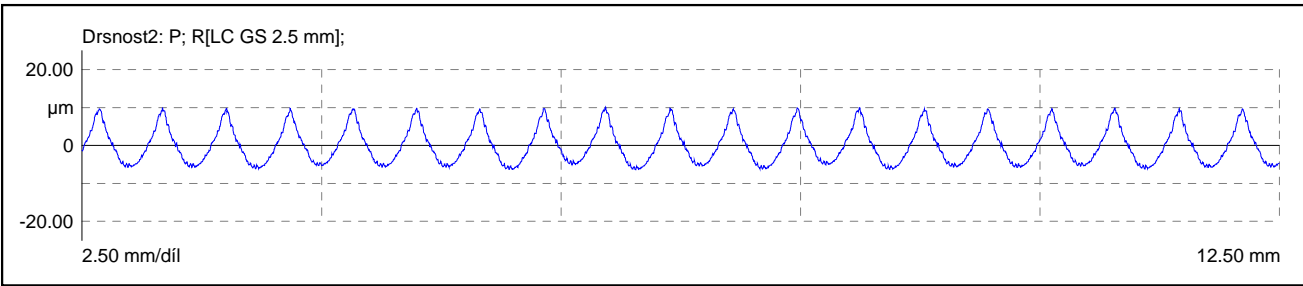


Pt	17,7244 μm
----	------------

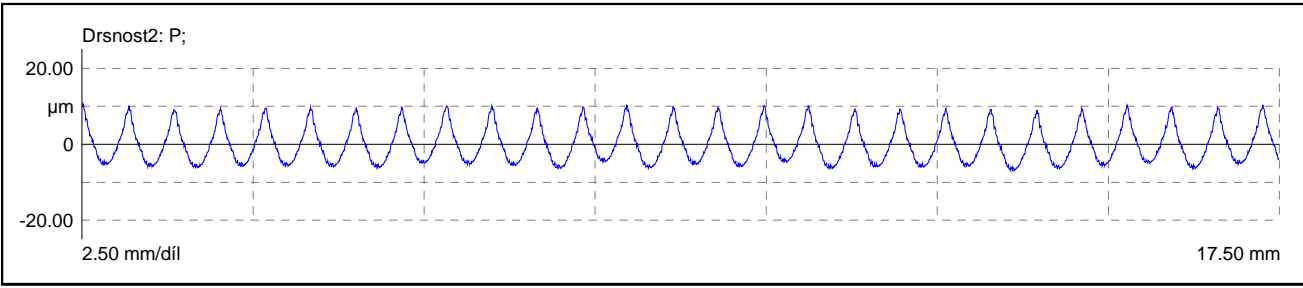
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 16:19:01 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2213 μm
Wt	1,4439 μm

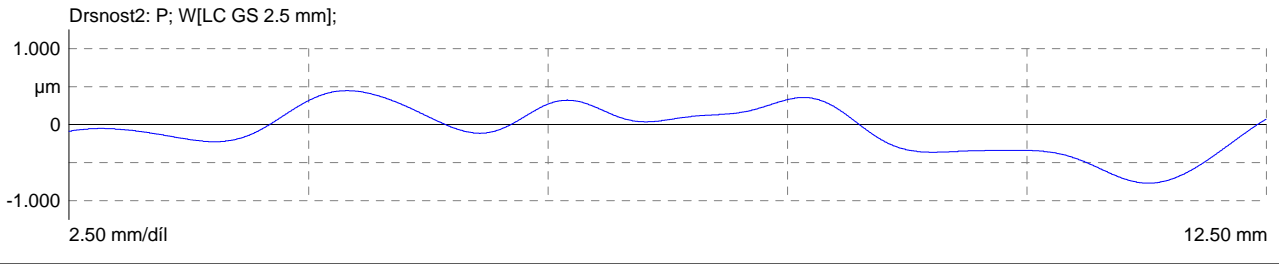


Ra	4,0731 μm
Rz	16,2667 μm
Rmax	16,5148 μm
Rt	16,5148 μm
Rp	9,9657 μm
Rv	6,3011 μm
R Sm	663,1765 μm

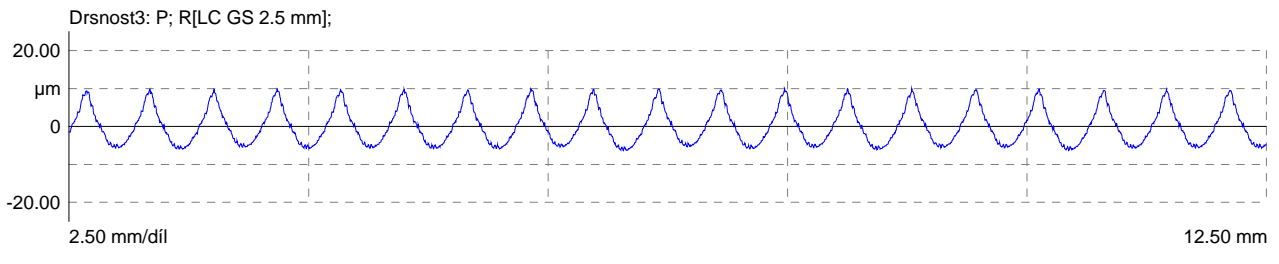


Pt	17,5136 μm
----	------------

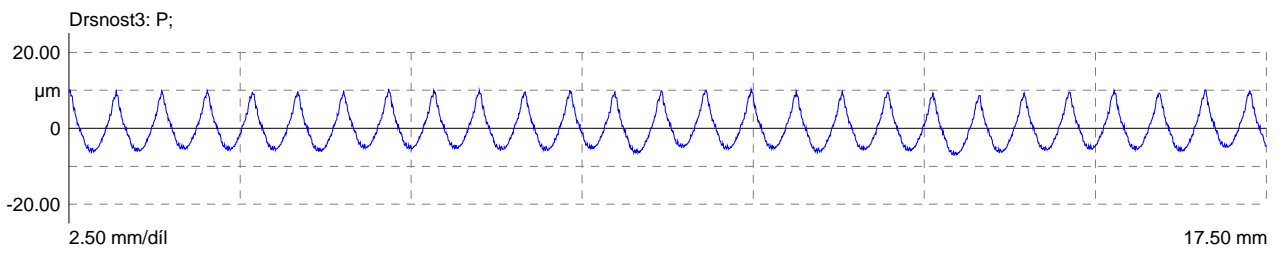
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 16:19:01 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2583 μm
Wt	1,2190 μm

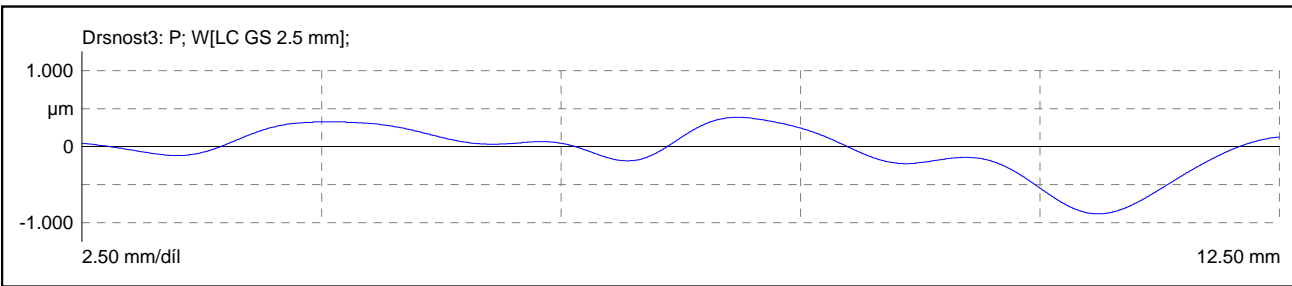


Ra	4,0656 μm
Rz	16,1745 μm
Rmax	16,5755 μm
Rt	16,5755 μm
Rp	10,0050 μm
Rv	6,1695 μm
R Sm	663,2647 μm

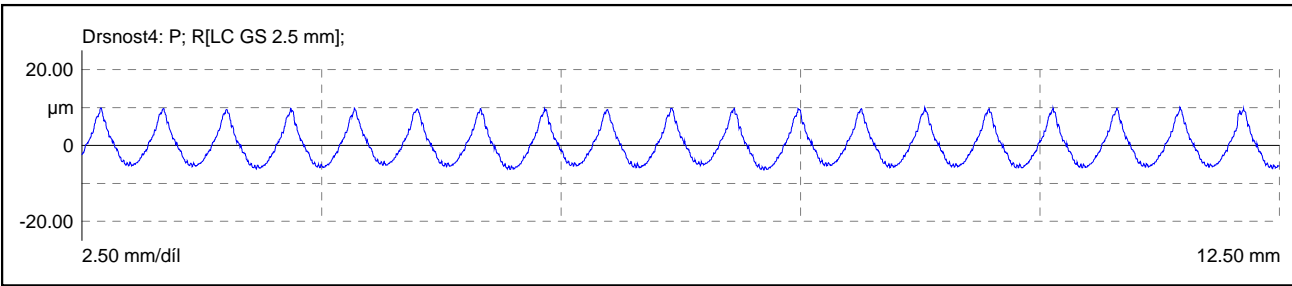


Pt	17,5657 μm
----	------------

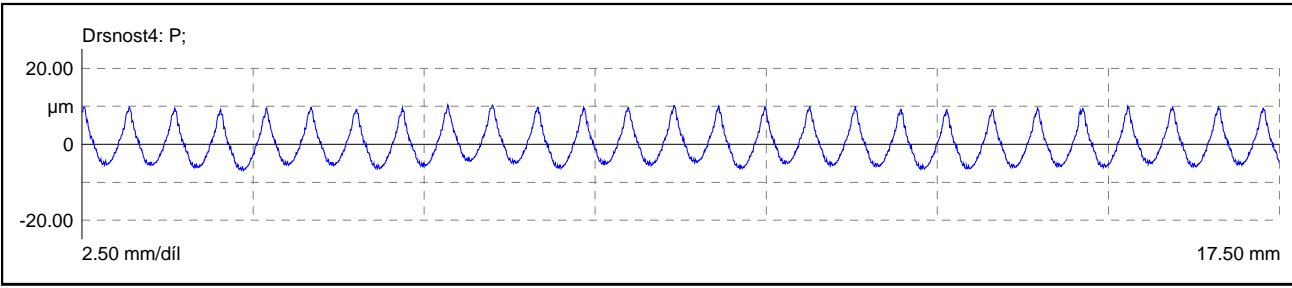
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 16:19:01 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°		Číslo výkresu: Plocha 3
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,2339 µm
Wt	1,2711 µm

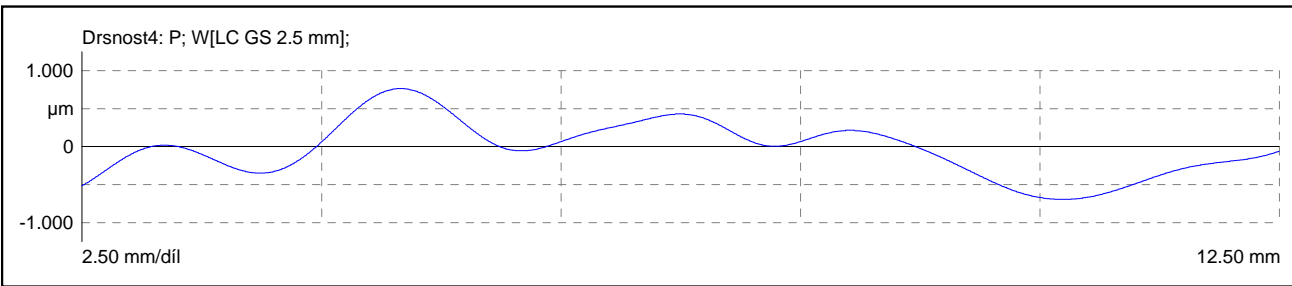


Ra	4,0601 µm
Rz	16,2016 µm
Rmax	16,3746 µm
Rt	16,6254 µm
Rp	9,9636 µm
Rv	6,2380 µm
R Sm	662,3333 µm

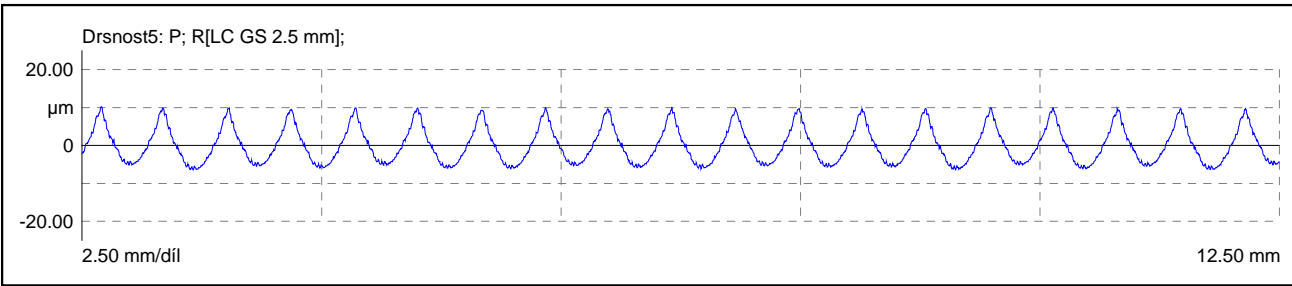


Pt	17,3821 µm
----	------------

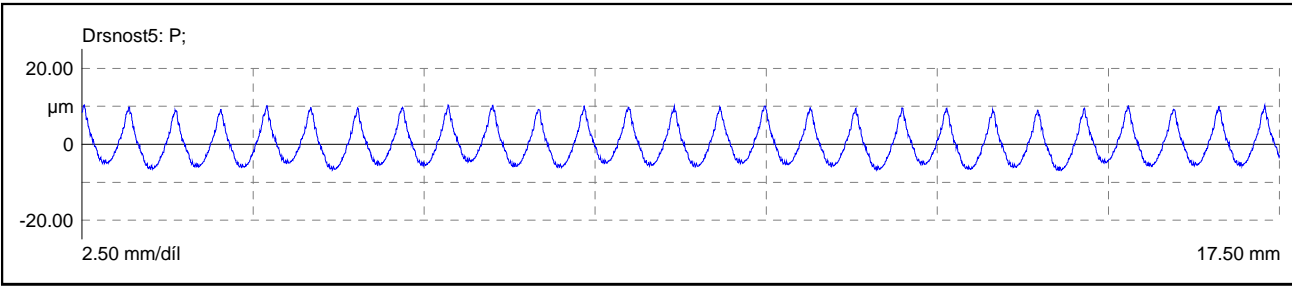
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 16:19:01 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,2858 µm
Wt	1,4602 µm

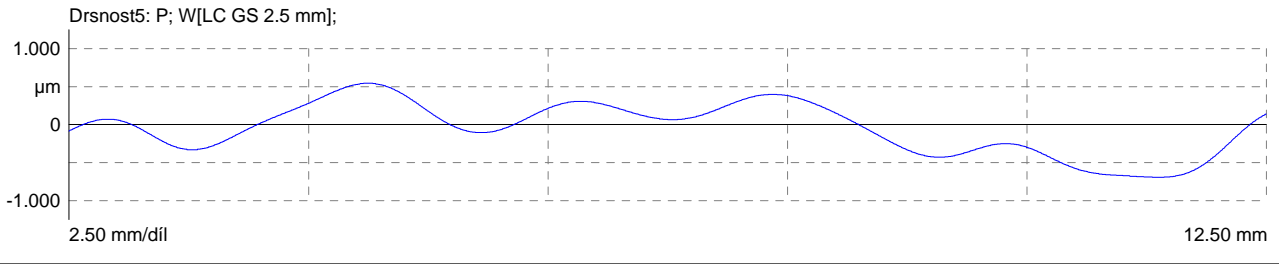


Ra	4,0595 µm
Rz	16,2799 µm
Rmax	16,6298 µm
Rt	16,6298 µm
Rp	9,9854 µm
Rv	6,2944 µm
R Sm	664,0833 µm



Pt	17,4046 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 16:19:01 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			

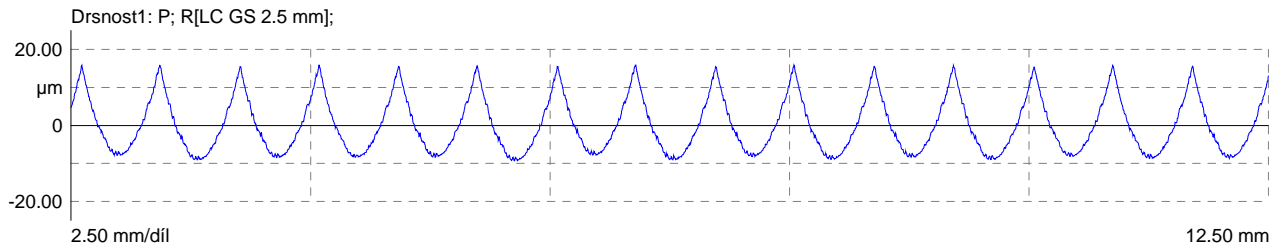


Wa	0,2790 µm
Wt	1,2389 µm

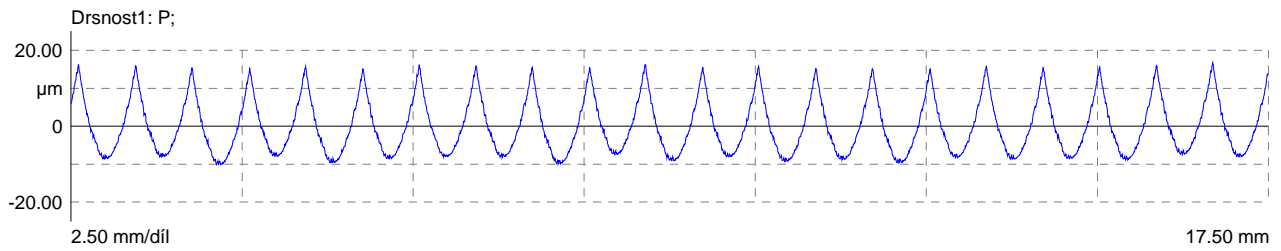
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 16:19:01 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

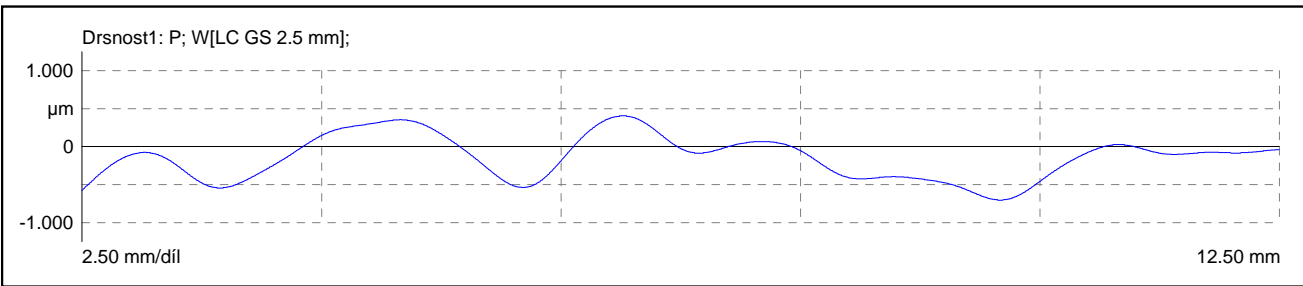


Ra	6,1507 μm
Rz	24,9835 μm
Rmax	25,3683 μm
Rt	25,3683 μm
Rp	15,8914 μm
Rv	9,0921 μm
R Sm	829,1786 μm

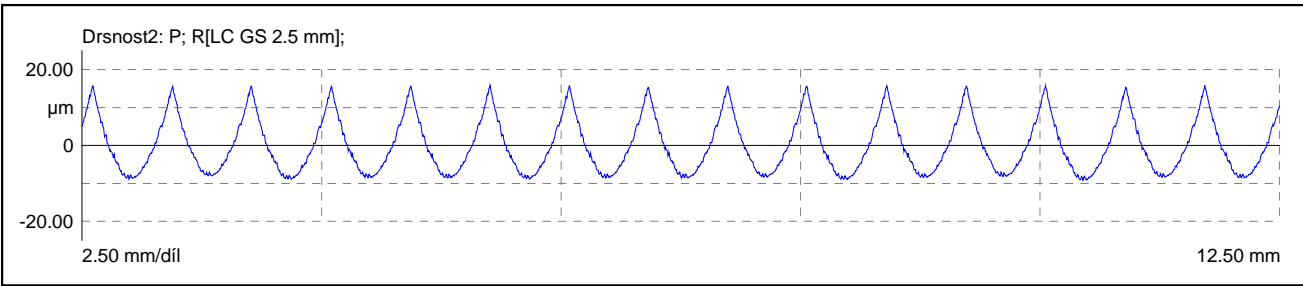


Pt	26,9287 μm
----	------------

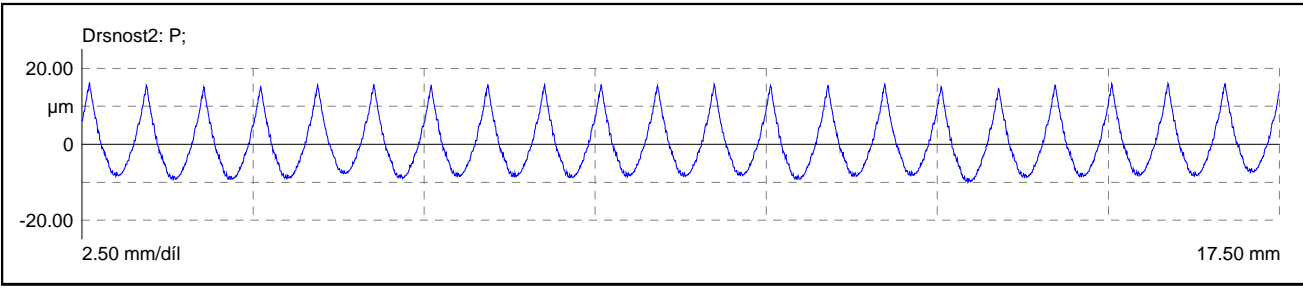
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 16:31:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2543 µm
Wt	1,1091 µm

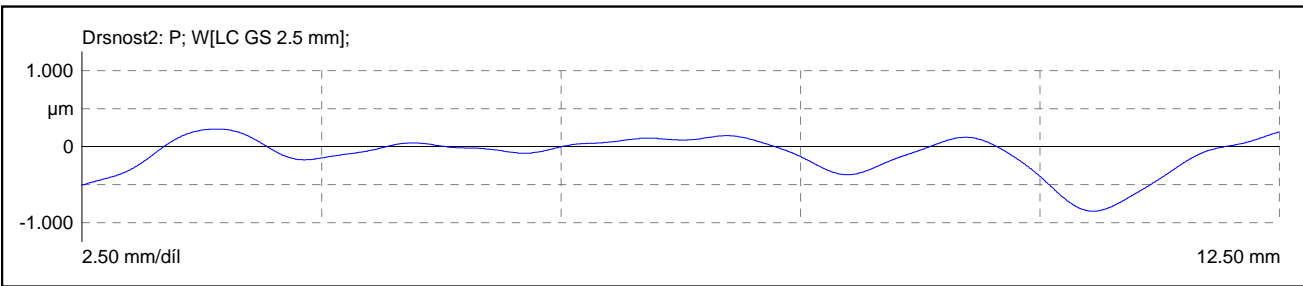


Ra	6,1420 µm
Rz	24,6514 µm
Rmax	24,9755 µm
Rt	25,0664 µm
Rp	15,7651 µm
Rv	8,8863 µm
R Sm	829,0714 µm

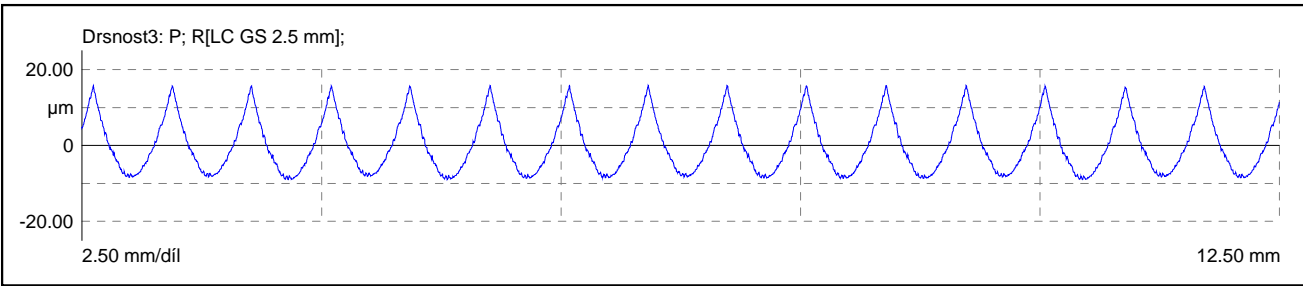


Pt	26,2814 µm
----	------------

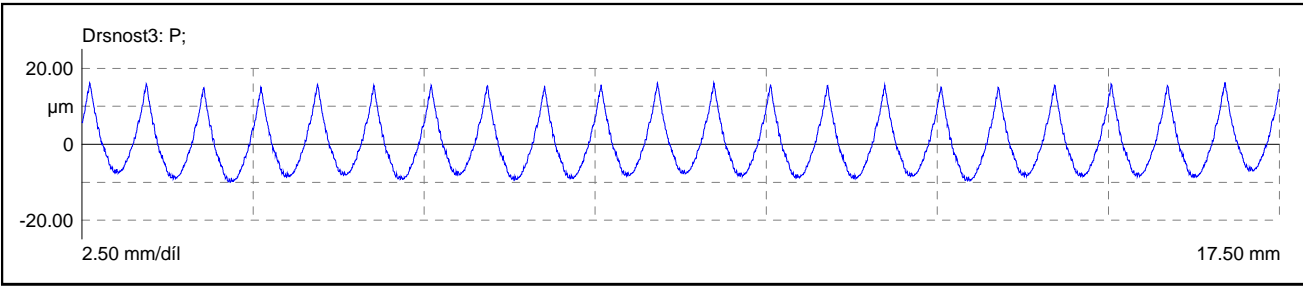
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 16:31:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°		Číslo výkresu: Plocha 4
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1830 μm
Wt	1,0827 μm

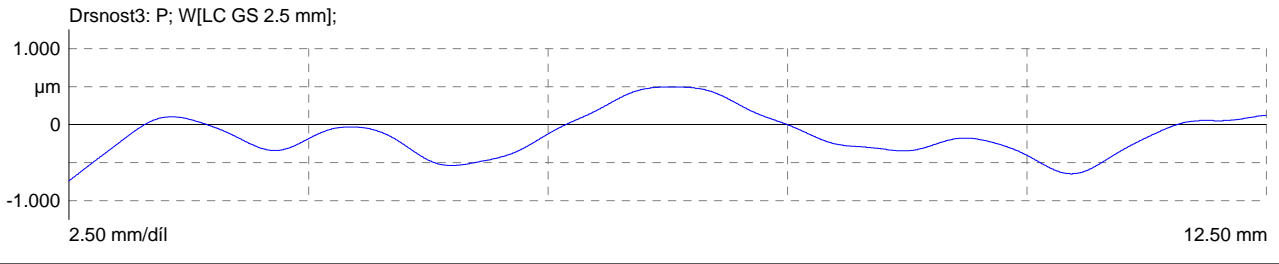


Ra	6,1449 μm
Rz	24,7127 μm
Rmax	24,8701 μm
Rt	24,9330 μm
Rp	15,8095 μm
Rv	8,9031 μm
R Sm	828,7500 μm

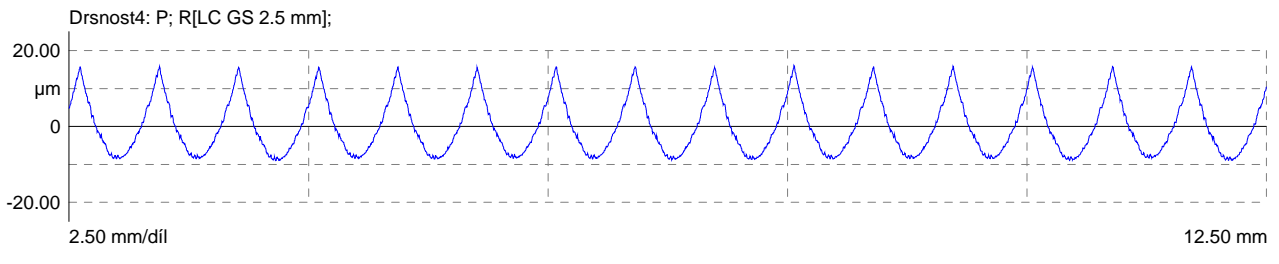


Pt	26,4768 μm
----	------------

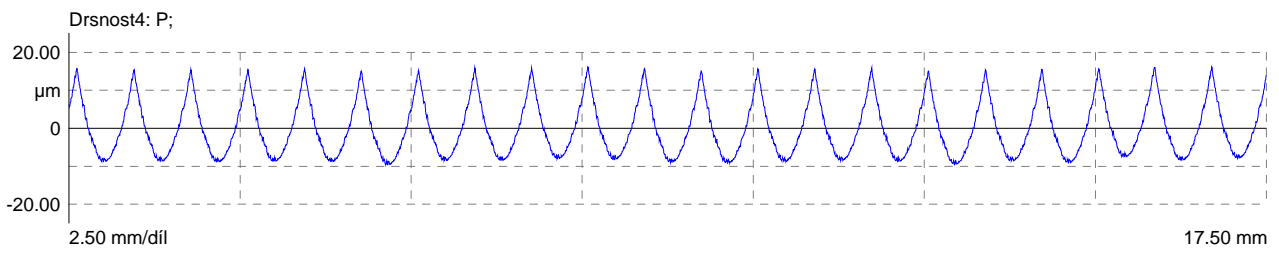
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 16:31:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2633 µm
Wt	1,2349 µm

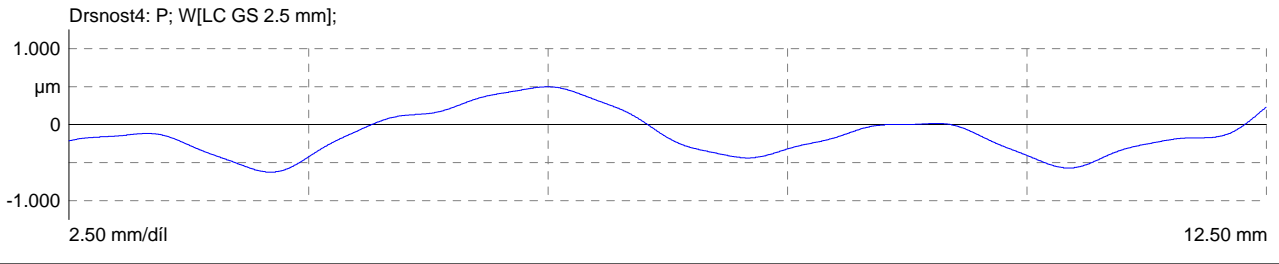


Ra	6,1654 µm
Rz	24,6564 µm
Rmax	24,8612 µm
Rt	24,9852 µm
Rp	15,8377 µm
Rv	8,8187 µm
R Sm	829,1786 µm

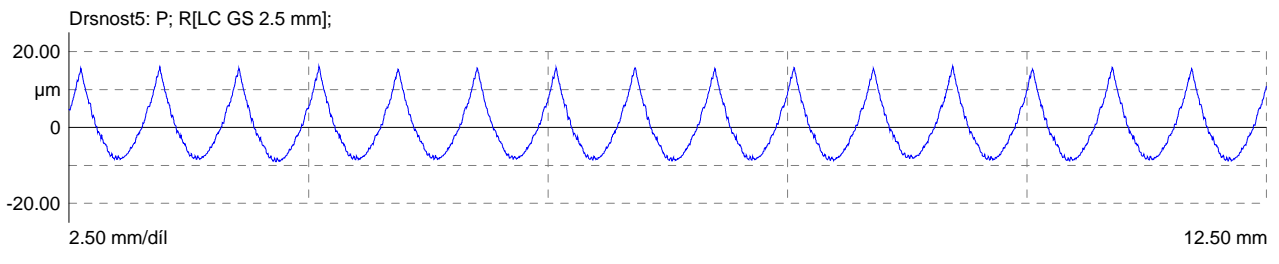


Pt	25,9652 µm
----	------------

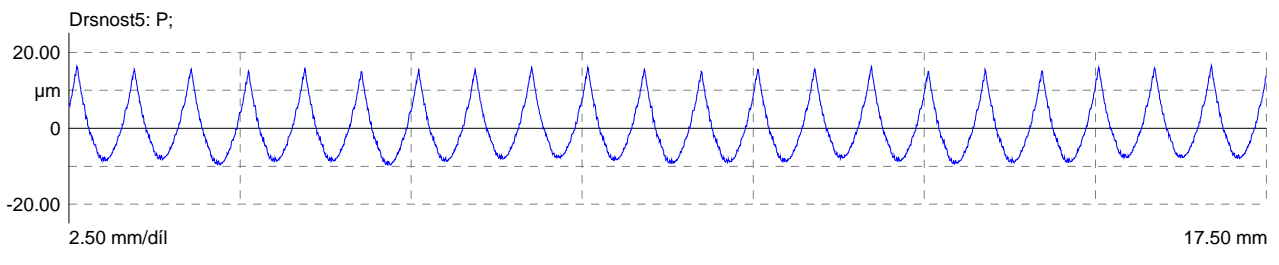
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 16:31:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,2645 µm
Wt	1,1252 µm

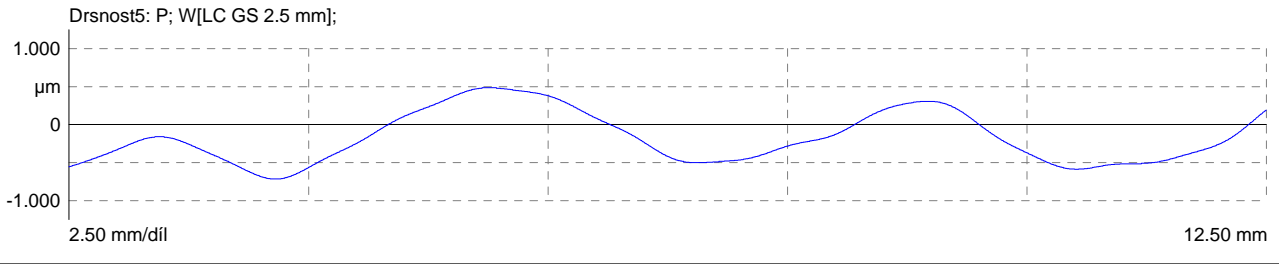


Ra	6,1452 µm
Rz	24,7827 µm
Rmax	25,1019 µm
Rt	25,1481 µm
Rp	15,9623 µm
Rv	8,8203 µm
R Sm	828,6429 µm



Pt	26,3026 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 16:31:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			

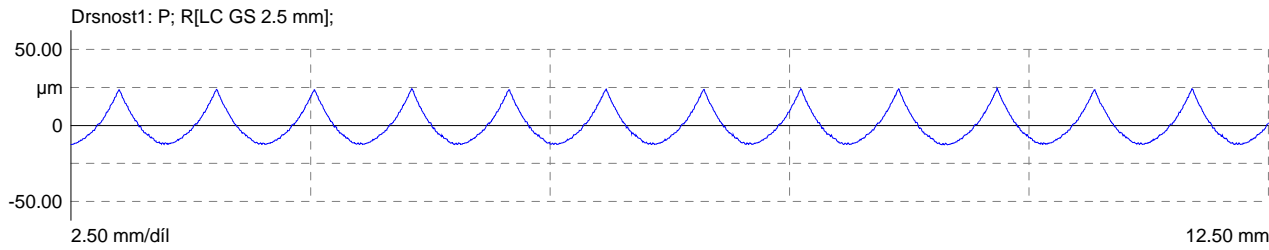


Wa	0,3361 µm
Wt	1,2038 µm

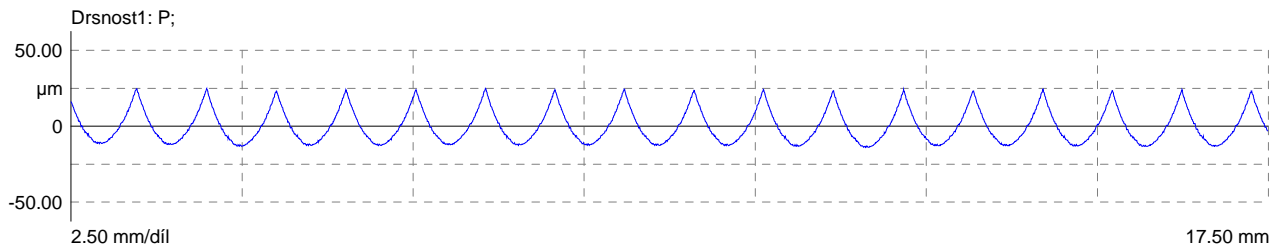
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 16:31:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

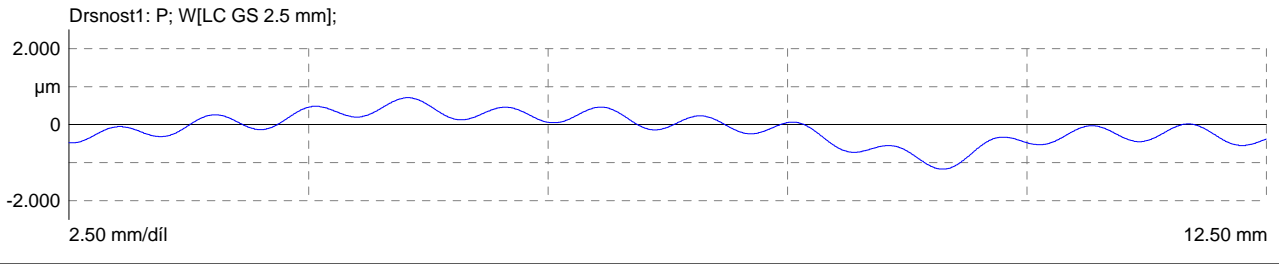


Ra	9,1347 μm
Rz	36,8841 μm
Rmax	37,3345 μm
Rt	37,3345 μm
Rp	24,2399 μm
Rv	12,6442 μm
R Sm	1017,8182 μm

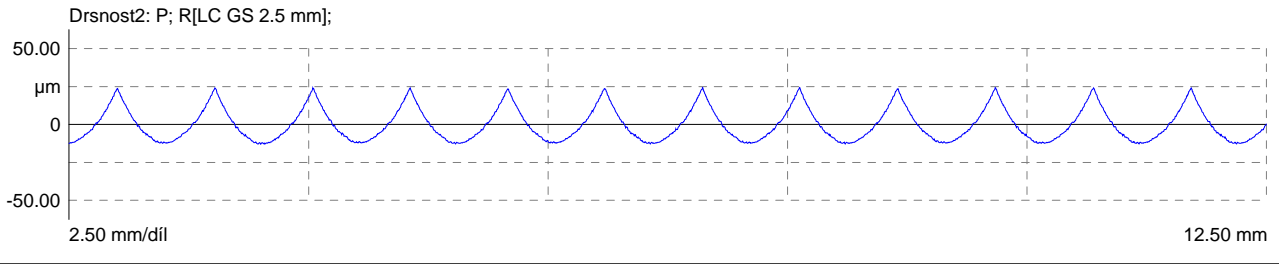


Pt	39,0341 μm
----	------------

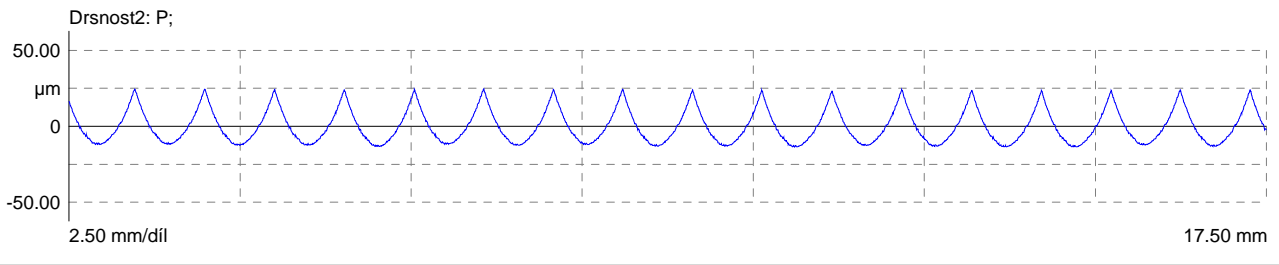
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 16:42:32 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,3255 μm
Wt	1,8816 μm

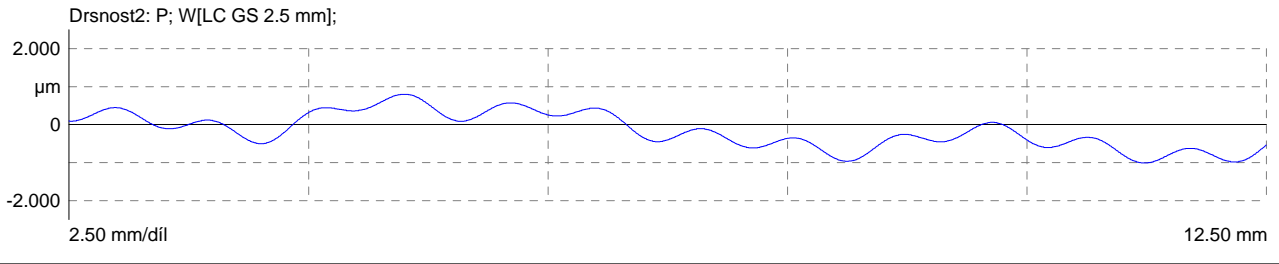


Ra	9,1599 μm
Rz	36,9633 μm
Rmax	37,1030 μm
Rt	37,2616 μm
Rp	24,2004 μm
Rv	12,7629 μm
R Sm	1019,1818 μm

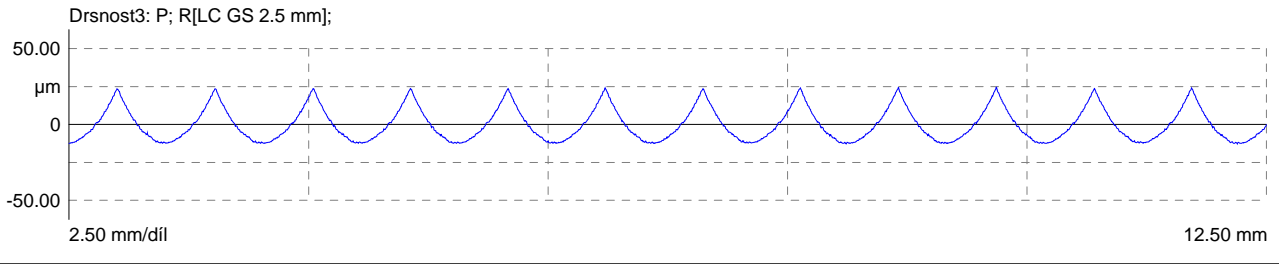


Pt	38,5060 μm
----	-----------------------

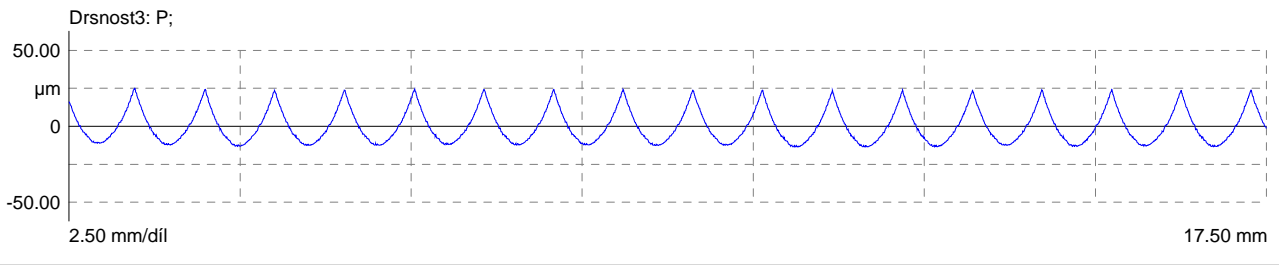
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 16:42:32 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,4222 µm
Wt	1,8148 µm

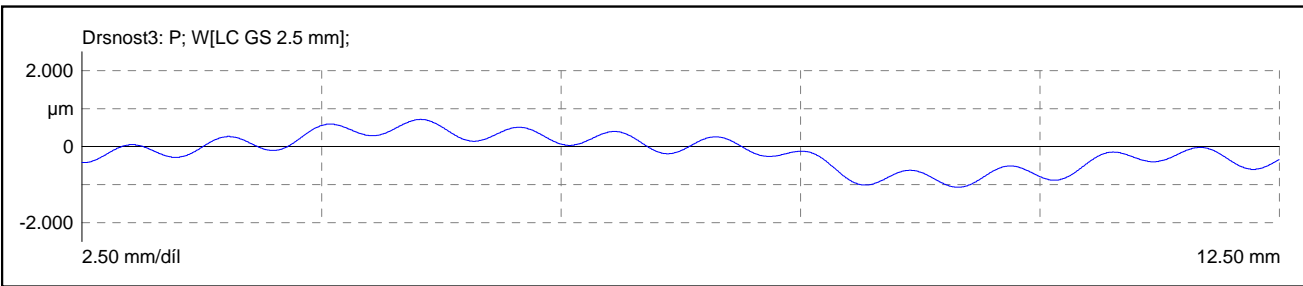


Ra	9,1513 µm
Rz	36,6796 µm
Rmax	37,2450 µm
Rt	37,2450 µm
Rp	24,0239 µm
Rv	12,6558 µm
R Sm	1019,4545 µm

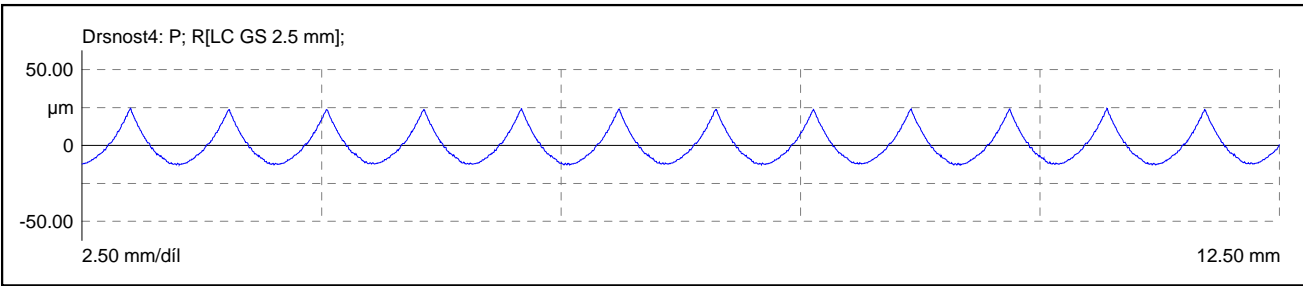


Pt	39,0294 µm
----	------------

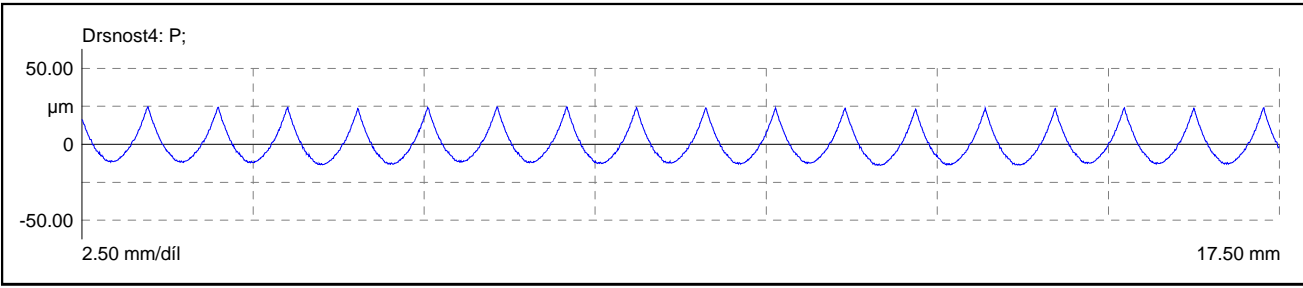
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 16:42:32 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,3741 μm
Wt	1,7867 μm

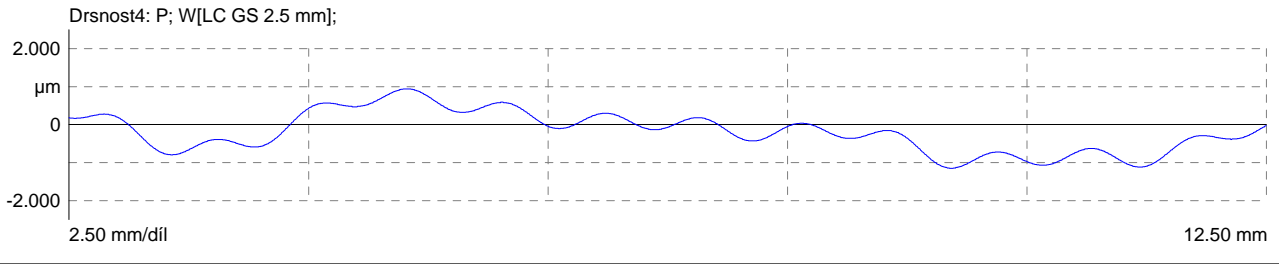


Ra	9,1600 μm
Rz	36,9843 μm
Rmax	37,1656 μm
Rt	37,2803 μm
Rp	24,2327 μm
Rv	12,7516 μm
R Sm	1019,8636 μm

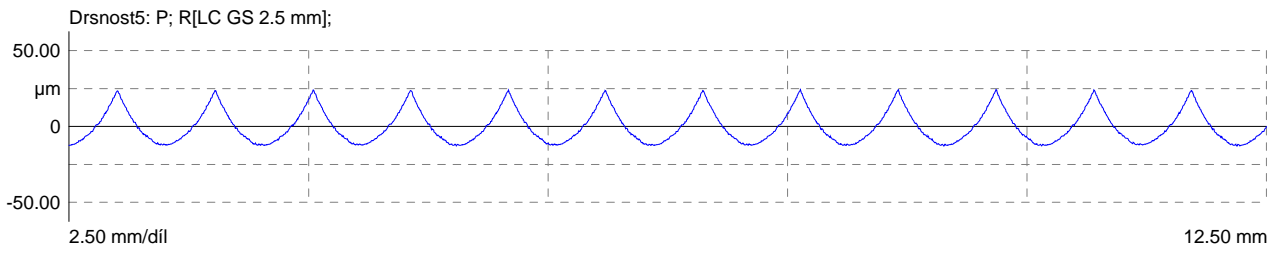


Pt	38,9404 μm
----	------------

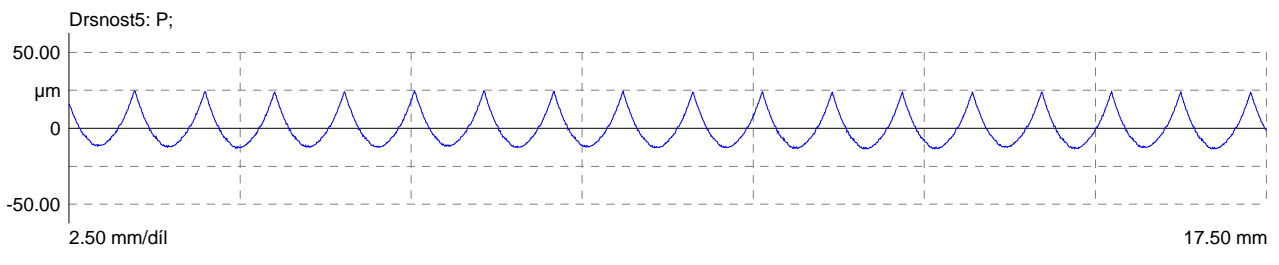
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 16:42:32 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,4623 µm
Wt	2,0898 µm

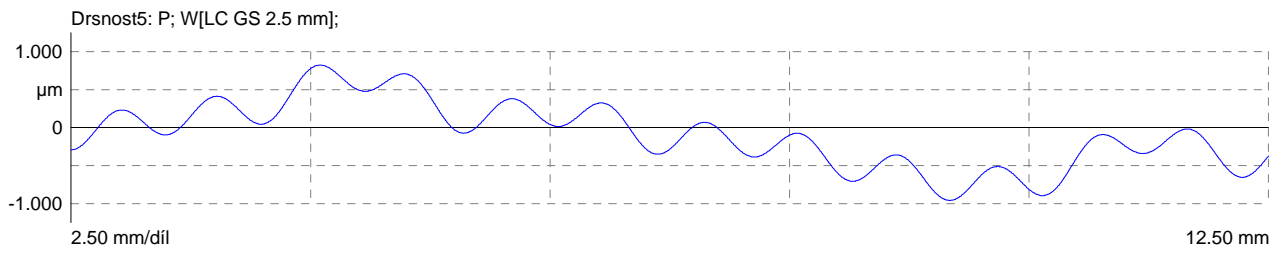


Ra	9,1537 µm
Rz	36,7105 µm
Rmax	37,0651 µm
Rt	37,1775 µm
Rp	24,0177 µm
Rv	12,6927 µm
R Sm	1019,0455 µm



Pt	38,5220 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 16:42:32 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			

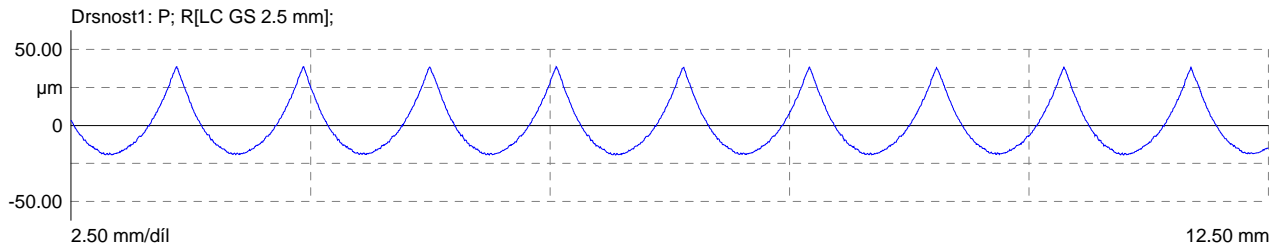


Wa	0,3521 µm
Wt	1,7819 µm

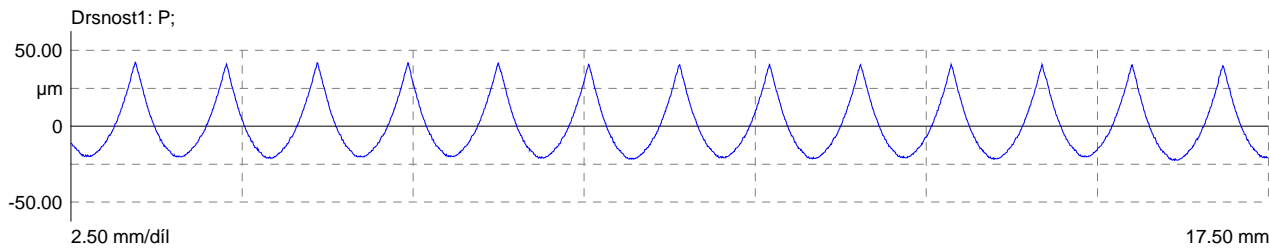
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 16:42:32 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°		Číslo výkresu: Plocha 5
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

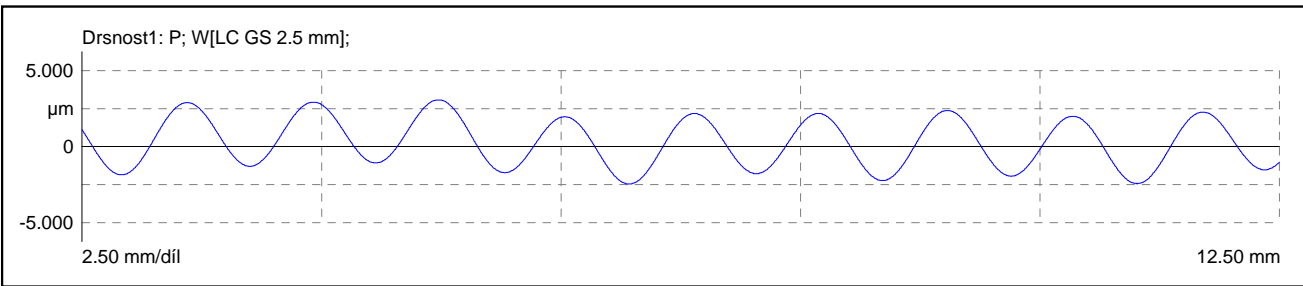


Ra	14,5940 μm
Rz	58,0669 μm
Rmax	58,3712 μm
Rt	58,4872 μm
Rp	38,6669 μm
Rv	19,4000 μm
R Sm	1324,5000 μm

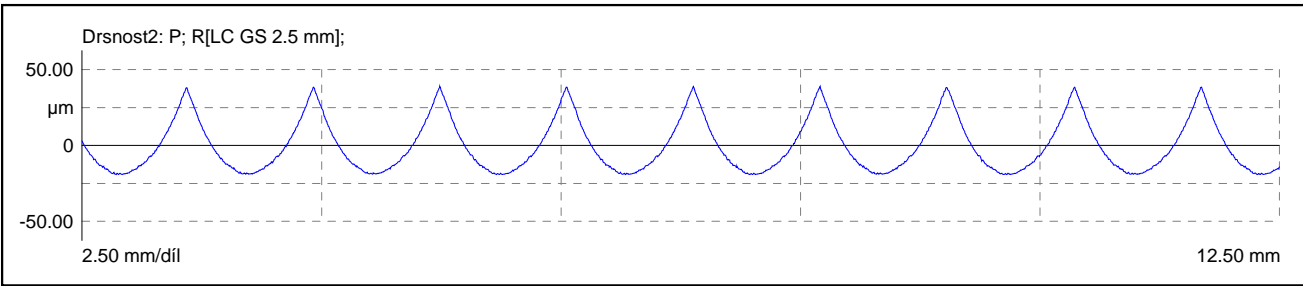


Pt	64,8557 μm
----	-----------------------

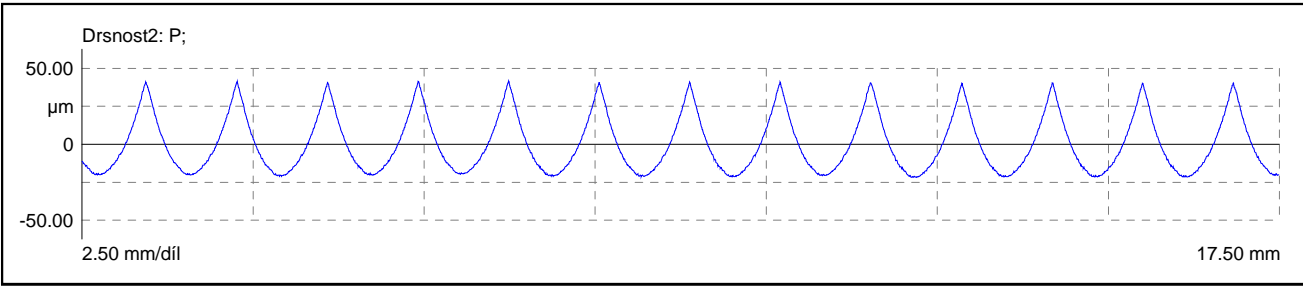
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 16:54:00 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	1,3893 μm
Wt	5,5493 μm

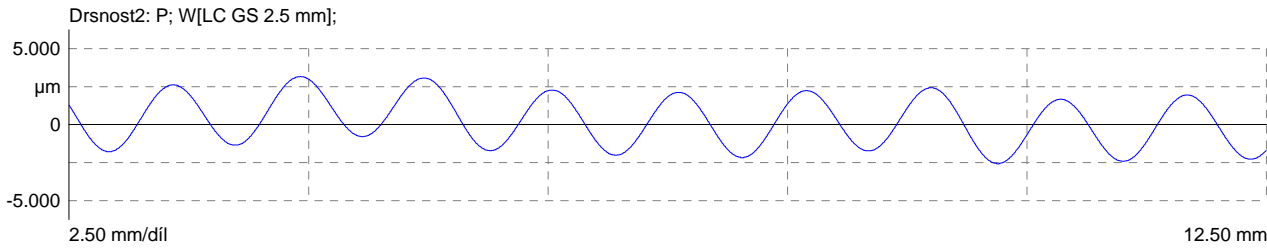


Ra	14,5865 μm
Rz	58,0155 μm
Rmax	58,1842 μm
Rt	58,1842 μm
Rp	38,6819 μm
Rv	19,3336 μm
R Sm	1323,9375 μm

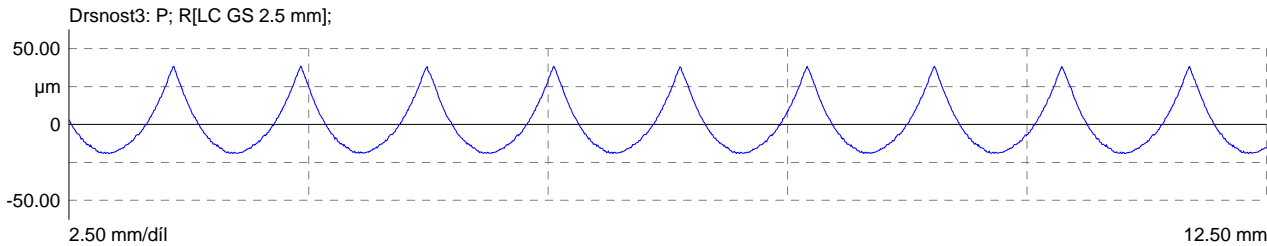


Pt	63,6272 μm
----	------------

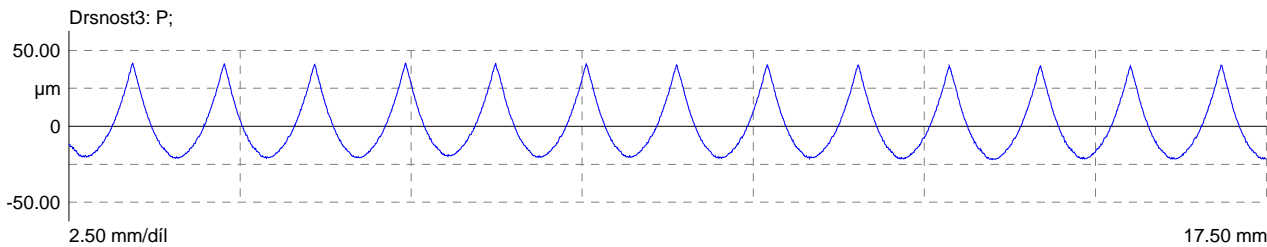
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 16:54:00 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	1,3998 µm
Wt	5,7305 µm

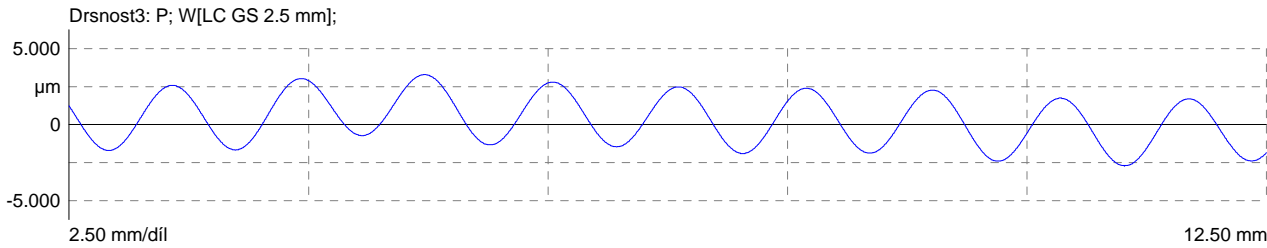


Ra	14,5356 µm
Rz	57,4870 µm
Rmax	57,7228 µm
Rt	57,7294 µm
Rp	38,2804 µm
Rv	19,2066 µm
R Sm	1326,3750 µm

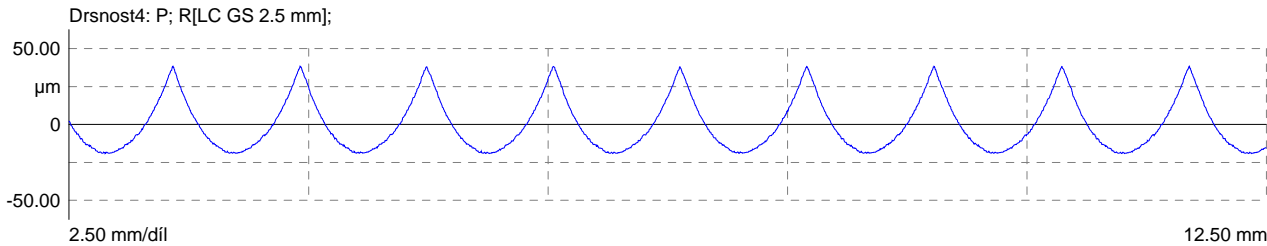


Pt	63,5988 µm
----	------------

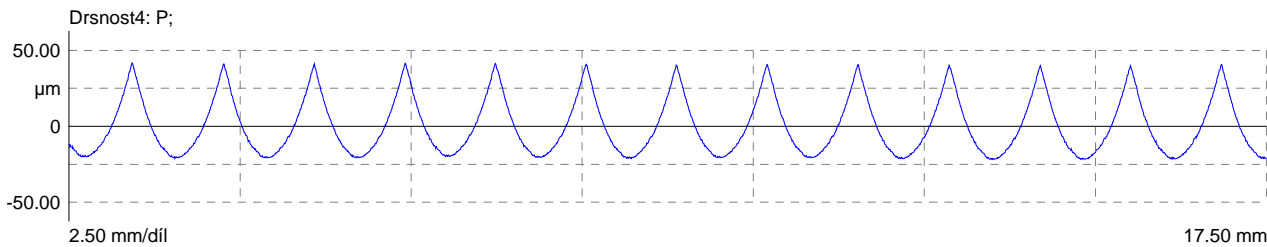
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 16:54:00 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	1,4160 µm
Wt	6,0063 µm

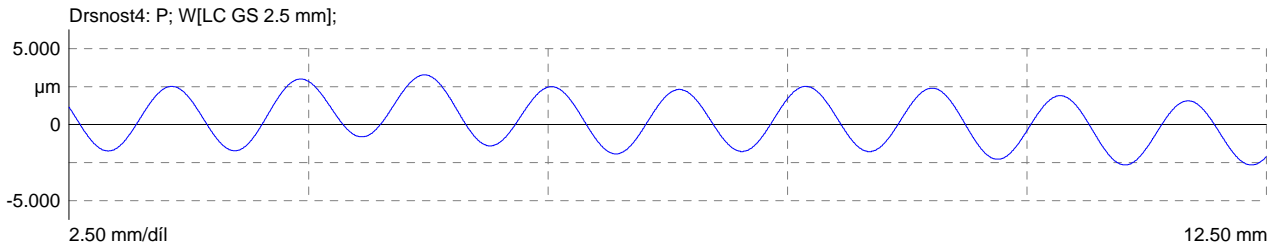


Ra	14,5547 µm
Rz	57,5870 µm
Rmax	57,8993 µm
Rt	58,0182 µm
Rp	38,3648 µm
Rv	19,2222 µm
R Sm	1326,1875 µm

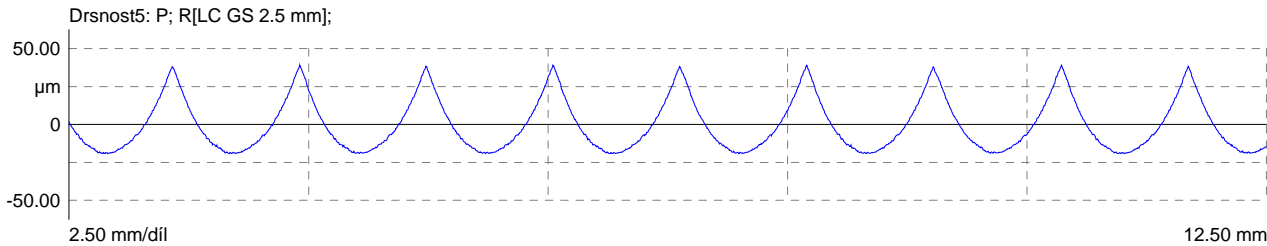


Pt	63,8698 µm
----	------------

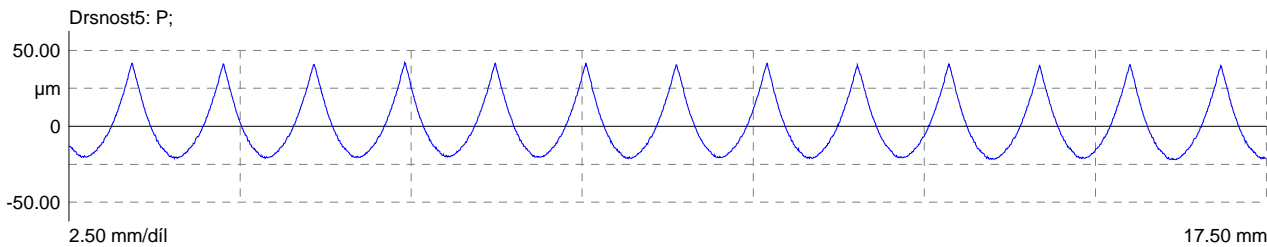
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 16:54:00 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	1,4145 µm
Wt	5,9317 µm

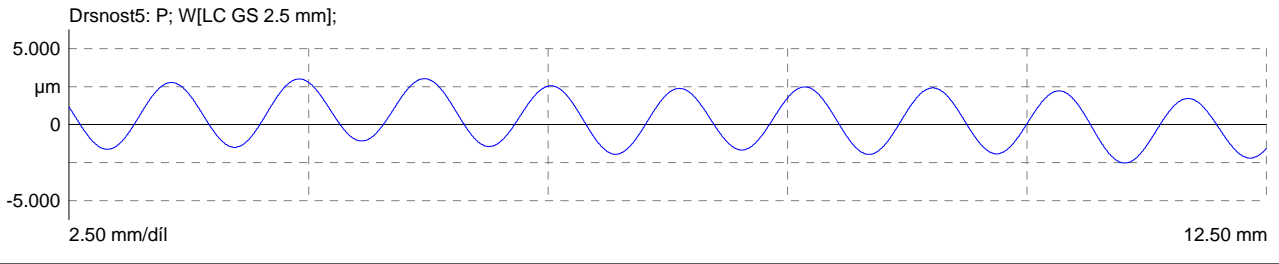


Ra	14,5934 µm
Rz	58,2158 µm
Rmax	58,4676 µm
Rt	58,4676 µm
Rp	38,9036 µm
Rv	19,3122 µm
R Sm	1326,0000 µm



Pt	64,1275 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 16:54:00 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

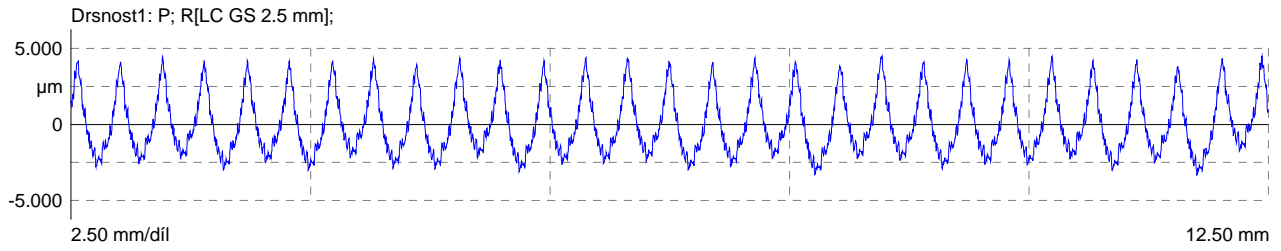


Wa	1,3991 µm
Wt	5,5567 µm

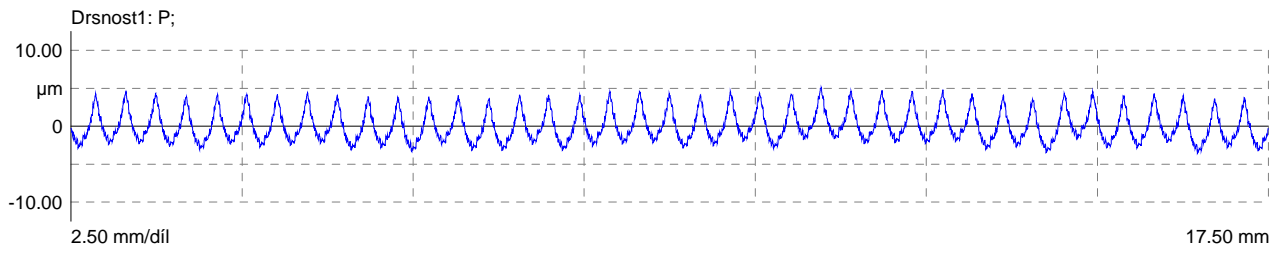
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 16:54:00 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek B - 10°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

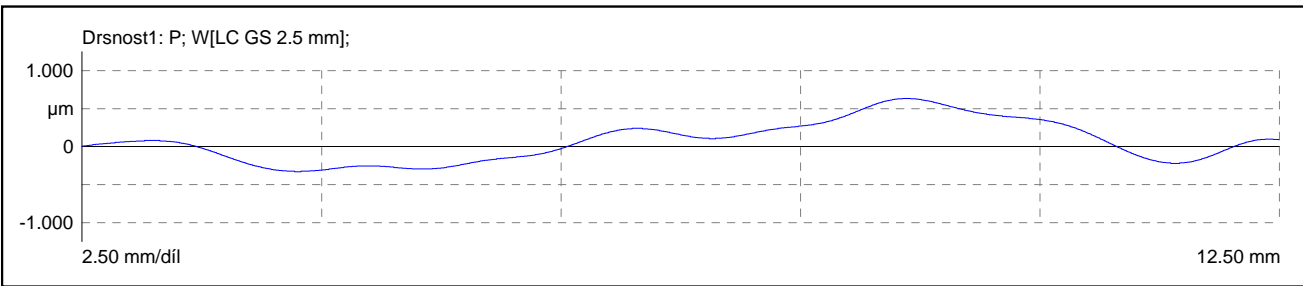


Ra	1,6691 μm
Rz	7,6001 μm
Rmax	7,8900 μm
Rt	7,8900 μm
Rp	4,4401 μm
Rv	3,1600 μm
R Sm	440,8889 μm

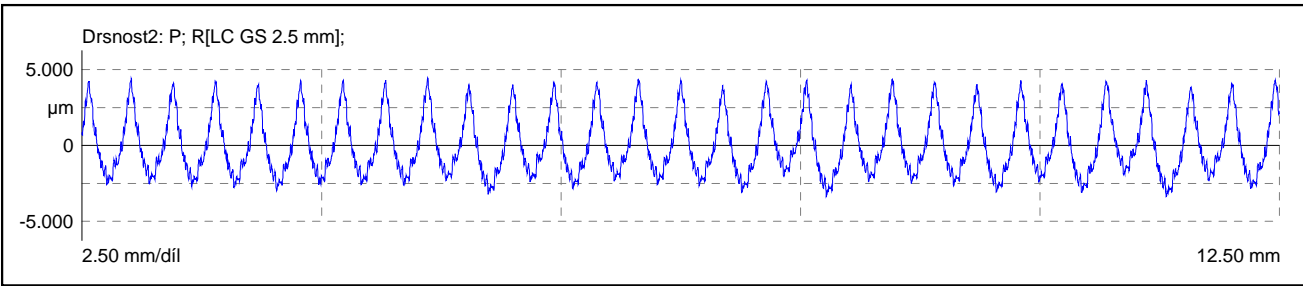


Pt	8,6739 μm
----	-----------

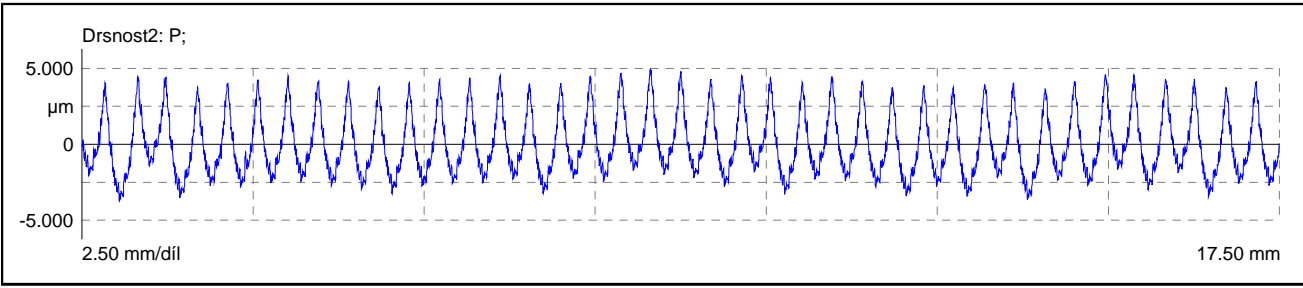
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 17:43:18 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2289 µm
Wt	0,9617 µm

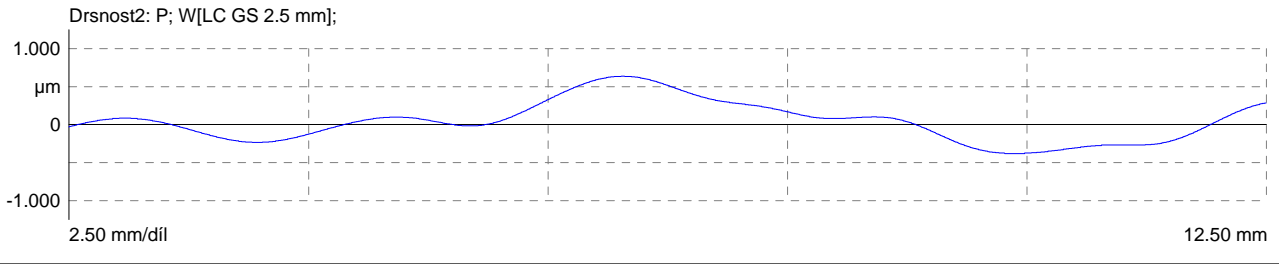


Ra	1,6781 µm
Rz	7,6034 µm
Rmax	7,7582 µm
Rt	7,8498 µm
Rp	4,3819 µm
Rv	3,2215 µm
R Sm	442,3889 µm

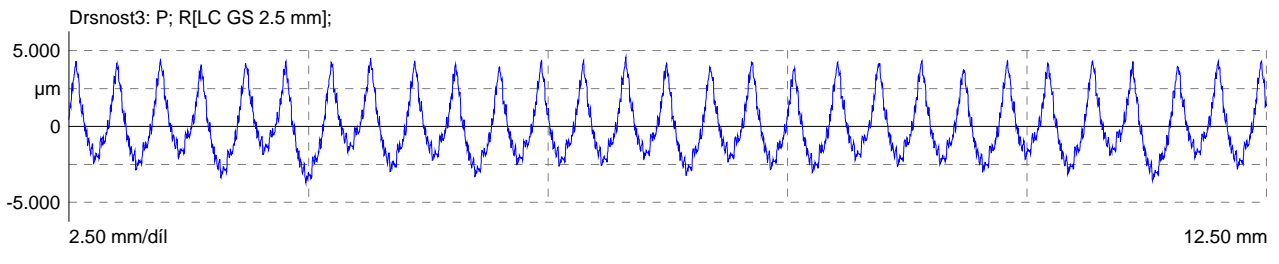


Pt	8,7090 µm
----	-----------

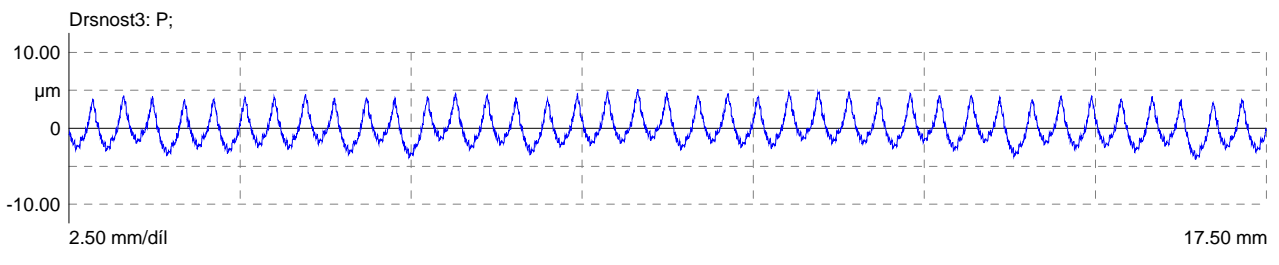
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 17:43:18 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,2054 μm
Wt	1,0182 μm

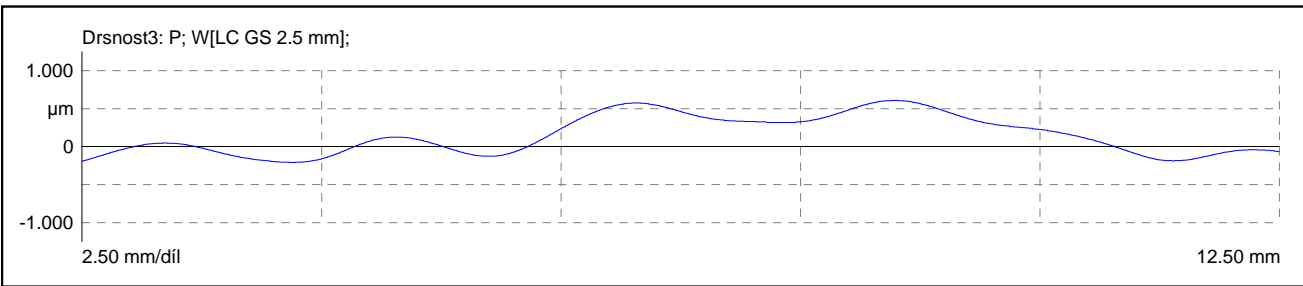


Ra	1,6787 μm
Rz	7,8335 μm
Rmax	8,1799 μm
Rt	8,2887 μm
Rp	4,4279 μm
Rv	3,4056 μm
R Sm	442,2222 μm

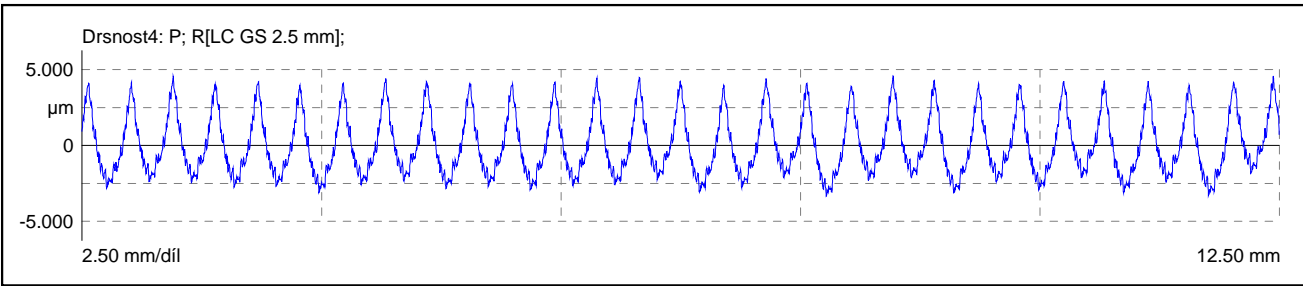


Pt	9,2756 μm
----	-----------

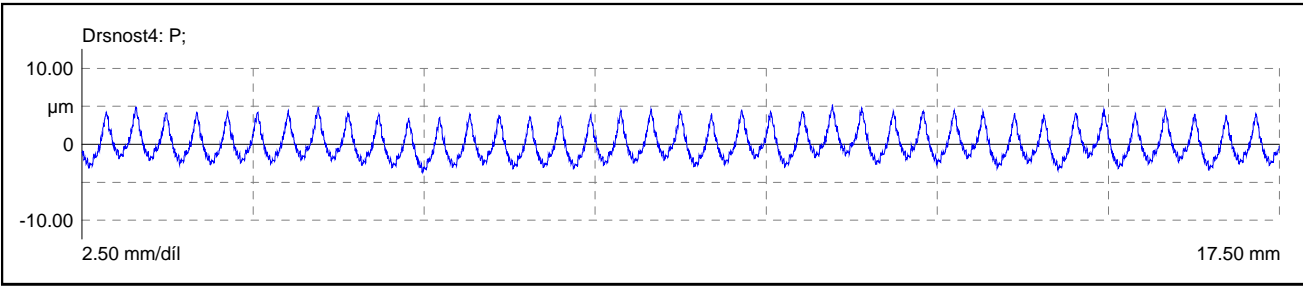
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 17:43:18 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,2297 μm
Wt	0,8162 μm

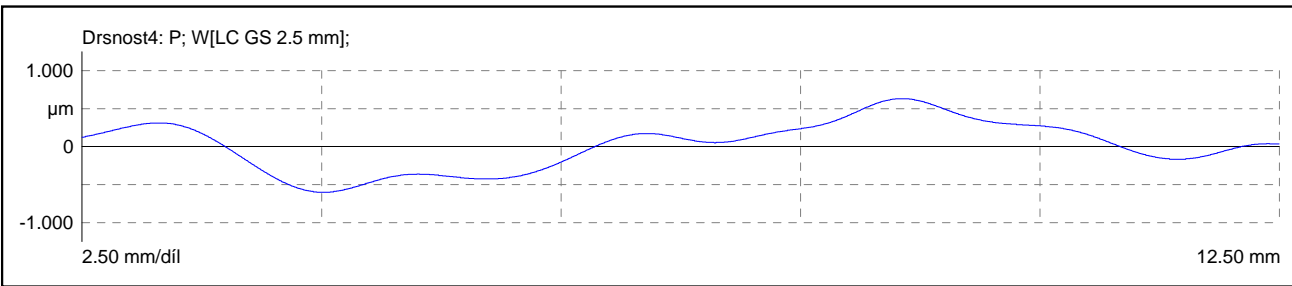


Ra	1,6701 μm
Rz	7,6736 μm
Rmax	7,9601 μm
Rt	7,9601 μm
Rp	4,5219 μm
Rv	3,1517 μm
R Sm	440,7222 μm

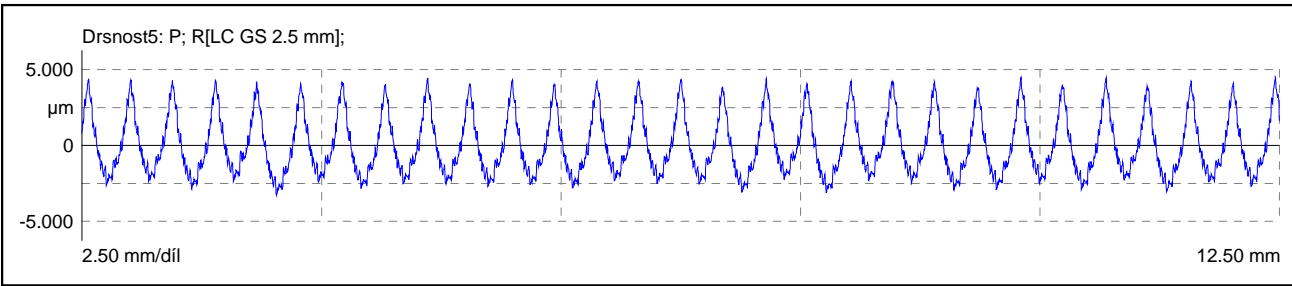


Pt	8,9473 μm
----	-----------

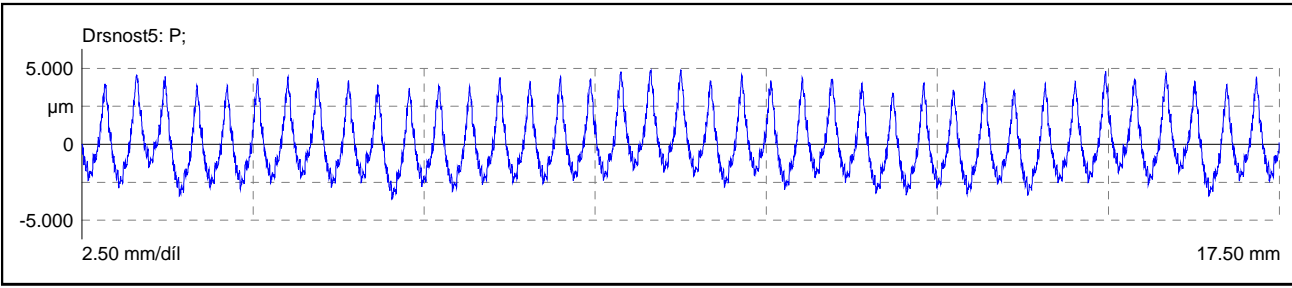
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 17:43:18 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,2705 µm
Wt	1,2333 µm

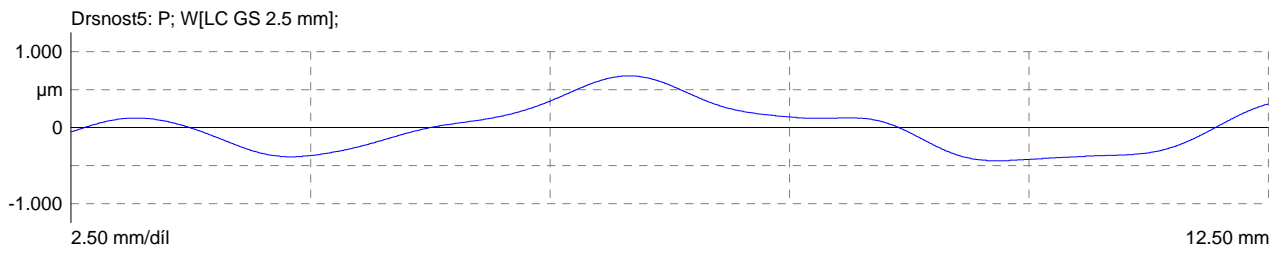


Ra	1,6623 µm
Rz	7,5229 µm
Rmax	7,6328 µm
Rt	7,7819 µm
Rp	4,4422 µm
Rv	3,0807 µm
R Sm	442,5000 µm



Pt	8,5205 µm
----	-----------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 17:43:18 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			

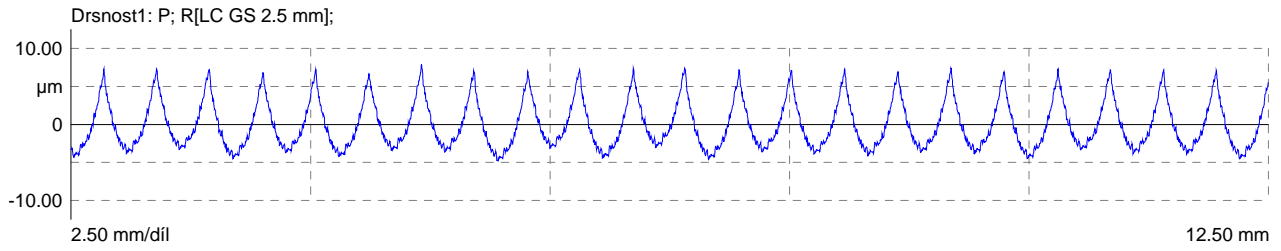


Wa	0,2552 µm
Wt	1,1185 µm

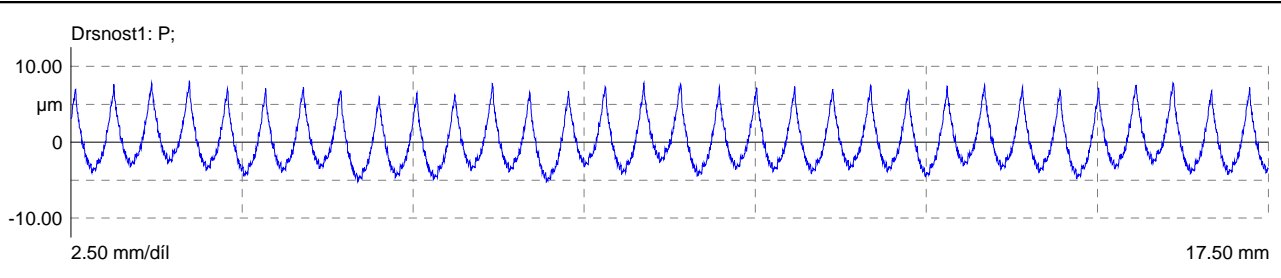
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 17:43:18 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 1	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

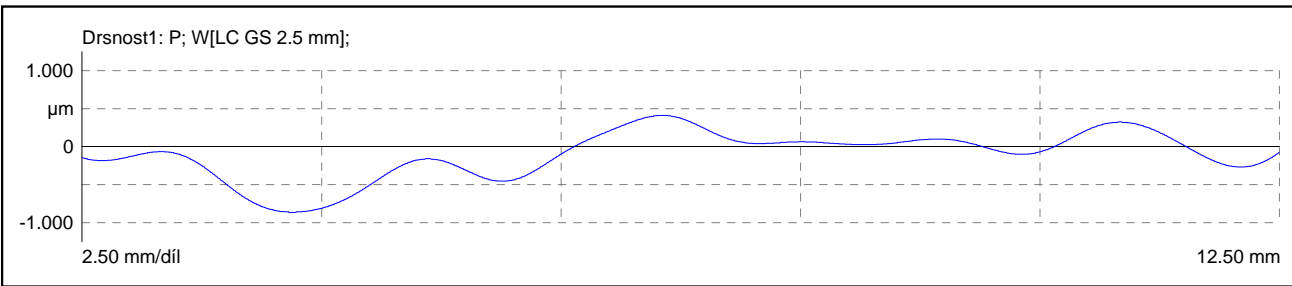


Ra	2,6719 μm
Rz	12,0944 μm
Rmax	12,7293 μm
Rt	12,7293 μm
Rp	7,4869 μm
Rv	4,6076 μm
R Sm	554,0455 μm

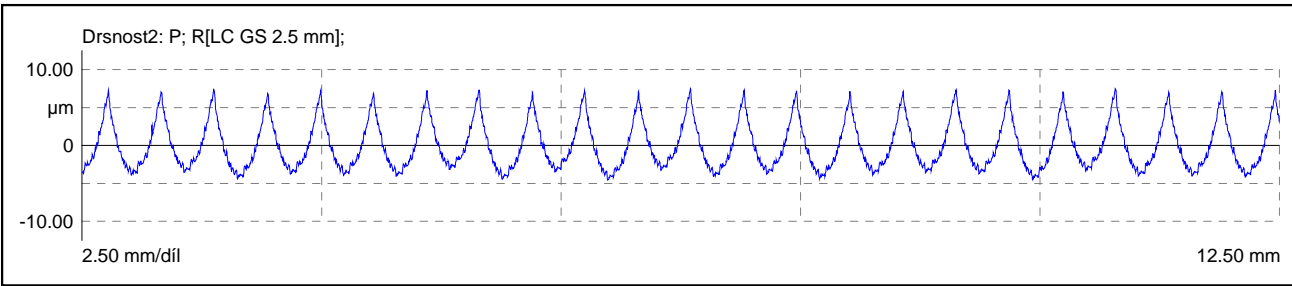


Pt	13,3332 μm
----	------------

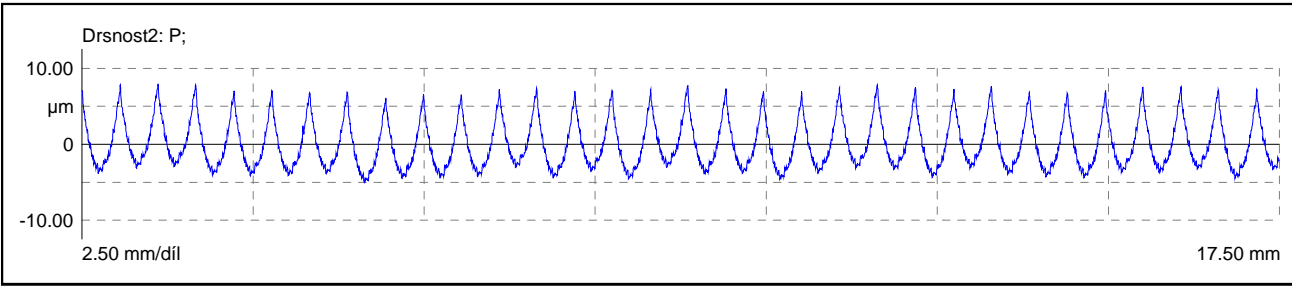
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 17:51:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,2448 μm
Wt	1,2746 μm

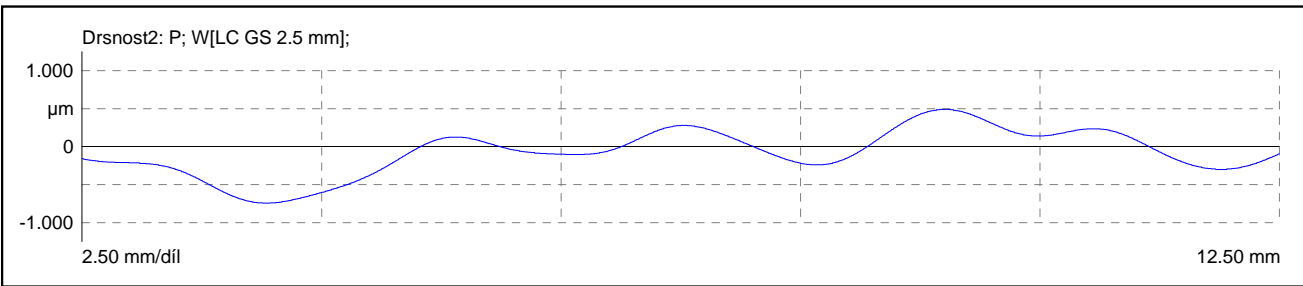


Ra	2,6637 μm
Rz	11,8237 μm
Rmax	12,0290 μm
Rt	12,0290 μm
Rp	7,4045 μm
Rv	4,4192 μm
R Sm	553,6364 μm

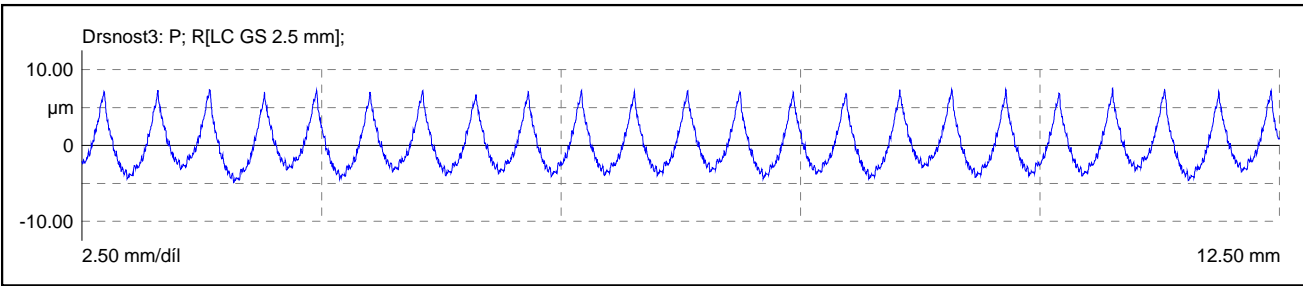


Pt	13,0082 μm
----	------------

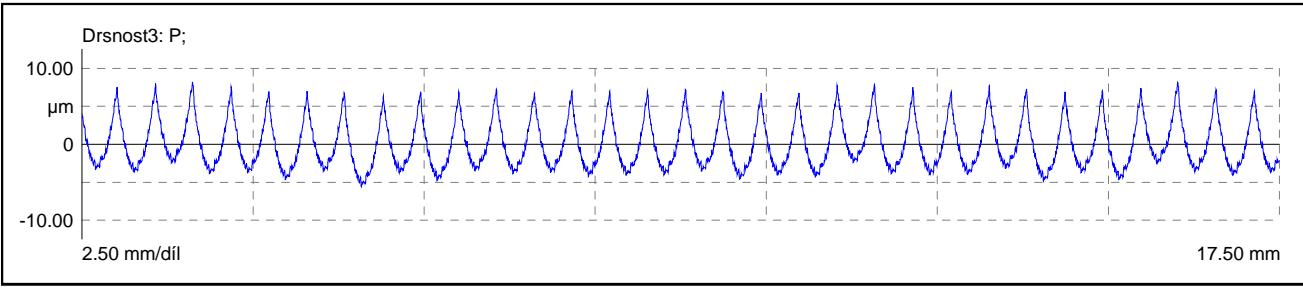
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 17:51:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2480 μm
Wt	1,2337 μm

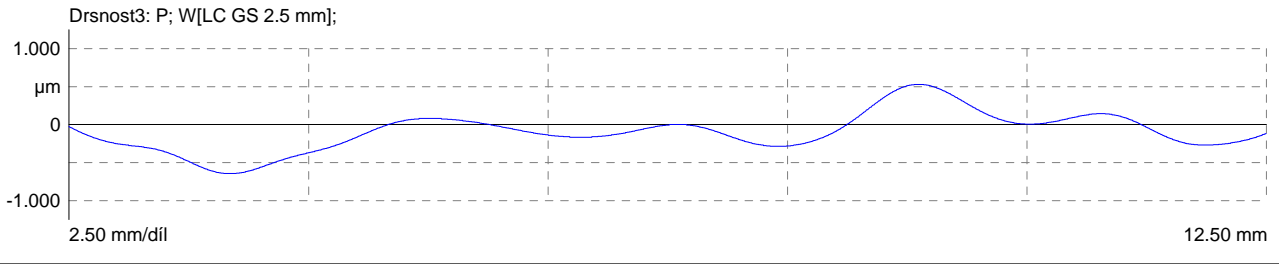


Ra	2,6563 μm
Rz	11,9088 μm
Rmax	12,2784 μm
Rt	12,4476 μm
Rp	7,3618 μm
Rv	4,5470 μm
R Sm	553,7727 μm

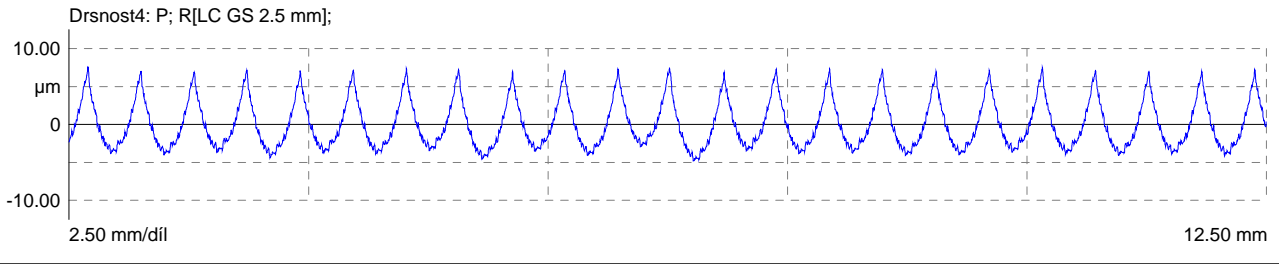


Pt	13,7321 μm
----	------------

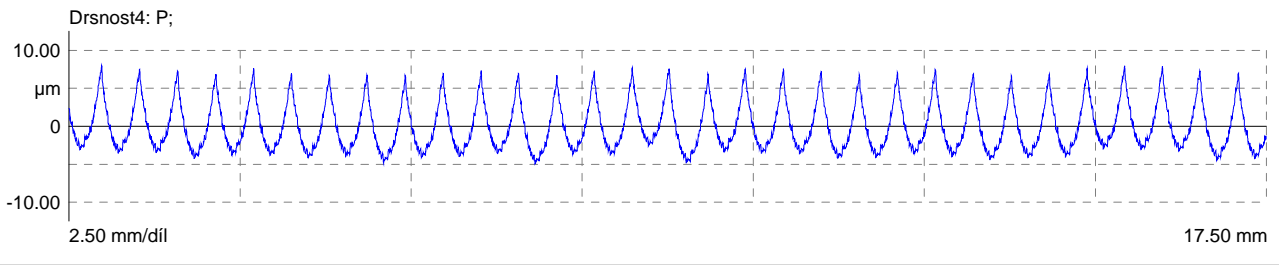
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 17:51:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2068 µm
Wt	1,1780 µm

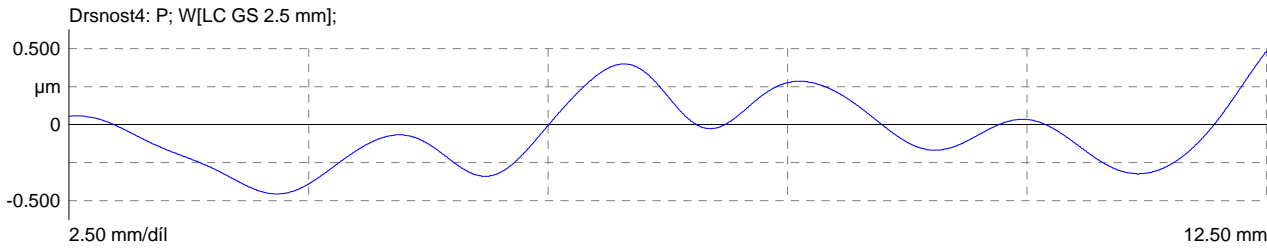


Ra	2,6549 µm
Rz	11,8537 µm
Rmax	12,2654 µm
Rt	12,4406 µm
Rp	7,4417 µm
Rv	4,4119 µm
R Sm	553,9091 µm

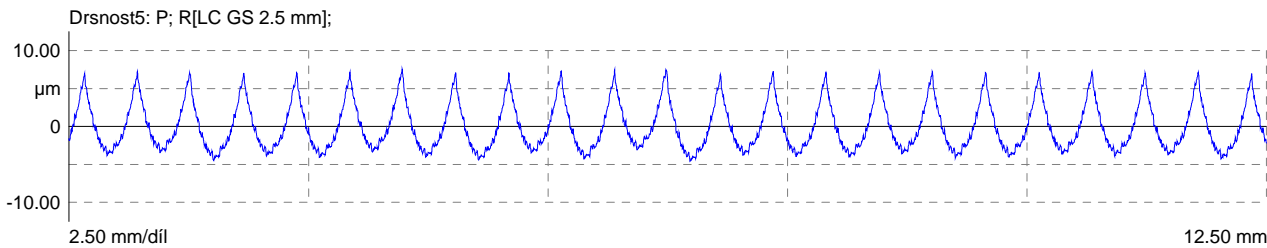


Pt	12,9255 µm
----	------------

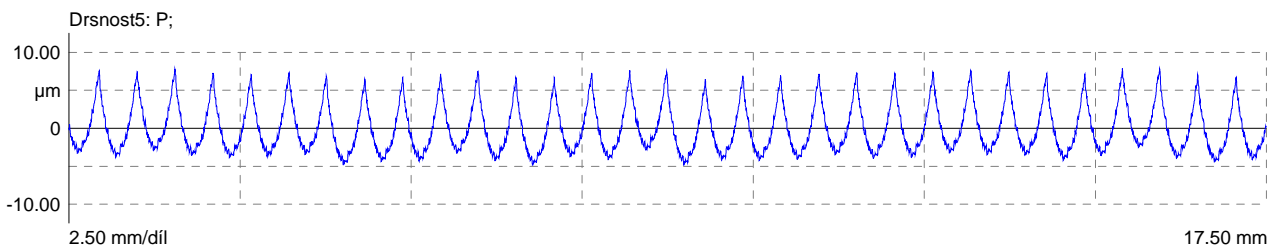
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 17:51:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,1892 μm
Wt	0,9396 μm

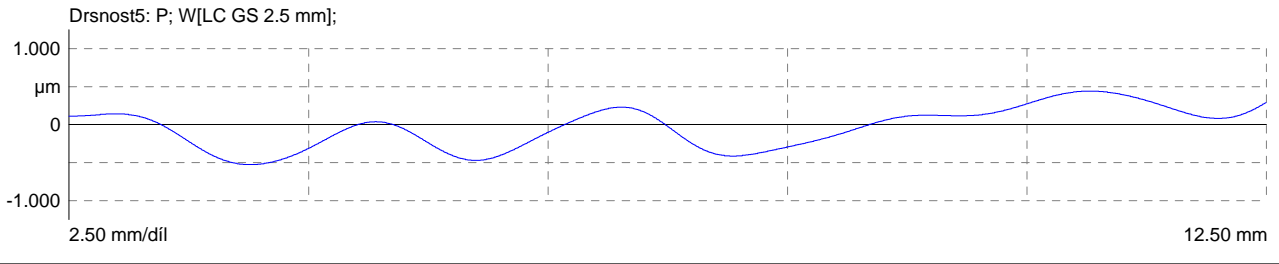


Ra	2,6453 μm
Rz	11,7355 μm
Rmax	12,1663 μm
Rt	12,2096 μm
Rp	7,3543 μm
Rv	4,3812 μm
R Sm	553,7727 μm



Pt	12,7541 μm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 17:51:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

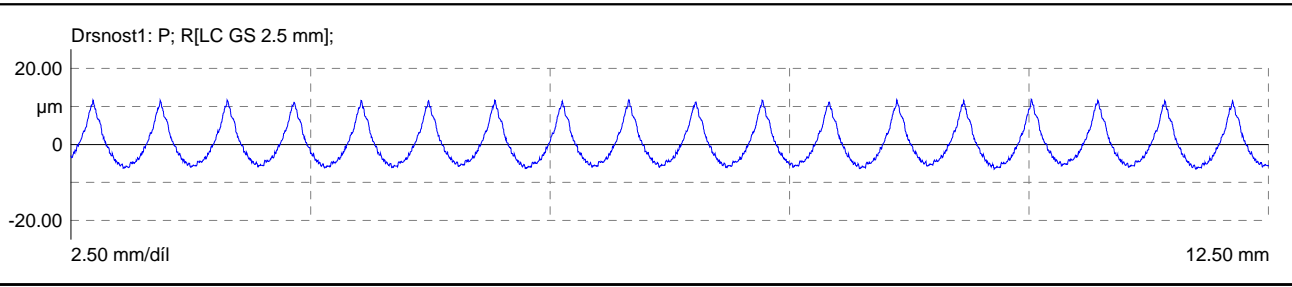


Wa	0,2276 µm
Wt	0,9676 µm

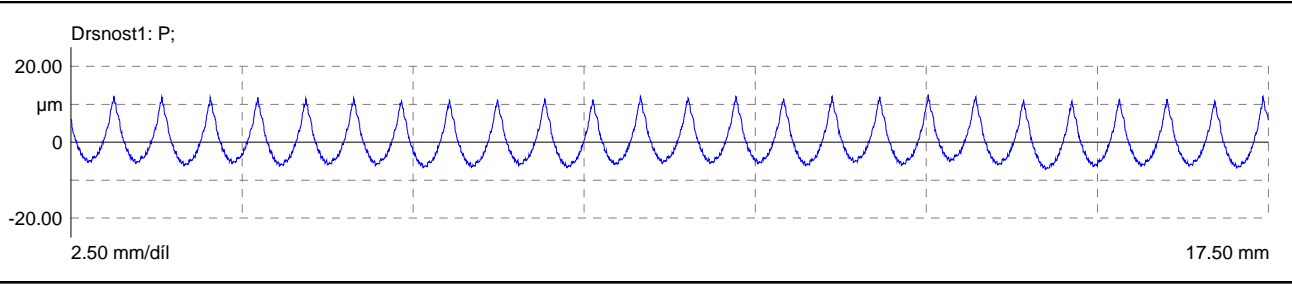
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 17:51:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 2	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %


Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

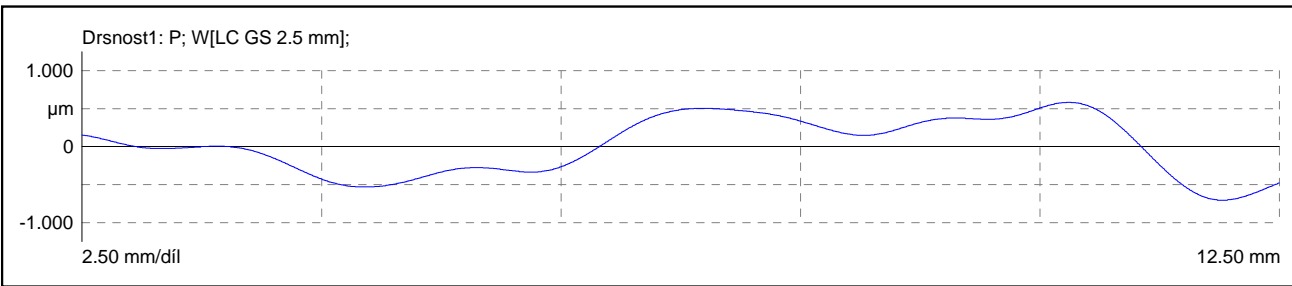


Ra	4,3907 μm
Rz	18,1743 μm
Rmax	18,4252 μm
Rt	18,4252 μm
Rp	11,7951 μm
Rv	6,3791 μm
R Sm	700,1471 μm

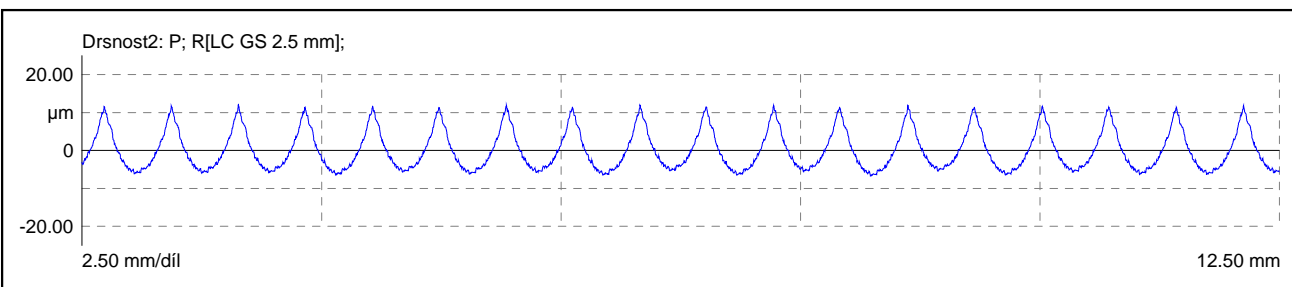


Pt	19,6176 μm
----	------------

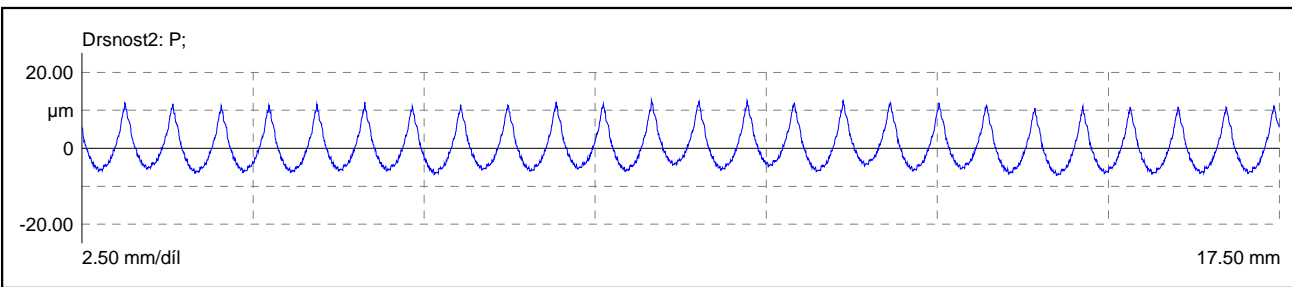
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 18:00:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,3226 µm
Wt	1,2889 µm

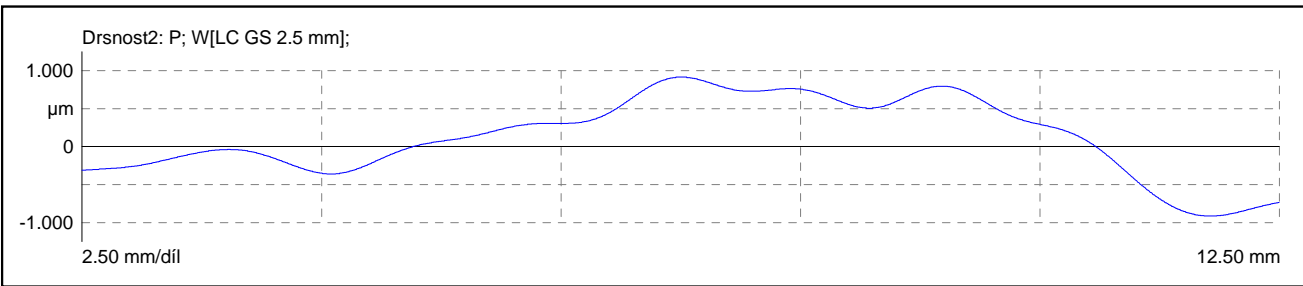


Ra	4,3906 µm
Rz	18,4450 µm
Rmax	18,6542 µm
Rt	18,8263 µm
Rp	11,9684 µm
Rv	6,4766 µm
R Sm	699,8824 µm

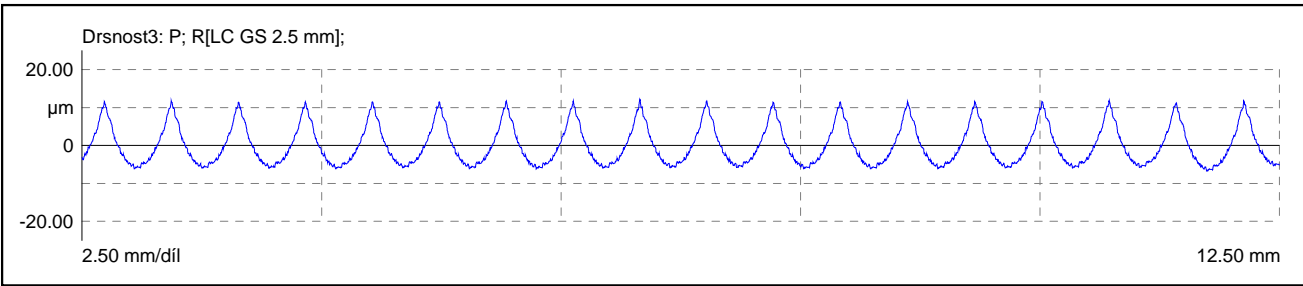


Pt	20,0961 µm
----	------------

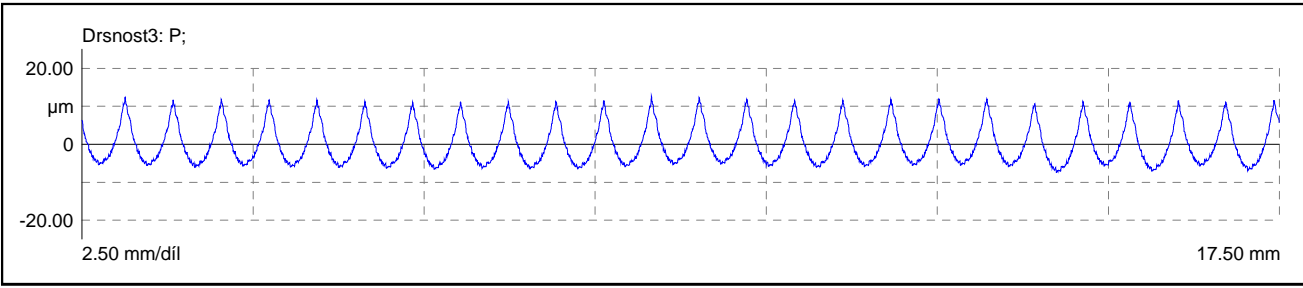
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 18:00:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,4429 µm
Wt	1,8323 µm

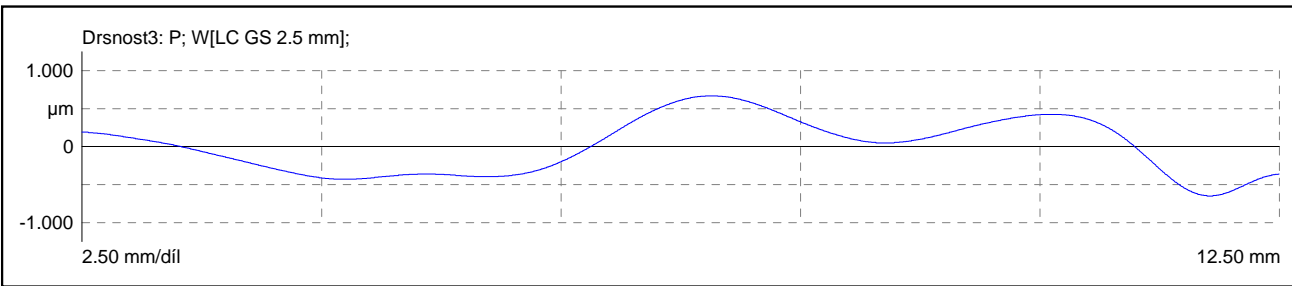


Ra	4,3803 µm
Rz	18,1186 µm
Rmax	18,6694 µm
Rt	19,0623 µm
Rp	11,8446 µm
Rv	6,2740 µm
R Sm	700,0588 µm

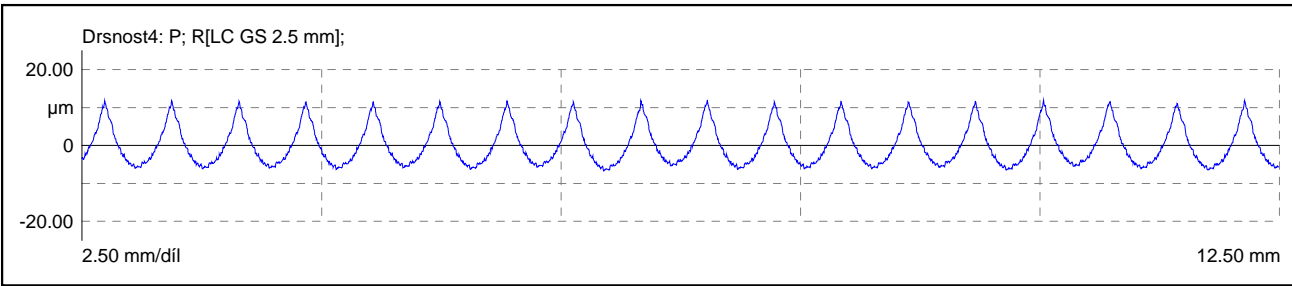


Pt	20,0933 µm
----	------------

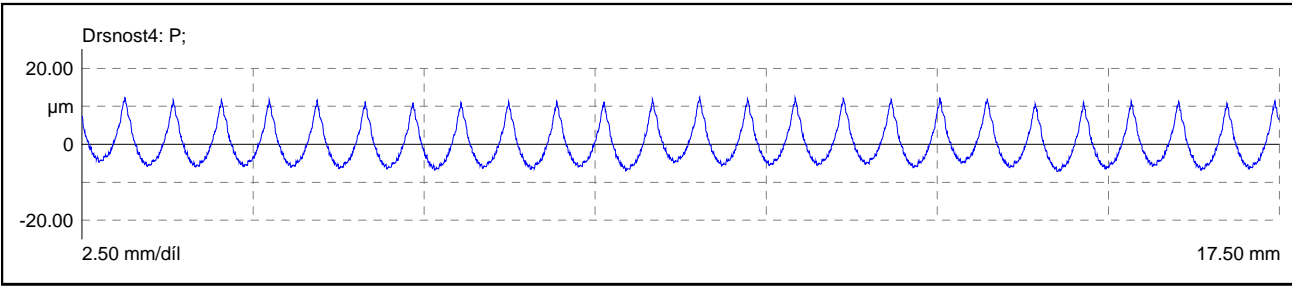
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 18:00:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,3136 µm
Wt	1,3191 µm

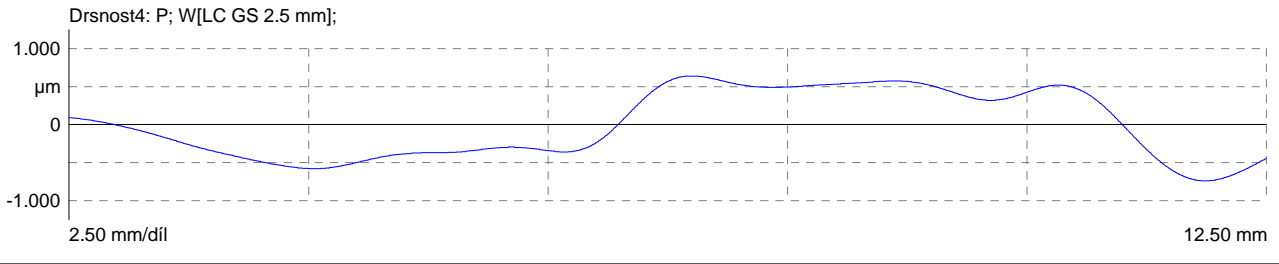


Ra	4,3898 µm
Rz	18,2450 µm
Rmax	18,6084 µm
Rt	18,6084 µm
Rp	11,7977 µm
Rv	6,4473 µm
R Sm	700,2353 µm

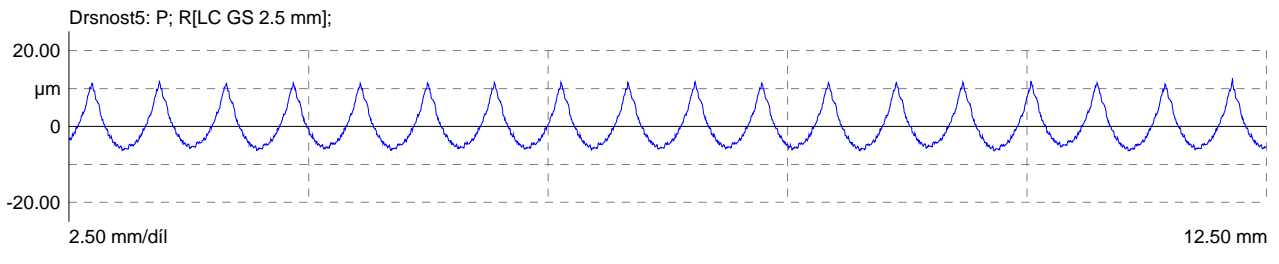


Pt	19,6916 µm
----	------------

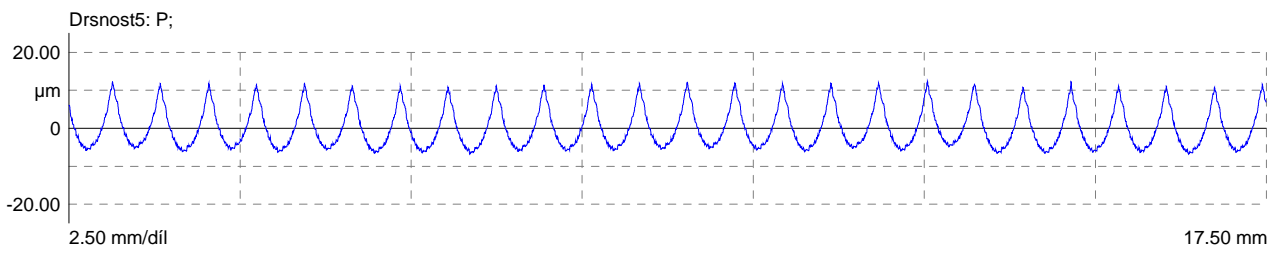
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 18:00:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°		Číslo výkresu: Plocha 3
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,4107 µm
Wt	1,3824 µm

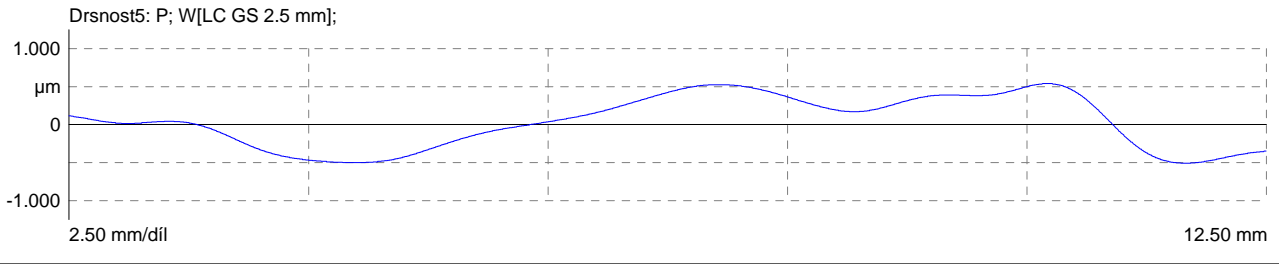


Ra	4,3769 µm
Rz	18,2773 µm
Rmax	19,2338 µm
Rt	19,2338 µm
Rp	11,9352 µm
Rv	6,3420 µm
R Sm	700,0588 µm



Pt	19,1961 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 18:00:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

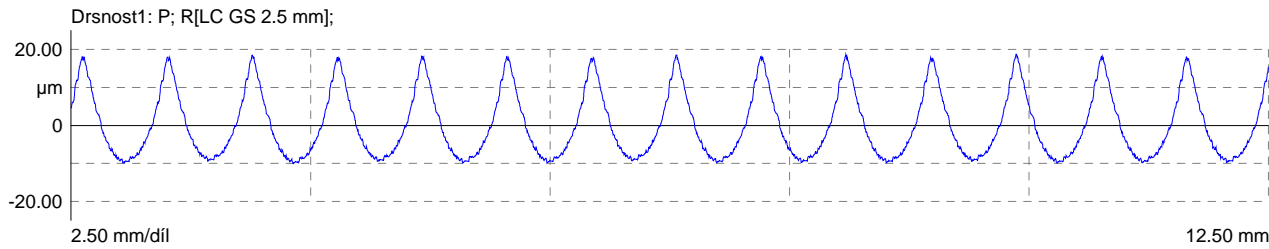


Wa	0,2979 µm
Wt	1,0500 µm

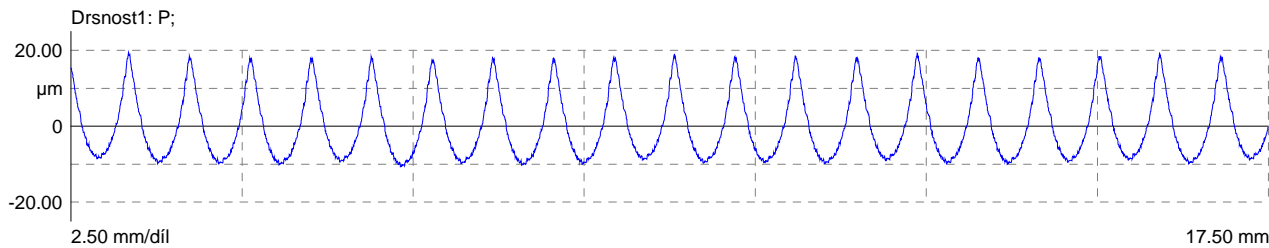
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 18:00:14 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 3	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

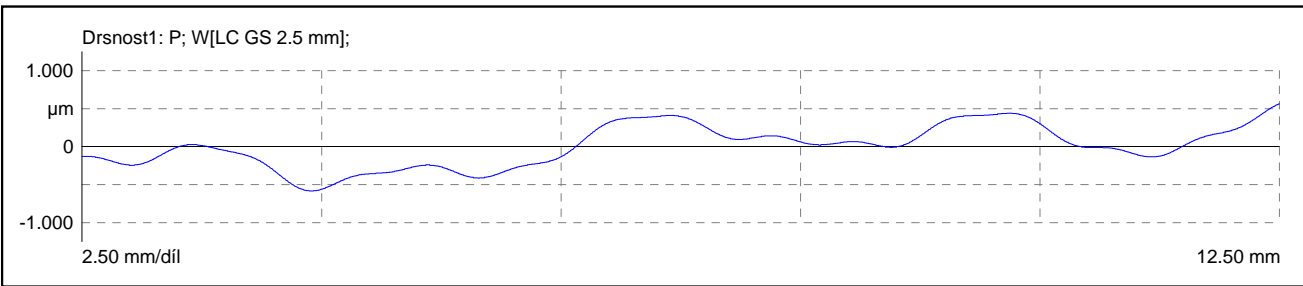


Ra	7,3869 μm
Rz	28,4429 μm
Rmax	28,7266 μm
Rt	28,9326 μm
Rp	18,4990 μm
Rv	9,9440 μm
R Sm	886,0385 μm

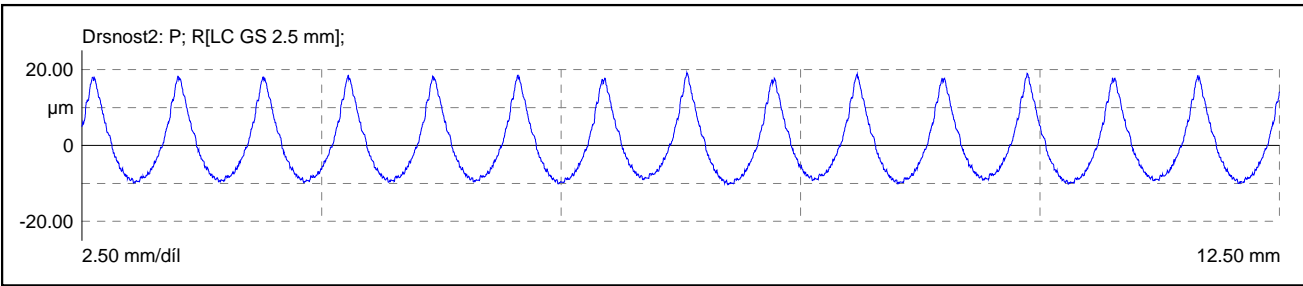


Pt	30,0836 μm
----	------------

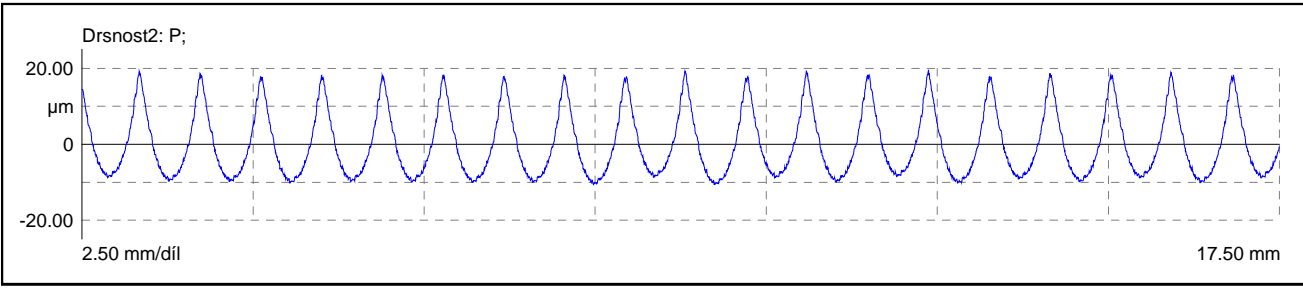
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 18:11:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2224 µm
Wt	1,1495 µm

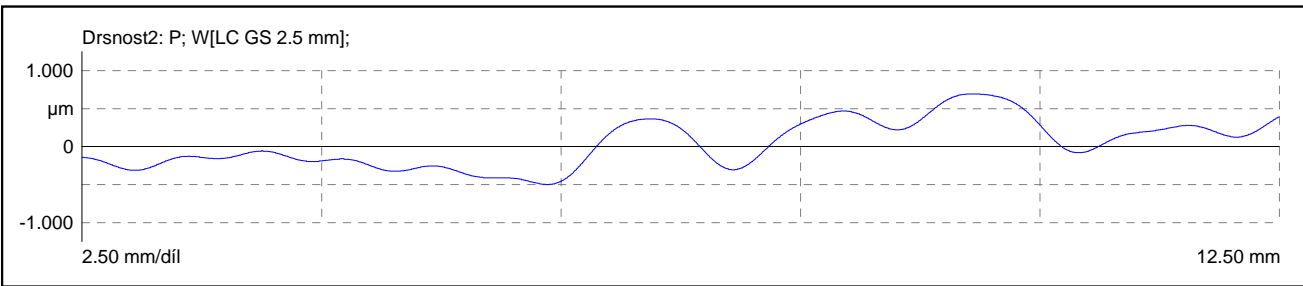


Ra	7,3922 µm
Rz	28,8745 µm
Rmax	29,5969 µm
Rt	29,5969 µm
Rp	18,7080 µm
Rv	10,1665 µm
R Sm	887,1923 µm

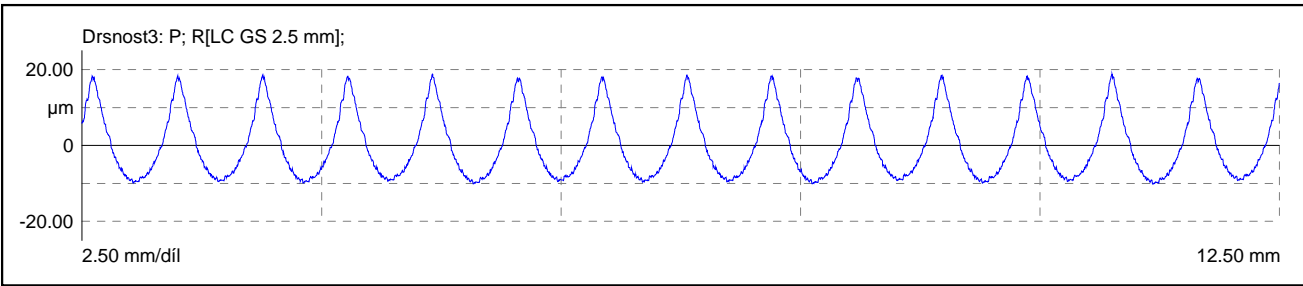


Pt	30,1854 µm
----	------------

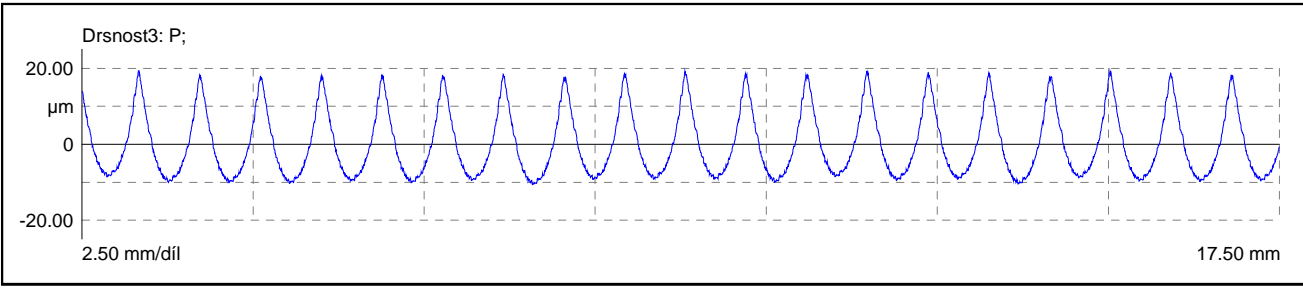
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 18:11:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2717 μm
Wt	1,1949 μm

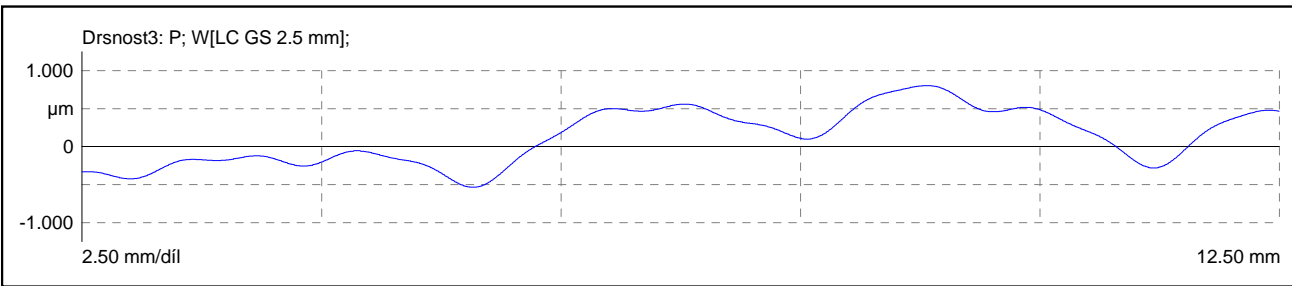


Ra	7,3905 μm
Rz	28,6763 μm
Rmax	29,0513 μm
Rt	29,0546 μm
Rp	18,6285 μm
Rv	10,0479 μm
R Sm	886,3846 μm

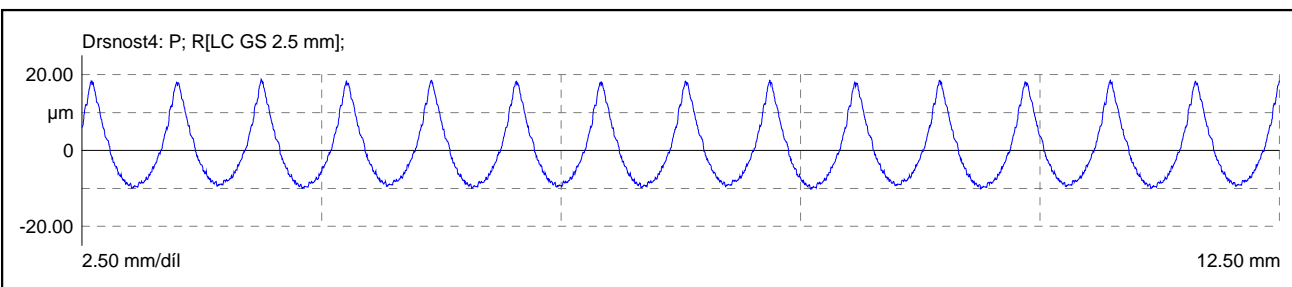


Pt	30,1490 μm
----	------------

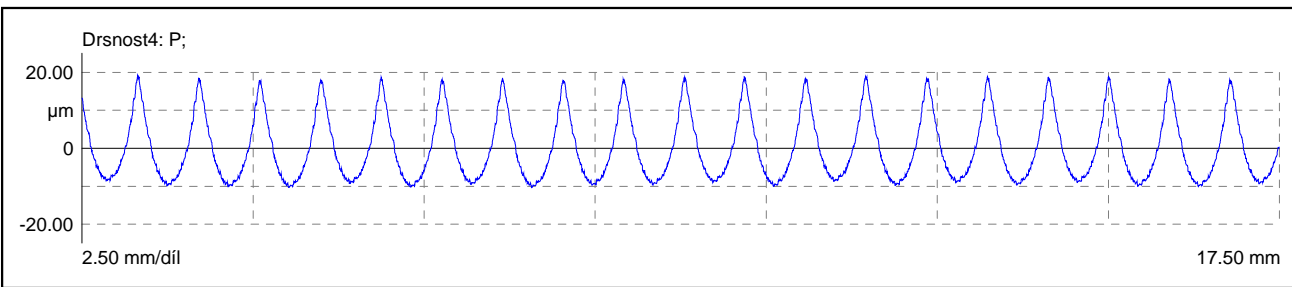
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 18:11:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			




Wa	0,3343 μm
Wt	1,3416 μm

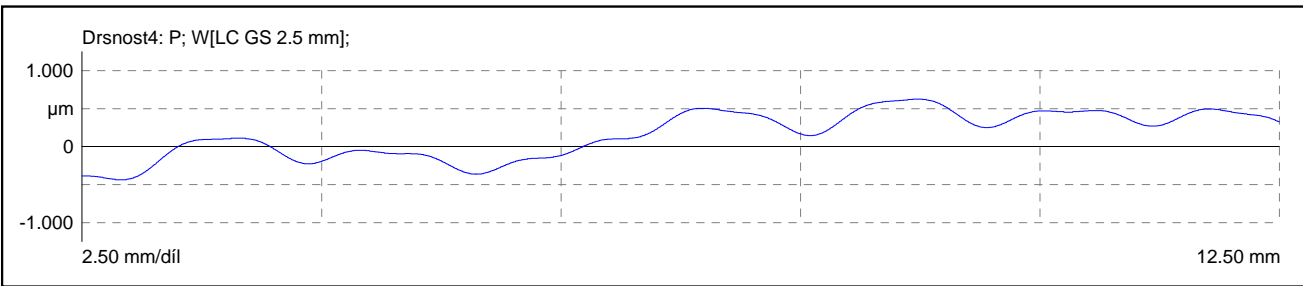


Ra	7,4088 μm
Rz	28,5874 μm
Rmax	28,7616 μm
Rt	28,8881 μm
Rp	18,5693 μm
Rv	10,0182 μm
R Sm	885,8077 μm

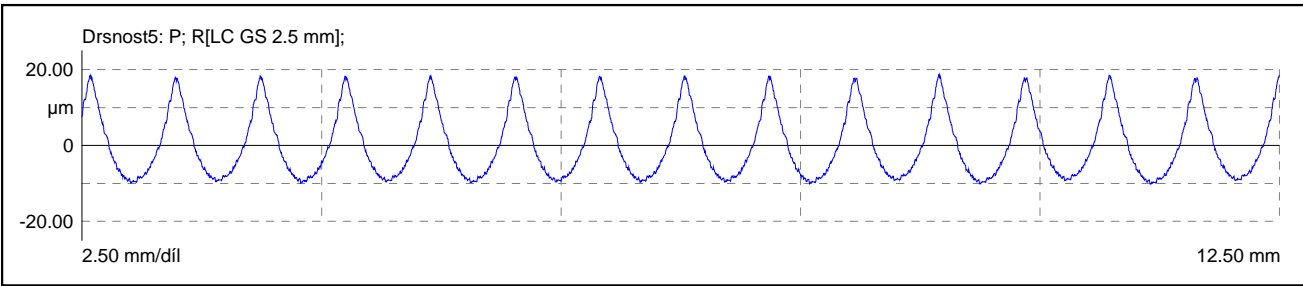


Pt	29,7029 μm
----	-----------------------

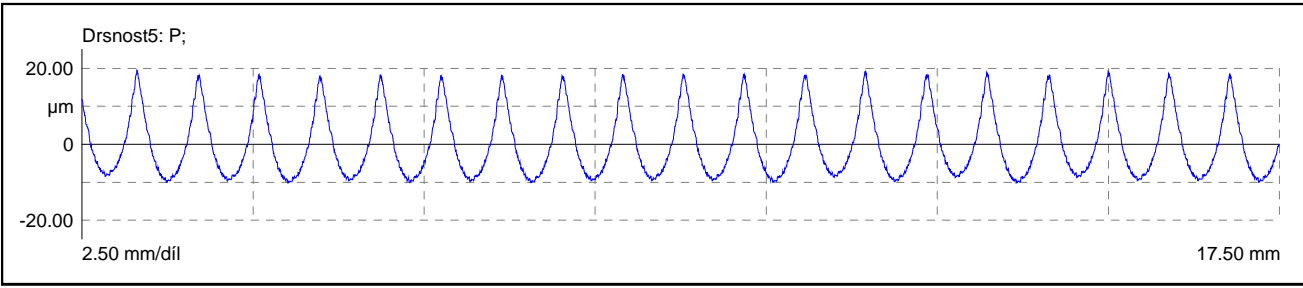
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 18:11:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,2958 µm
Wt	1,0616 µm

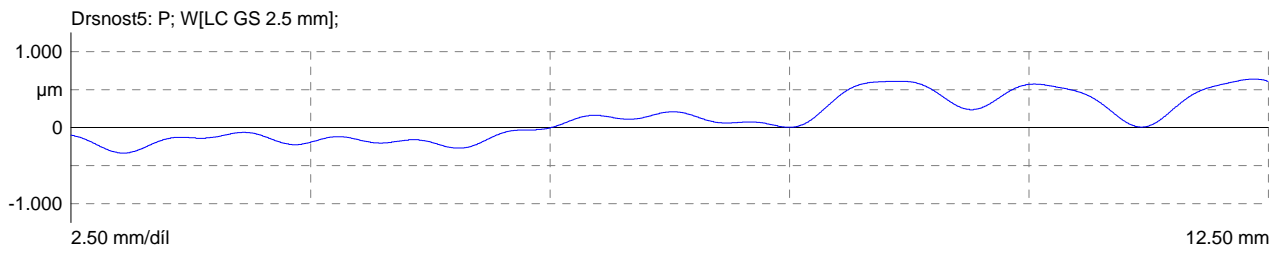


Ra	7,4106 µm
Rz	28,4879 µm
Rmax	28,8600 µm
Rt	28,9485 µm
Rp	18,5068 µm
Rv	9,9811 µm
R Sm	886,3846 µm



Pt	29,7589 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 18:11:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			

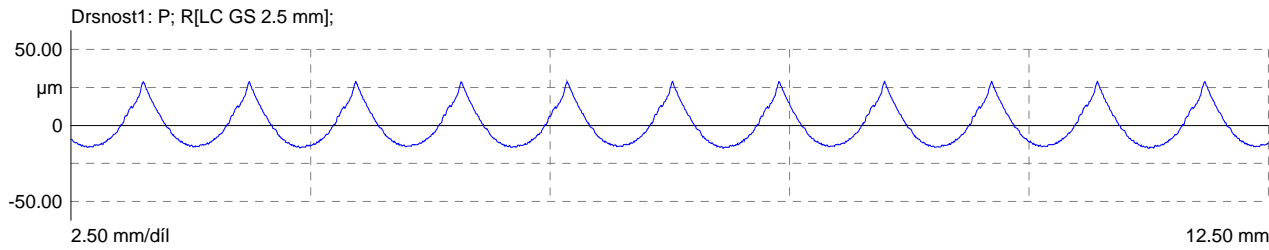


Wa	0,2479 μm
Wt	0,9766 μm

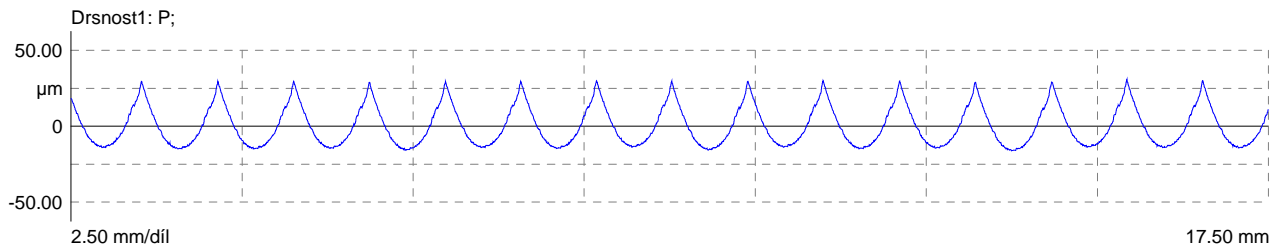
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 18:11:31 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 4	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

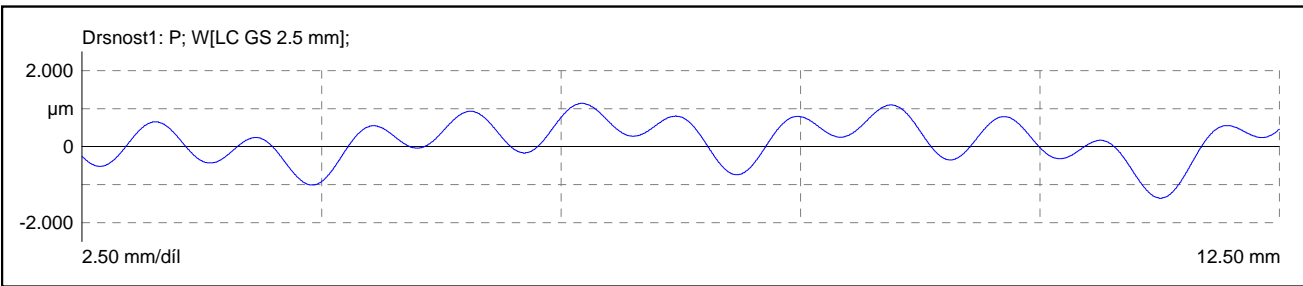


Ra	11,0267 μm
Rz	43,7598 μm
Rmax	44,0100 μm
Rt	44,0235 μm
Rp	28,9801 μm
Rv	14,7797 μm
R Sm	1108,2000 μm

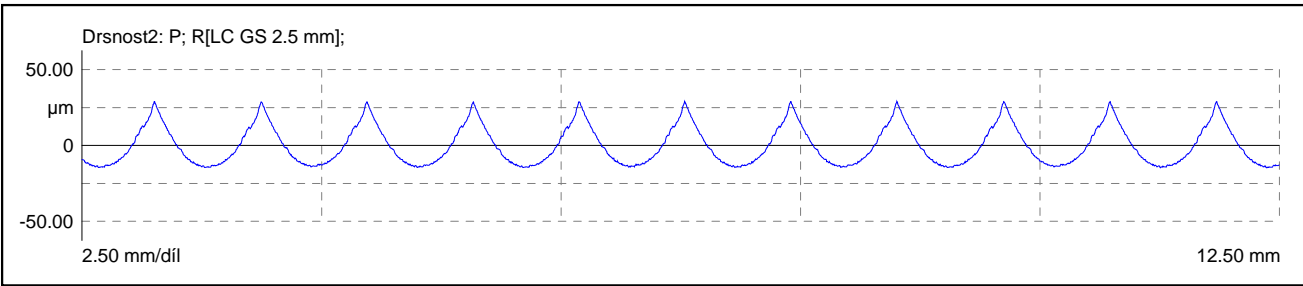


Pt	47,0559 μm
----	-----------------------

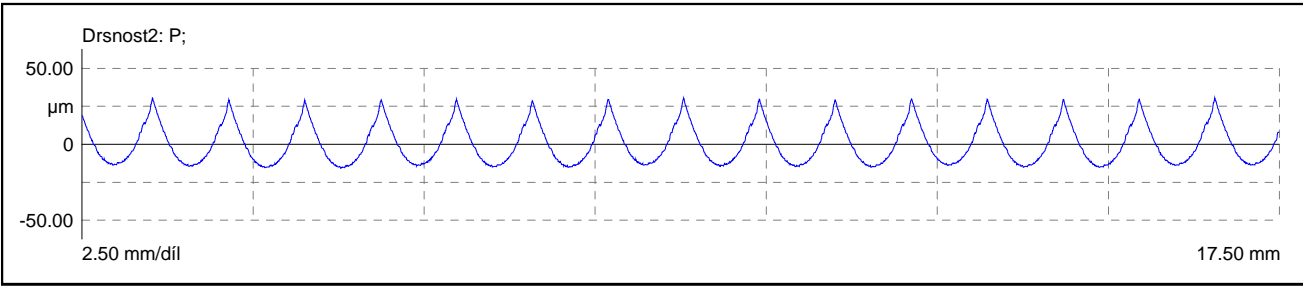
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 18:21:10 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaSS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,4692 μm
Wt	2,4960 μm

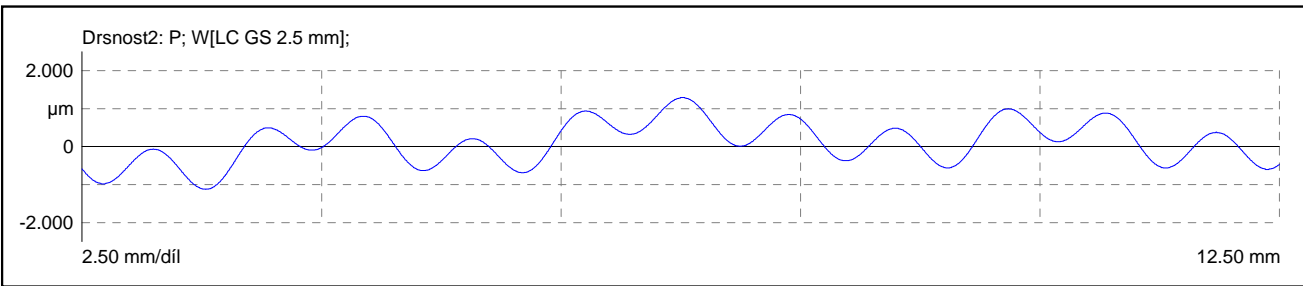


Ra	11,0371 μm
Rz	43,7035 μm
Rmax	43,8956 μm
Rt	43,9615 μm
Rp	29,0876 μm
Rv	14,6159 μm
R Sm	1108,8000 μm

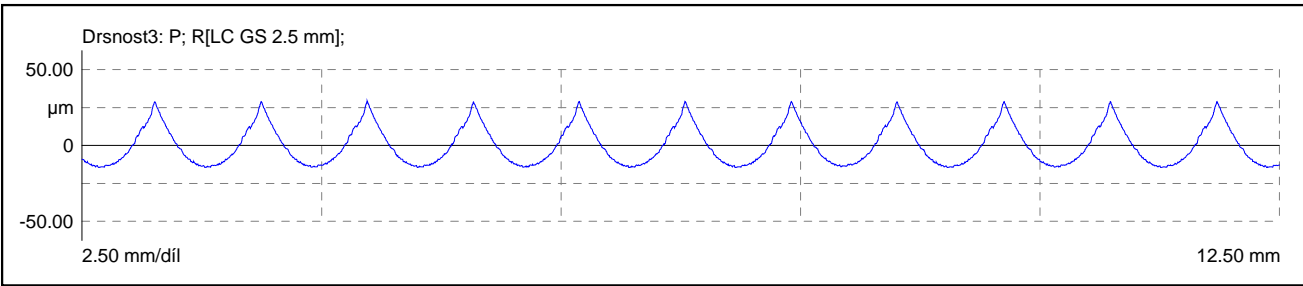


Pt	46,3290 μm
----	-----------------------

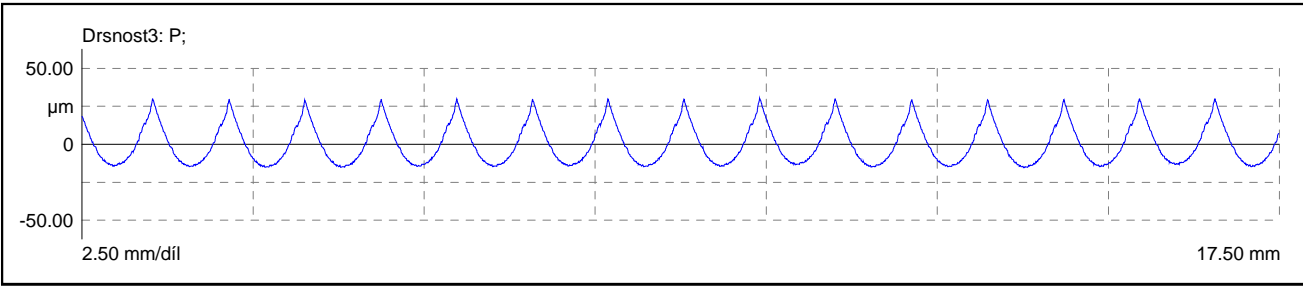
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 18:21:10 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	0,4704 μm
Wt	2,4139 μm

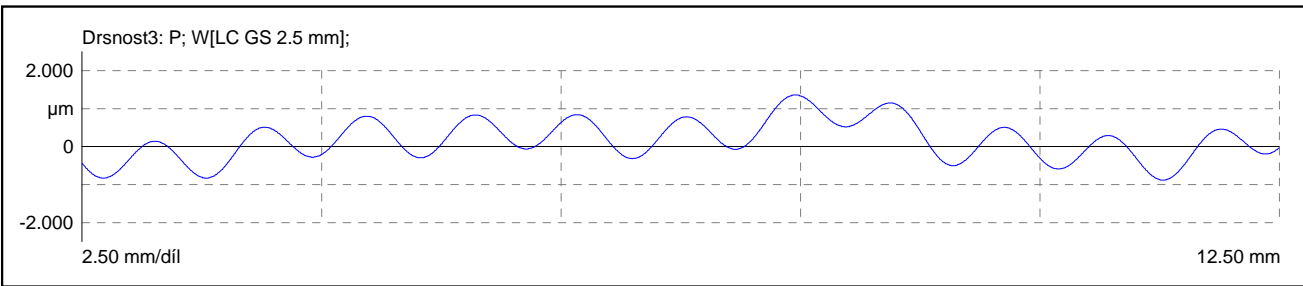


Ra	11,0257 μm
Rz	43,6222 μm
Rmax	43,6902 μm
Rt	43,8243 μm
Rp	29,0766 μm
Rv	14,5456 μm
R Sm	1108,9500 μm

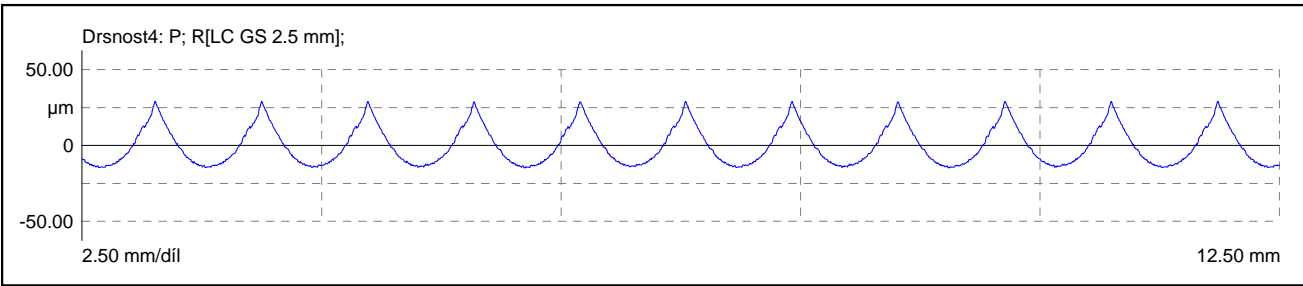


Pt	45,8488 μm
----	------------

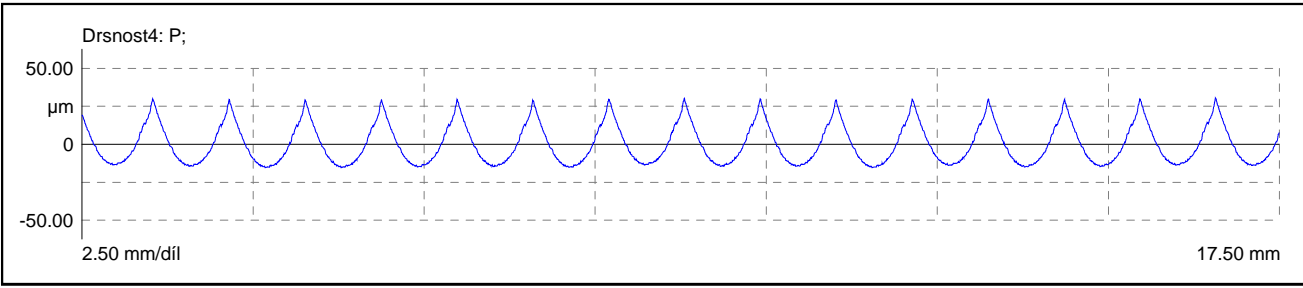
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 18:21:10 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	0,4425 µm
Wt	2,2421 µm

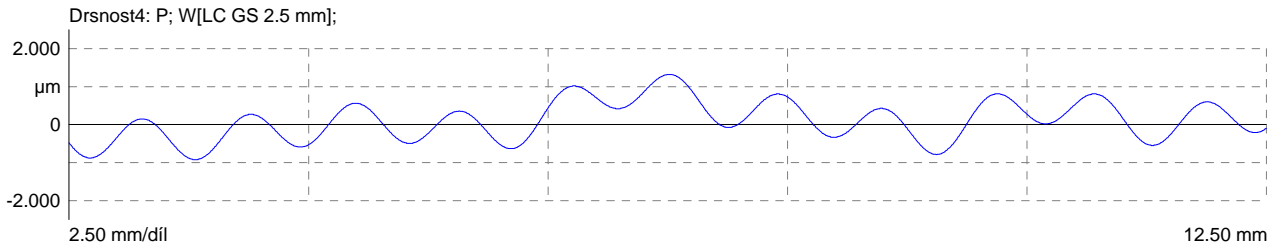


Ra	11,0331 µm
Rz	43,7665 µm
Rmax	43,8645 µm
Rt	43,9498 µm
Rp	29,1259 µm
Rv	14,6407 µm
R Sm	1109,5500 µm



Pt	45,9848 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 18:21:10 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

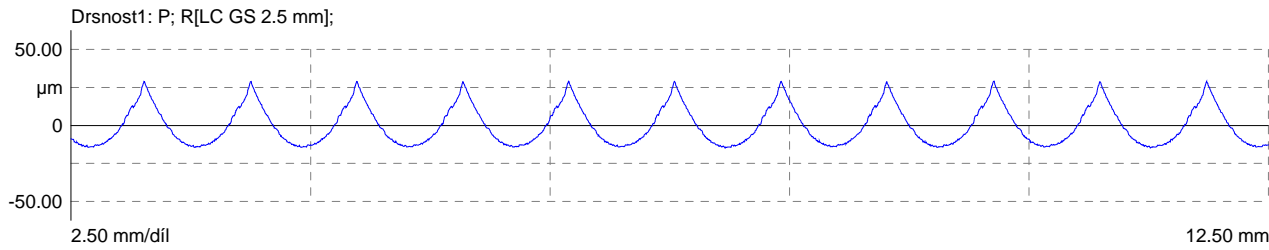


Wa	0,4370 µm
Wt	2,2454 µm

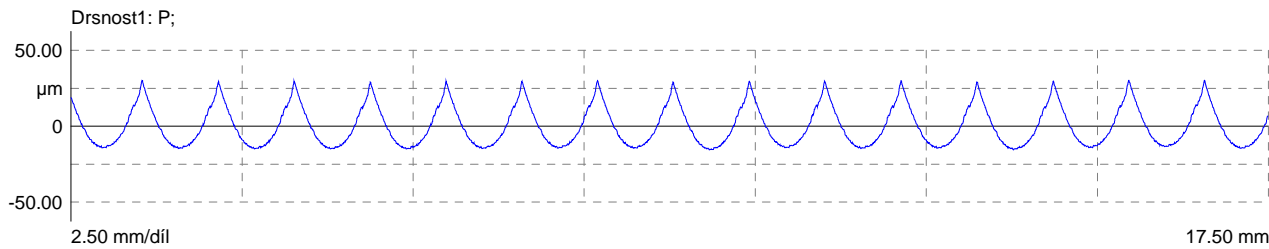
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 18:21:10 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

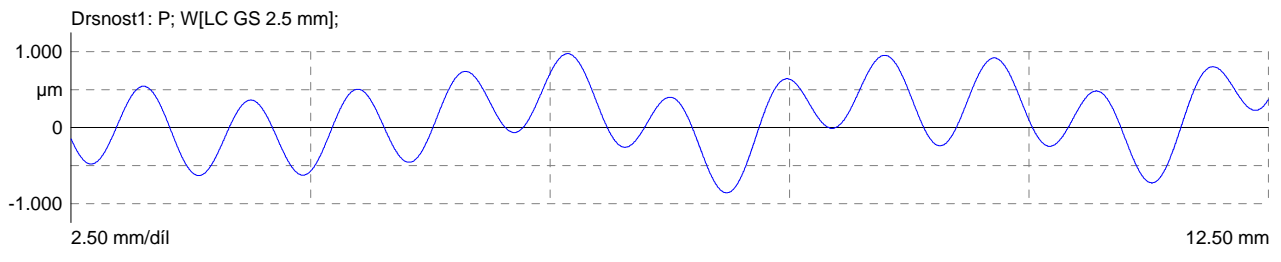


Ra	11,0312 μm
Rz	43,7077 μm
Rmax	44,0166 μm
Rt	44,0166 μm
Rp	29,1447 μm
Rv	14,5631 μm
R Sm	1109,1000 μm



Pt	46,0370 μm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 18:28:10 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

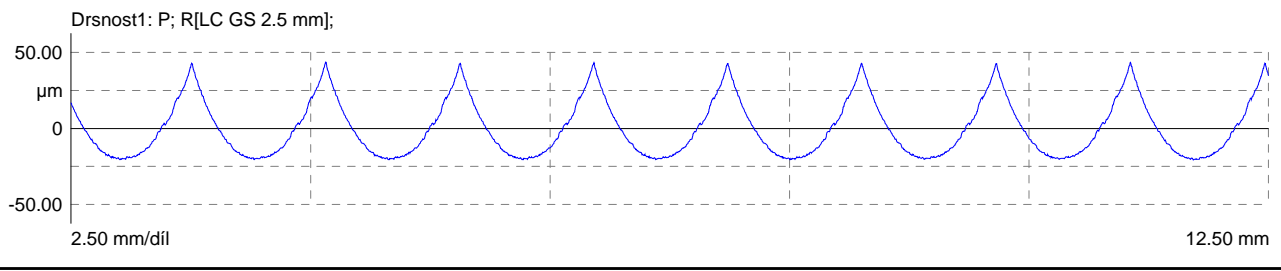


Wa	0,3908 µm
Wt	1,8335 µm

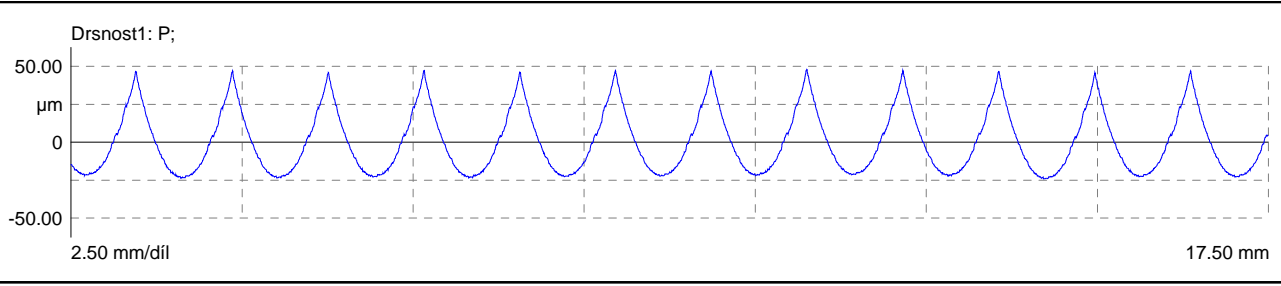
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 18:28:10 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 5	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			

Měřicí přístroj: MarTalk
 Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20
 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %

Lt: 17.50 mm
 Ls: 8.00 μm
 VB: +/-250.0 μm
 Vt: 0.50 mm/s
 Body: 11666

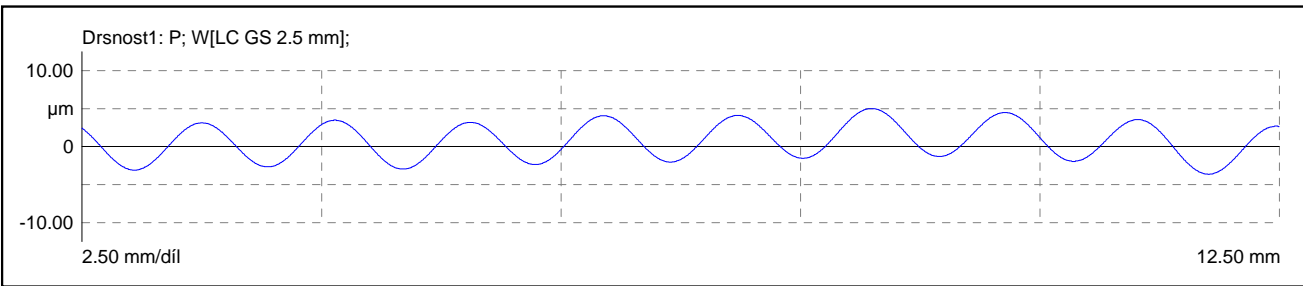


Ra	15,6763 μm
Rz	63,9257 μm
Rmax	64,5958 μm
Rt	64,7825 μm
Rp	43,4050 μm
Rv	20,5207 μm
R Sm	1400,6250 μm

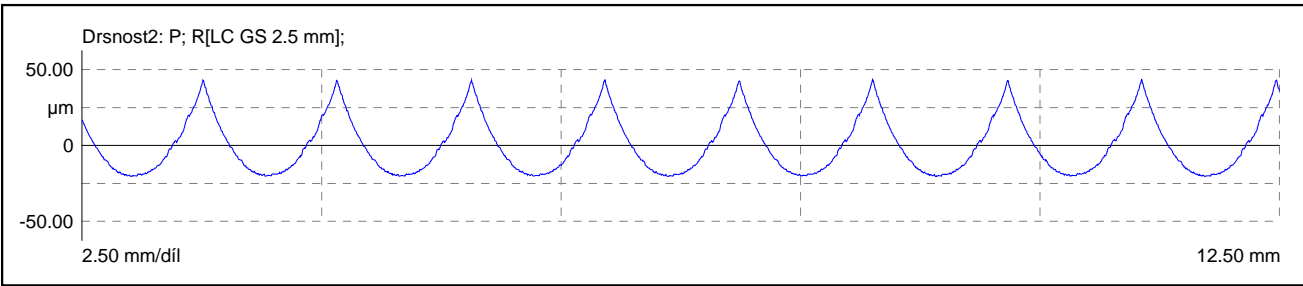


Pt	72,3550 μm
----	------------

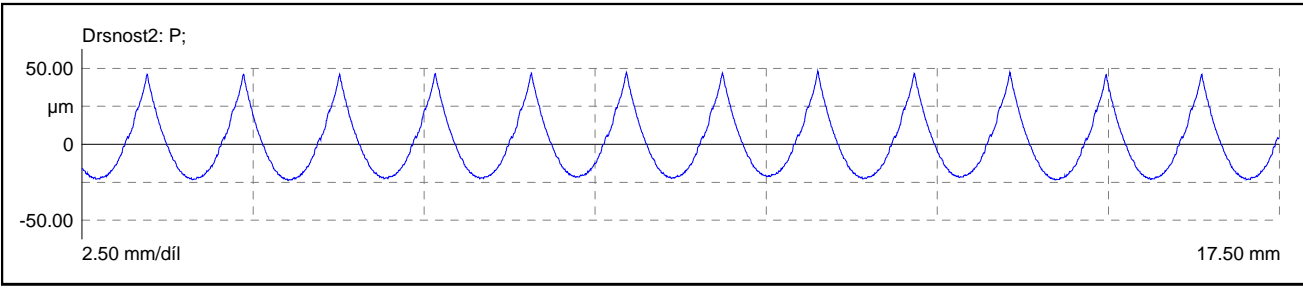
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 1 18:31:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°		Číslo výkresu: Plocha 6
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	2,0536 μm
Wt	8,6496 μm

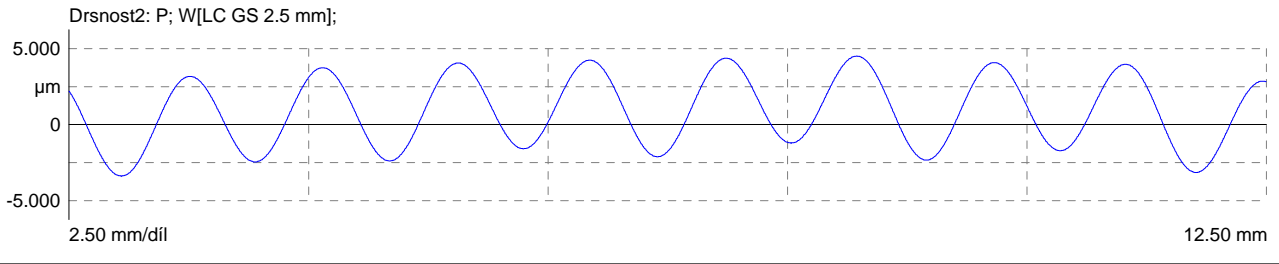


Ra	15,6569 μm
Rz	63,7832 μm
Rmax	64,0361 μm
Rt	64,0886 μm
Rp	43,2890 μm
Rv	20,4942 μm
R Sm	1400,4375 μm

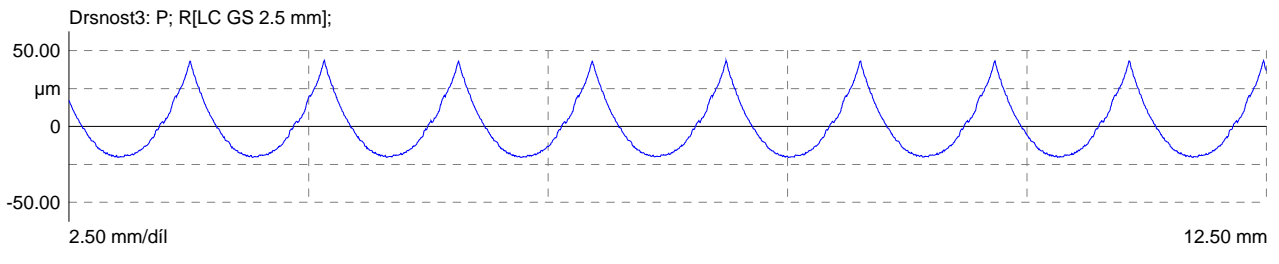


Pt	71,9126 μm
----	------------

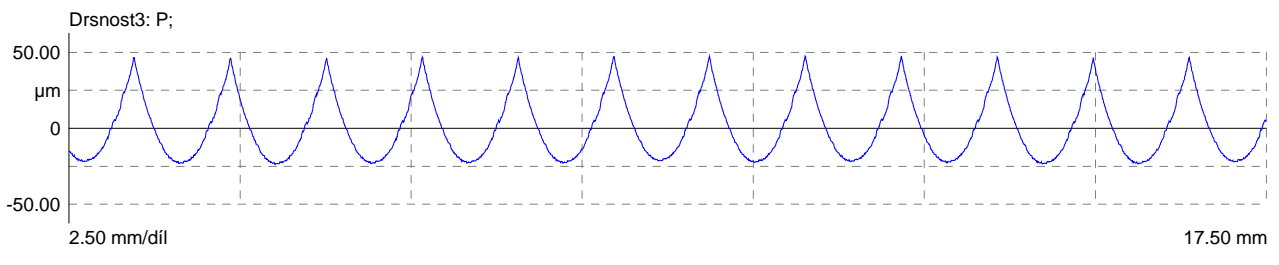
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 2 18:31:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
Marsurf PGK		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Komentář:			



Wa	2,0626 µm
Wt	7,9019 µm

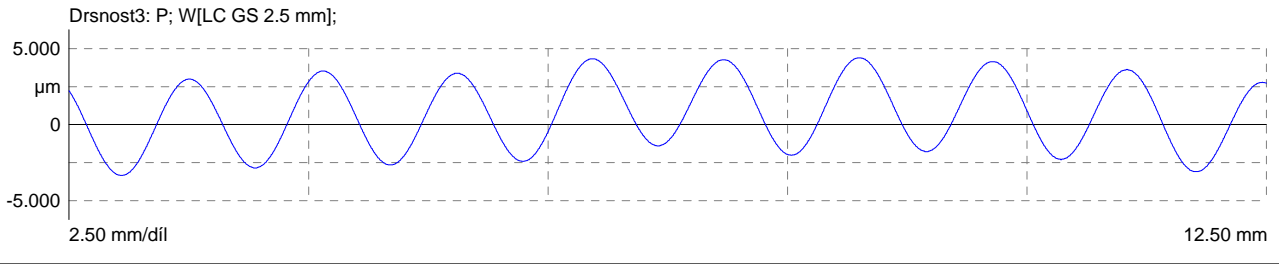


Ra	15,6690 µm
Rz	63,7653 µm
Rmax	64,0772 µm
Rt	64,1027 µm
Rp	43,3046 µm
Rv	20,4606 µm
R Sm	1400,8125 µm

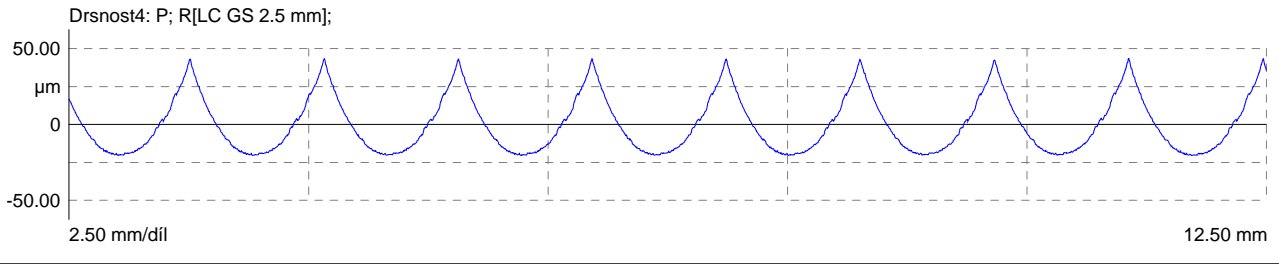


Pt	71,4857 µm
----	------------

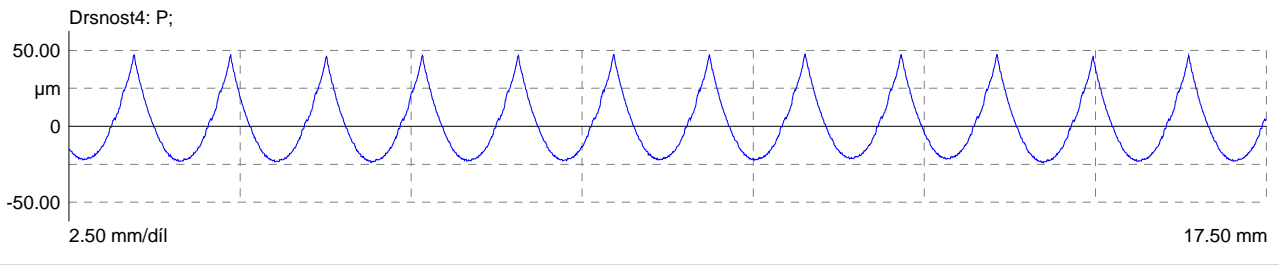
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 3 18:31:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°		Číslo výkresu: Plocha 6
		Krok obrábění: frézování	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	2,0335 µm
Wt	7,7542 µm

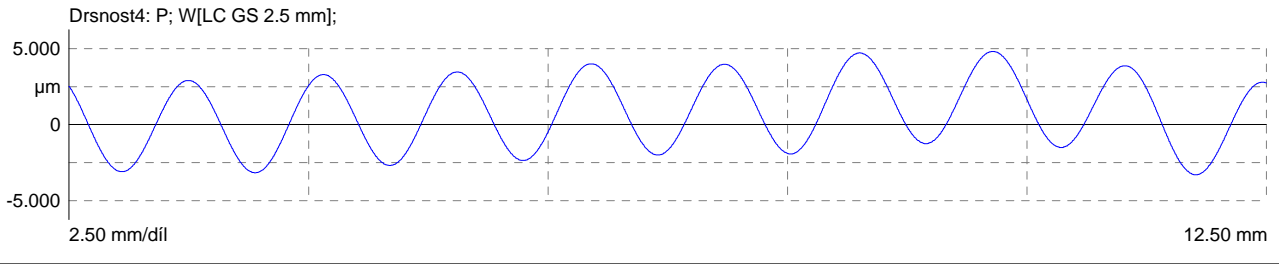


Ra	15,6703 µm
Rz	63,7636 µm
Rmax	64,1811 µm
Rt	64,1811 µm
Rp	43,2396 µm
Rv	20,5239 µm
R Sm	1400,6250 µm

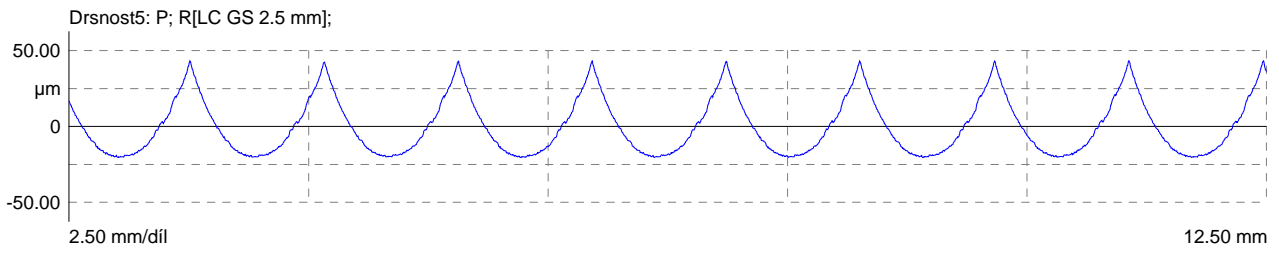


Pt	71,5913 µm
----	------------

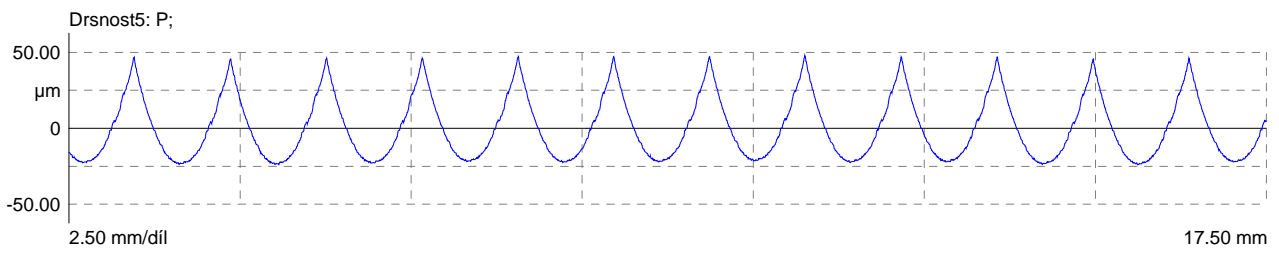
	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 4 18:31:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	2,0518 µm
Wt	8,1251 µm

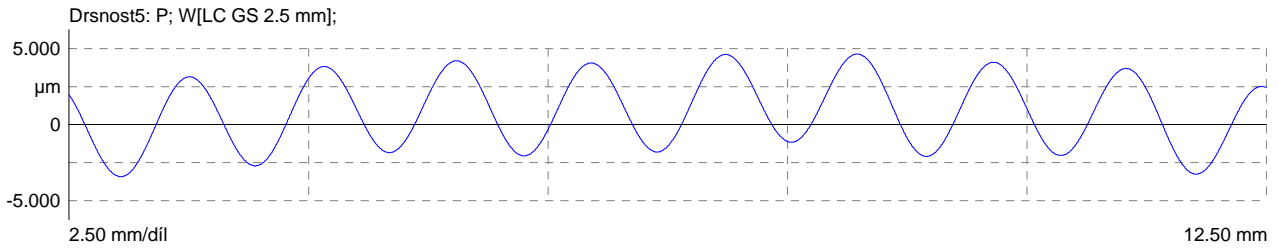


Ra	15,6601 µm
Rz	63,6920 µm
Rmax	63,9625 µm
Rt	63,9625 µm
Rp	43,2177 µm
Rv	20,4743 µm
R Sm	1400,4375 µm



Pt	71,8377 µm
----	------------

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 5 18:31:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



Wa	2,0667 µm
Wt	8,0725 µm

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	13.7.2017 6 18:31:42 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
	Díl: Vzorek C - 20°	Číslo výkresu: Plocha 6	Krok obrábění: frézování
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář:			



MarWin
8.00-24 SP 2

ČVUT Praha,
Fakulta strojní

13.7.2017 1

18:47:28

Kontrolor:

Urban Jan

Podpis:

Díl:
Zkušební vzorek

Číslo výkresu:

Krok obrábění:

Frézování

Měrové a školicí středisko Zeiss na ČVU

Komentář:

Měřicí přístroj: MarTalk
Posuvová jednotka: DriveUnit.PCV
Snímač: PCV 350 x 33 mm 2057
Lt: 27.00 mm
Ls: -,-
VB: +/-25958.2 μm
Vt: 0.50 mm/s
Body: 26998

X:28,81; Z:28,81; -0,75°

