

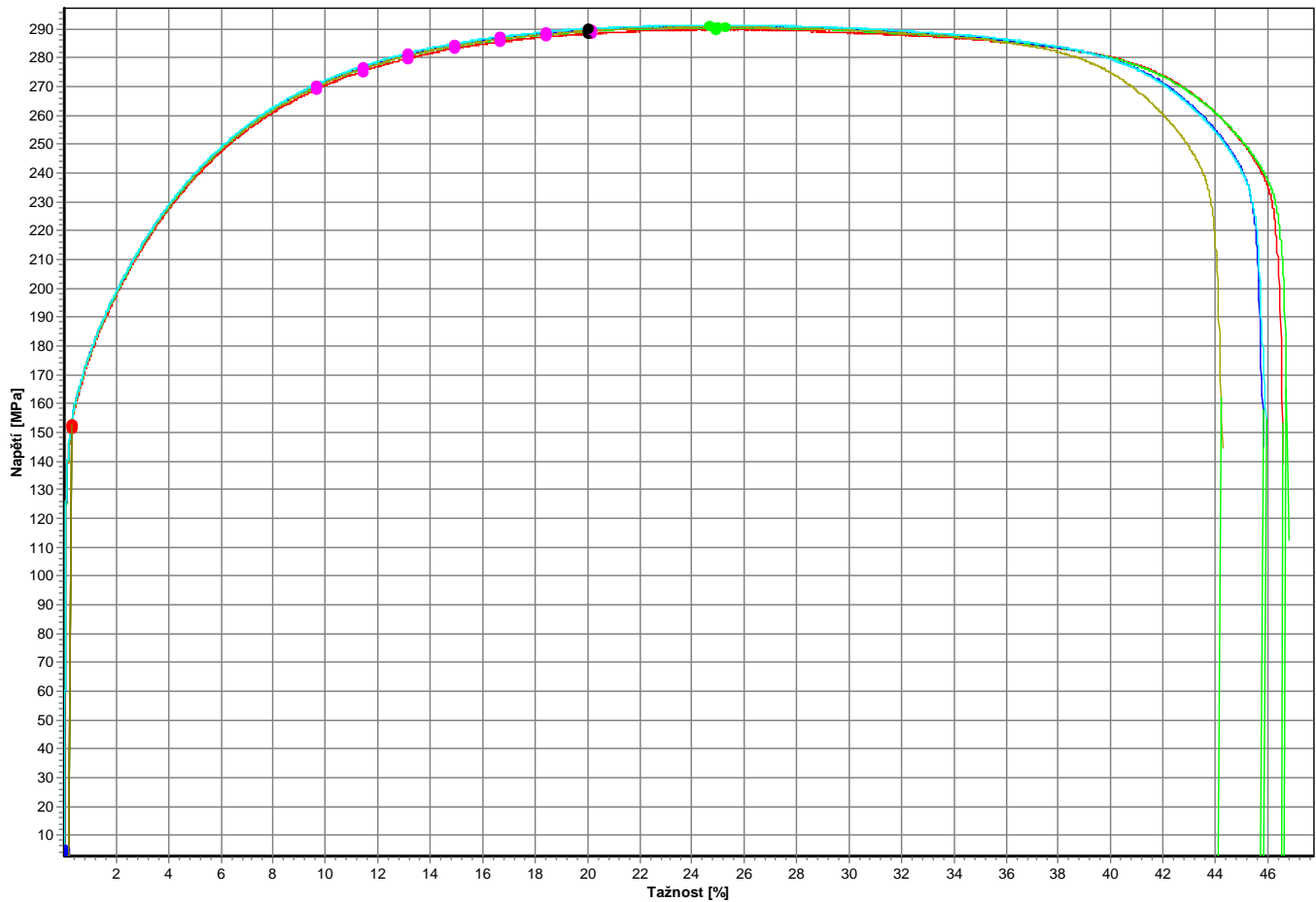
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 5.5.17.P a)  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 90; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 5.5.17.P a)  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 90; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	151	290	46,50	0,686	1,92	2,17	0,23	138,63
2	x	152	291	46,63	0,686	1,91	2,16	0,23	139,33
3	x	152	291	45,72	0,686	1,91	2,14	0,23	136,78
4	x	152	291	44,13	0,686	1,92	2,14	0,23	131,80
5	x	153	291	45,84	0,686	1,91	2,15	0,23	137,18

### Statistika a = 5

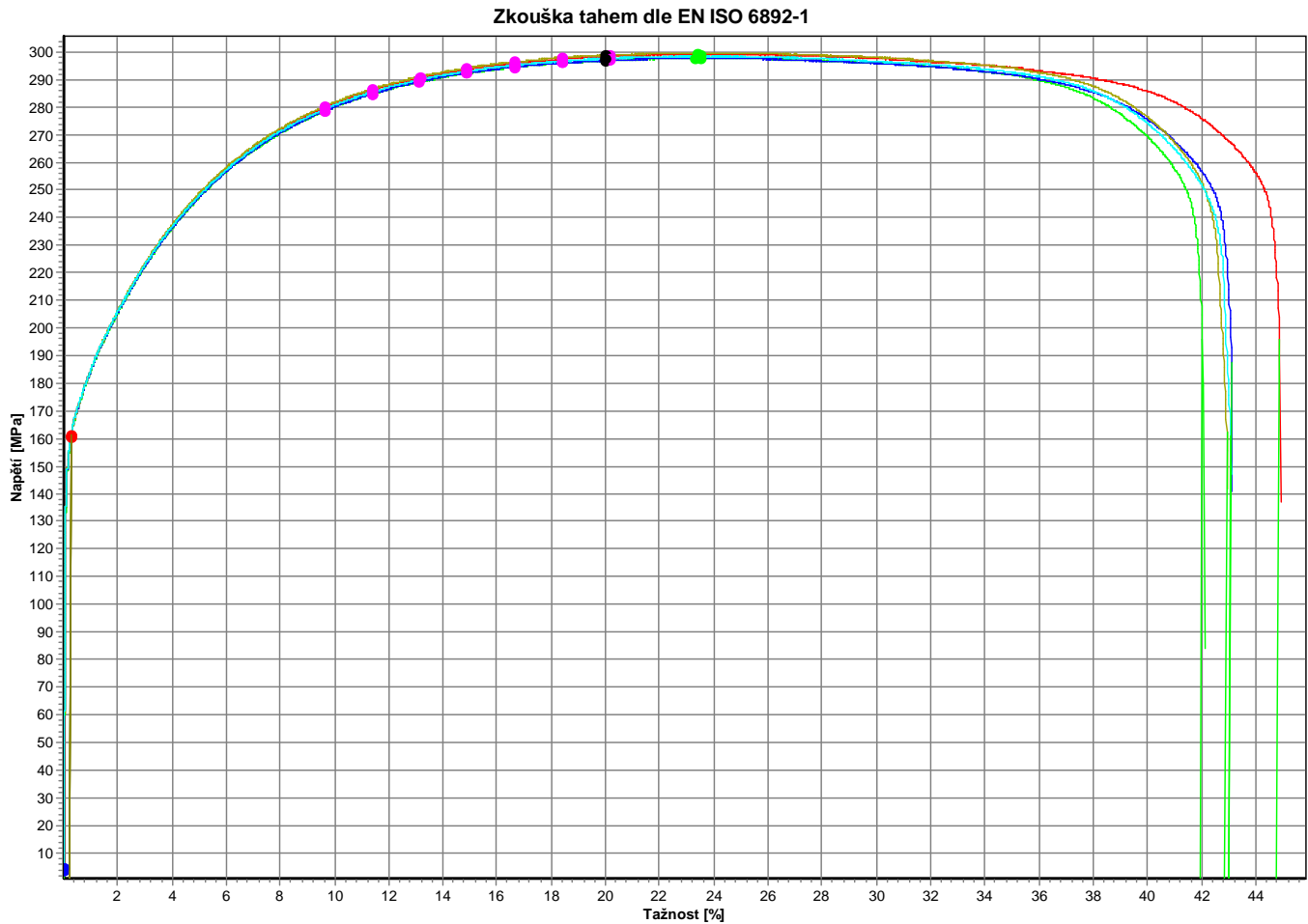
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	152	291	45,76	0,686	1,91	2,15	0,23	136,74
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,00	0,000	0,00	0,01	0,00	2,95
<b>Minimum</b>	151	290	44,13	0,686	1,91	2,14	0,23	131,80
<b>Maximum</b>	153	291	46,63	0,686	1,92	2,17	0,23	139,33

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 5.5.17.P a)  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 90; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 5.5.17.P a)  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 90; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	161	299	44,80	0,689	1,86	1,83	0,22	138,94
2	x	160	298	41,95	0,689	1,86	1,89	0,22	129,21
3	x	161	298	43,03	0,689	1,85	1,88	0,22	132,52
4	x	161	300	42,86	0,689	1,86	1,82	0,23	132,66
5	x	161	298	43,00	0,689	1,85	1,89	0,22	132,47

### Statistika a = 5

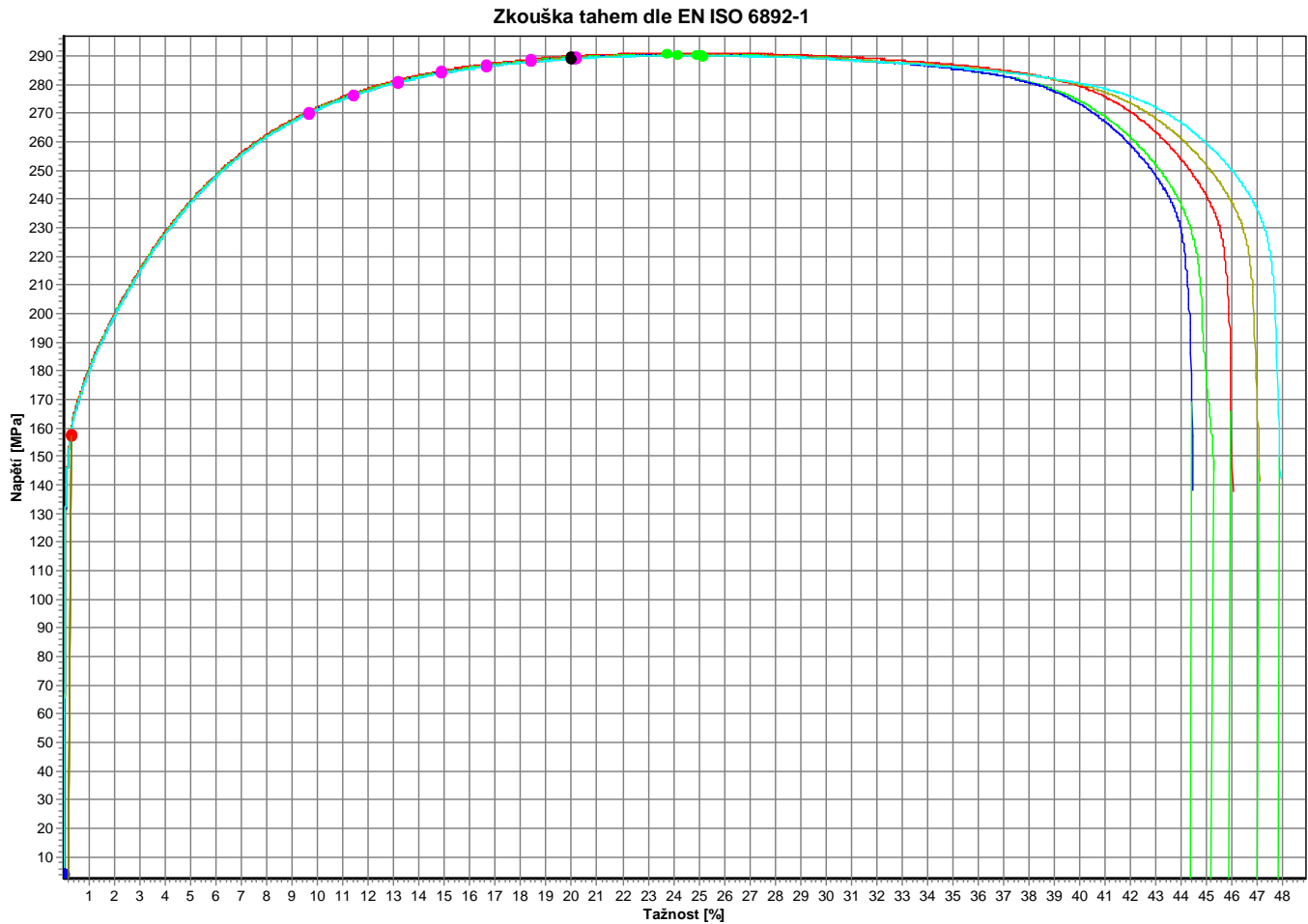
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	161	299	43,13	0,689	1,86	1,86	0,22	133,16
<b>Standardní odchylka</b>	0	1	1,03	0,000	0,01	0,03	0,00	3,54
<b>Minimum</b>	160	298	41,95	0,689	1,85	1,82	0,22	129,21
<b>Maximum</b>	161	300	44,80	0,689	1,86	1,89	0,23	138,94

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 5.5.17.P a)  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 88; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; LO = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 5.5.17.P a)  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 88; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	158	291	45,88	0,688	1,84	2,62	0,23	137,72
2	x	157	291	45,19	0,688	1,85	2,67	0,23	134,73
3	x	157	290	44,34	0,688	1,85	2,72	0,23	132,55
4	x	157	290	47,00	0,688	1,84	2,65	0,23	140,56
5	x	157	290	47,83	0,688	1,85	2,72	0,23	143,02

### Statistika a = 5

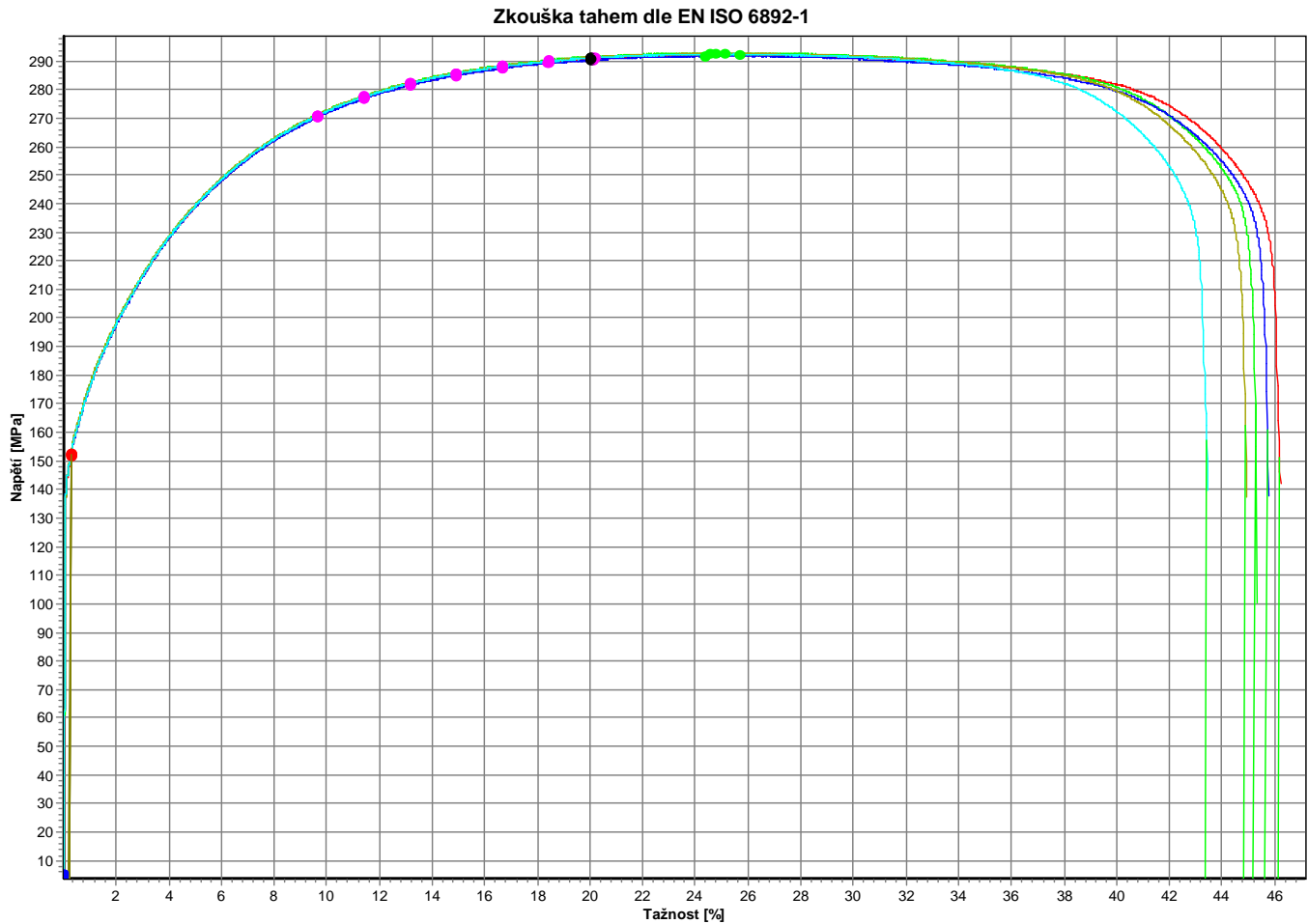
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
Střední hodnota	157	290	46,05	0,688	1,84	2,68	0,23	137,72
Standardní odchylka	0	0	1,39	0,000	0,00	0,04	0,00	4,24
Minimum	157	290	44,34	0,688	1,84	2,62	0,23	132,55
Maximum	158	291	47,83	0,688	1,85	2,72	0,23	143,02

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 19.5.17.P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 88; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 19.5.17.P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 88; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	152	292	46,13	0,698	1,92	2,11	0,24	140,80
2	x	152	293	45,18	0,698	1,92	2,11	0,24	138,36
3	x	152	292	45,64	0,698	1,92	2,07	0,24	139,12
4	x	153	293	44,82	0,698	1,92	2,11	0,24	137,04
5	x	152	292	43,34	0,698	1,92	2,10	0,24	132,19

### Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	152	292	45,02	0,698	1,92	2,10	0,24	137,50
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	1,06	0,000	0,00	0,02	0,00	3,27
<b>Minimum</b>	152	292	43,34	0,698	1,92	2,07	0,24	132,19
<b>Maximum</b>	153	293	46,13	0,698	1,92	2,11	0,24	140,80

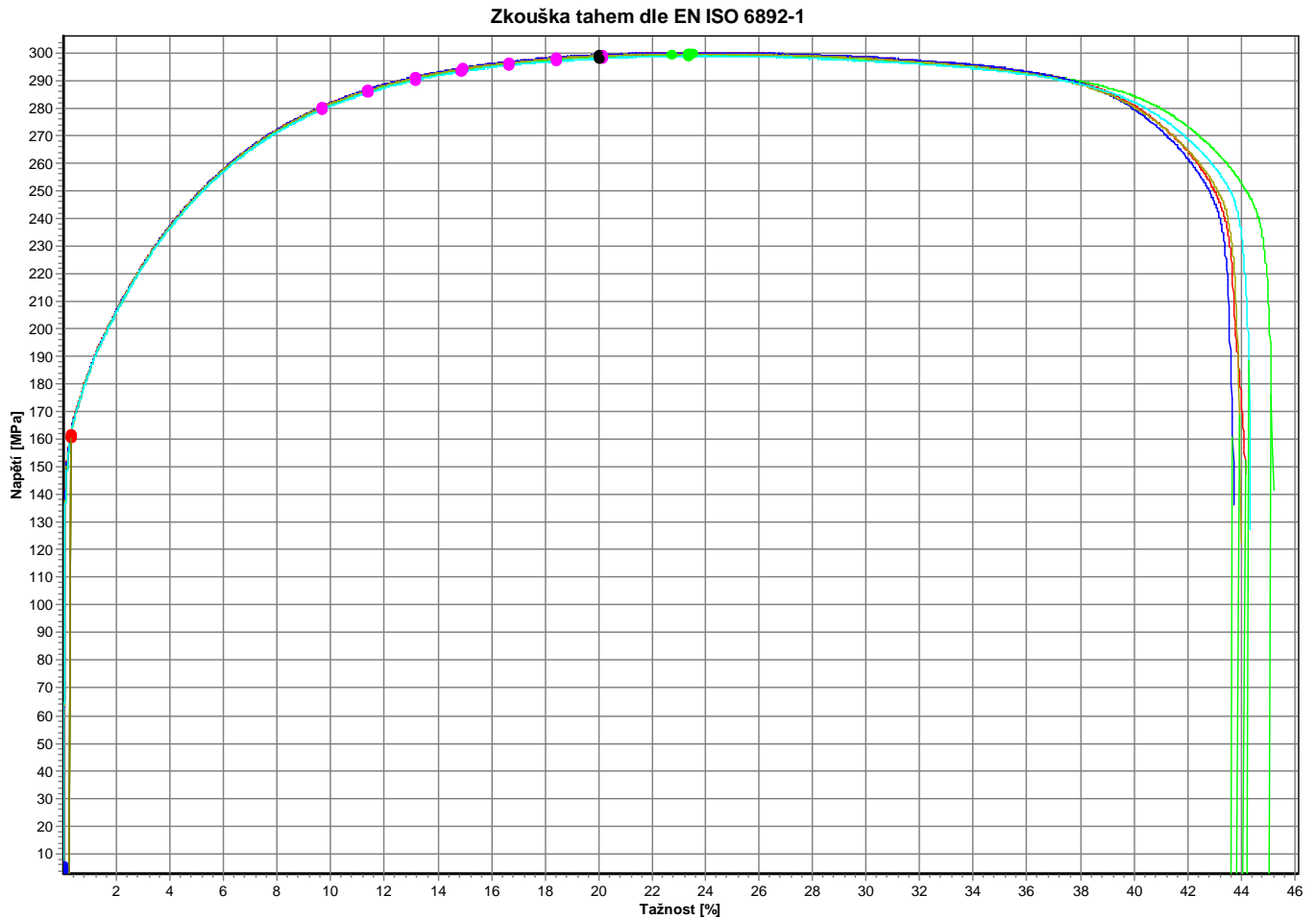


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 19.5.17.P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 88; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 19.5.17.P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 88; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	162	300	44,09	0,699	1,85	1,95	0,23	138,26
2	x	160	299	45,06	0,699	1,86	1,92	0,23	141,37
3	x	162	300	43,63	0,699	1,86	1,95	0,23	137,11
4	x	161	300	43,86	0,699	1,86	1,94	0,23	137,71
5	x	160	299	44,21	0,699	1,86	1,93	0,23	138,63

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	161	299	44,17	0,699	1,86	1,94	0,23	138,62
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	0,54	0,000	0,01	0,01	0,00	1,65
<b>Minimum</b>	160	299	43,63	0,699	1,85	1,92	0,23	137,11
<b>Maximum</b>	162	300	45,06	0,699	1,86	1,95	0,23	141,37

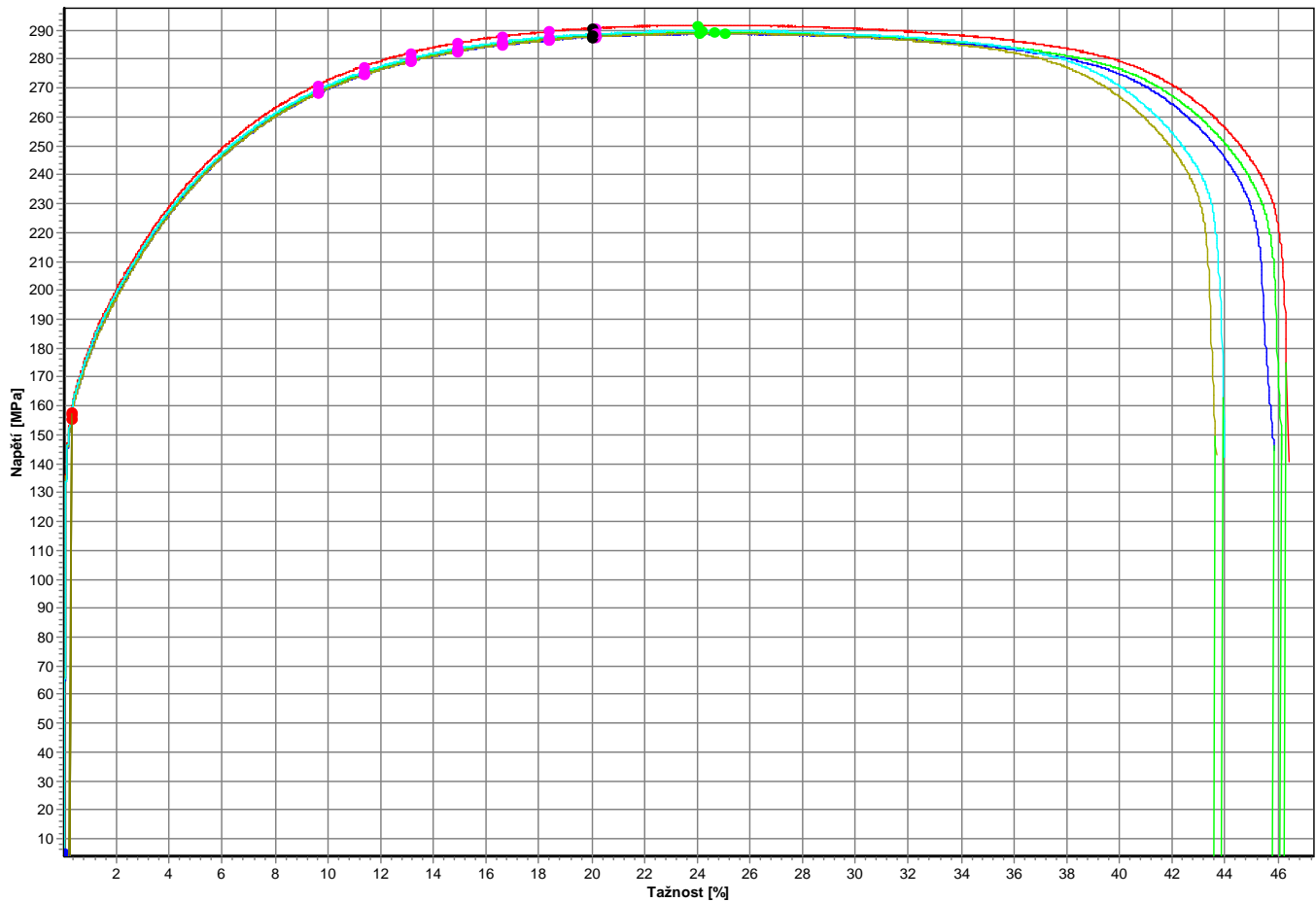
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 19.5.17.P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 88; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 19.5.17.P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,32; Pc: 88; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	158	292	46,25	0,700	1,85	2,71	0,23	141,52
2	x	157	289	46,06	0,700	1,85	2,73	0,23	139,51
3	x	156	289	45,78	0,700	1,86	2,78	0,23	138,14
4	x	155	289	43,57	0,700	1,86	2,74	0,23	131,60
5	x	157	290	43,86	0,700	1,84	2,73	0,23	133,21

## Statistika a = 5

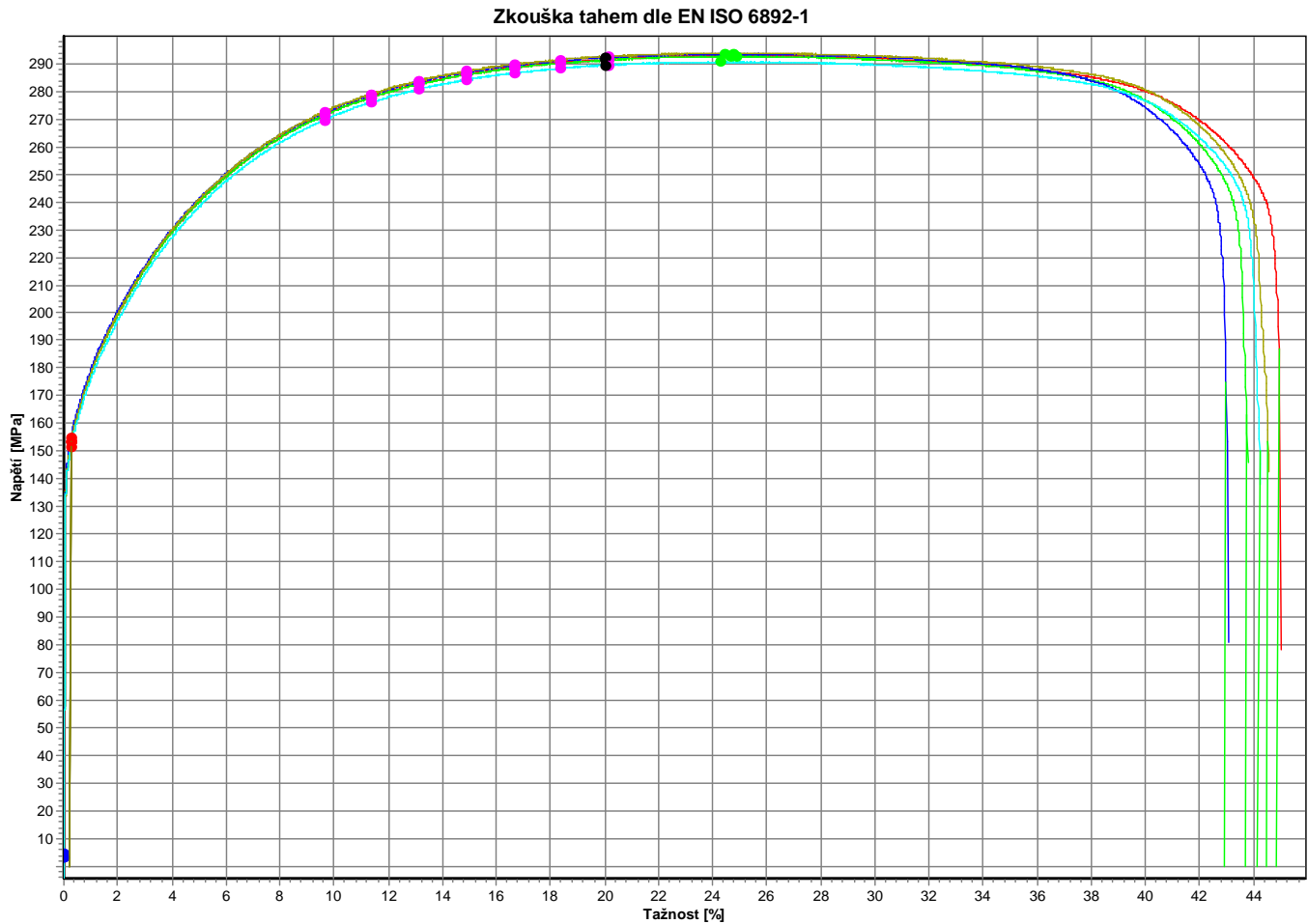
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	157	290	45,10	0,700	1,85	2,74	0,23	136,79
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,28	0,000	0,01	0,03	0,00	4,22
<b>Minimum</b>	155	289	43,57	0,700	1,84	2,71	0,23	131,60
<b>Maximum</b>	158	292	46,25	0,700	1,86	2,78	0,23	141,52

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.5.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,36; Pc: 88; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.5.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,36; Pc: 88; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	154	293	44,84	0,728	1,91	1,83	0,24	143,40
2	x	154	293	43,67	0,728	1,90	1,86	0,23	139,39
3	x	155	294	42,90	0,728	1,89	1,85	0,23	137,45
4	x	153	294	44,46	0,728	1,92	1,85	0,23	142,38
5	x	152	291	44,14	0,728	1,92	1,84	0,23	139,92

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	153	293	44,00	0,728	1,91	1,85	0,23	140,51
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	0,75	0,000	0,01	0,01	0,00	2,39
<b>Medián</b>	154	293	44,14	0,728	1,91	1,85	0,23	139,92
<b>Minimum</b>	152	291	42,90	0,728	1,89	1,83	0,23	137,45
<b>Maximum</b>	155	294	44,84	0,728	1,92	1,86	0,24	143,40

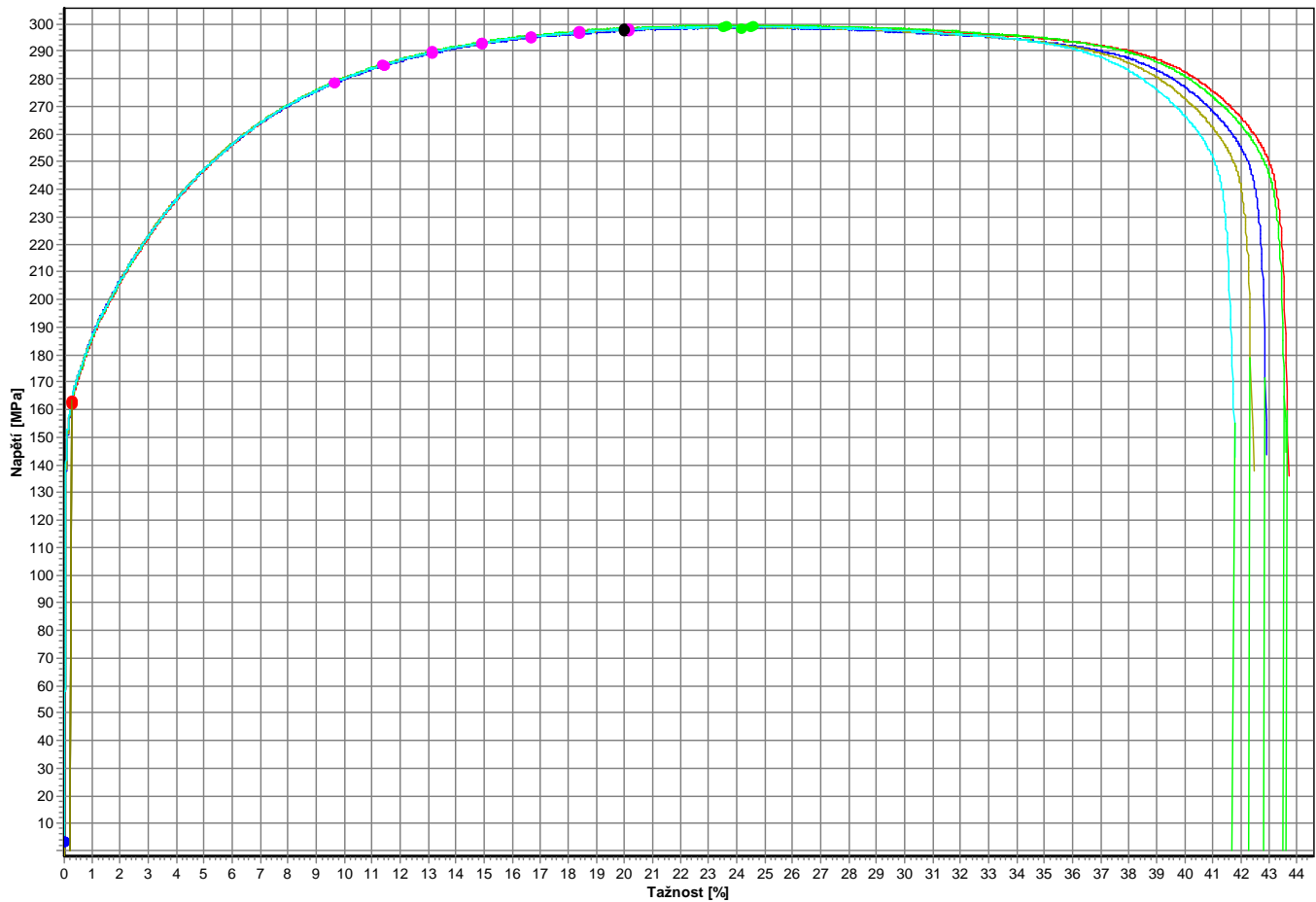
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.5.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,36; Pc: 88; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
 Jakost: DX57D+Z100MBO  
 Norma: EN 10346  
 Číslo svítku: 22.5.17  
 Výrobce: U.S.Steel  
 Ra: 1,36; Pc: 88; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
 Zkoušející: Tomáš Leurich  
 Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	162	299	43,59	0,726	1,85	1,87	0,23	142,07
2	x	163	300	43,49	0,726	1,84	1,89	0,23	141,82
3	x	163	299	42,79	0,726	1,83	1,90	0,23	139,23
4	x	163	299	42,26	0,726	1,83	1,91	0,23	137,59
5	x	163	299	41,69	0,726	1,83	1,94	0,23	135,49

### Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	163	299	42,77	0,726	1,84	1,90	0,23	139,24
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	0,81	0,000	0,01	0,03	0,00	2,80
<b>Medián</b>	163	299	42,79	0,726	1,83	1,90	0,23	139,23
<b>Minimum</b>	162	299	41,69	0,726	1,83	1,87	0,23	135,49
<b>Maximum</b>	163	300	43,59	0,726	1,85	1,94	0,23	142,07

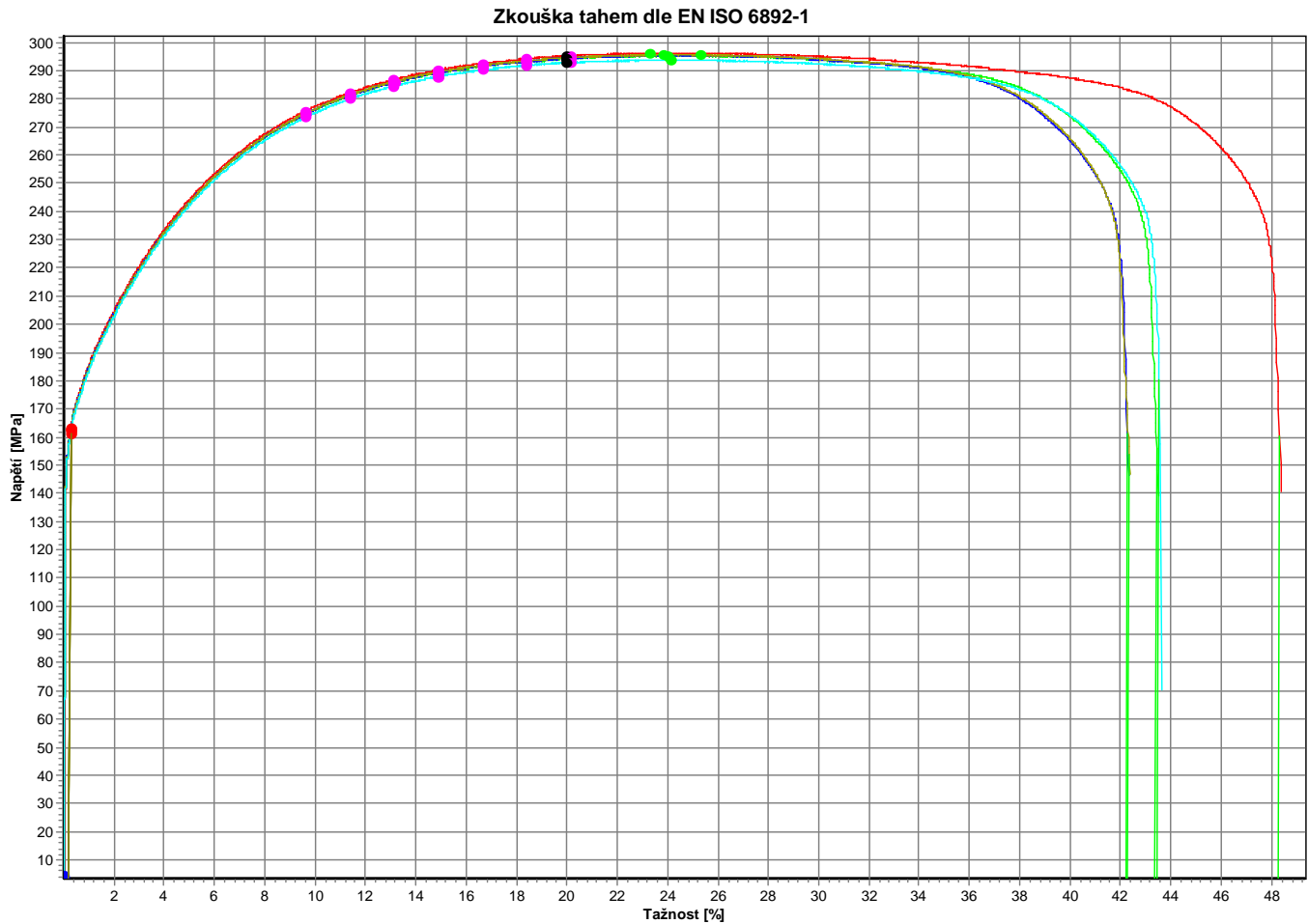


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.5.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,36; Pc: 88; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.5.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,36; Pc: 88; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	163	296	48,24	0,721	1,82	2,37	0,23	154,84
2	x	163	295	43,37	0,721	1,81	2,40	0,23	138,17
3	x	163	295	42,19	0,721	1,82	2,38	0,23	134,42
4	x	162	296	42,26	0,721	1,82	2,37	0,23	134,61
5	x	161	294	43,46	0,721	1,82	2,39	0,23	138,04

## Statistika a = 5

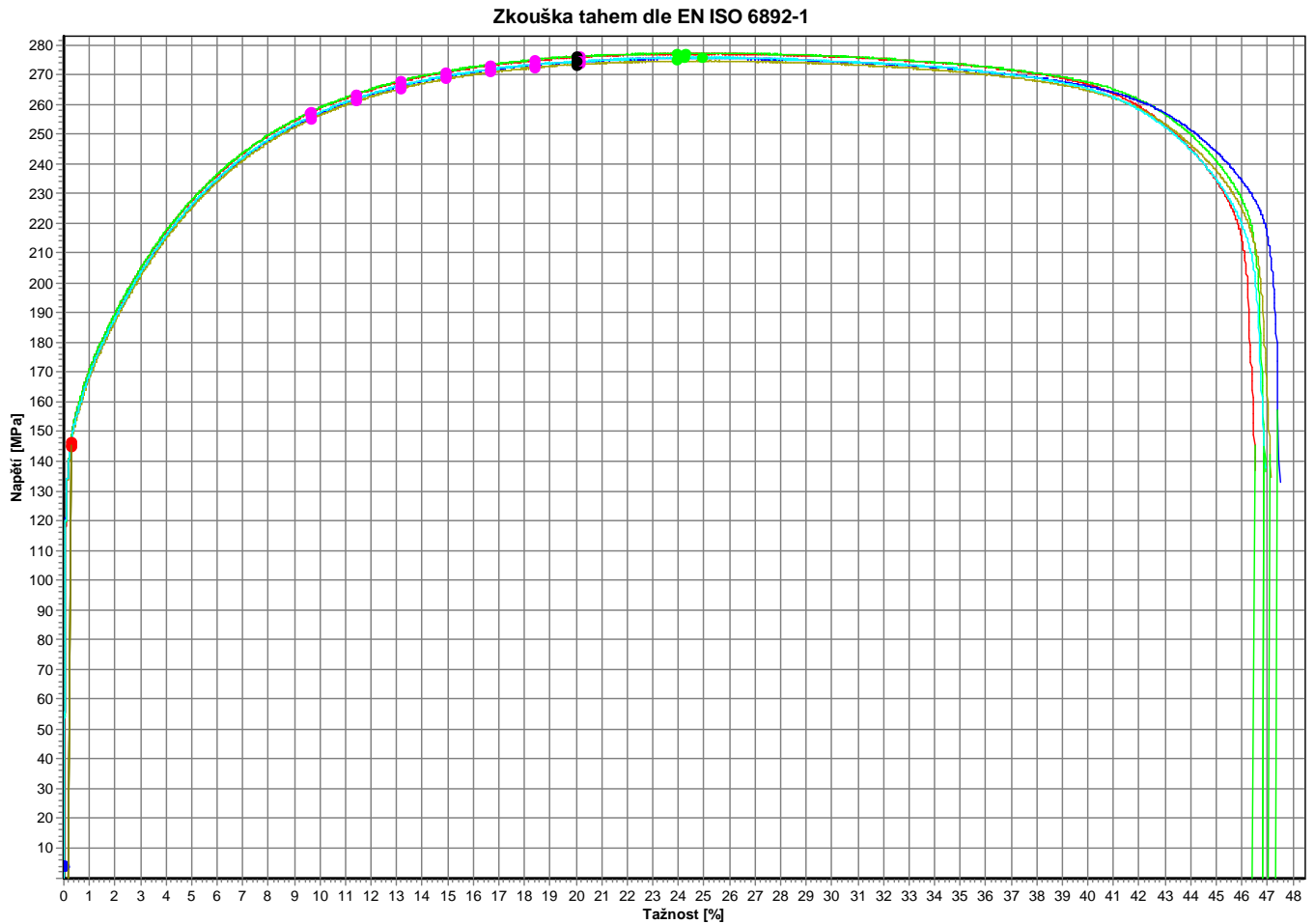
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	162	295	43,90	0,721	1,82	2,38	0,23	140,01
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	2,50	0,000	0,00	0,01	0,00	8,48
<b>Medián</b>	163	295	43,37	0,721	1,82	2,38	0,23	138,04
<b>Minimum</b>	161	294	42,19	0,721	1,81	2,37	0,23	134,42
<b>Maximum</b>	163	296	48,24	0,721	1,82	2,40	0,23	154,84

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 30.5.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,34; Pc: 93; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 30.5.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,34; Pc: 93; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	146	277	46,42	0,713	1,89	2,24	0,23	137,24
2	x	147	277	46,80	0,713	1,89	2,26	0,23	138,61
3	x	145	276	47,33	0,713	1,90	2,31	0,23	139,32
4	x	145	275	47,02	0,713	1,90	2,30	0,23	137,67
5	x	146	276	46,80	0,713	1,89	2,29	0,23	137,48

## Statistika a = 5

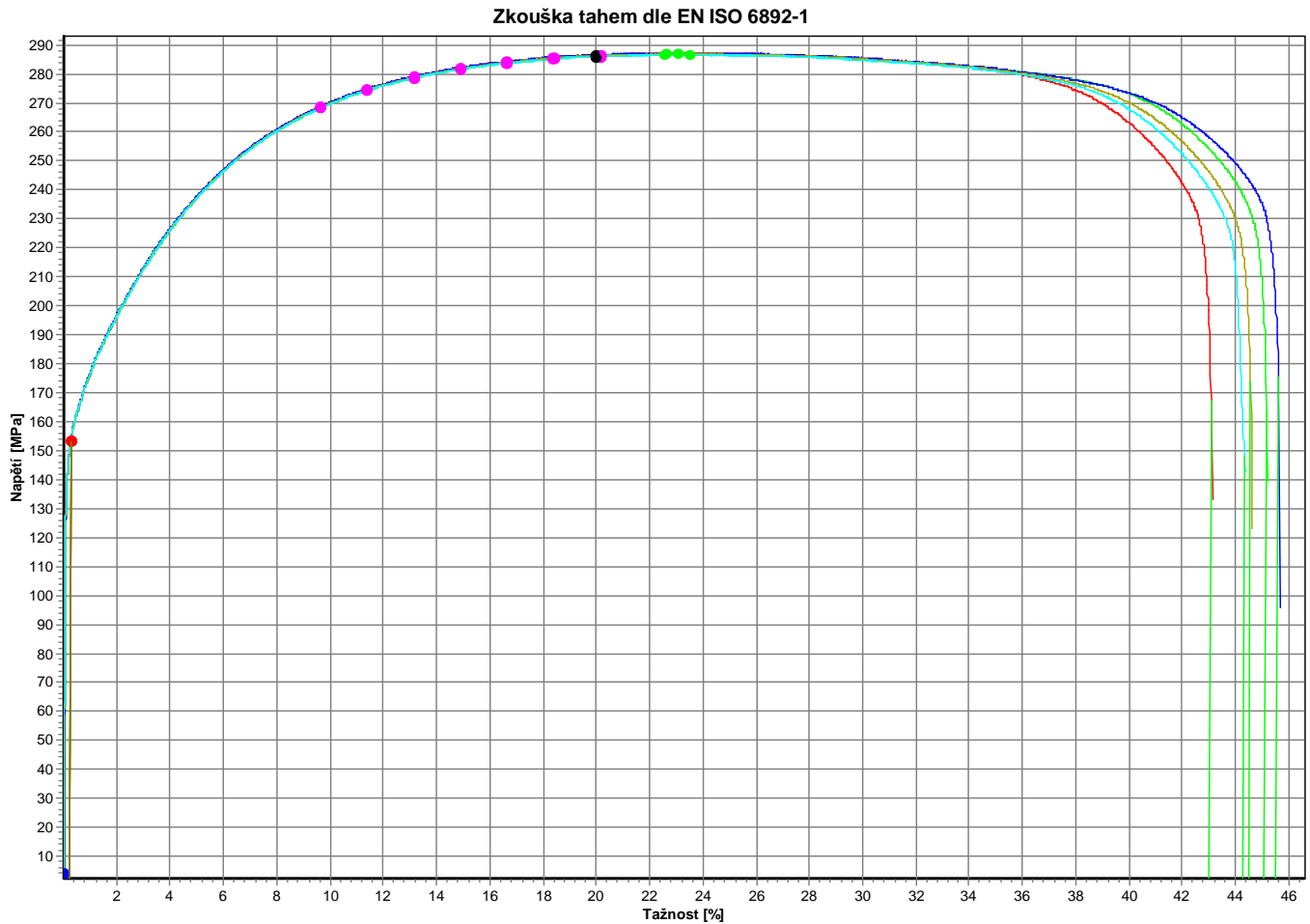
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	146	276	46,88	0,713	1,89	2,28	0,23	138,06
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	0,33	0,000	0,00	0,03	0,00	0,88
<b>Minimum</b>	145	275	46,42	0,713	1,89	2,24	0,23	137,24
<b>Maximum</b>	147	277	47,33	0,713	1,90	2,31	0,23	139,32

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 30.5.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,34; Pc: 93; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 30.5.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,34; Pc: 93; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	154	287	43,01	0,705	1,87	1,88	0,23	130,35
2	x	154	287	45,08	0,705	1,87	1,87	0,23	136,72
3	x	153	287	45,53	0,705	1,87	1,85	0,22	138,33
4	x	153	287	44,48	0,705	1,87	1,87	0,23	134,79
5	x	153	287	44,27	0,705	1,87	1,88	0,22	133,78

## Statistika a = 5

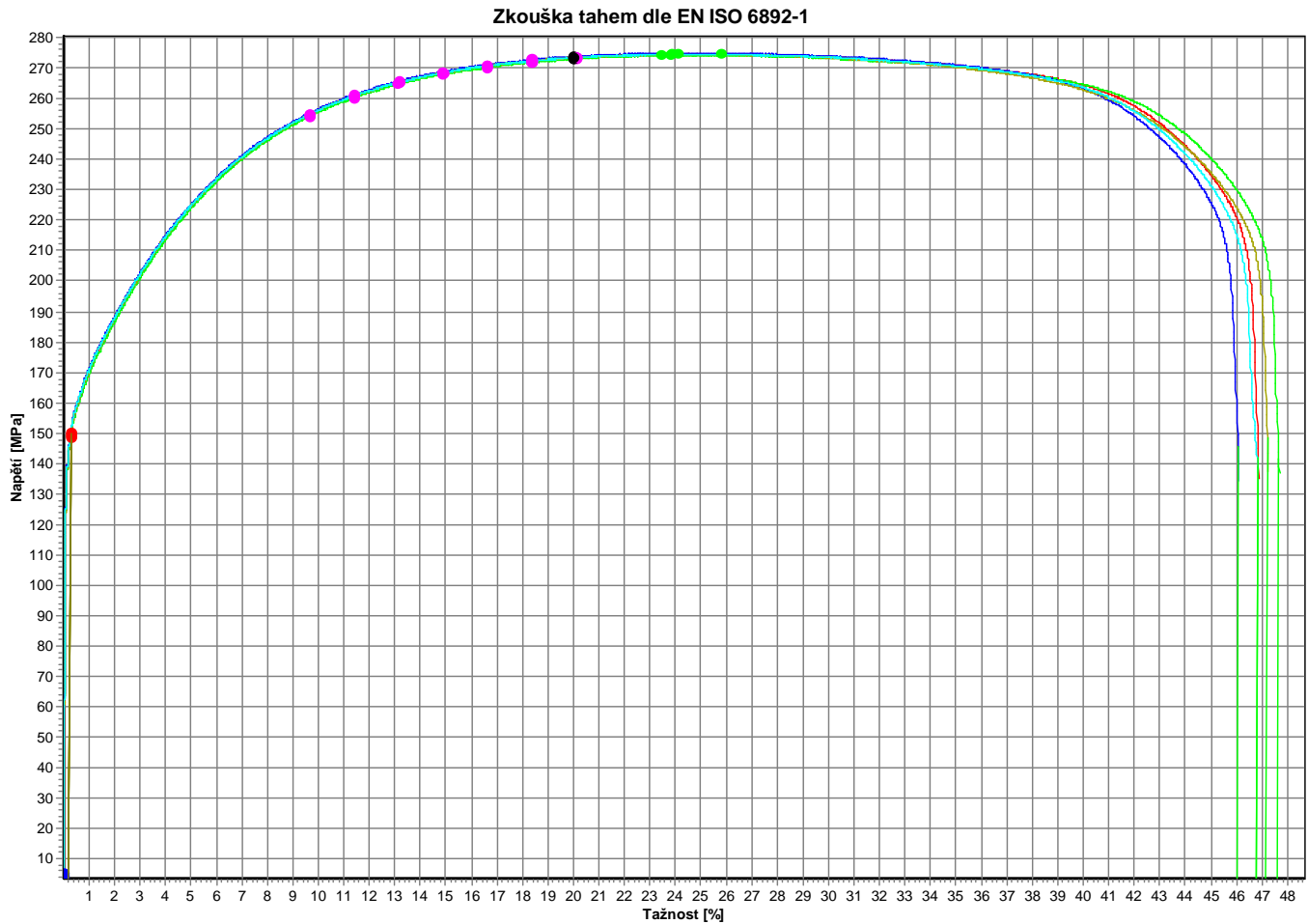
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	153	287	44,47	0,705	1,87	1,87	0,23	134,79
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	0,96	0,000	0,00	0,01	0,00	3,04
<b>Minimum</b>	153	287	43,01	0,705	1,87	1,85	0,22	130,35
<b>Maximum</b>	154	287	45,53	0,705	1,87	1,88	0,23	138,33

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 30.5.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,34; Pc: 93; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 30.5.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,34; Pc: 93; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	149	275	46,79	0,715	1,84	2,80	0,24	137,39
2	x	149	274	47,61	0,715	1,85	2,87	0,24	139,47
3	x	150	275	46,00	0,715	1,83	2,79	0,23	135,25
4	x	150	275	47,15	0,715	1,84	2,83	0,23	138,23
5	x	150	275	46,77	0,715	1,83	2,81	0,24	137,05

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	150	275	46,86	0,715	1,84	2,82	0,24	137,48
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	0,59	0,000	0,01	0,03	0,00	1,56
<b>Minimum</b>	149	274	46,00	0,715	1,83	2,79	0,23	135,25
<b>Maximum</b>	150	275	47,61	0,715	1,85	2,87	0,24	139,47

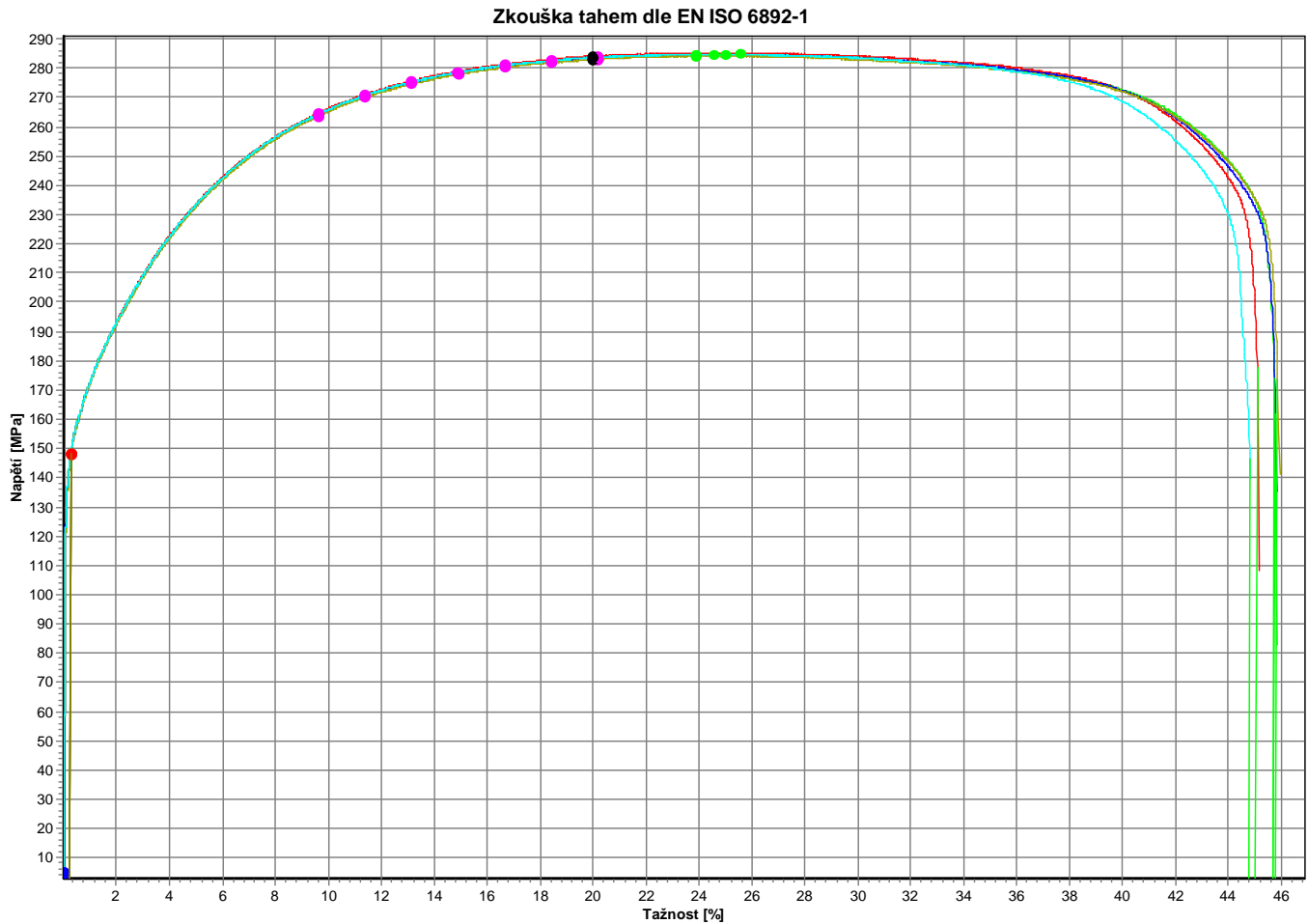


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.6.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,29; Pc: 86; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadáni délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.6.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,29; Pc: 86; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	148	285	44,99	0,707	1,92	2,09	0,23	135,94
2	x	148	285	45,64	0,707	1,92	2,10	0,23	137,60
3	x	148	285	45,69	0,707	1,92	2,13	0,24	137,57
4	x	148	284	45,75	0,707	1,92	2,14	0,24	137,63
5	x	148	285	44,74	0,707	1,92	2,13	0,23	134,43

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	148	285	45,36	0,707	1,92	2,12	0,23	136,64
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	0,46	0,000	0,00	0,02	0,00	1,43
<b>Minimum</b>	148	284	44,74	0,707	1,92	2,09	0,23	134,43
<b>Maximum</b>	148	285	45,75	0,707	1,92	2,14	0,24	137,63

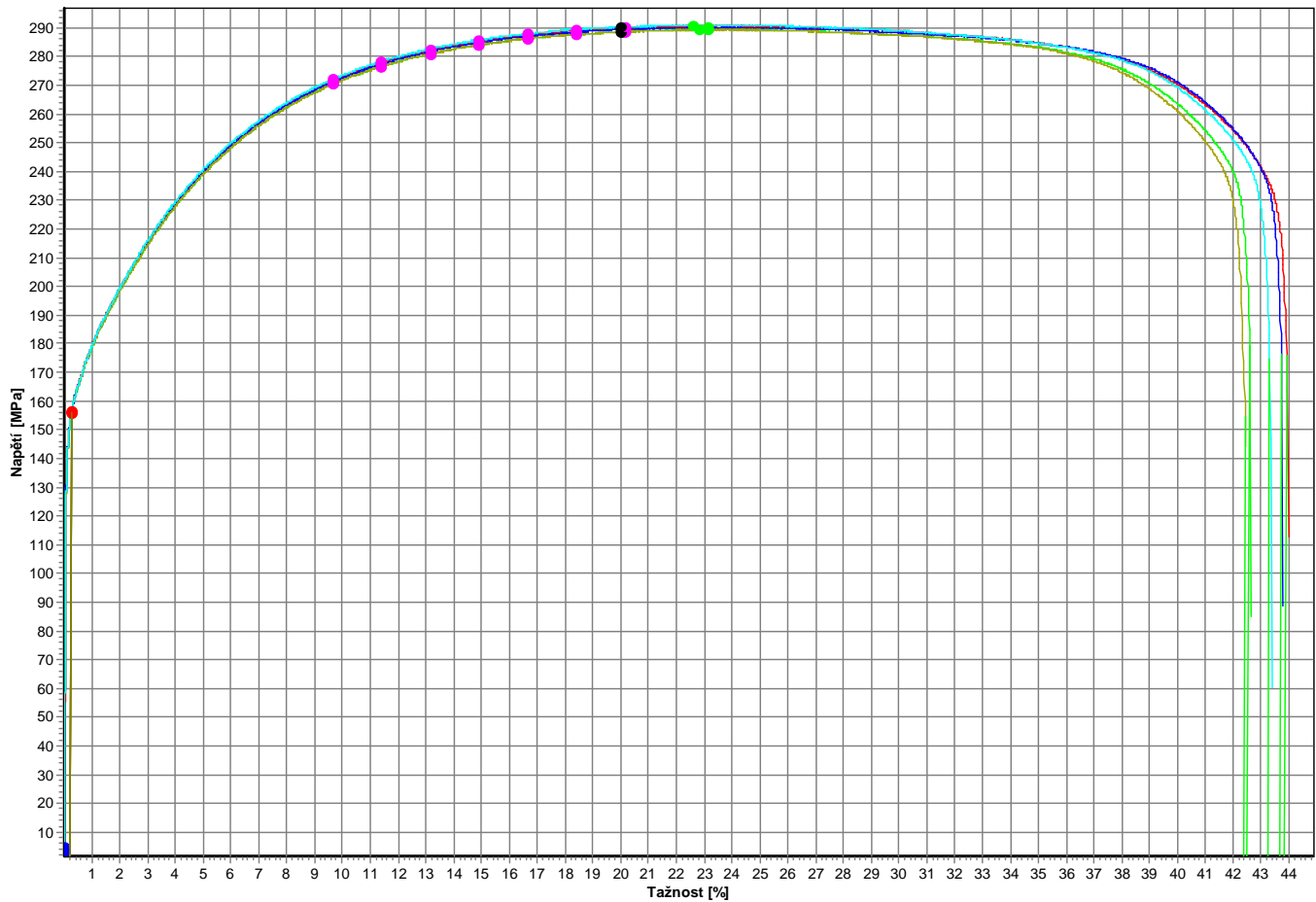
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.6.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,29; Pc: 86; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; LO = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.6.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,29; Pc: 86; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	157	291	43,83	0,707	1,86	1,94	0,23	134,91
2	x	156	289	42,51	0,707	1,86	2,01	0,23	130,32
3	x	156	290	43,65	0,707	1,86	1,93	0,23	134,26
4	x	156	289	42,36	0,707	1,86	2,09	0,23	129,64
5	x	156	291	43,22	0,707	1,87	1,88	0,23	133,25

## Statistika a = 5

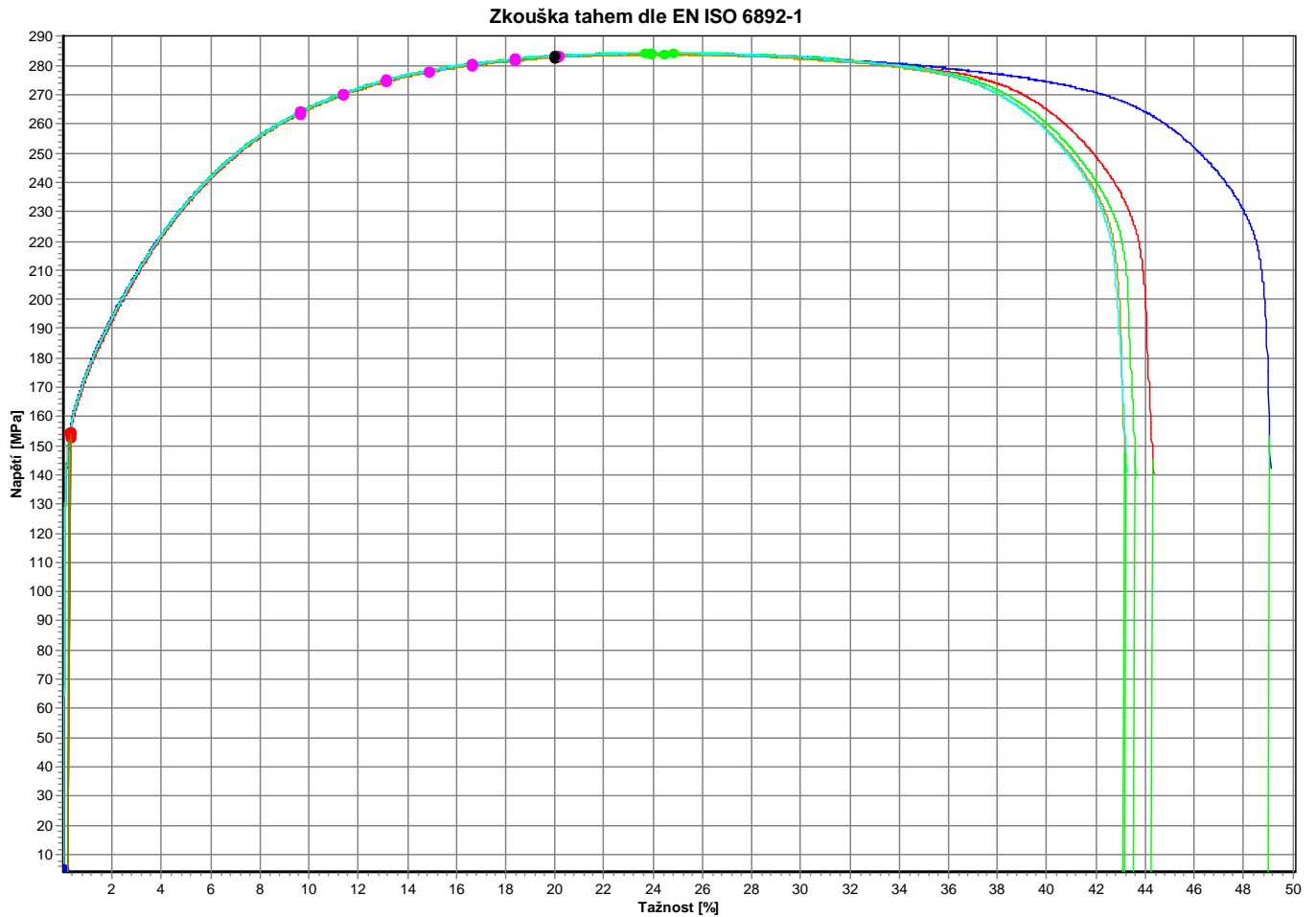
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	156	290	43,11	0,707	1,86	1,97	0,23	132,47
<b>Standardní odchylka</b>	0	1	0,66	0,000	0,00	0,08	0,00	2,37
<b>Minimum</b>	156	289	42,36	0,707	1,86	1,88	0,23	129,64
<b>Maximum</b>	157	291	43,83	0,707	1,87	2,09	0,23	134,91

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.6.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,29; Pc: 86; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.6.17.L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,29; Pc: 86; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	153	284	44,25	0,707	1,86	2,72	0,23	132,45
2	x	154	285	43,53	0,707	1,84	2,83	0,23	130,50
3	x	155	284	48,99	0,707	1,84	2,77	0,23	147,30
4	x	154	284	43,10	0,707	1,85	2,78	0,23	129,01
5	x	154	284	43,16	0,707	1,85	2,76	0,23	129,24

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	154	284	44,60	0,707	1,85	2,77	0,23	133,70
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	2,50	0,000	0,01	0,04	0,00	7,72
<b>Minimum</b>	153	284	43,10	0,707	1,84	2,72	0,23	129,01
<b>Maximum</b>	155	285	48,99	0,707	1,86	2,83	0,23	147,30

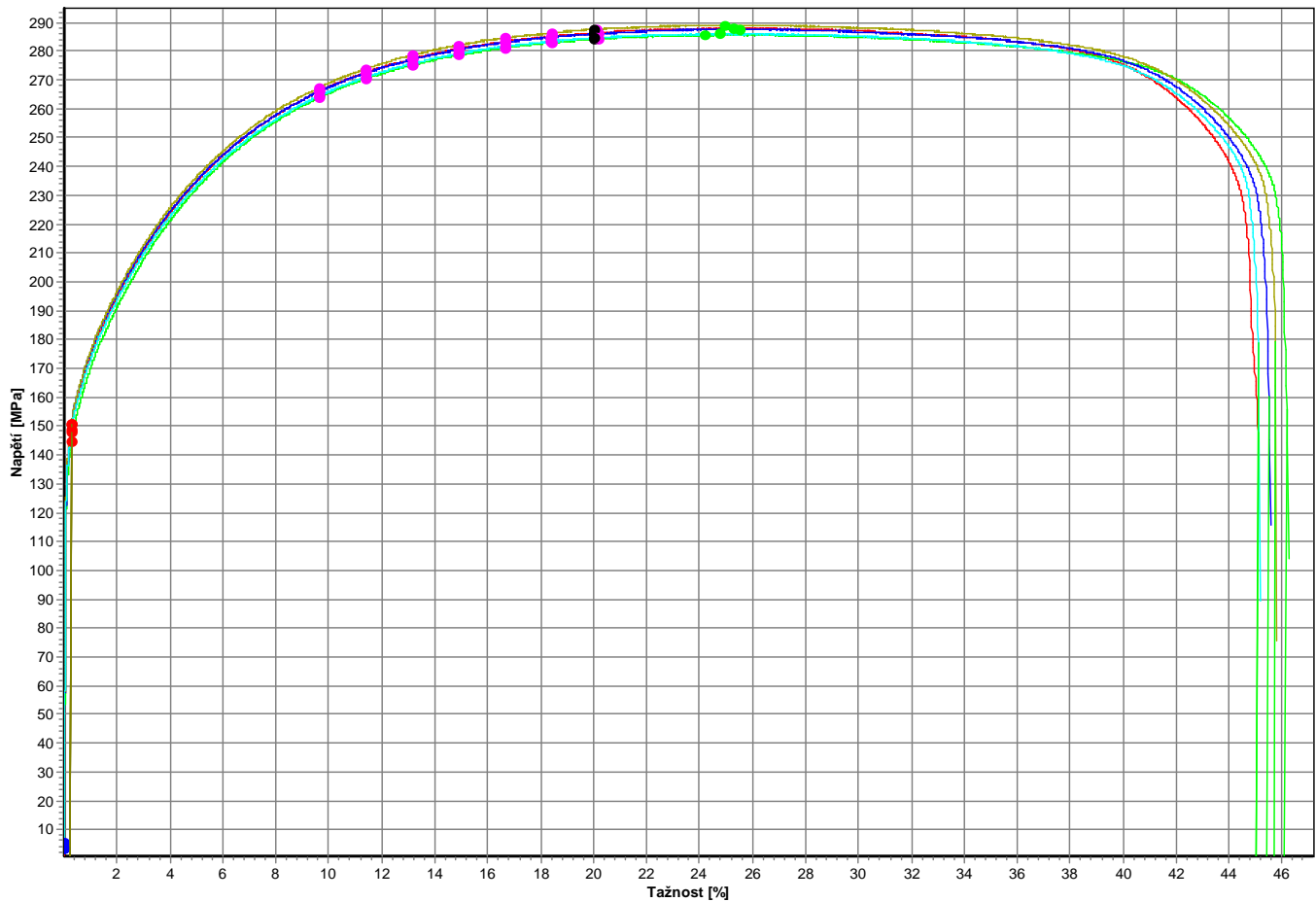
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.7.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 91; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.7.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 91; Úhel: 0

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	149	288	45,03	0,716	1,93	2,11	0,24	138,66
2	x	145	286	46,09	0,716	1,97	1,86	0,24	141,25
3	x	151	288	45,42	0,716	1,91	2,09	0,24	140,14
4	x	151	289	45,66	0,716	1,92	2,07	0,24	141,68
5	x	148	286	45,01	0,716	1,93	2,02	0,24	138,23

### Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	149	287	45,44	0,716	1,93	2,03	0,24	139,99
<b>Standardní odchylka</b>	2	1	0,46	0,000	0,02	0,10	0,00	1,53
<b>Minimum</b>	145	286	45,01	0,716	1,91	1,86	0,24	138,23
<b>Maximum</b>	151	289	46,09	0,716	1,97	2,11	0,24	141,68

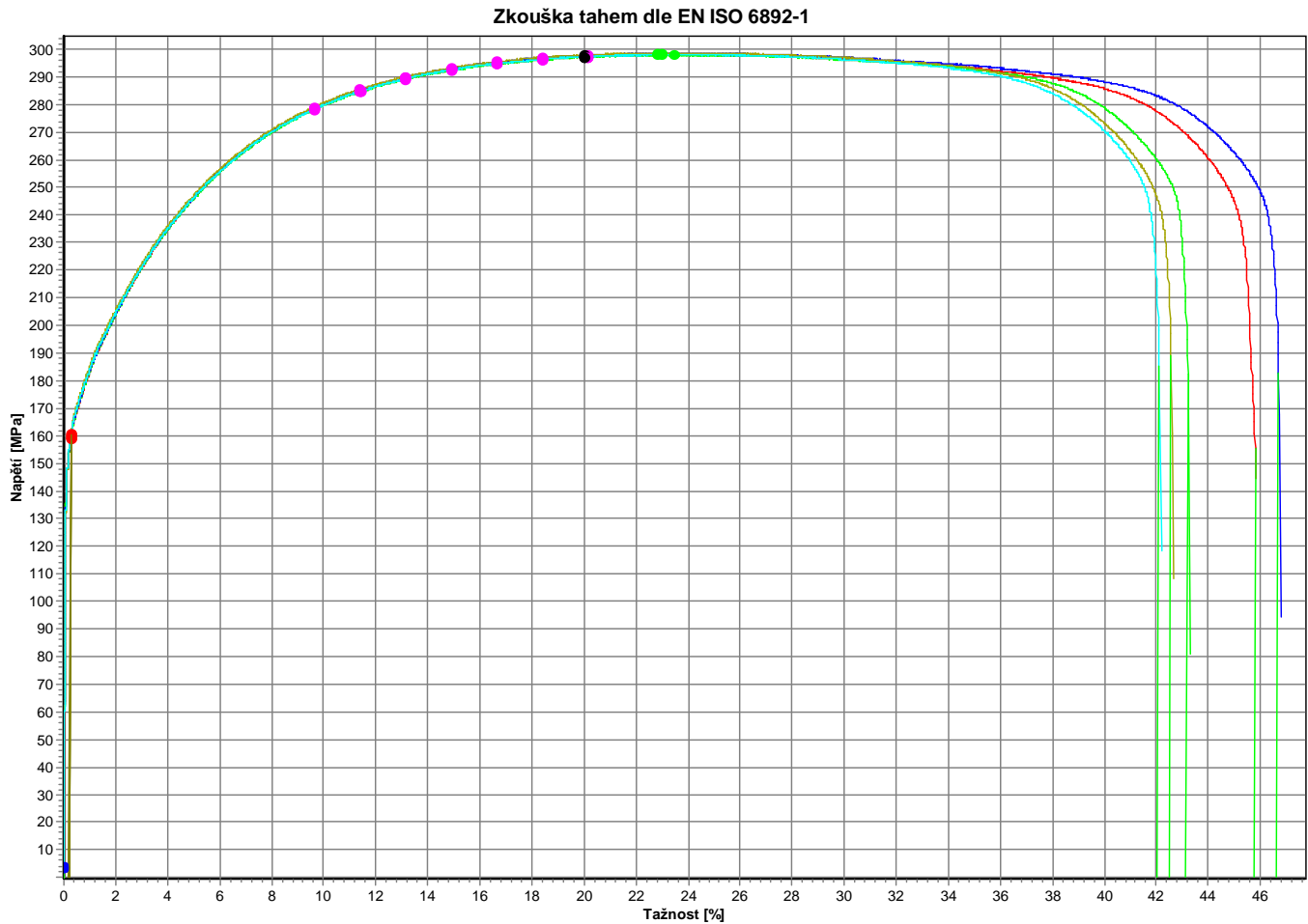


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.7.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 91; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.7.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 91; Úhel: 45

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	159	298	45,73	0,713	1,88	1,78	0,23	145,73
2	x	159	298	43,13	0,713	1,87	1,86	0,23	137,57
3	x	160	299	46,62	0,713	1,87	1,82	0,23	149,24
4	x	161	299	42,48	0,713	1,86	1,86	0,23	135,74
5	x	160	298	42,02	0,713	1,86	1,84	0,23	133,98

### Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	160	298	44,00	0,713	1,87	1,83	0,23	140,45
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	2,05	0,000	0,01	0,03	0,00	6,66
<b>Minimum</b>	159	298	42,02	0,713	1,86	1,78	0,23	133,98
<b>Maximum</b>	161	299	46,62	0,713	1,88	1,86	0,23	149,24

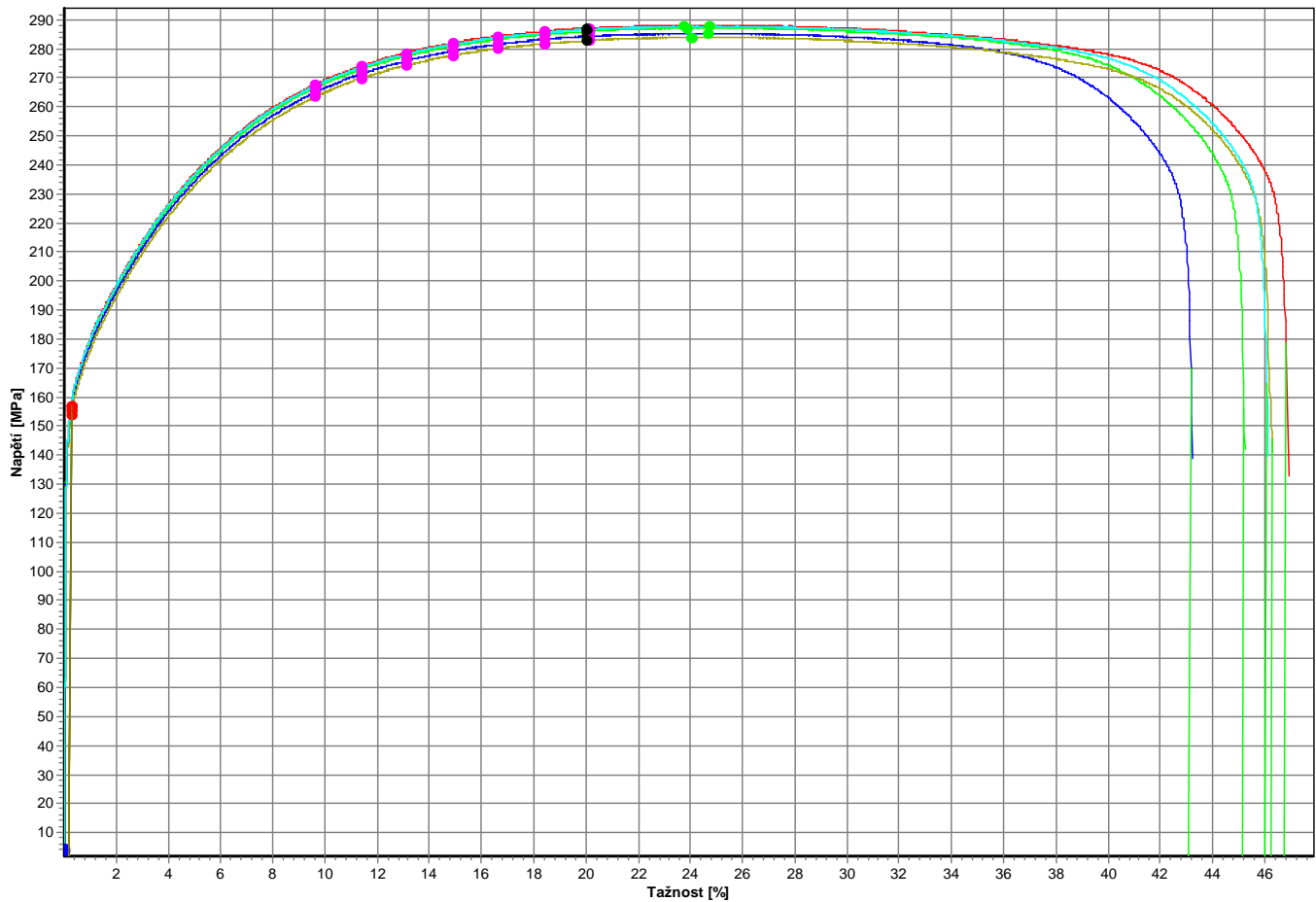
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.7.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 91; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.7.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 91; Úhel: 90

Datum: 30.11.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	157	288	46,74	0,718	1,83	2,52	0,23	145,19
2	x	156	287	45,13	0,718	1,84	2,50	0,23	139,47
3	x	155	285	43,10	0,718	1,84	2,48	0,23	132,18
4	x	154	284	46,21	0,718	1,85	2,52	0,23	141,11
5	x	157	288	46,00	0,718	1,83	2,44	0,23	142,62

## Statistika a = 5

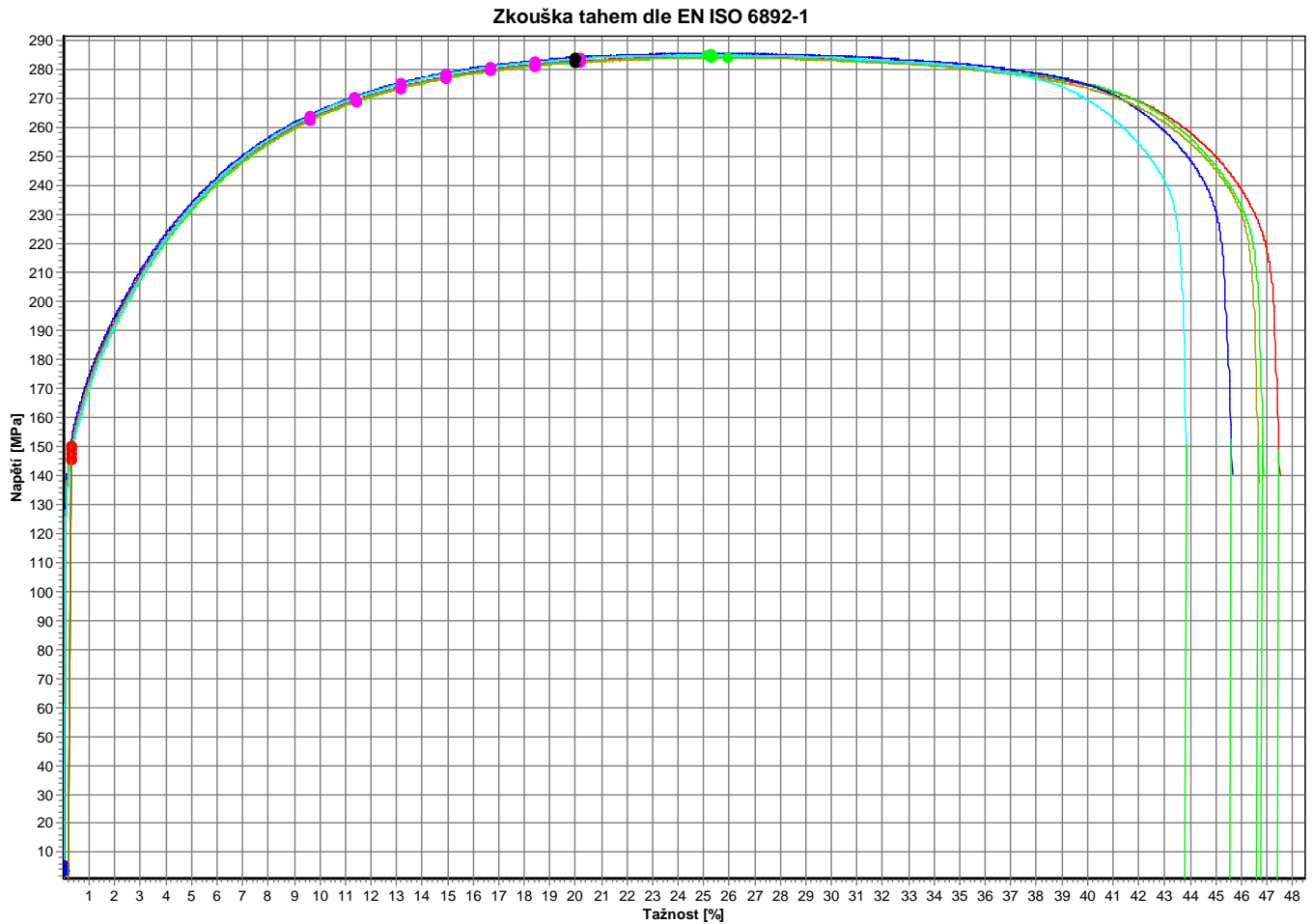
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	156	287	45,43	0,718	1,84	2,49	0,23	140,11
<b>Standardní odchylka</b>	1	2	1,43	0,000	0,01	0,03	0,00	4,91
<b>Minimum</b>	154	284	43,10	0,718	1,83	2,44	0,23	132,18
<b>Maximum</b>	157	288	46,74	0,718	1,85	2,52	0,23	145,19

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 11.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,38; Pc: 82; Úhel: 0

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; LO = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
 Jakost: DX57D+Z100MBO  
 Norma: EN 10346  
 Číslo svítku: 11.8.17  
 Výrobce: U.S.Steel  
 Ra: 1,38; Pc: 82; Úhel: 0

Datum: 05.12.17  
 Zkoušející: Tomáš Leurich  
 Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	149	284	47,40	0,692	1,91	2,17	0,24	139,45
2	x	146	284	46,74	0,692	1,95	2,22	0,24	137,48
3	x	150	286	45,53	0,692	1,90	2,12	0,24	134,79
4	x	148	284	46,58	0,692	1,92	2,18	0,24	136,98
5	x	145	285	43,77	0,692	1,96	1,95	0,24	129,17

### Statistika a = 5

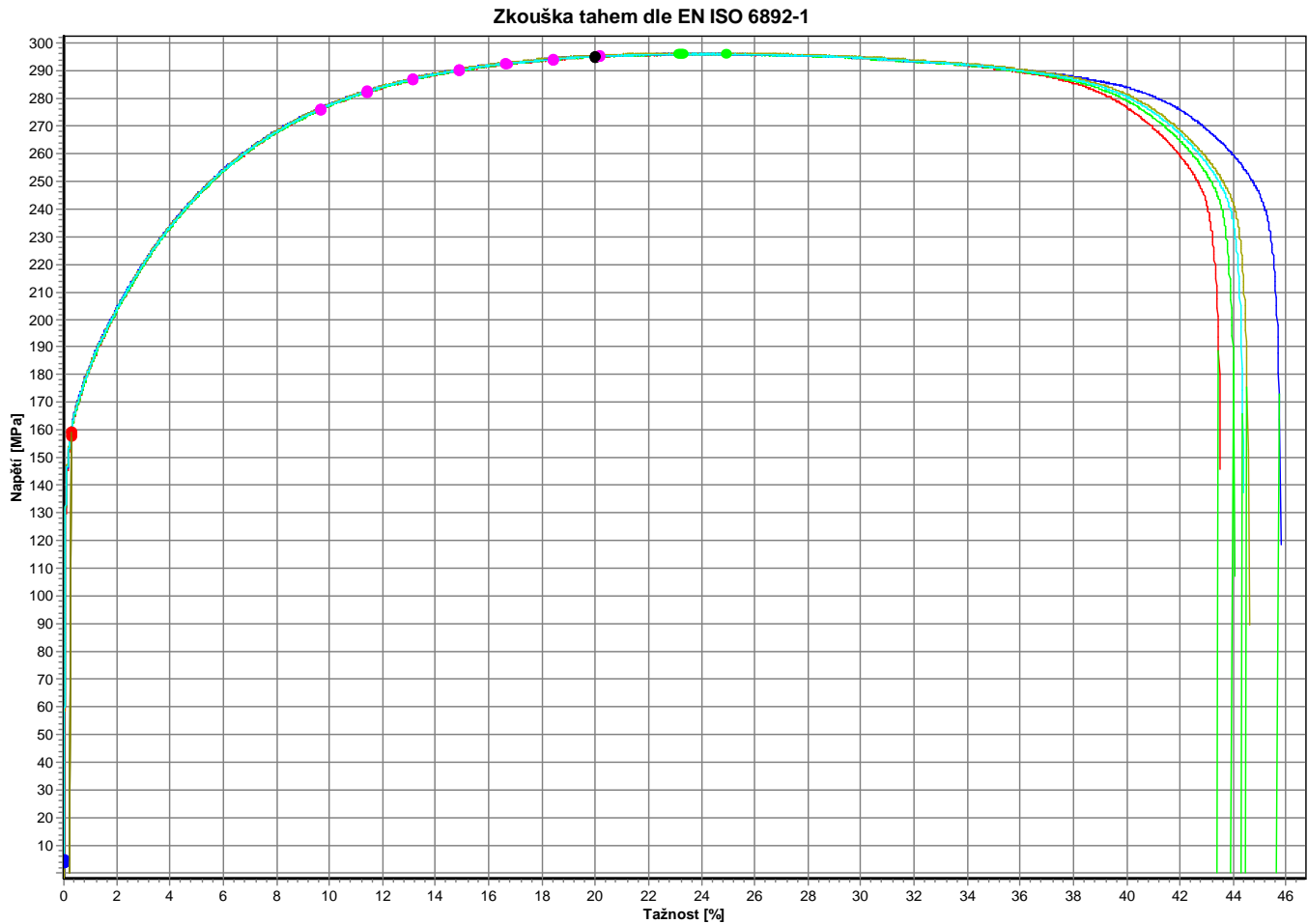
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	148	285	46,00	0,692	1,93	2,13	0,24	135,57
<b>Standardní odchylka</b>	2	1	1,41	0,000	0,03	0,10	0,00	3,95
<b>Medián</b>	148	284	46,58	0,692	1,92	2,17	0,24	136,98
<b>Minimum</b>	145	284	43,77	0,692	1,90	1,95	0,24	129,17
<b>Maximum</b>	150	286	47,40	0,692	1,96	2,22	0,24	139,45

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 11.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,38; Pc: 82; Úhel: 45

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; LO = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 11.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,38; Pc: 82; Úhel: 45

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	158	296	43,38	0,689	1,87	1,81	0,23	132,66
2	x	158	296	43,92	0,689	1,87	1,80	0,23	134,34
3	x	160	296	45,66	0,689	1,86	1,81	0,23	139,90
4	x	159	296	44,46	0,689	1,86	1,81	0,23	136,24
5	x	159	296	44,30	0,689	1,86	1,80	0,23	135,54

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	159	296	44,34	0,689	1,86	1,81	0,23	135,73
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	0,85	0,000	0,01	0,01	0,00	2,70
<b>Medián</b>	159	296	44,30	0,689	1,86	1,81	0,23	135,54
<b>Minimum</b>	158	296	43,38	0,689	1,86	1,80	0,23	132,66
<b>Maximum</b>	160	296	45,66	0,689	1,87	1,81	0,23	139,90

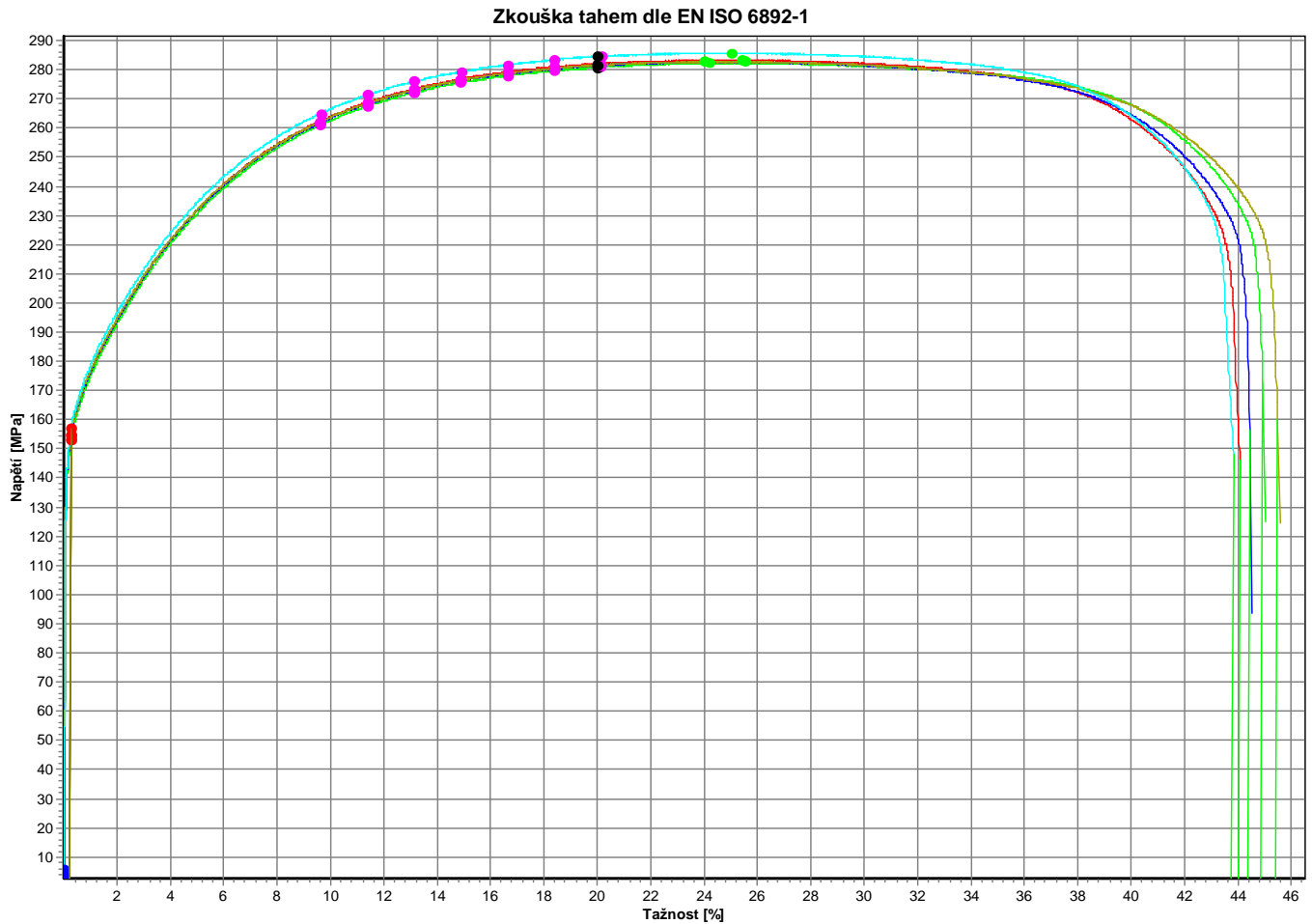


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 11.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,38; Pc: 82; Úhel: 90

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 11.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,38; Pc: 82; Úhel: 90

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	153	283	44,01	0,692	1,85	2,70	0,24	128,62
2	x	153	282	44,86	0,692	1,85	2,66	0,24	131,03
3	x	155	283	44,38	0,692	1,83	2,71	0,24	129,66
4	x	155	283	45,42	0,692	1,83	2,66	0,24	132,82
5	x	157	286	43,76	0,692	1,82	2,70	0,24	129,08

## Statistika a = 5

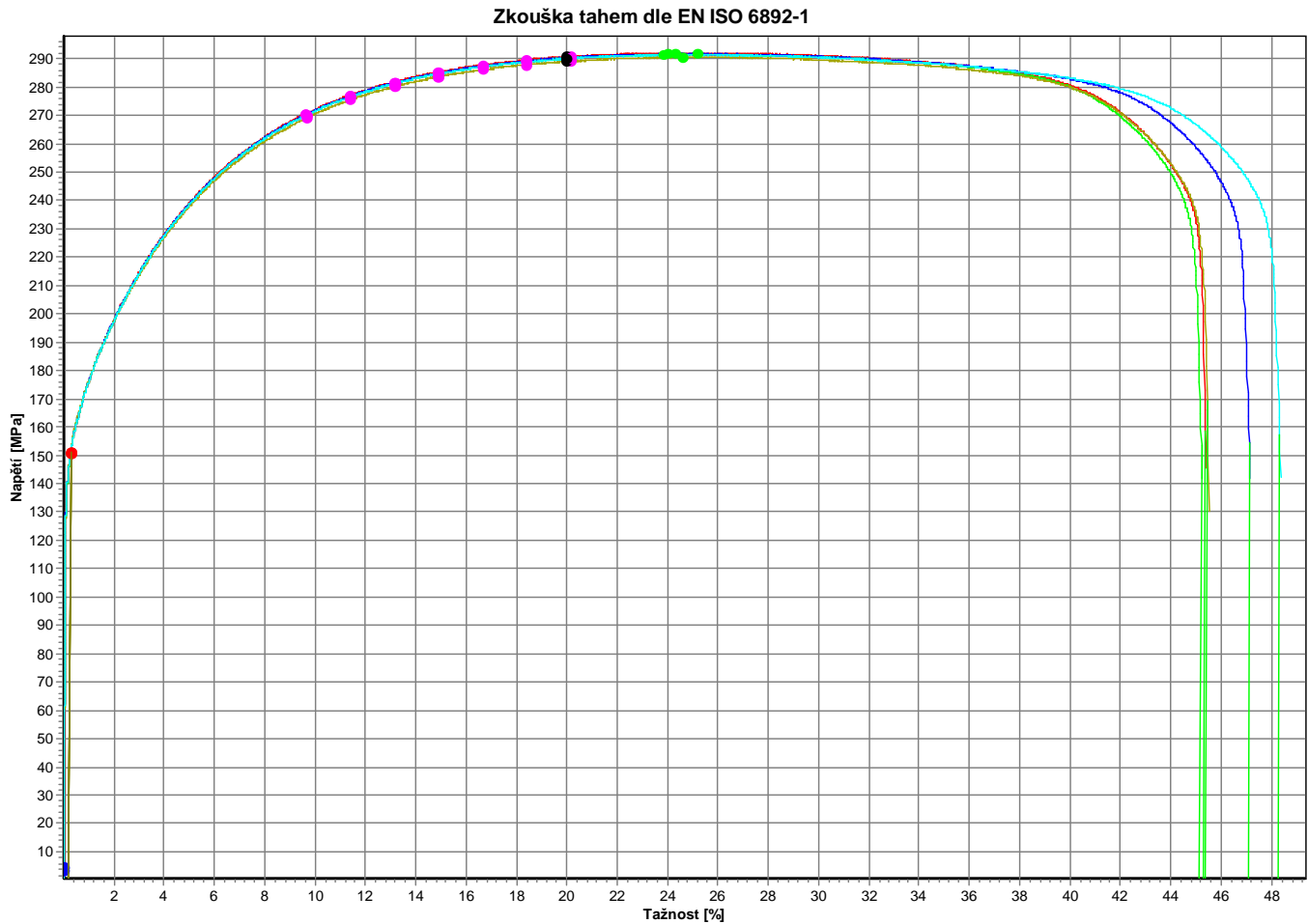
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	154	283	44,48	0,692	1,83	2,68	0,24	130,24
<b>Standardní odchylka</b>	2	1	0,67	0,000	0,01	0,03	0,00	1,70
<b>Medián</b>	155	283	44,38	0,692	1,83	2,70	0,24	129,66
<b>Minimum</b>	153	282	43,76	0,692	1,82	2,66	0,24	128,62
<b>Maximum</b>	157	286	45,42	0,692	1,85	2,71	0,24	132,82

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 89; Úhel: 00,691

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 89; Úhel: 00,691

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	151	292	45,31	0,691	1,94	2,04	0,24	137,03
2	x	151	292	45,15	0,691	1,93	2,01	0,24	136,25
3	x	151	292	47,05	0,691	1,93	2,02	0,24	142,21
4	x	151	291	45,37	0,691	1,92	2,05	0,24	136,61
5	x	151	292	48,24	0,691	1,93	2,03	0,24	145,72

## Statistika a = 5

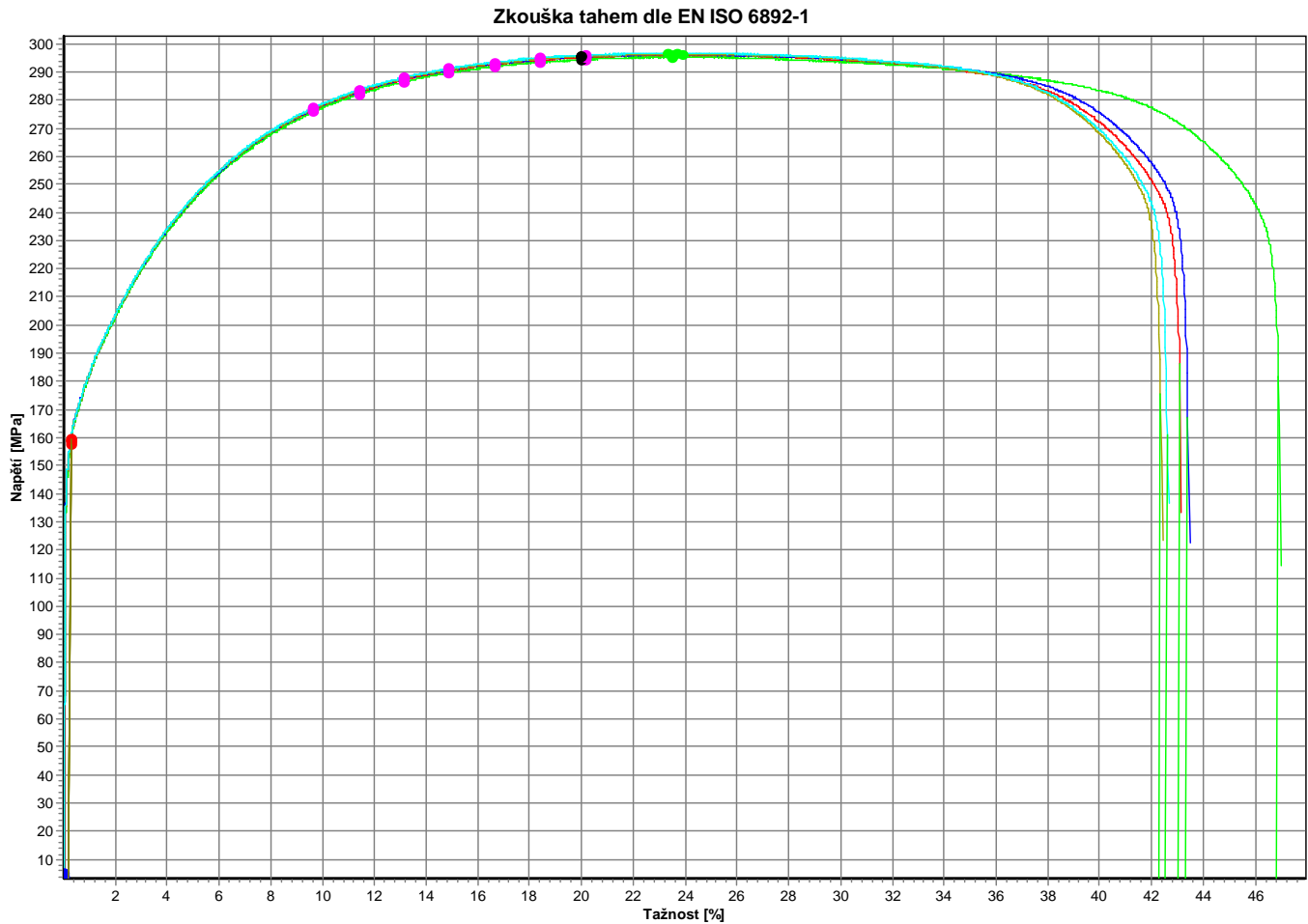
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	151	292	46,22	0,691	1,93	2,03	0,24	139,56
<b>Standardní odchylka</b>	0	1	1,37	0,000	0,01	0,01	0,00	4,22
<b>Medián</b>	151	292	45,37	0,691	1,93	2,03	0,24	137,03
<b>Minimum</b>	151	291	45,15	0,691	1,92	2,01	0,24	136,25
<b>Maximum</b>	151	292	48,24	0,691	1,94	2,05	0,24	145,72

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 89; Úhel: 45

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
 Jakost: DX57D+Z100MBO  
 Norma: EN 10346  
 Číslo svítku: 25.8.17  
 Výrobce: U.S.Steel  
 Ra: 1,31; Pc: 89; Úhel: 45

Datum: 05.12.17  
 Zkoušející: Tomáš Leurich  
 Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	159	296	43,01	0,702	1,87	2,00	0,23	133,86
2	x	158	295	46,83	0,702	1,87	1,99	0,23	145,60
3	x	159	296	43,32	0,702	1,86	2,00	0,23	135,10
4	x	159	296	42,28	0,702	1,86	1,99	0,23	131,78
5	x	159	297	42,54	0,702	1,86	1,99	0,23	132,66

### Statistika a = 5

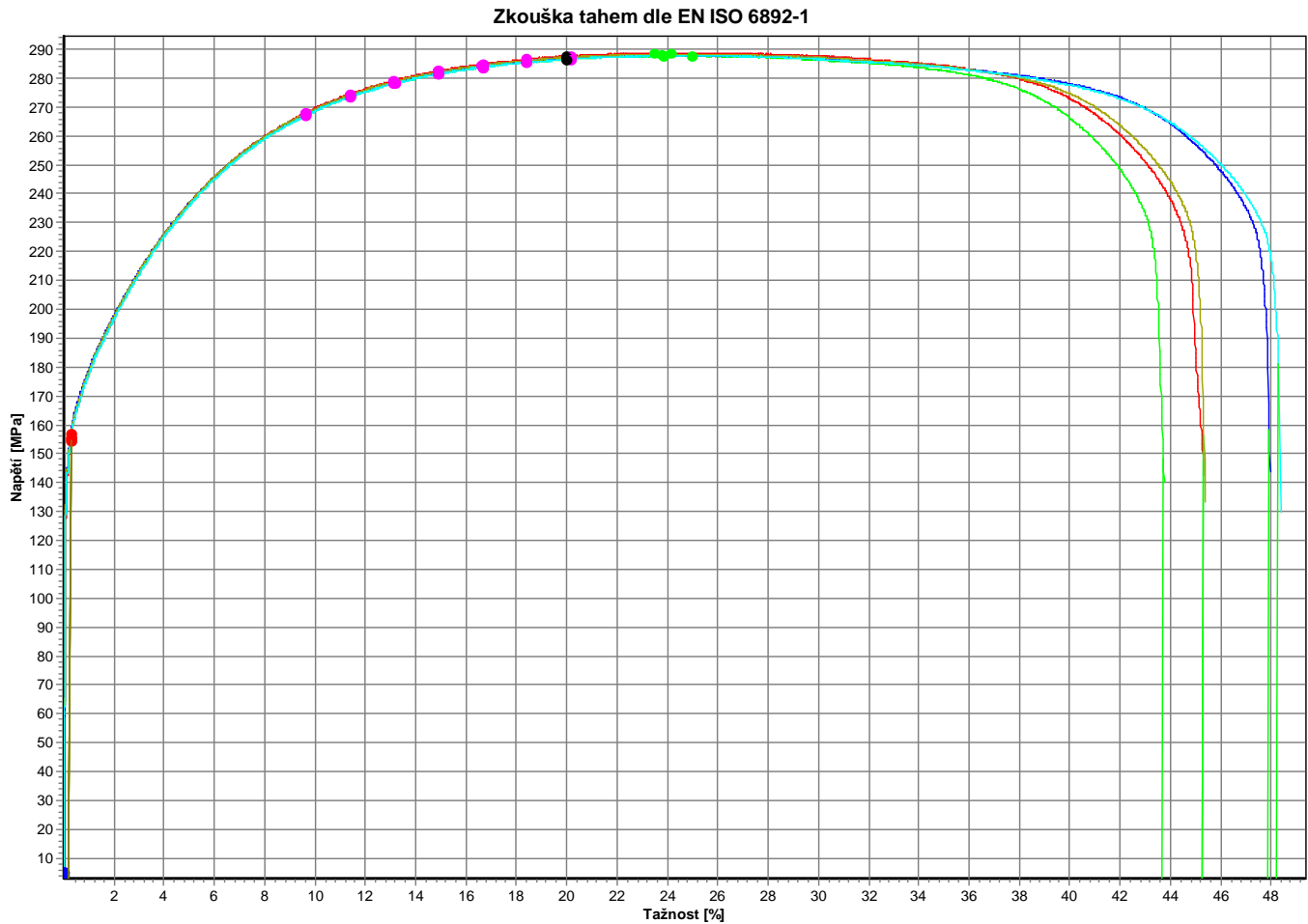
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	159	296	43,60	0,702	1,87	1,99	0,23	135,80
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,86	0,000	0,01	0,01	0,00	5,62
<b>Medián</b>	159	296	43,01	0,702	1,86	1,99	0,23	133,86
<b>Minimum</b>	158	295	42,28	0,702	1,86	1,99	0,23	131,78
<b>Maximum</b>	159	297	46,83	0,702	1,87	2,00	0,23	145,60

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 89; Úhel: 90

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.8.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 89; Úhel: 90

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	154	289	45,23	0,701	1,87	2,69	0,24	136,59
2	x	155	288	43,64	0,701	1,85	2,68	0,23	131,50
3	x	157	288	47,87	0,701	1,84	2,65	0,23	144,88
4	x	156	289	45,26	0,701	1,85	2,70	0,23	136,98
5	x	155	288	48,20	0,701	1,86	2,70	0,23	145,66

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	155	288	46,04	0,701	1,86	2,68	0,23	139,12
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	1,94	0,000	0,01	0,02	0,00	6,02
<b>Medián</b>	155	288	45,26	0,701	1,85	2,69	0,23	136,98
<b>Minimum</b>	154	288	43,64	0,701	1,84	2,65	0,23	131,50
<b>Maximum</b>	157	289	48,20	0,701	1,87	2,70	0,24	145,66



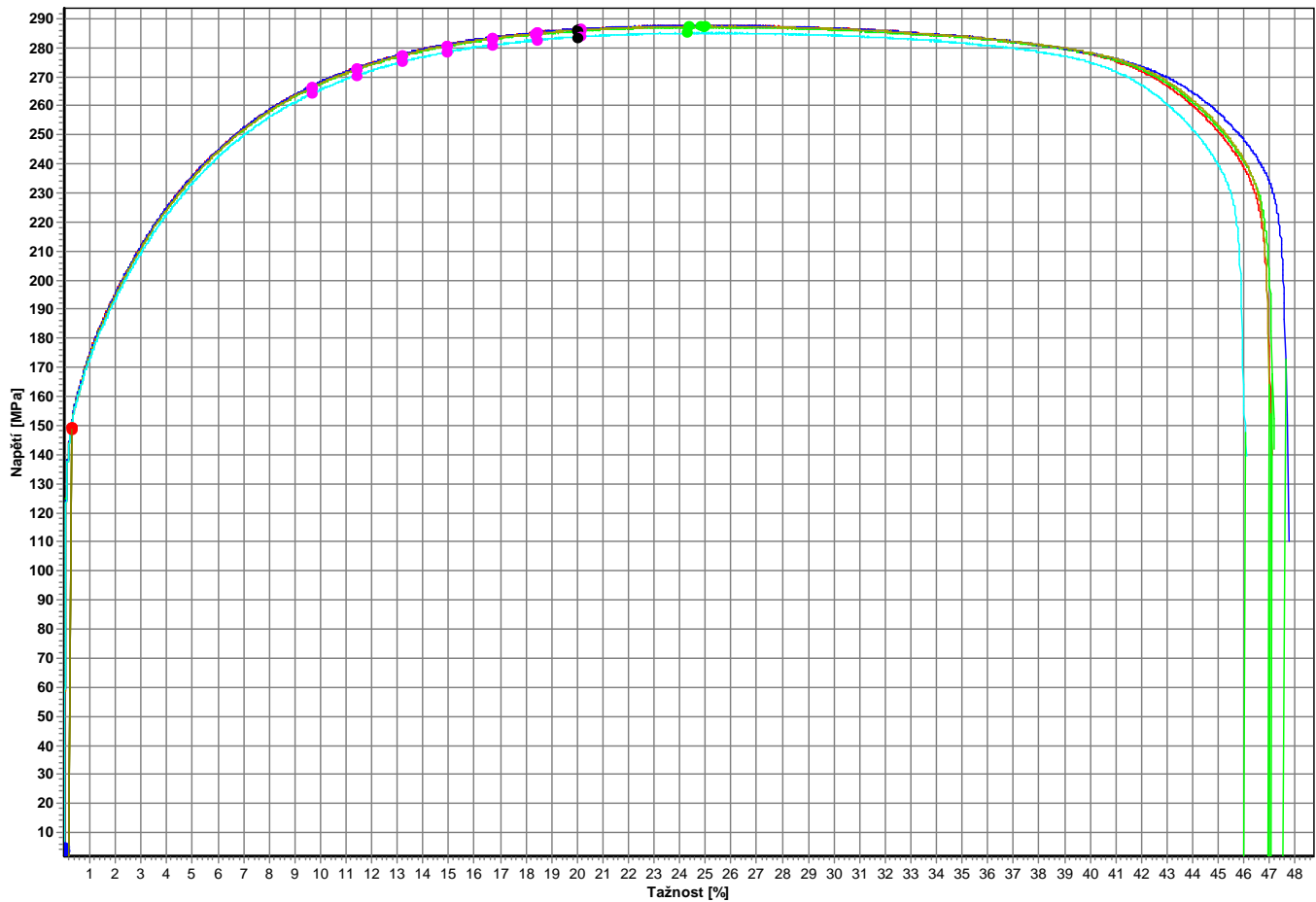
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 7.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 81; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; LO = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 7.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 81; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	150	288	46,97	0,708	1,92	2,11	0,24	143,25
2	x	150	287	47,01	0,708	1,92	2,13	0,24	143,25
3	x	150	288	47,54	0,708	1,92	2,14	0,24	145,14
4	x	149	287	46,90	0,708	1,93	2,14	0,24	143,08
5	x	149	285	45,98	0,708	1,92	2,15	0,24	138,99

## Statistika a = 5

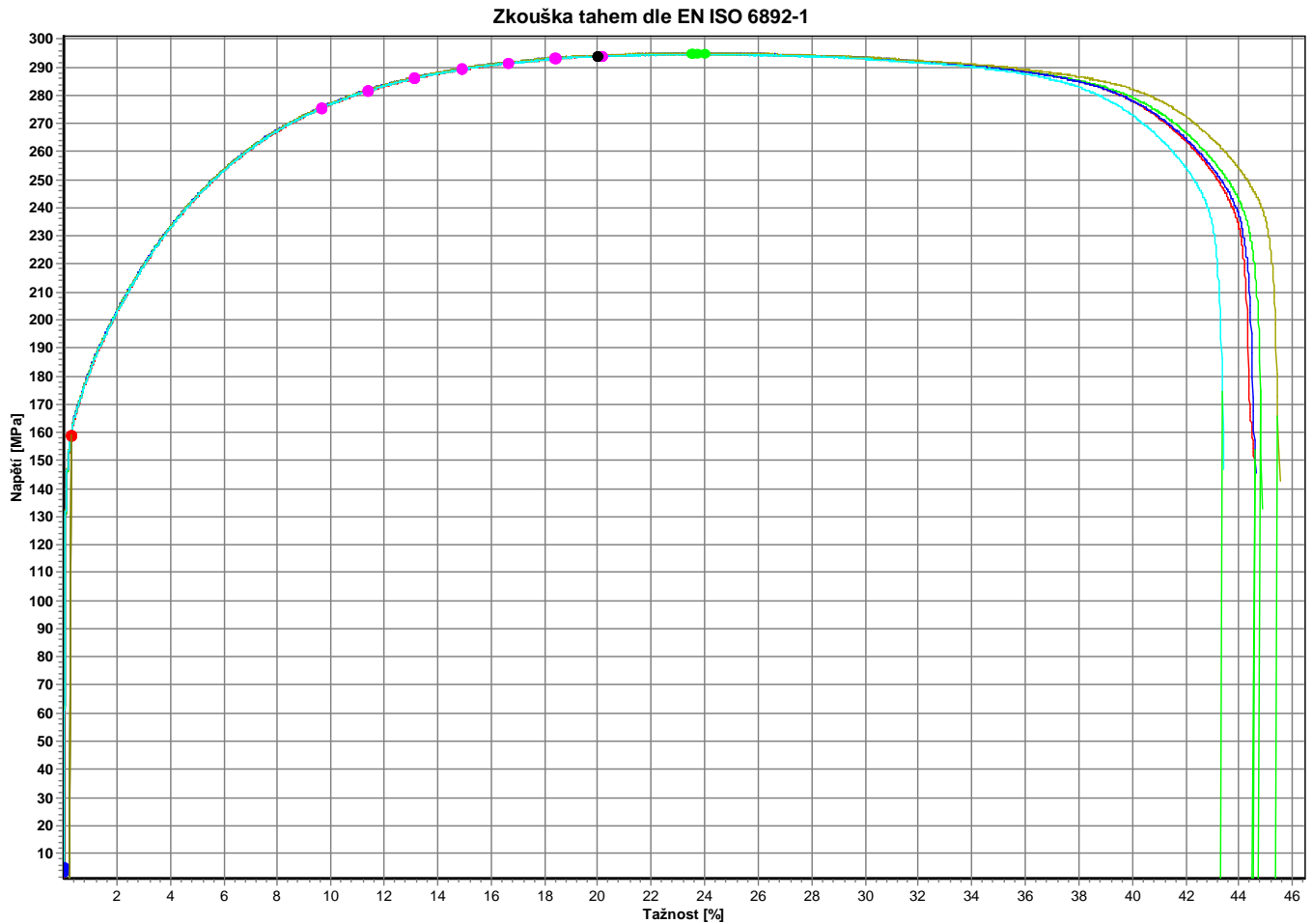
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	149	287	46,88	0,708	1,92	2,13	0,24	142,74
<b>Standardní odchylka</b>	0	1	0,56	0,000	0,01	0,01	0,00	2,26
<b>Medián</b>	150	287	46,97	0,708	1,92	2,14	0,24	143,25
<b>Minimum</b>	149	285	45,98	0,708	1,92	2,11	0,24	138,99
<b>Maximum</b>	150	288	47,54	0,708	1,93	2,15	0,24	145,14

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 7.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 81; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 7.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 81; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	158	295	44,50	0,710	1,86	1,92	0,23	139,37
2	x	159	295	44,71	0,710	1,86	1,92	0,23	140,40
3	x	159	295	44,51	0,710	1,85	1,91	0,23	139,71
4	x	159	295	45,37	0,710	1,86	1,91	0,23	142,69
5	x	159	295	43,28	0,710	1,86	1,94	0,23	135,76

## Statistika a = 5

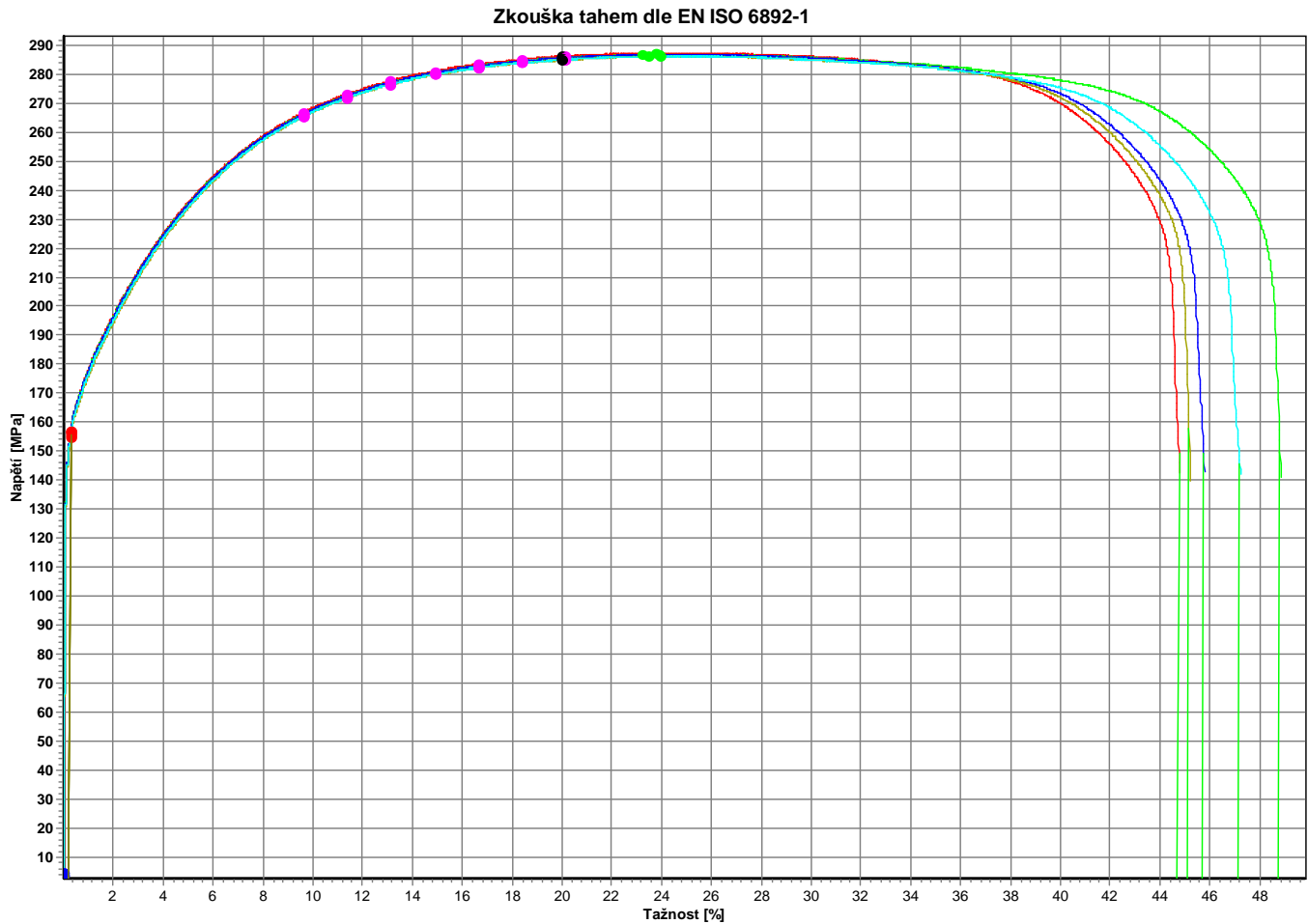
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	159	295	44,47	0,710	1,86	1,92	0,23	139,58
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	0,76	0,000	0,00	0,01	0,00	2,50
<b>Medián</b>	159	295	44,51	0,710	1,86	1,92	0,23	139,71
<b>Minimum</b>	158	295	43,28	0,710	1,85	1,91	0,23	135,76
<b>Maximum</b>	159	295	45,37	0,710	1,86	1,94	0,23	142,69

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 7.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 81; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; LO = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 7.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,31; Pc: 81; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	157	287	44,69	0,707	1,83	2,86	0,23	135,54
2	x	157	287	48,74	0,707	1,83	2,78	0,23	148,03
3	x	157	287	45,68	0,707	1,83	2,82	0,23	138,34
4	x	155	286	45,10	0,707	1,85	2,79	0,24	136,38
5	x	155	286	47,14	0,707	1,84	2,88	0,23	142,35

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	156	287	46,27	0,707	1,84	2,83	0,23	140,13
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	1,66	0,000	0,01	0,04	0,00	5,14
<b>Medián</b>	157	287	45,68	0,707	1,83	2,82	0,23	138,34
<b>Minimum</b>	155	286	44,69	0,707	1,83	2,78	0,23	135,54
<b>Maximum</b>	157	287	48,74	0,707	1,85	2,88	0,24	148,03

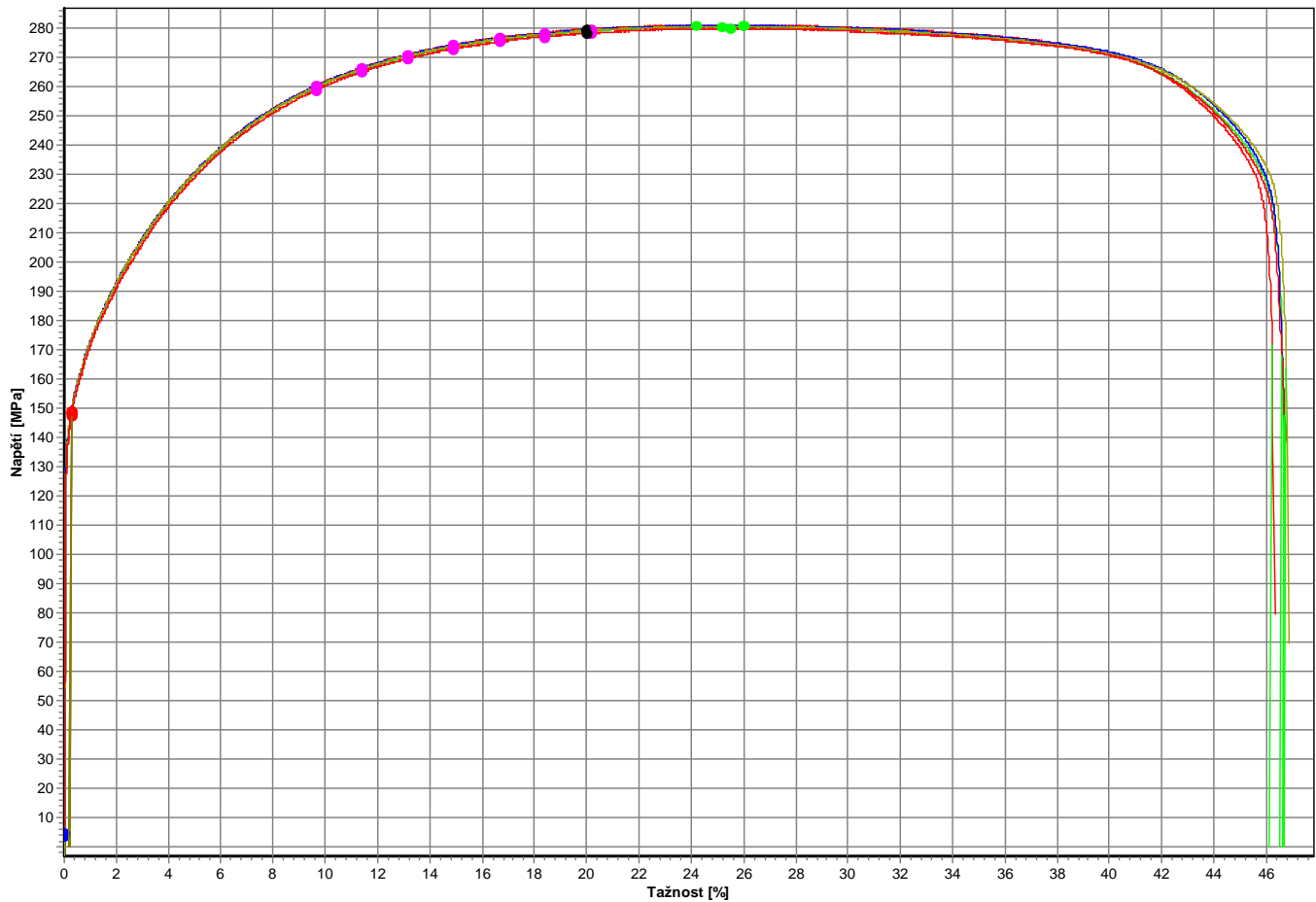
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.9.17\_L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 87; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
 Jakost: DX57D+Z100MBO  
 Norma: EN 10346  
 Číslo svítku: 14.9.17\_L  
 Výrobce: U.S.Steel  
 Ra: 1,28; Pc: 87; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
 Zkoušející: Tomáš Leurich  
 Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	148	281	46,14	0,700	1,90	2,14	0,24	136,08
2	x	148	280	46,52	0,700	1,90	2,15	0,24	136,89
3	x	149	281	46,64	0,700	1,89	2,13	0,24	137,40
4	x	149	281	46,67	0,700	1,89	2,13	0,24	137,49
5	x	147	280	46,63	0,700	1,90	2,09	0,24	136,64

### Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	148	280	46,52	0,700	1,89	2,13	0,24	136,90
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	0,22	0,000	0,01	0,02	0,00	0,58
<b>Medián</b>	148	281	46,63	0,700	1,90	2,13	0,24	136,89
<b>Minimum</b>	147	280	46,14	0,700	1,89	2,09	0,24	136,08
<b>Maximum</b>	149	281	46,67	0,700	1,90	2,15	0,24	137,49



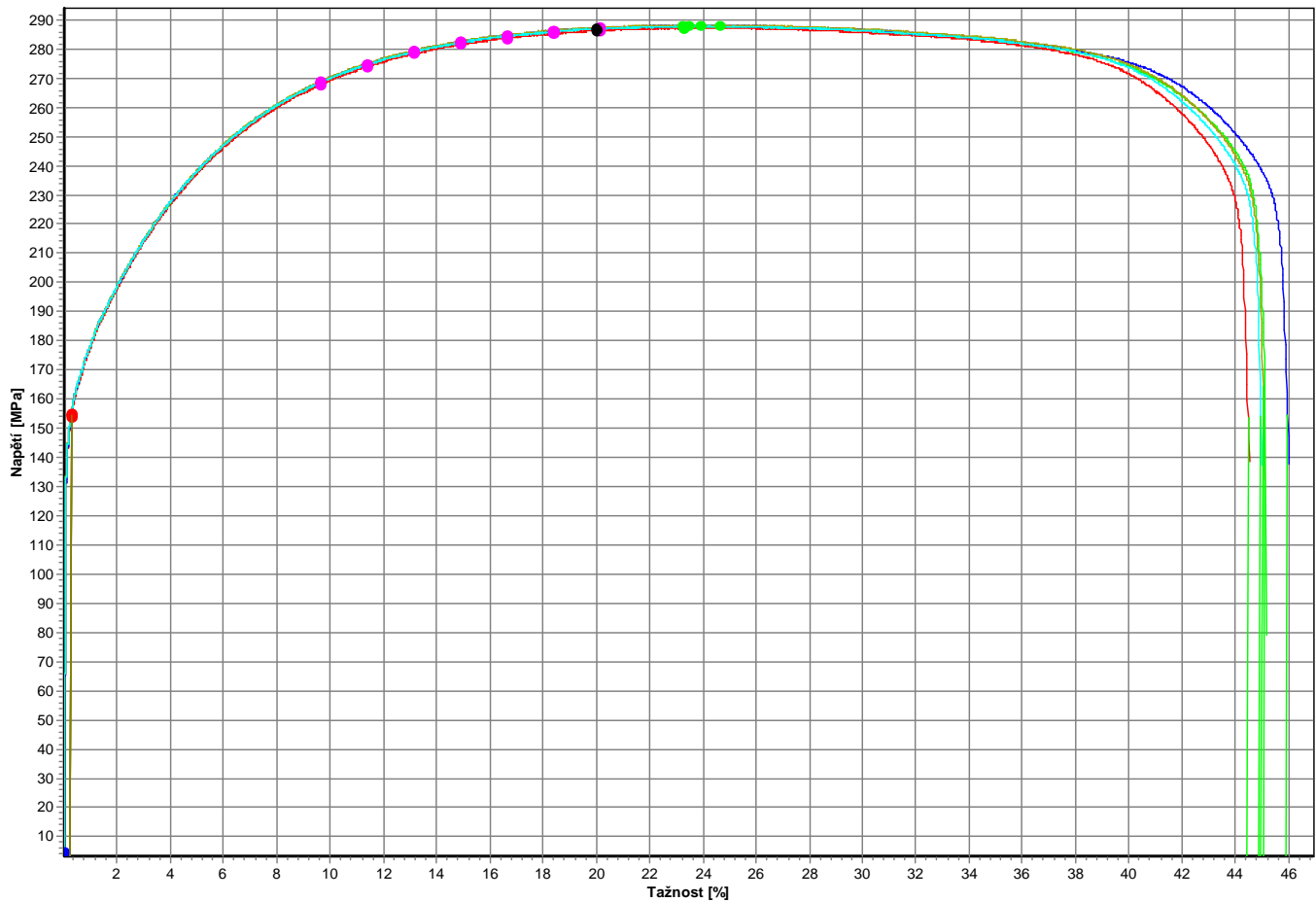
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.9.17\_L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 87; Úhel: 45

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.9.17\_L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 87; Úhel: 45

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	154	287	44,41	0,707	1,87	1,91	0,23	135,17
2	x	155	288	45,04	0,707	1,86	1,94	0,23	137,56
3	x	155	288	45,89	0,707	1,86	1,92	0,23	140,12
4	x	155	288	44,96	0,707	1,86	1,92	0,23	137,55
5	x	155	288	44,90	0,707	1,86	1,92	0,23	137,04

## Statistika a = 5

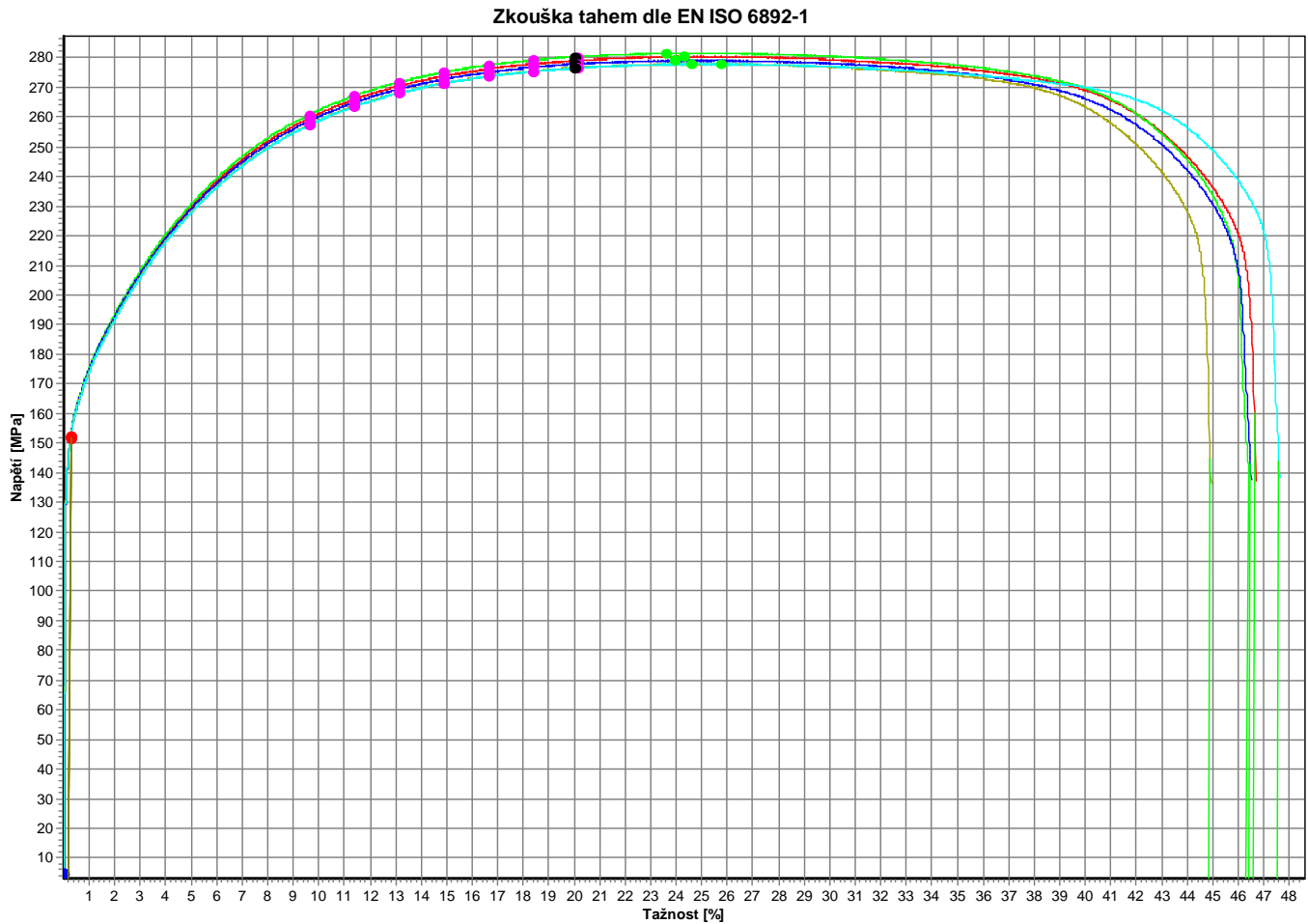
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	155	288	45,04	0,707	1,86	1,92	0,23	137,49
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	0,54	0,000	0,00	0,01	0,00	1,77
<b>Medián</b>	155	288	44,96	0,707	1,86	1,92	0,23	137,55
<b>Minimum</b>	154	287	44,41	0,707	1,86	1,91	0,23	135,17
<b>Maximum</b>	155	288	45,89	0,707	1,87	1,94	0,23	140,12

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 14.9.17\_L  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 87; Úhel: 90

Datum: 05.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
 Jakost: DX57D+Z100MBO  
 Norma: EN 10346  
 Číslo svítku: 14.9.17\_L  
 Výrobce: U.S.Steel  
 Ra: 1,28; Pc: 87; Úhel: 90

Datum: 05.12.17  
 Zkoušející: Tomáš Leurich  
 Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	152	281	46,56	0,701	1,85	2,80	0,24	136,87
2	x	152	282	46,32	0,701	1,85	2,82	0,24	136,57
3	x	152	279	46,41	0,701	1,83	2,80	0,24	135,55
4	x	152	278	44,83	0,701	1,83	2,70	0,24	130,66
5	x	152	278	47,53	0,701	1,83	2,66	0,24	138,91

### Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	152	280	46,33	0,701	1,84	2,75	0,24	135,71
<b>Standardní odchylka</b>	0	2	0,97	0,000	0,01	0,07	0,00	3,08
<b>Medián</b>	152	279	46,41	0,701	1,83	2,80	0,24	136,57
<b>Minimum</b>	152	278	44,83	0,701	1,83	2,66	0,24	130,66
<b>Maximum</b>	152	282	47,53	0,701	1,85	2,82	0,24	138,91

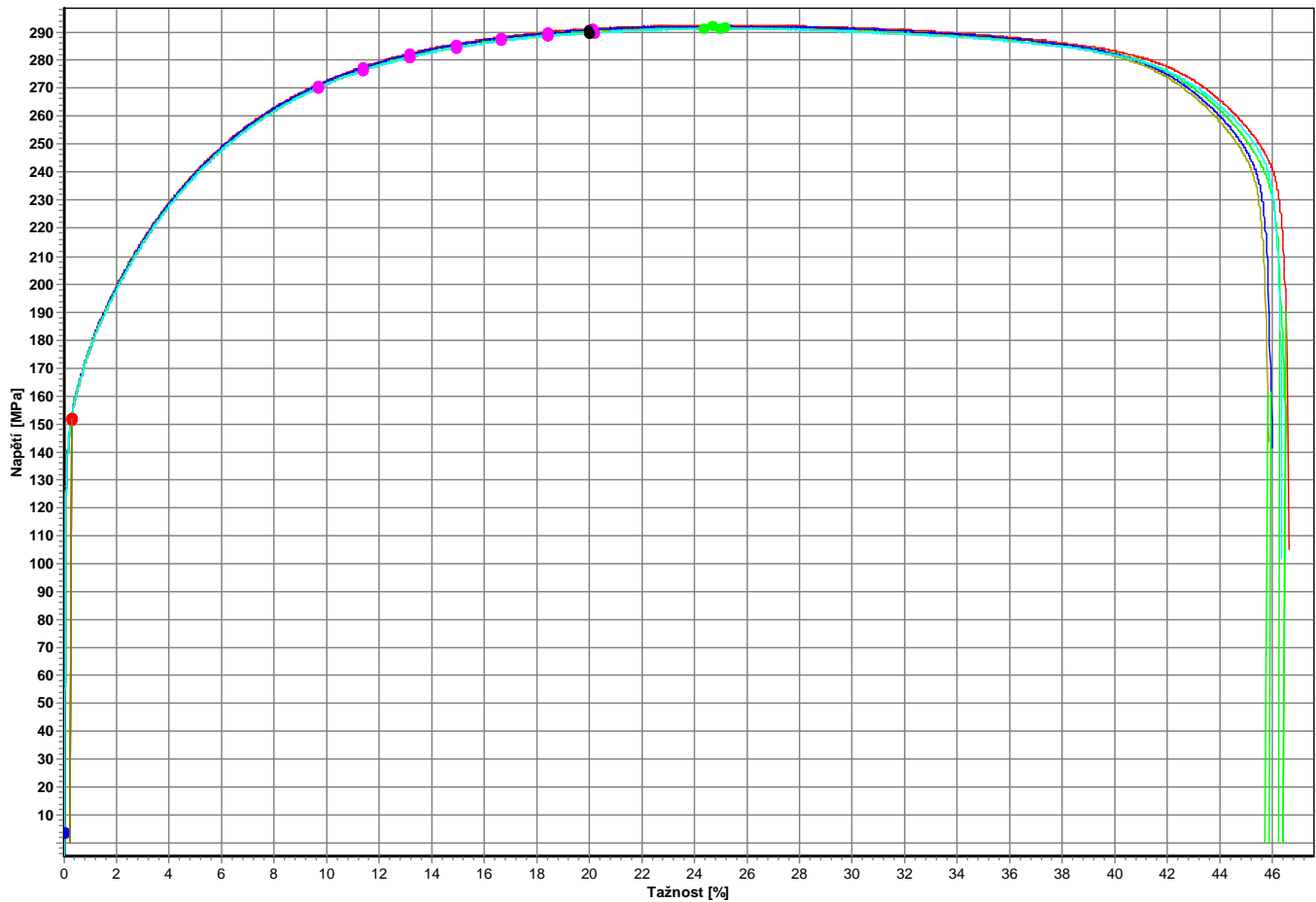
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,27; Pc: 87; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,27; Pc: 87; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	152	293	46,44	0,707	1,92	2,03	0,24	144,35
2	x	152	292	46,45	0,707	1,92	2,03	0,23	143,76
3	x	152	292	45,90	0,707	1,93	2,02	0,24	142,30
4	x	151	291	45,76	0,707	1,93	2,02	0,24	141,45
5	x	152	291	46,24	0,707	1,92	2,00	0,23	143,08

## Statistika a = 5

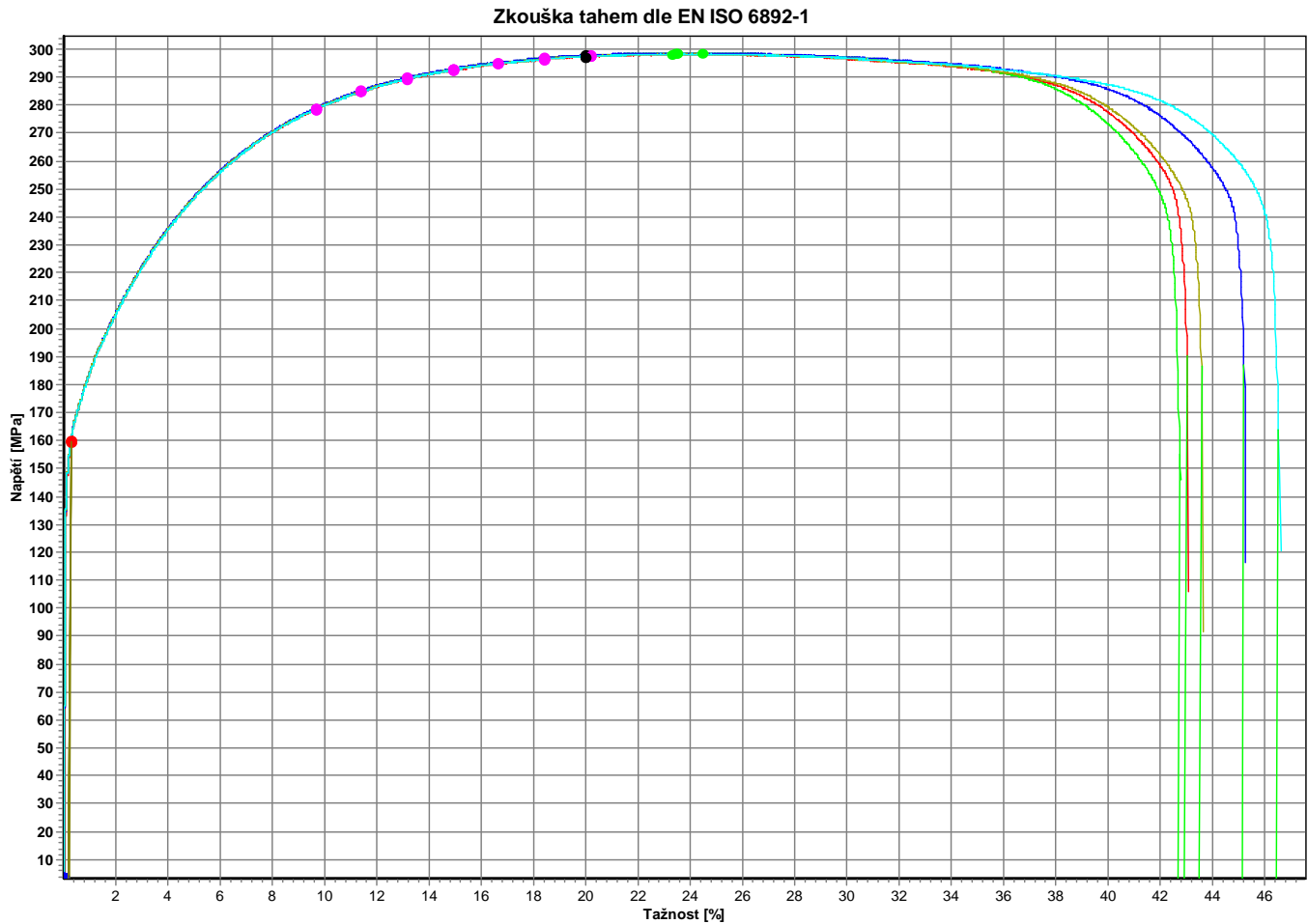
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	152	292	46,16	0,707	1,92	2,02	0,24	142,99
<b>Standardní odchylka</b>	0	1	0,31	0,000	0,00	0,01	0,00	1,15
<b>Medián</b>	152	292	46,24	0,707	1,92	2,02	0,24	143,08
<b>Minimum</b>	151	291	45,76	0,707	1,92	2,00	0,23	141,45
<b>Maximum</b>	152	293	46,45	0,707	1,93	2,03	0,24	144,35

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,27; Pc: 87; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,27; Pc: 87; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	159	298	42,91	0,711	1,87	1,84	0,23	136,65
2	x	160	299	42,66	0,711	1,87	1,85	0,23	135,66
3	x	160	299	45,11	0,711	1,87	1,80	0,23	143,99
4	x	160	298	43,47	0,711	1,87	1,82	0,23	138,40
5	x	160	298	46,43	0,711	1,87	1,81	0,23	147,94

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	160	299	44,12	0,711	1,87	1,82	0,23	140,53
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	1,61	0,000	0,00	0,02	0,00	5,25
<b>Medián</b>	160	298	43,47	0,711	1,87	1,82	0,23	138,40
<b>Minimum</b>	159	298	42,66	0,711	1,87	1,80	0,23	135,66
<b>Maximum</b>	160	299	46,43	0,711	1,87	1,85	0,23	147,94



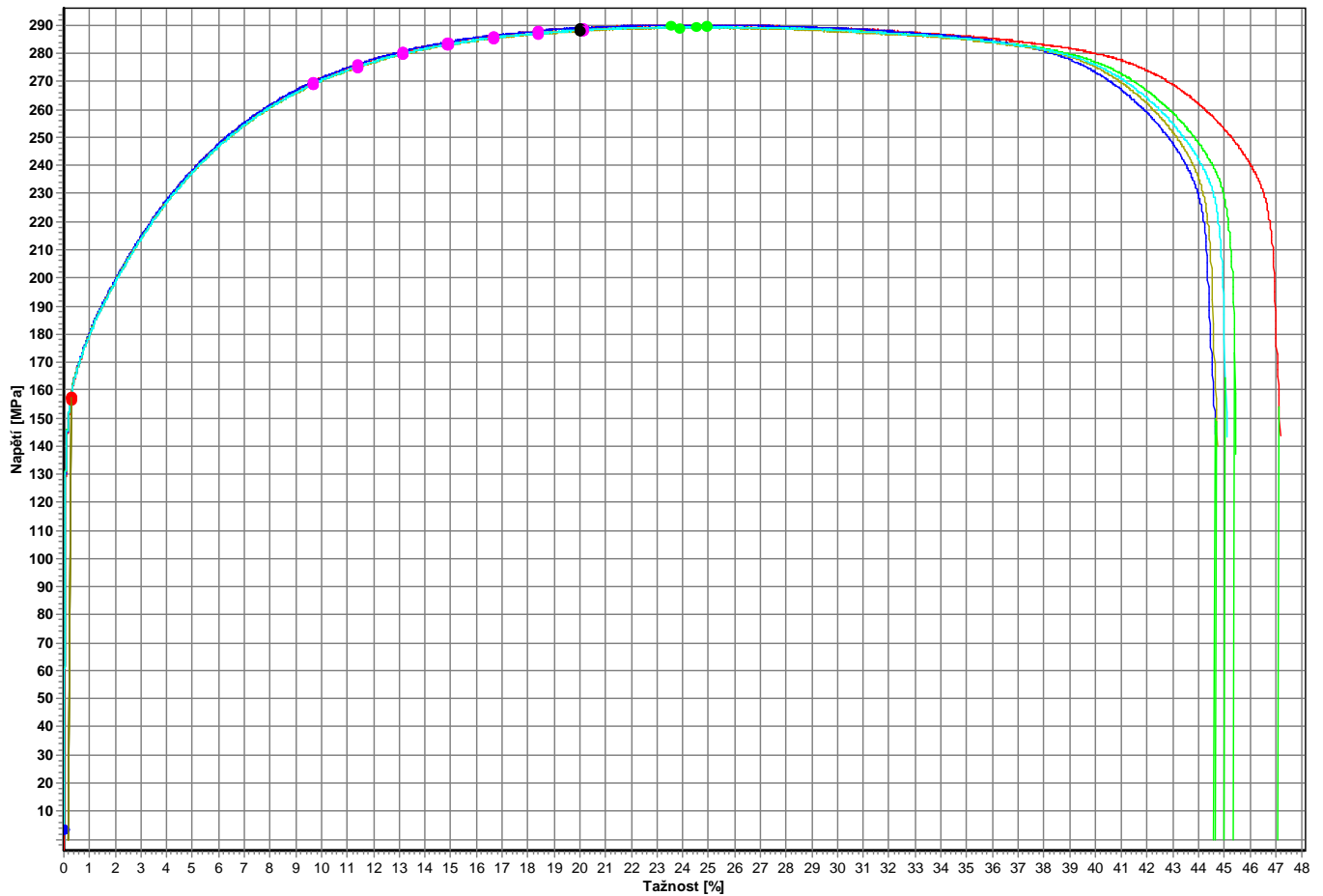
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,27; Pc: 87; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 22.9.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,27; Pc: 87; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	157	290	47,05	0,711	1,85	2,62	0,23	145,39
2	x	158	289	45,32	0,711	1,84	2,59	0,23	139,80
3	x	157	290	44,56	0,711	1,85	2,65	0,23	137,39
4	x	157	289	44,63	0,711	1,84	2,51	0,23	137,40
5	x	157	289	44,96	0,711	1,84	2,58	0,23	138,60

## Statistika a = 5

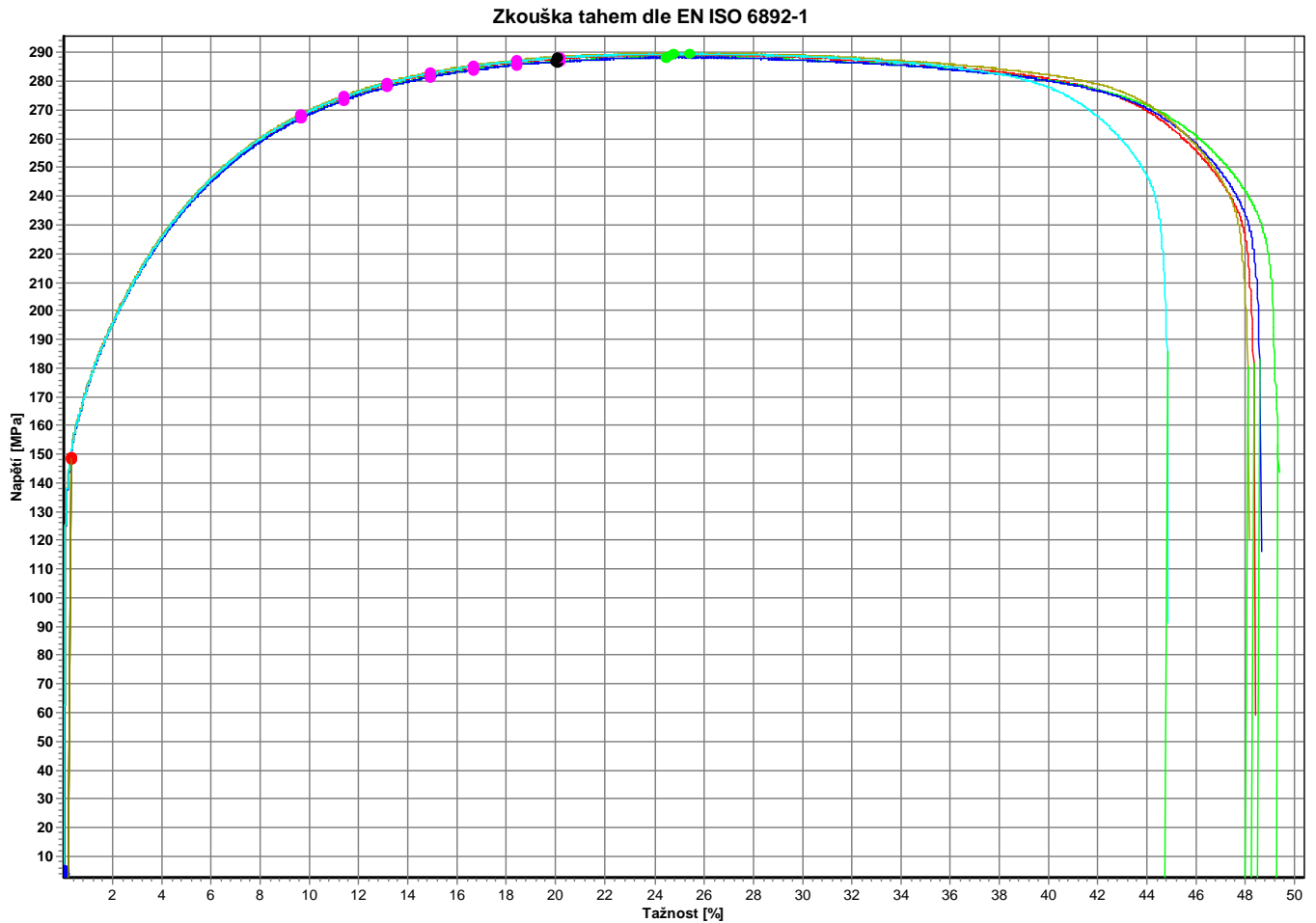
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	157	290	45,30	0,711	1,84	2,59	0,23	139,72
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	1,02	0,000	0,01	0,05	0,00	3,32
<b>Medián</b>	157	289	44,96	0,711	1,84	2,59	0,23	138,60
<b>Minimum</b>	157	289	44,56	0,711	1,84	2,51	0,23	137,39
<b>Maximum</b>	158	290	47,05	0,711	1,85	2,65	0,23	145,39

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 12.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,23; Pc: 95; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 12.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,23; Pc: 95; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	149	289	48,24	0,696	1,94	2,05	0,24	145,64
2	x	149	288	49,26	0,696	1,94	2,06	0,24	148,11
3	x	148	288	48,49	0,696	1,94	2,07	0,24	146,01
4	x	149	290	47,99	0,696	1,95	2,08	0,24	145,45
5	x	149	290	44,73	0,696	1,95	2,10	0,24	135,20

## Statistika a = 5

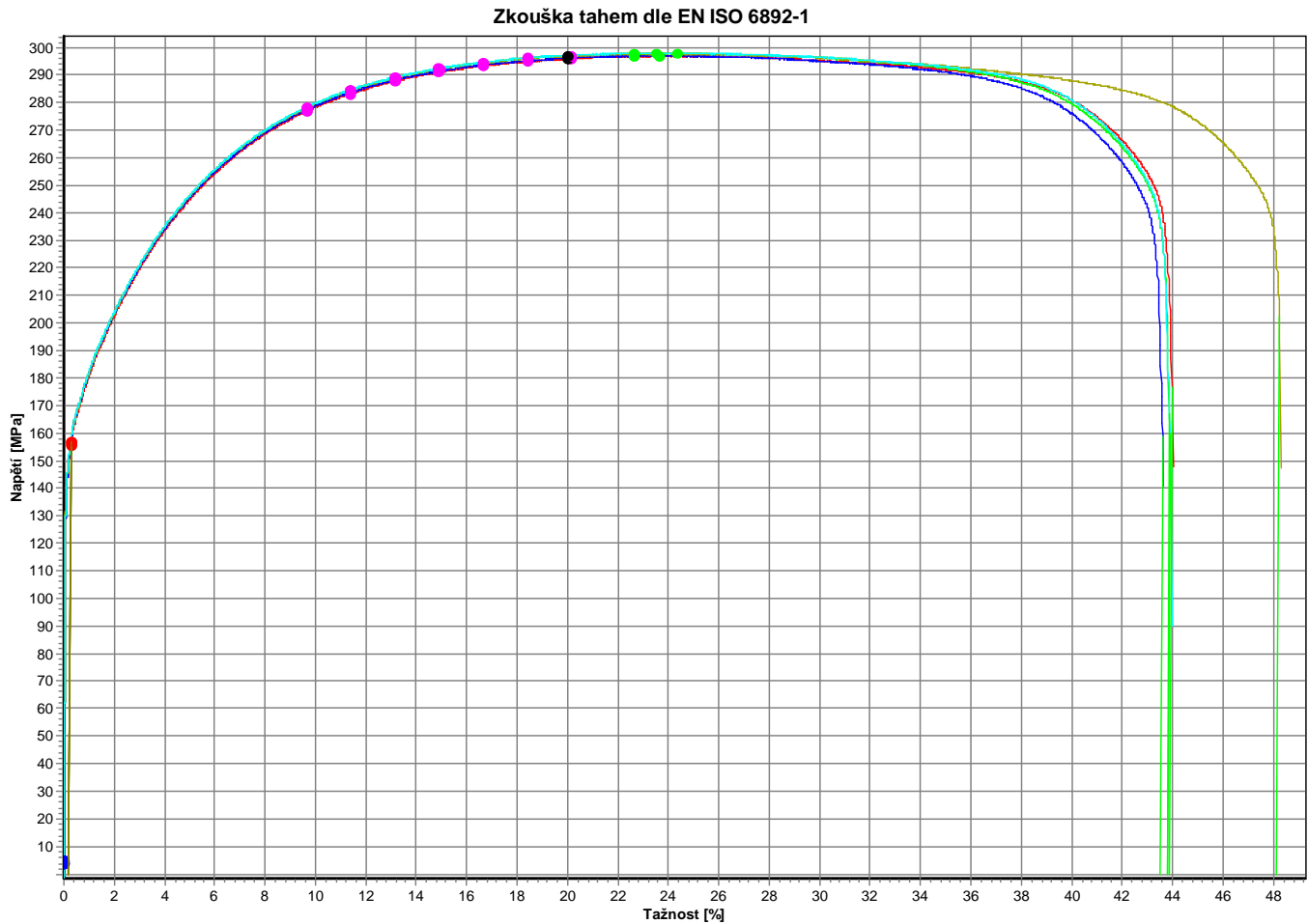
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	149	289	47,74	0,696	1,94	2,07	0,24	144,08
<b>Standardní odchylka</b>	0	1	1,75	0,000	0,00	0,02	0,00	5,08
<b>Medián</b>	149	289	48,24	0,696	1,94	2,07	0,24	145,64
<b>Minimum</b>	148	288	44,73	0,696	1,94	2,05	0,24	135,20
<b>Maximum</b>	149	290	49,26	0,696	1,95	2,10	0,24	148,11

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 12.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,23; Pc: 95; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 12.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,23; Pc: 95; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	155	297	43,89	0,697	1,91	1,78	0,23	136,29
2	x	157	298	43,79	0,697	1,90	1,79	0,23	136,26
3	x	156	297	43,54	0,697	1,90	1,79	0,23	134,91
4	x	157	298	48,16	0,697	1,90	1,76	0,23	150,38
5	x	157	298	43,84	0,697	1,90	1,78	0,23	136,55

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	156	298	44,65	0,697	1,90	1,78	0,23	138,88
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,97	0,000	0,00	0,01	0,00	6,46
<b>Medián</b>	157	298	43,84	0,697	1,90	1,78	0,23	136,29
<b>Minimum</b>	155	297	43,54	0,697	1,90	1,76	0,23	134,91
<b>Maximum</b>	157	298	48,16	0,697	1,91	1,79	0,23	150,38

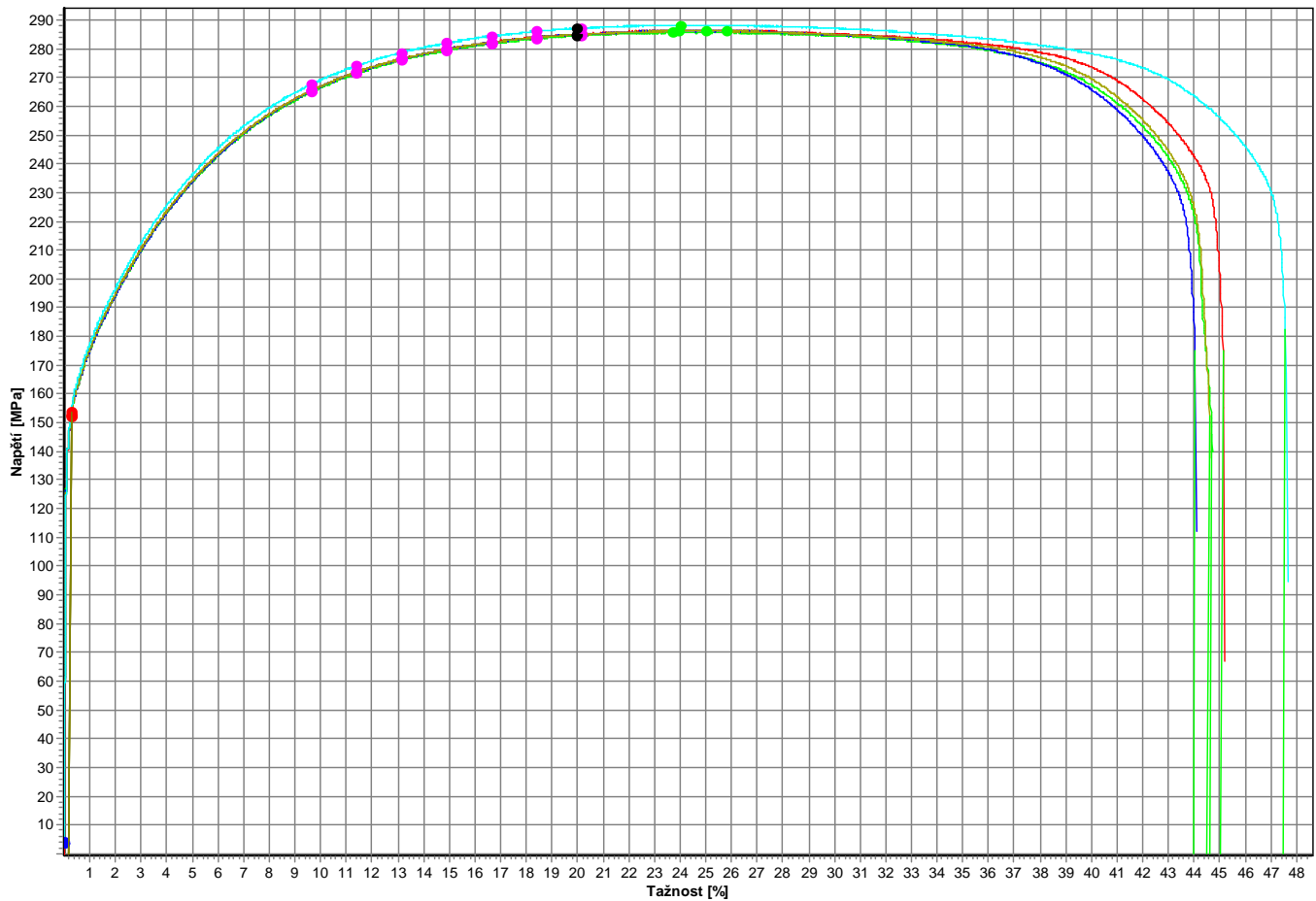
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 12.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,23; Pc: 95; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 12.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,23; Pc: 95; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	152	286	45,04	0,698	1,88	2,59	0,24	134,82
2	x	152	286	44,63	0,698	1,88	2,63	0,24	132,58
3	x	152	286	43,95	0,698	1,88	2,62	0,24	131,07
4	x	153	286	44,53	0,698	1,87	2,66	0,24	132,83
5	x	154	288	47,47	0,698	1,87	2,63	0,23	143,20

### Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	153	287	45,12	0,698	1,88	2,63	0,24	134,90
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,37	0,000	0,00	0,02	0,00	4,83
<b>Medián</b>	152	286	44,63	0,698	1,88	2,63	0,24	132,83
<b>Minimum</b>	152	286	43,95	0,698	1,87	2,59	0,23	131,07
<b>Maximum</b>	154	288	47,47	0,698	1,88	2,66	0,24	143,20

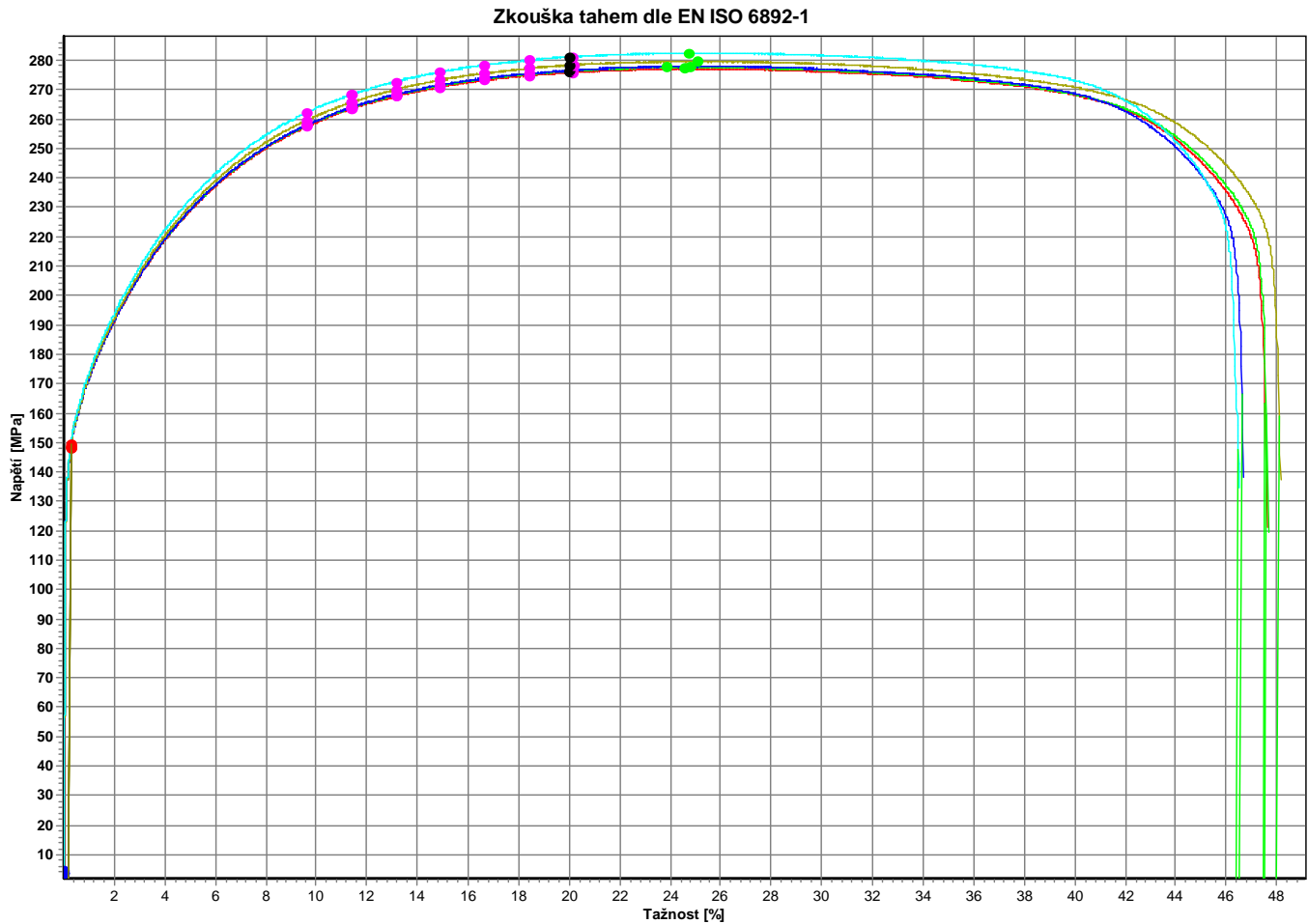


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,33; Pc: 92; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,33; Pc: 92; Úhel: 0

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	148	277	47,44	0,696	1,87	2,25	0,23	137,29
2	x	149	278	47,49	0,696	1,87	2,20	0,23	137,69
3	x	148	278	46,52	0,696	1,88	2,21	0,23	135,10
4	x	148	280	48,01	0,696	1,88	2,13	0,23	140,17
5	x	149	282	46,39	0,696	1,89	2,04	0,23	136,75

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	149	279	47,17	0,696	1,88	2,17	0,23	137,40
<b>Standardní odchylka</b>	0	2	0,69	0,000	0,01	0,08	0,00	1,84
<b>Medián</b>	148	278	47,44	0,696	1,88	2,20	0,23	137,29
<b>Minimum</b>	148	277	46,39	0,696	1,87	2,04	0,23	135,10
<b>Maximum</b>	149	282	48,01	0,696	1,89	2,25	0,23	140,17

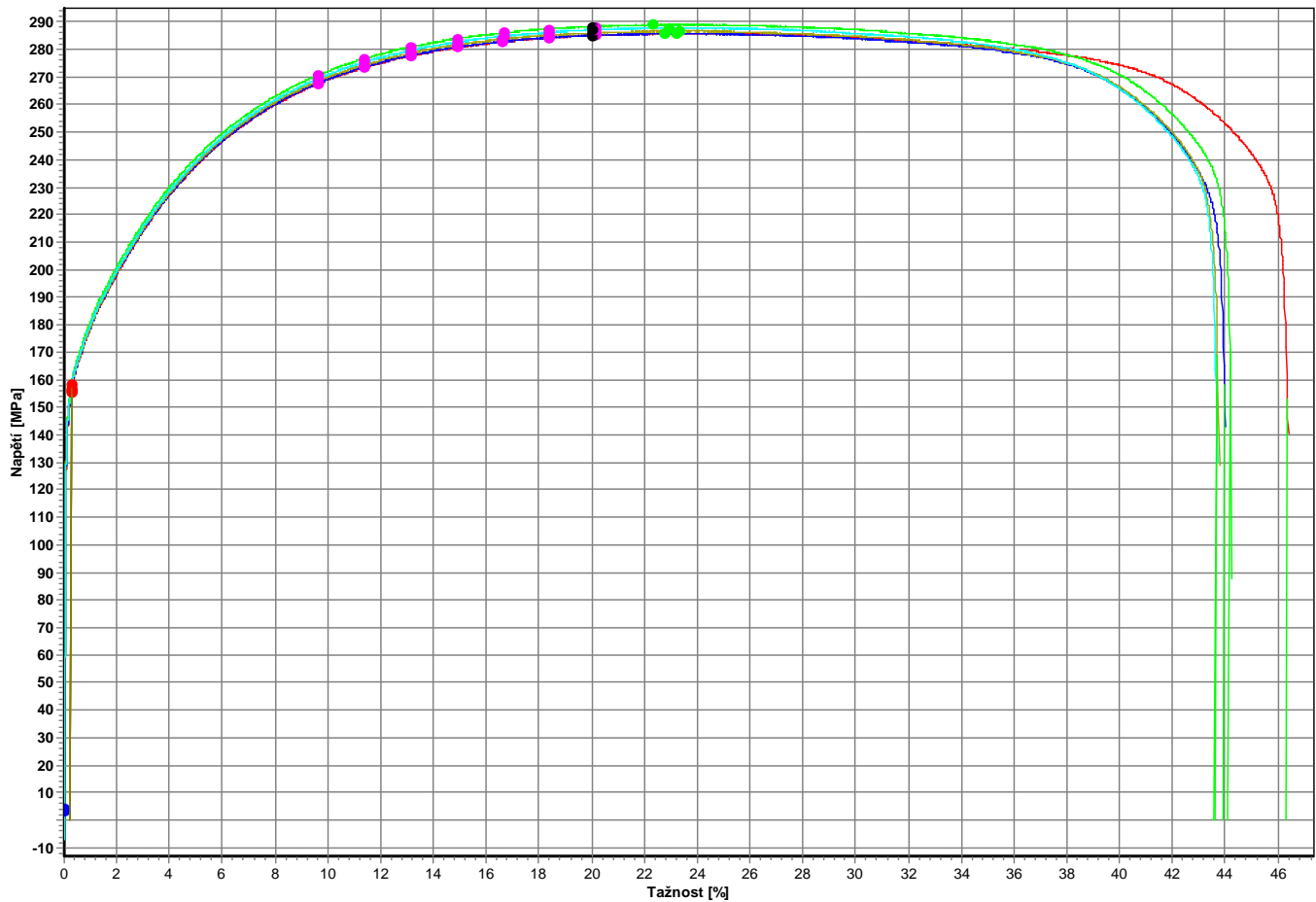
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,33; Pc: 92; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,33; Pc: 92; Úhel: 45

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	156	286	46,28	0,698	1,84	1,87	0,22	138,68
2	x	158	289	44,11	0,698	1,83	1,83	0,22	133,53
3	x	156	286	43,89	0,698	1,83	1,92	0,22	131,24
4	x	157	287	43,63	0,698	1,83	1,87	0,22	130,95
5	x	157	288	43,59	0,698	1,83	1,84	0,22	131,16

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	157	287	44,30	0,698	1,83	1,87	0,22	133,11
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,13	0,000	0,00	0,04	0,00	3,29
<b>Medián</b>	157	287	43,89	0,698	1,83	1,87	0,22	131,24
<b>Minimum</b>	156	286	43,59	0,698	1,83	1,83	0,22	130,95
<b>Maximum</b>	158	289	46,28	0,698	1,84	1,92	0,22	138,68

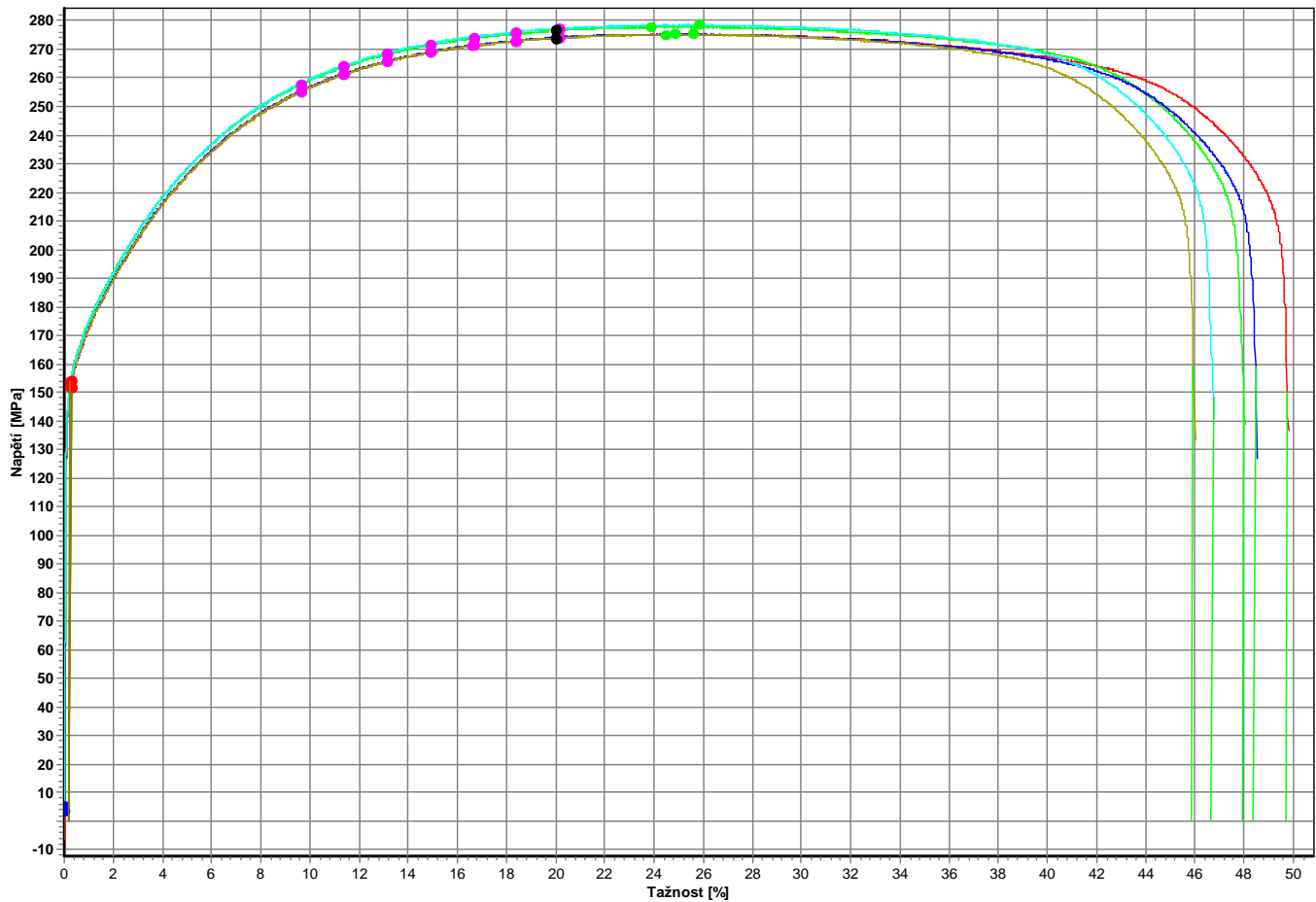
Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 25.10.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,33; Pc: 92; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %

Zkouška tahem dle EN ISO 6892-1



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
 Jakost: DX57D+Z100MBO  
 Norma: EN 10346  
 Číslo svítku: 25.10.17  
 Výrobce: U.S.Steel  
 Ra: 1,33; Pc: 92; Úhel: 90

Datum: 11.12.17  
 Zkoušející: Tomáš Leurich  
 Oddělení: PSW-P

### Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	151	275	49,68	0,695	1,82	2,86	0,24	142,46
2	x	154	278	47,91	0,695	1,80	2,76	0,24	138,58
3	x	152	275	48,37	0,695	1,81	2,86	0,23	138,74
4	x	152	275	45,85	0,695	1,81	2,80	0,23	131,32
5	x	154	279	46,67	0,695	1,81	2,74	0,24	135,21

### Statistika a = 5

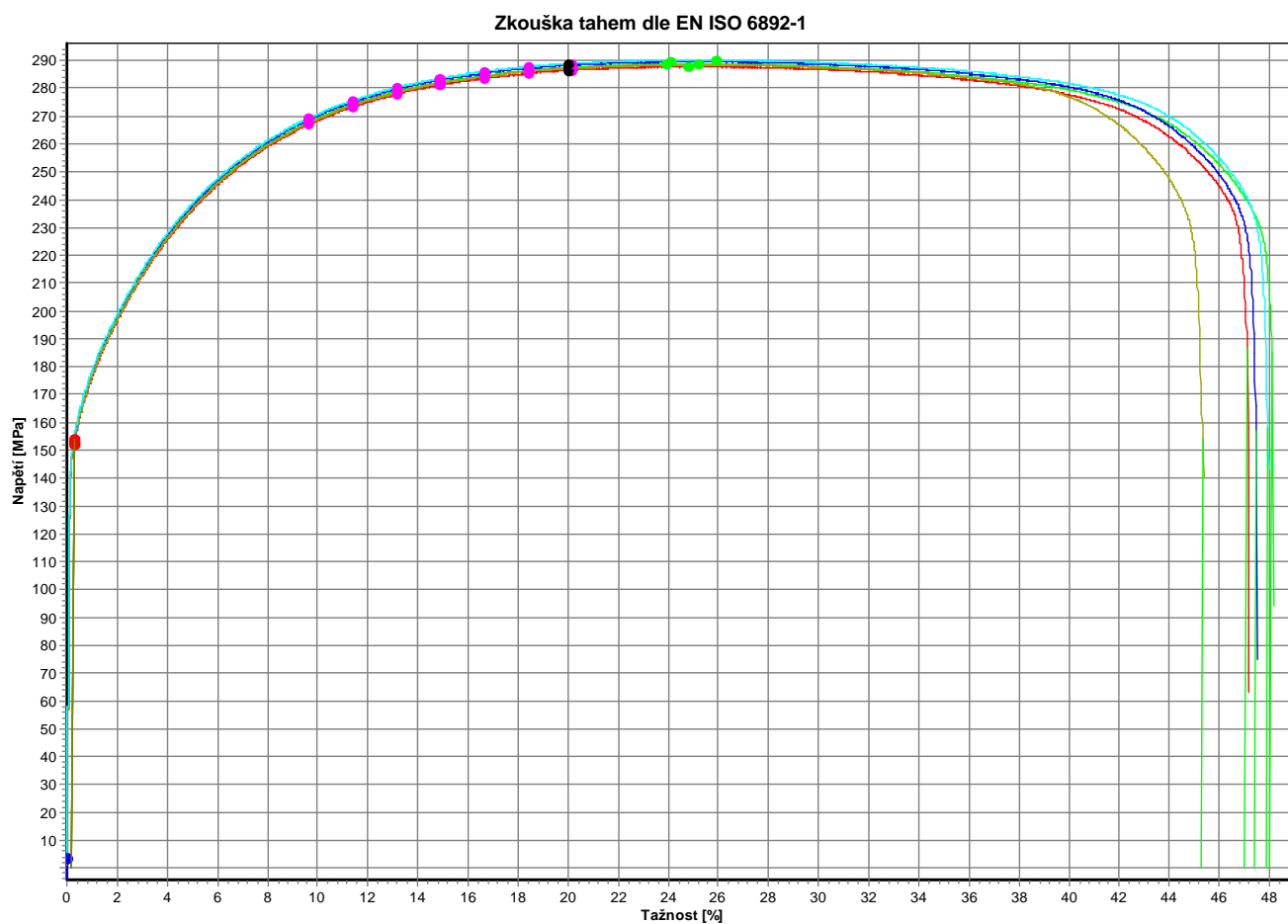
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	153	277	47,69	0,695	1,81	2,80	0,24	137,26
<b>Standardní odchylka</b>	1	2	1,49	0,000	0,01	0,05	0,00	4,20
<b>Medián</b>	152	275	47,91	0,695	1,81	2,80	0,24	138,58
<b>Minimum</b>	151	275	45,85	0,695	1,80	2,74	0,23	131,32
<b>Maximum</b>	154	279	49,68	0,695	1,82	2,86	0,24	142,46

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 6.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,25; Pc: 94; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 6.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,25; Pc: 94; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	152	288	47,02	0,701	1,89	2,11	0,23	142,35
2	x	153	289	48,02	0,701	1,89	2,09	0,23	145,80
3	x	153	290	47,38	0,701	1,89	2,09	0,23	144,34
4	x	152	288	45,25	0,701	1,89	2,13	0,24	137,11
5	x	154	290	47,86	0,701	1,88	2,08	0,23	146,18

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	153	289	47,11	0,701	1,89	2,10	0,23	143,16
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,11	0,000	0,01	0,02	0,00	3,70
<b>Medián</b>	153	289	47,38	0,701	1,89	2,09	0,23	144,34
<b>Minimum</b>	152	288	45,25	0,701	1,88	2,08	0,23	137,11
<b>Maximum</b>	154	290	48,02	0,701	1,89	2,13	0,24	146,18

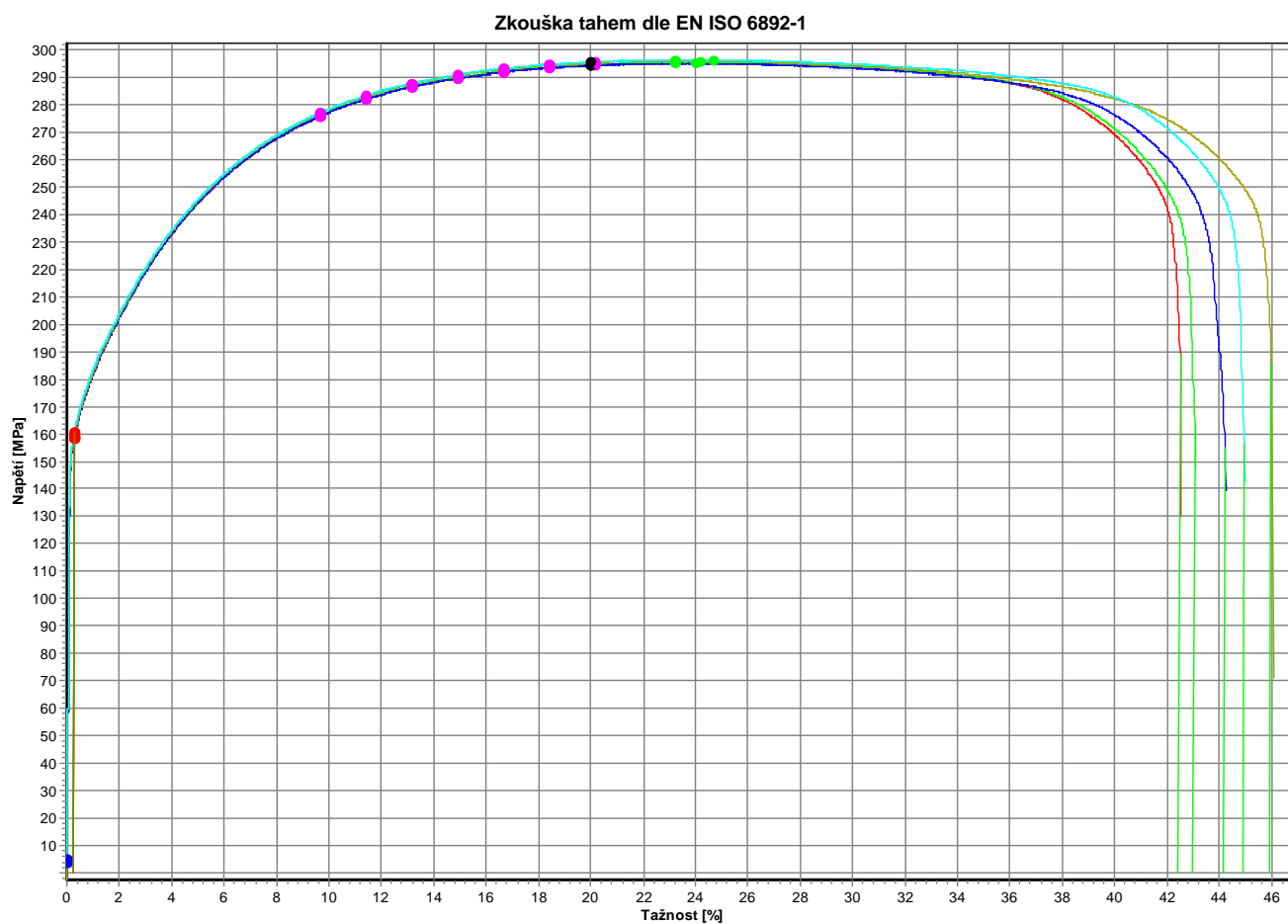


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 6.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,25; Pc: 94; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 6.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,25; Pc: 94; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	158	295	42,41	0,704	1,87	1,88	0,23	132,21
2	x	158	295	42,99	0,704	1,87	1,89	0,23	133,86
3	x	159	295	44,15	0,704	1,86	1,89	0,23	137,15
4	x	160	296	45,90	0,704	1,86	1,88	0,23	143,54
5	x	161	296	44,88	0,704	1,85	1,87	0,23	140,56

## Statistika a = 5

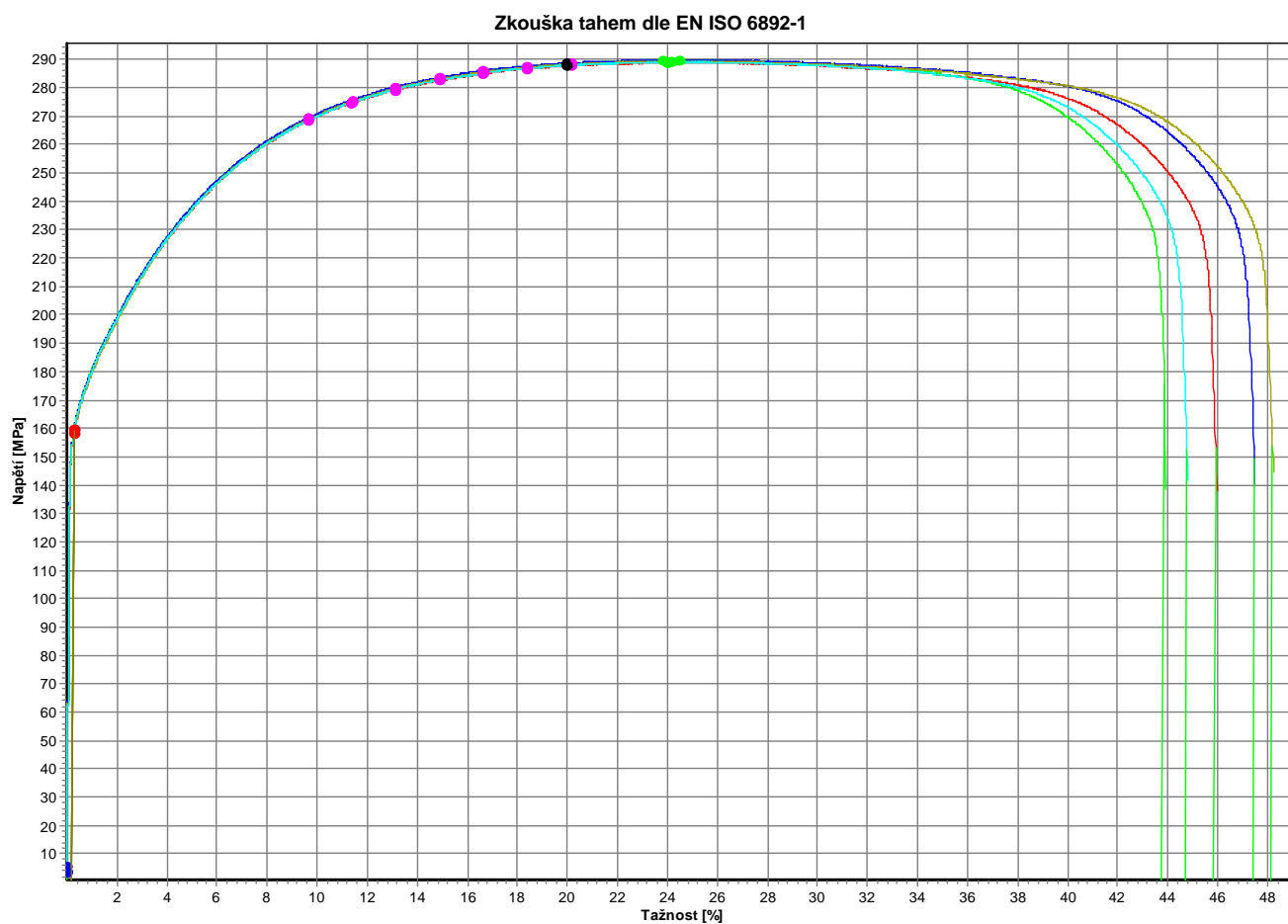
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	159	296	44,06	0,704	1,86	1,88	0,23	137,47
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	1,41	0,000	0,01	0,01	0,00	4,67
<b>Medián</b>	159	295	44,15	0,704	1,86	1,88	0,23	137,15
<b>Minimum</b>	158	295	42,41	0,704	1,85	1,87	0,23	132,21
<b>Maximum</b>	161	296	45,90	0,704	1,87	1,89	0,23	143,54

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 6.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,25; Pc: 94; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 6.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,25; Pc: 94; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	158	289	45,85	0,694	1,83	2,76	0,23	137,61
2	x	159	290	43,78	0,694	1,82	2,76	0,23	131,70
3	x	160	290	47,40	0,694	1,82	2,71	0,23	142,92
4	x	158	289	48,12	0,694	1,83	2,70	0,23	144,85
5	x	159	289	44,70	0,694	1,82	2,75	0,23	134,13

## Statistika a = 5

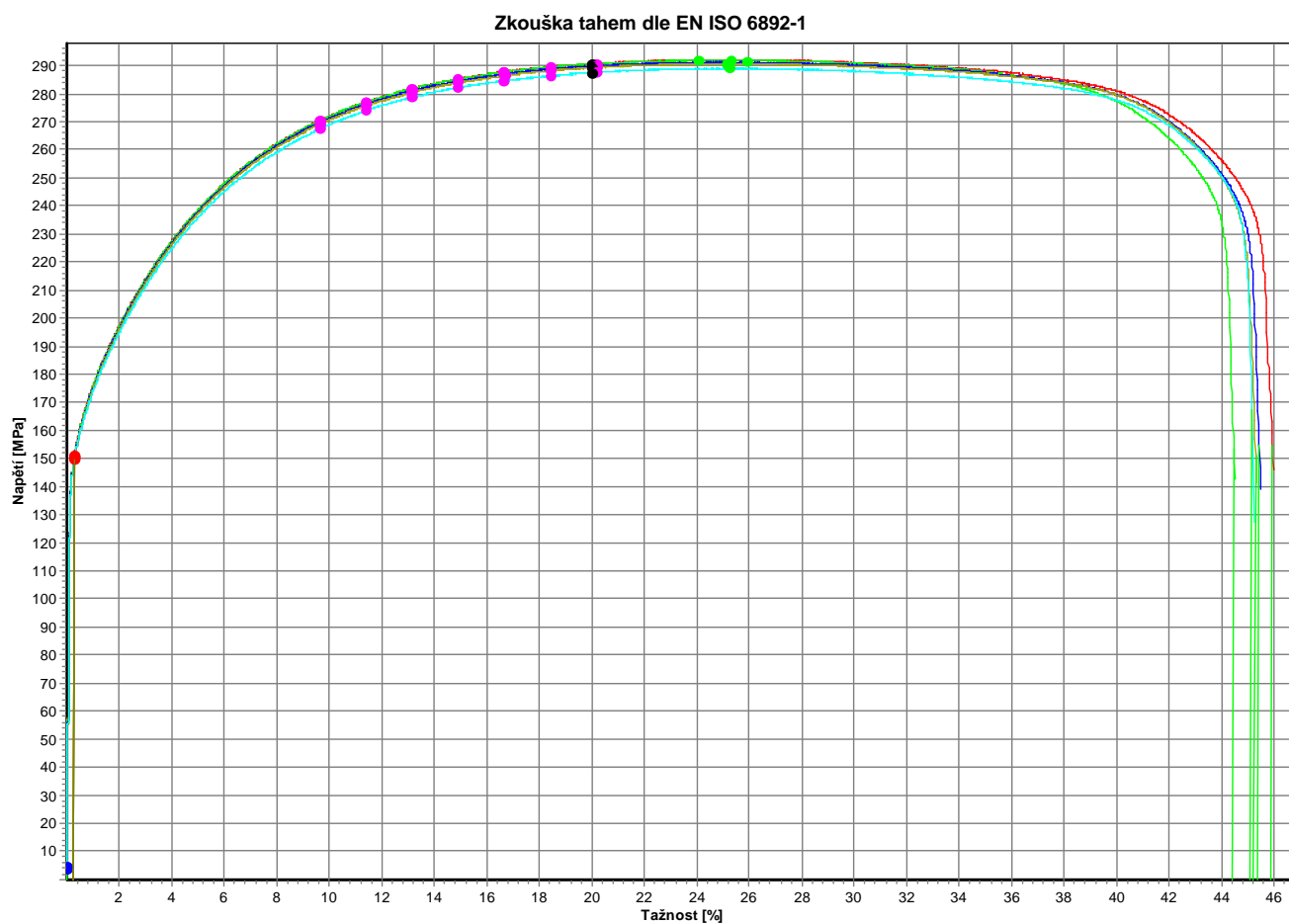
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	159	289	45,97	0,694	1,82	2,74	0,23	138,24
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	1,81	0,000	0,00	0,03	0,00	5,60
<b>Medián</b>	159	289	45,85	0,694	1,82	2,75	0,23	137,61
<b>Minimum</b>	158	289	43,78	0,694	1,82	2,70	0,23	131,70
<b>Maximum</b>	160	290	48,12	0,694	1,83	2,76	0,23	144,85

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 15.11.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,43; Pc: 89; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 15.11.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,43; Pc: 89; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	151	292	45,86	0,698	1,93	2,09	0,24	139,86
2	x	151	292	44,38	0,698	1,94	2,09	0,24	135,28
3	x	150	291	45,35	0,698	1,94	2,08	0,24	138,00
4	x	150	291	45,22	0,698	1,94	2,05	0,24	137,35
5	x	150	289	45,07	0,698	1,93	2,07	0,24	136,26

## Statistika a = 5

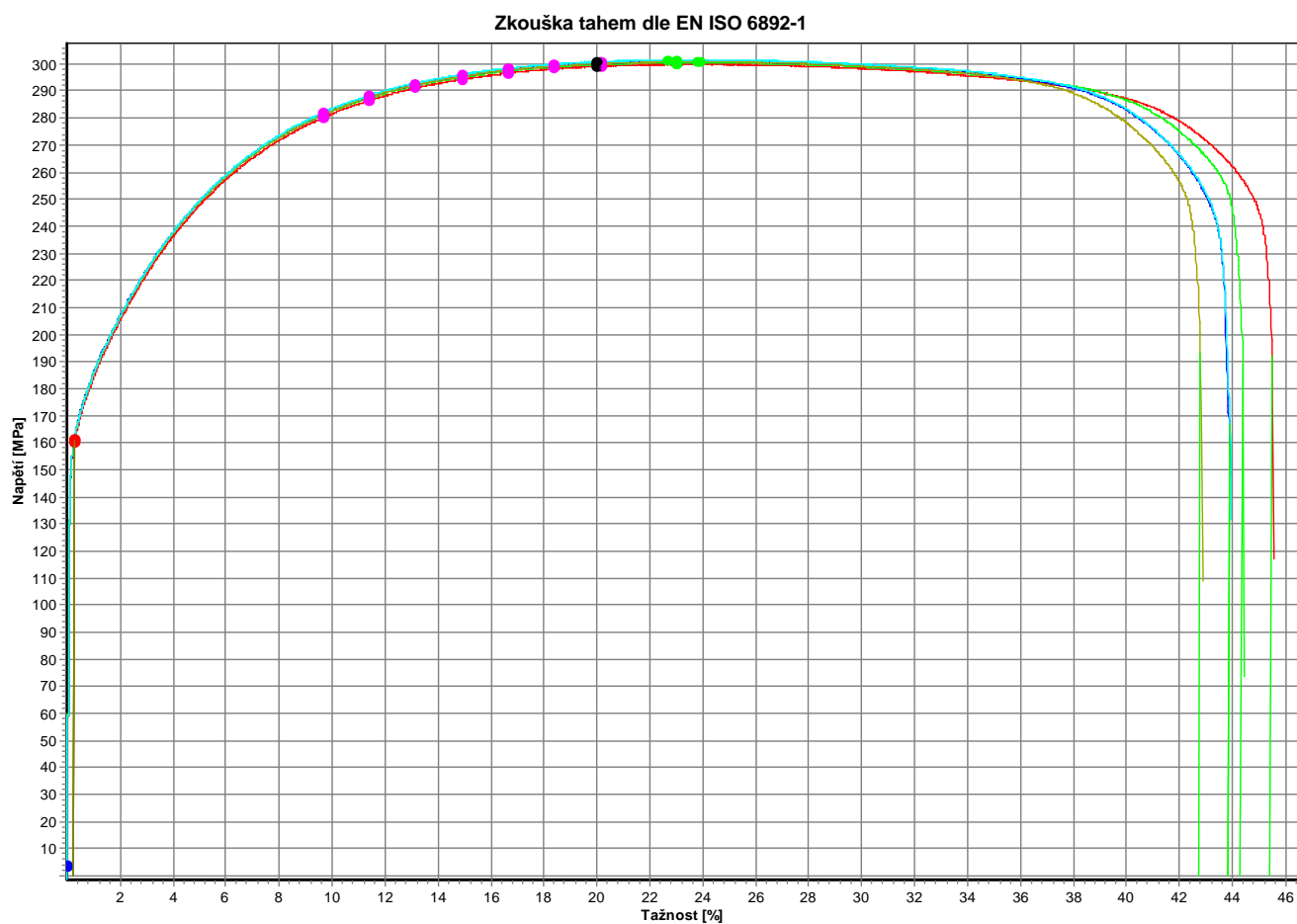
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	150	291	45,18	0,698	1,94	2,08	0,24	137,35
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	0,53	0,000	0,00	0,02	0,00	1,75
<b>Medián</b>	150	291	45,22	0,698	1,94	2,08	0,24	137,35
<b>Minimum</b>	150	289	44,38	0,698	1,93	2,05	0,24	135,28
<b>Maximum</b>	151	292	45,86	0,698	1,94	2,09	0,24	139,86

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 15.11.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,43; Pc: 89; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 15.11.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,43; Pc: 89; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	160	300	45,42	0,704	1,88	1,82	0,23	144,06
2	x	161	301	44,30	0,704	1,87	1,88	0,23	141,03
3	x	161	301	43,83	0,704	1,87	1,89	0,23	139,29
4	x	161	301	42,69	0,704	1,87	1,86	0,23	135,81
5	x	161	302	43,82	0,704	1,87	1,85	0,23	139,49

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	161	301	44,01	0,704	1,87	1,86	0,23	139,93
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	0,98	0,000	0,00	0,03	0,00	2,99
<b>Medián</b>	161	301	43,83	0,704	1,87	1,86	0,23	139,49
<b>Minimum</b>	160	300	42,69	0,704	1,87	1,82	0,23	135,81
<b>Maximum</b>	161	302	45,42	0,704	1,88	1,89	0,23	144,06

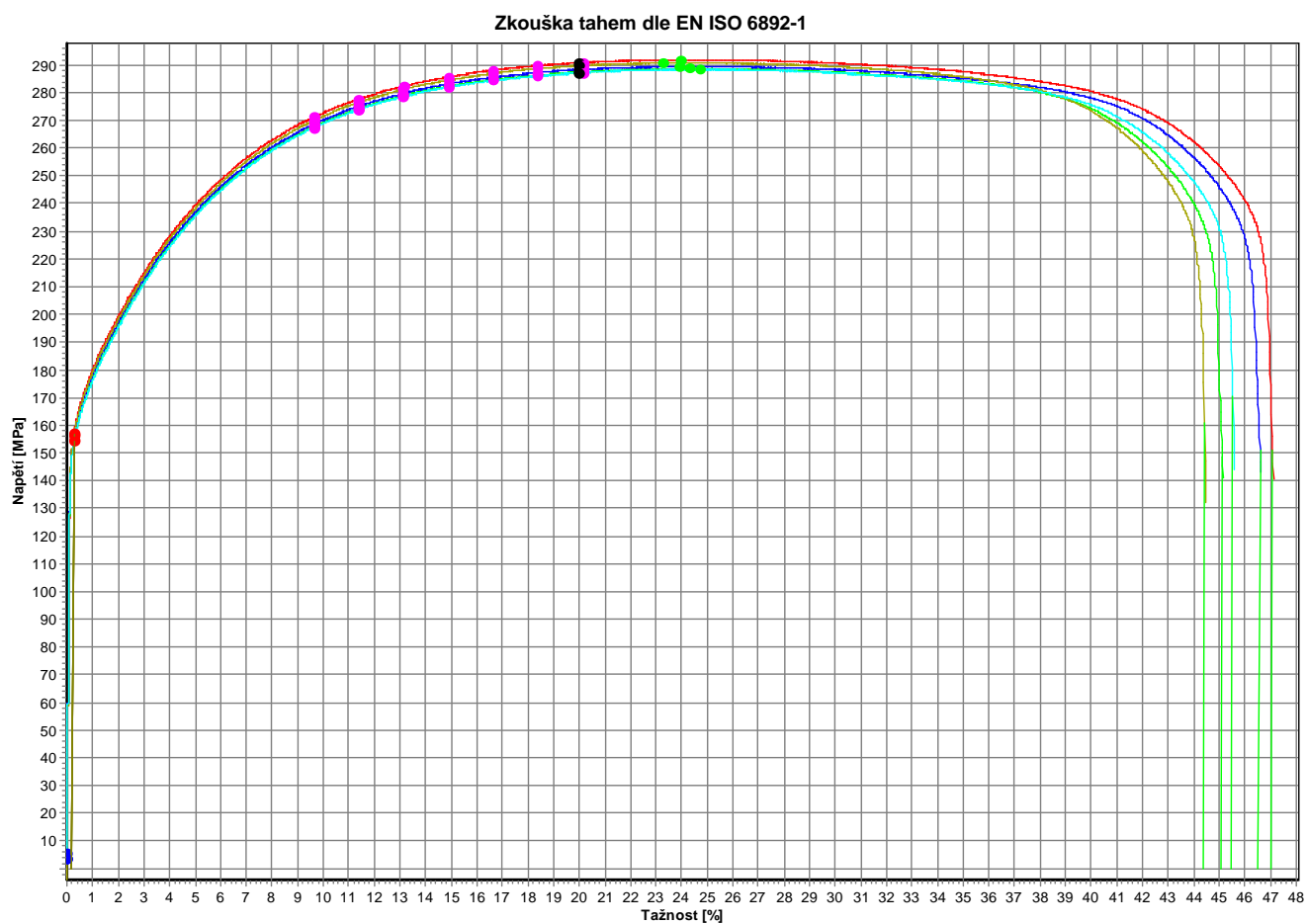


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 15.11.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,43; Pc: 89; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 15.11.17\_P  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,43; Pc: 89; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	157	292	47,02	0,701	1,86	2,68	0,23	143,96
2	x	155	289	45,05	0,701	1,86	2,67	0,24	136,20
3	x	156	289	46,52	0,701	1,85	2,58	0,24	141,17
4	x	157	291	44,35	0,701	1,86	2,70	0,23	135,15
5	x	154	288	45,45	0,701	1,87	2,68	0,24	137,47

## Statistika a = 5

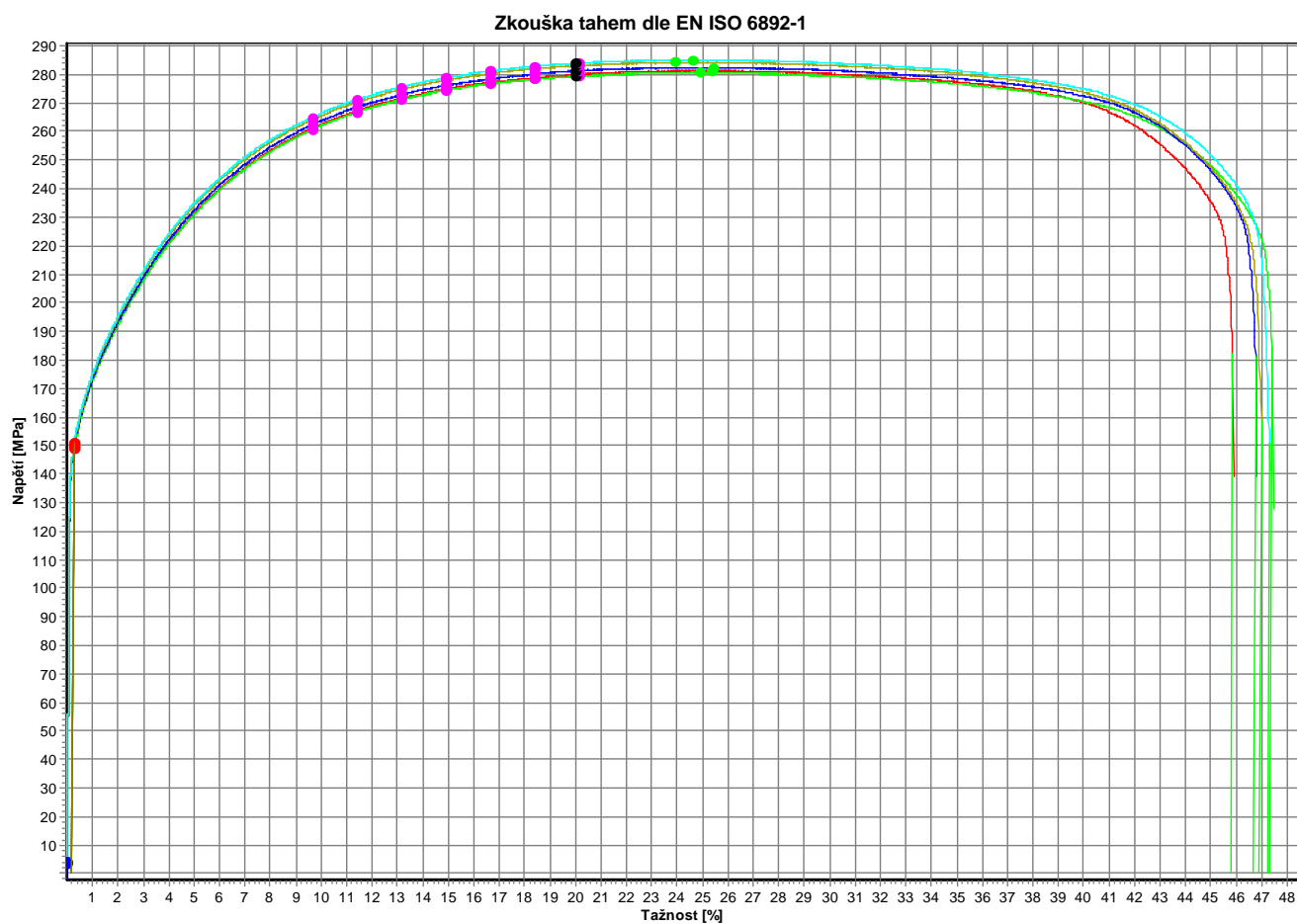
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	156	290	45,68	0,701	1,86	2,66	0,23	138,79
<b>Standardní odchylka</b>	1	2	1,09	0,000	0,01	0,05	0,00	3,68
<b>Medián</b>	156	289	45,45	0,701	1,86	2,68	0,24	137,47
<b>Minimum</b>	154	288	44,35	0,701	1,85	2,58	0,23	135,15
<b>Maximum</b>	157	292	47,02	0,701	1,87	2,70	0,24	143,96

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 24.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 78; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 24.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 78; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	149	281	45,76	0,700	1,89	2,23	0,23	135,18
2	x	149	281	47,31	0,700	1,89	2,21	0,23	139,39
3	x	150	282	46,66	0,700	1,89	2,21	0,23	138,48
4	x	150	284	46,90	0,700	1,89	2,16	0,23	139,86
5	x	151	285	47,23	0,700	1,89	2,13	0,23	141,30

## Statistika a = 5

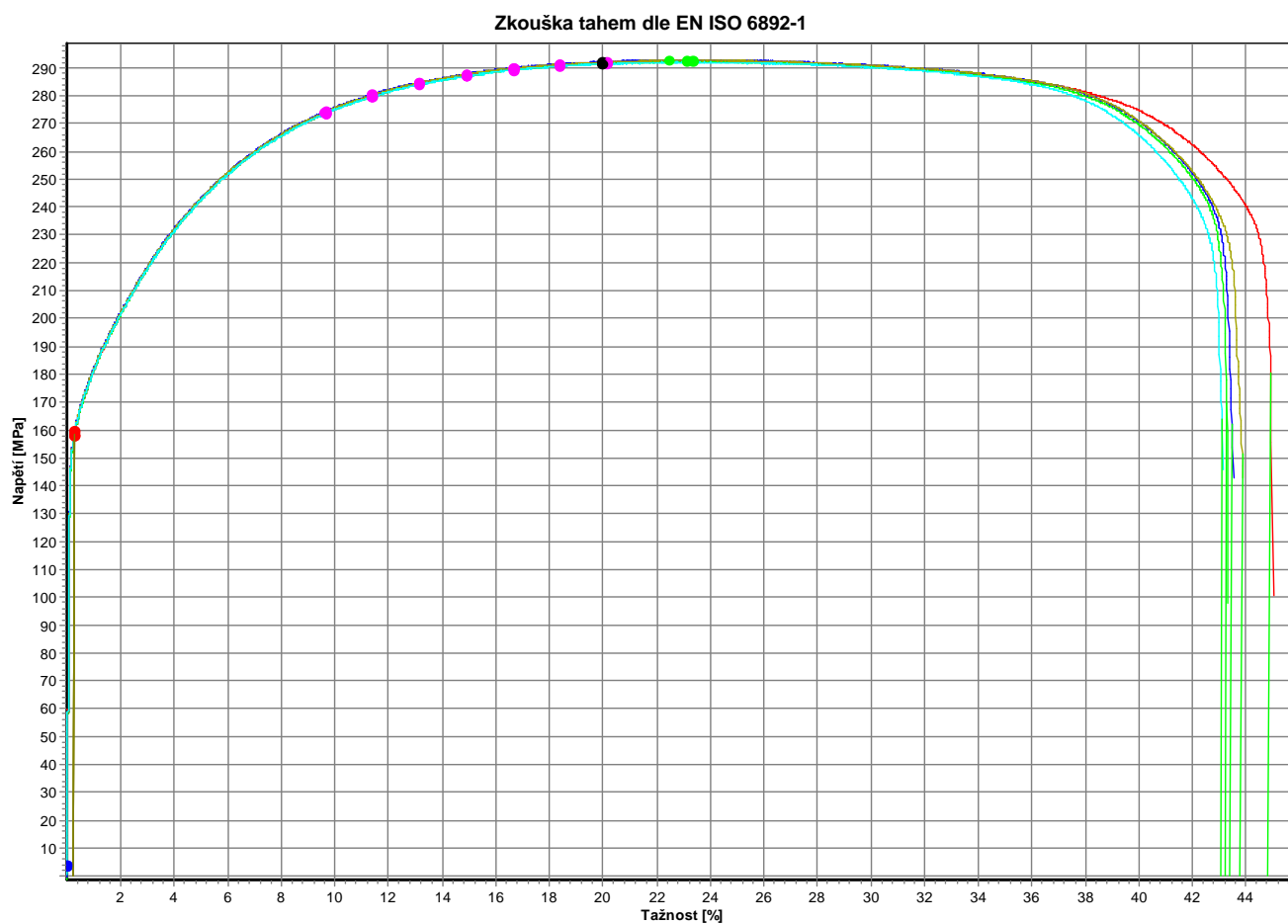
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	150	283	46,77	0,700	1,89	2,19	0,23	138,84
<b>Standardní odchylka</b>	1	2	0,62	0,000	0,00	0,04	0,00	2,29
<b>Medián</b>	150	282	46,90	0,700	1,89	2,21	0,23	139,39
<b>Minimum</b>	149	281	45,76	0,700	1,89	2,13	0,23	135,18
<b>Maximum</b>	151	285	47,31	0,700	1,89	2,23	0,23	141,30

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 24.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 78; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 24.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 78; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	158	293	44,82	0,697	1,85	1,91	0,22	136,86
2	x	158	292	43,20	0,697	1,85	1,96	0,22	131,93
3	x	160	293	43,39	0,697	1,83	1,95	0,22	132,73
4	x	159	293	43,79	0,697	1,84	1,96	0,22	133,64
5	x	159	292	43,02	0,697	1,84	1,94	0,22	131,05

## Statistika a = 5

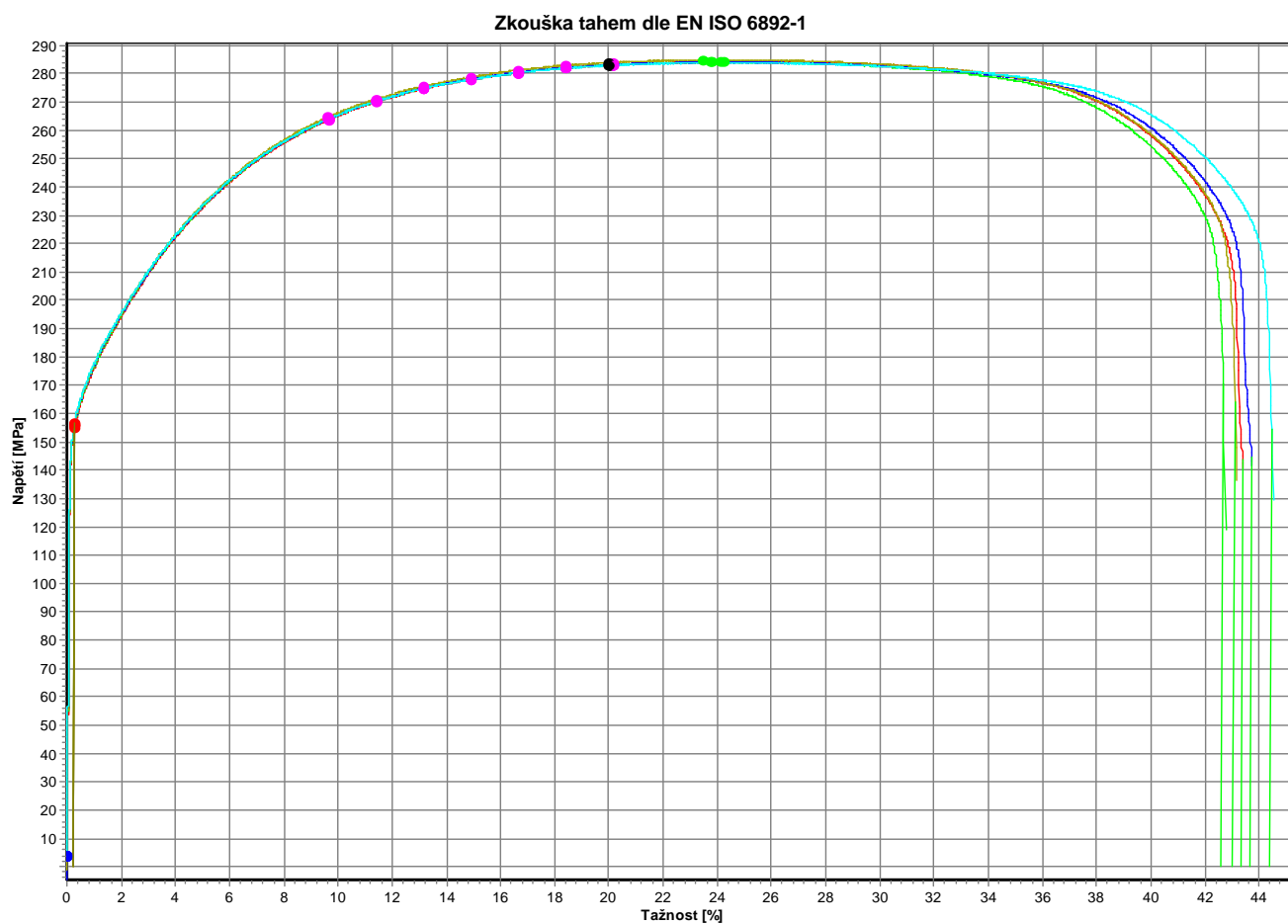
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	159	293	43,64	0,697	1,84	1,95	0,22	133,24
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	0,72	0,000	0,01	0,02	0,00	2,24
<b>Medián</b>	159	293	43,39	0,697	1,84	1,95	0,22	132,73
<b>Minimum</b>	158	292	43,02	0,697	1,83	1,91	0,22	131,05
<b>Maximum</b>	160	293	44,82	0,697	1,85	1,96	0,22	136,86

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 24.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 78; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 24.11.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,28; Pc: 78; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	155	284	43,32	0,690	1,83	2,81	0,24	126,57
2	x	156	284	42,58	0,690	1,83	2,83	0,23	124,60
3	x	156	284	43,65	0,690	1,82	2,81	0,23	127,60
4	x	156	285	43,02	0,690	1,82	2,81	0,23	126,28
5	x	157	284	44,39	0,690	1,81	2,91	0,23	130,02

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	156	284	43,39	0,690	1,82	2,83	0,23	127,01
<b>Standardní odchylka</b>	1	0	0,68	0,000	0,01	0,04	0,00	2,00
<b>Medián</b>	156	284	43,32	0,690	1,82	2,81	0,23	126,57
<b>Minimum</b>	155	284	42,58	0,690	1,81	2,81	0,23	124,60
<b>Maximum</b>	157	285	44,39	0,690	1,83	2,91	0,24	130,02

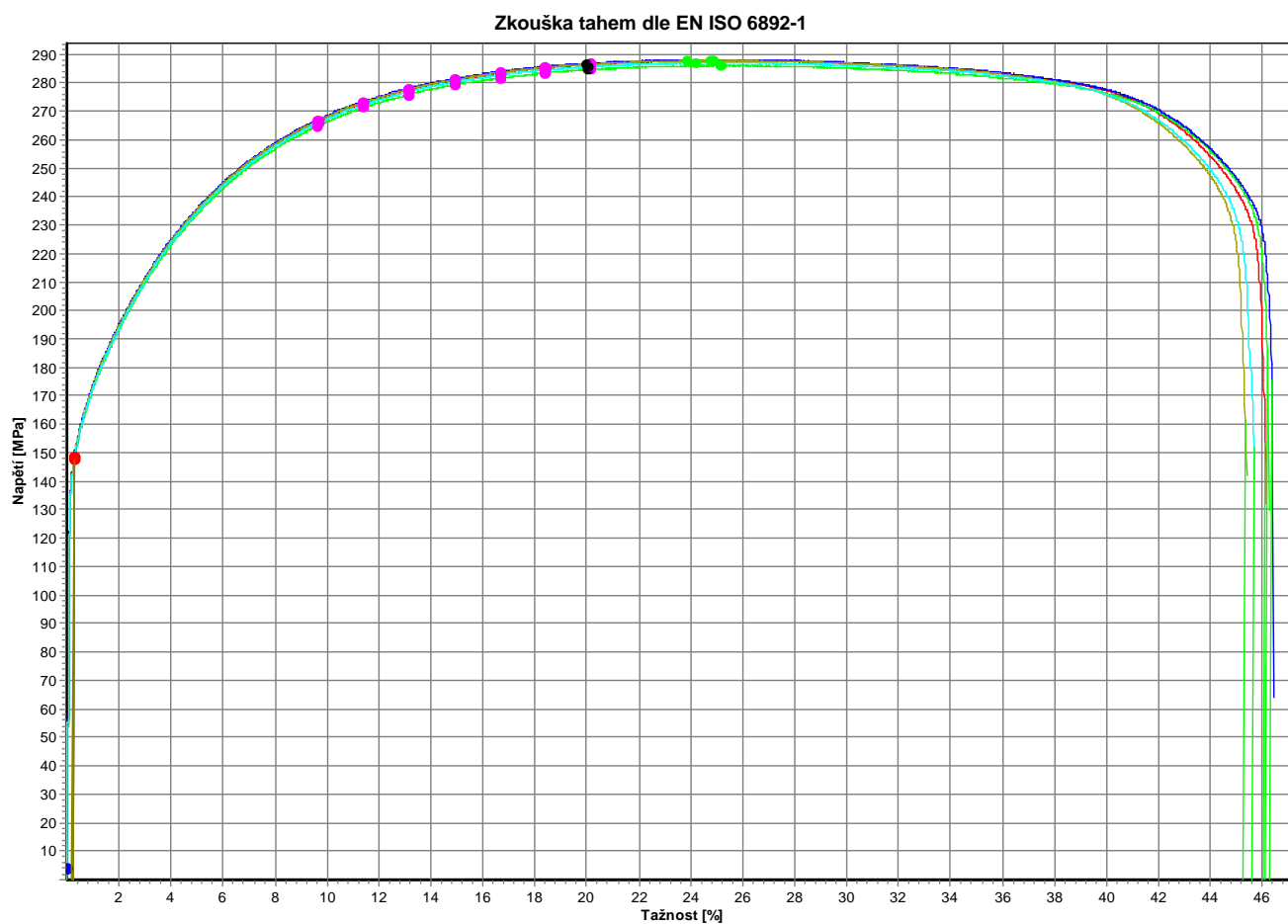


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 1.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,20; Pc: 85; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 1.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,20; Pc: 85; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	149	288	46,04	0,694	1,94	2,12	0,24	137,63
2	x	148	286	46,09	0,694	1,94	2,11	0,24	137,27
3	x	149	288	46,28	0,694	1,94	2,12	0,24	138,66
4	x	149	288	45,24	0,694	1,94	2,14	0,24	135,31
5	x	148	287	45,59	0,694	1,94	2,12	0,24	135,89

## Statistika a = 5

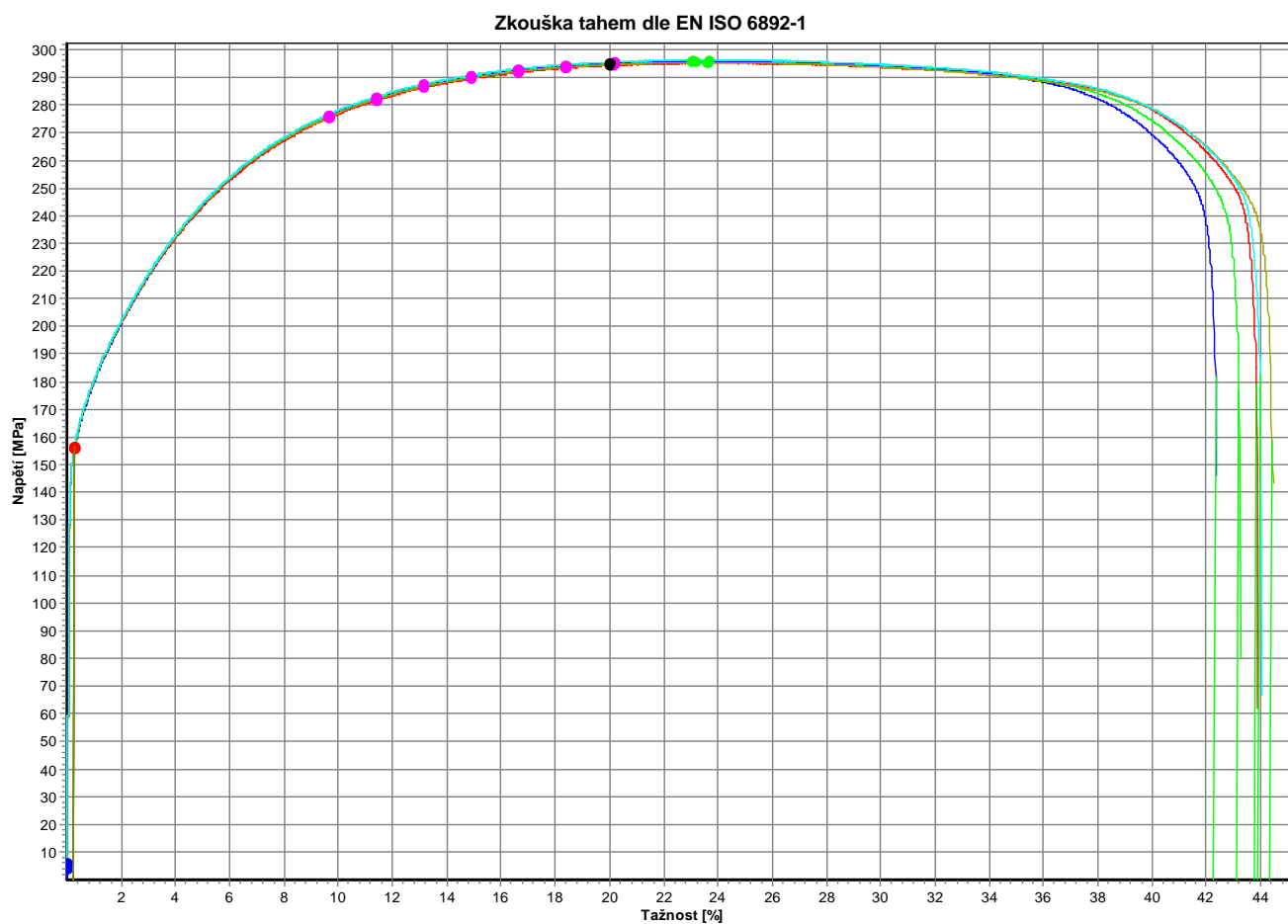
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	148	287	45,85	0,694	1,94	2,12	0,24	136,95
<b>Standardní odchylka</b>	0	1	0,42	0,000	0,00	0,01	0,00	1,35
<b>Medián</b>	149	288	46,04	0,694	1,94	2,12	0,24	137,27
<b>Minimum</b>	148	286	45,24	0,694	1,94	2,11	0,24	135,31
<b>Maximum</b>	149	288	46,28	0,694	1,94	2,14	0,24	138,66

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 1.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,20; Pc: 85; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 1.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,20; Pc: 85; Úhel: 45

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	156	295	43,78	0,698	1,90	1,84	0,23	135,31
2	x	156	296	43,12	0,698	1,90	1,83	0,23	133,51
3	x	156	296	42,25	0,698	1,90	1,85	0,23	130,75
4	x	156	296	44,34	0,698	1,89	1,84	0,23	136,98
5	x	157	296	43,90	0,698	1,89	1,82	0,23	136,18

## Statistika a = 5

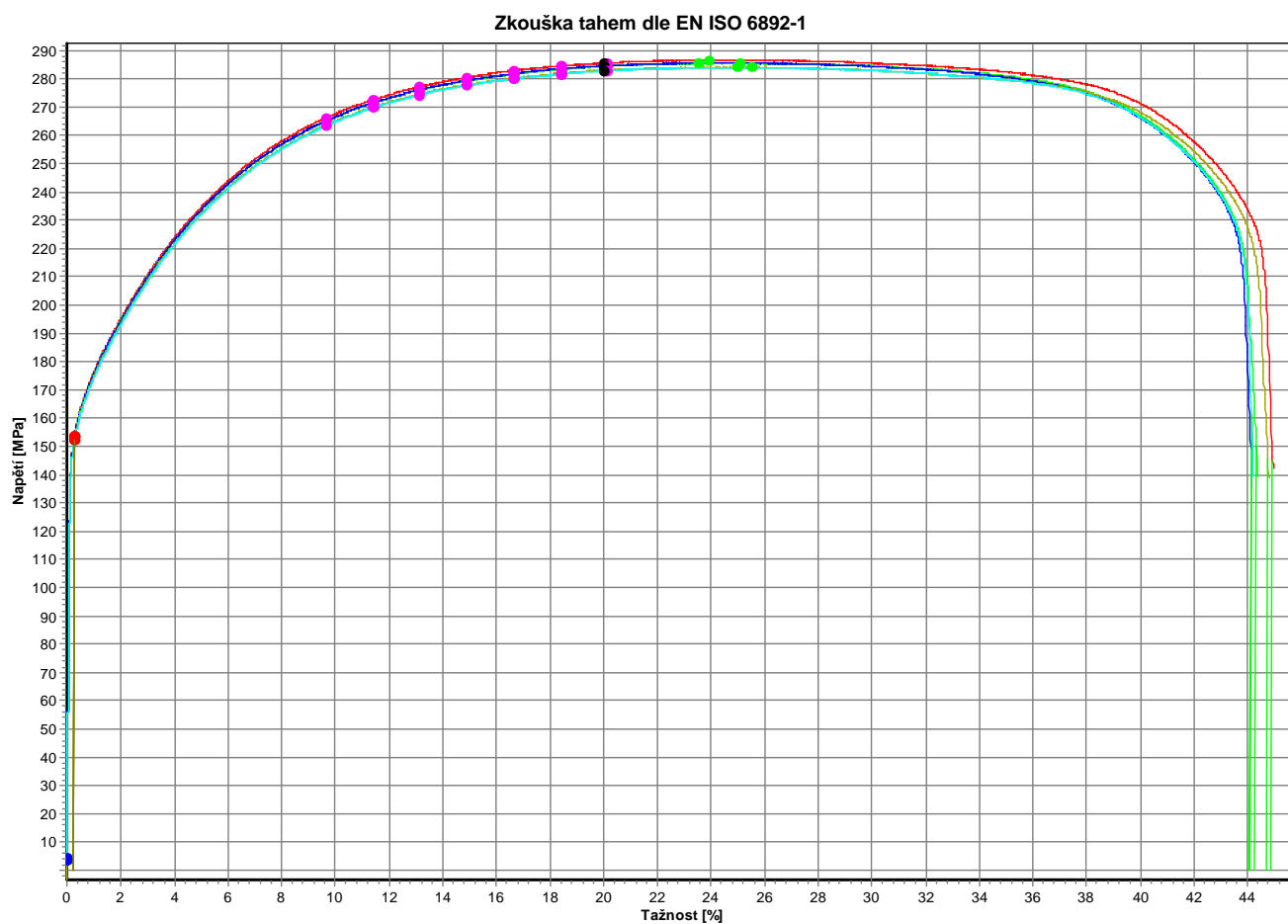
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	156	296	43,48	0,698	1,90	1,84	0,23	134,55
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	0,81	0,000	0,00	0,01	0,00	2,49
<b>Medián</b>	156	296	43,78	0,698	1,90	1,84	0,23	135,31
<b>Minimum</b>	156	295	42,25	0,698	1,89	1,82	0,23	130,75
<b>Maximum</b>	157	296	44,34	0,698	1,90	1,85	0,23	136,98

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 1.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,20; Pc: 85; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 1.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,20; Pc: 85; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	154	287	44,86	0,699	1,86	2,67	0,23	134,31
2	x	153	286	44,26	0,699	1,86	2,63	0,23	131,87
3	x	153	286	44,06	0,699	1,86	2,67	0,23	131,31
4	x	152	284	44,70	0,699	1,87	2,64	0,23	132,52
5	x	152	284	44,07	0,699	1,87	2,70	0,24	130,77

## Statistika a = 5

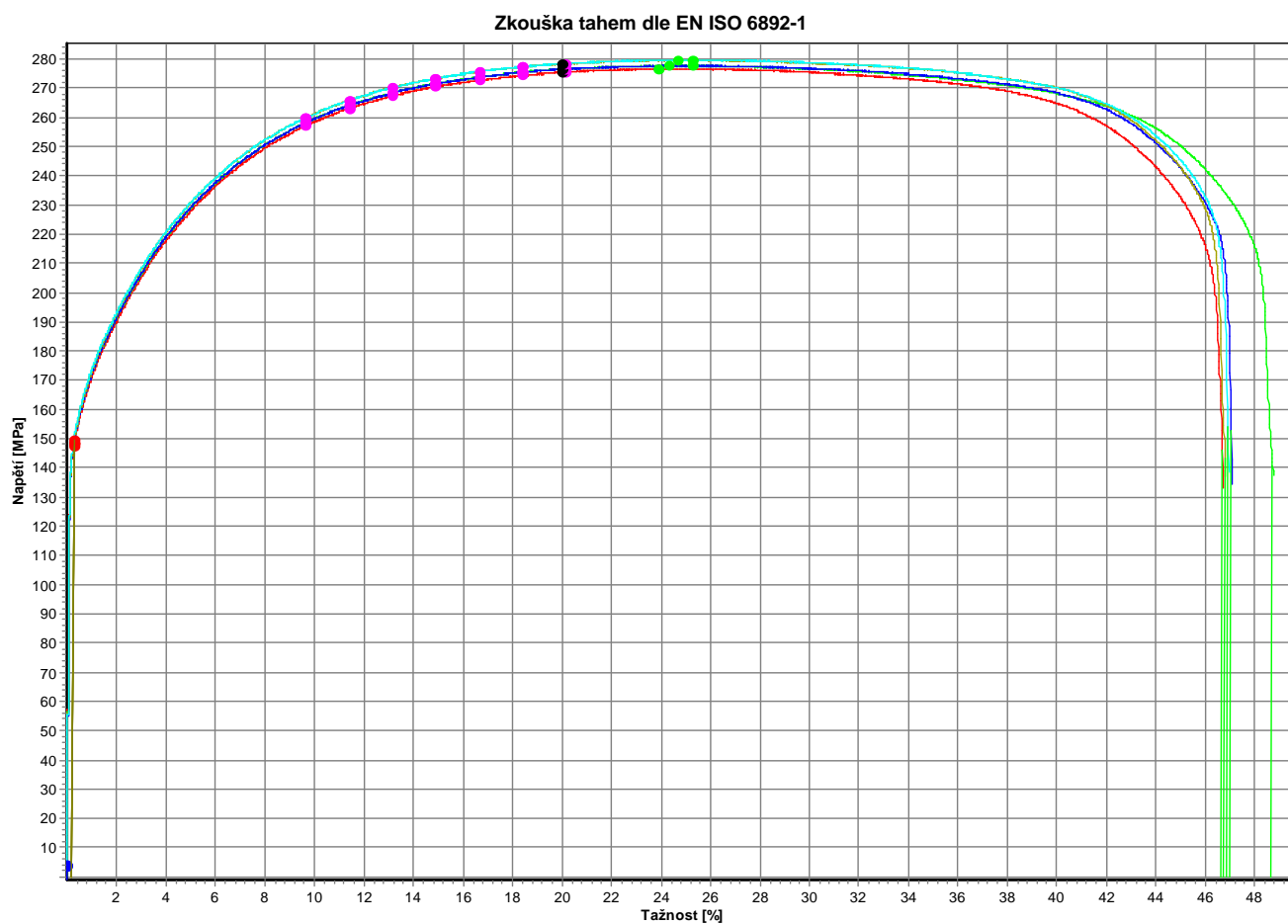
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	153	285	44,39	0,699	1,86	2,66	0,23	132,16
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	0,37	0,000	0,00	0,03	0,00	1,37
<b>Medián</b>	153	286	44,26	0,699	1,86	2,67	0,23	131,87
<b>Minimum</b>	152	284	44,06	0,699	1,86	2,63	0,23	130,77
<b>Maximum</b>	154	287	44,86	0,699	1,87	2,70	0,24	134,31

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 7.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,21; Pc: 86; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 7.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,21; Pc: 86; Úhel: 0

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	148	277	46,60	0,697	1,87	2,21	0,23	134,30
2	x	148	278	48,65	0,697	1,87	2,19	0,23	140,80
3	x	148	278	46,97	0,697	1,87	2,09	0,23	136,41
4	x	149	280	46,71	0,697	1,88	2,03	0,23	136,55
5	x	150	280	46,84	0,697	1,87	2,05	0,23	137,10

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	149	278	47,15	0,697	1,87	2,11	0,23	137,03
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	0,85	0,000	0,00	0,08	0,00	2,36
<b>Medián</b>	148	278	46,84	0,697	1,87	2,09	0,23	136,55
<b>Minimum</b>	148	277	46,60	0,697	1,87	2,03	0,23	134,30
<b>Maximum</b>	150	280	48,65	0,697	1,88	2,21	0,23	140,80

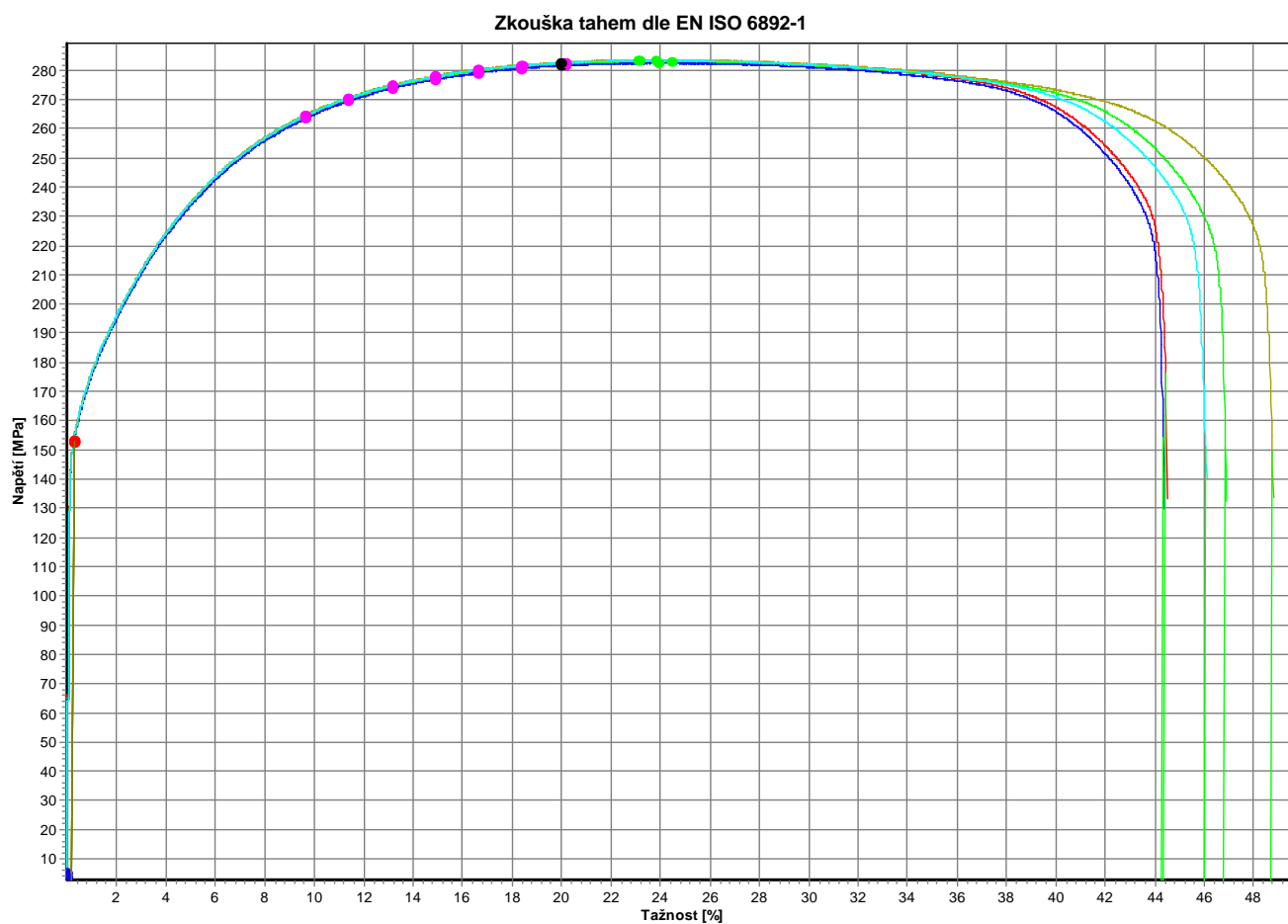


Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svítku: 7.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,21; Pc: 86; Úhel: 450,698

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje: LabTest 6.100  
Rozměry vzorku: b = 20,1 mm  
Zadání délek: Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm  
Zkušební rychlosti: V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s  
Kriterium ukončení zkoušky: Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 7.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,21; Pc: 86; Úhel: 450,698

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	153	283	44,35	0,692	1,85	2,01	0,23	130,41
2	x	153	283	46,79	0,692	1,85	2,03	0,23	137,39
3	x	152	283	44,27	0,692	1,85	2,01	0,23	129,66
4	x	153	284	48,67	0,692	1,85	1,99	0,23	143,18
5	x	153	283	45,98	0,692	1,85	2,00	0,23	135,11

## Statistika a = 5

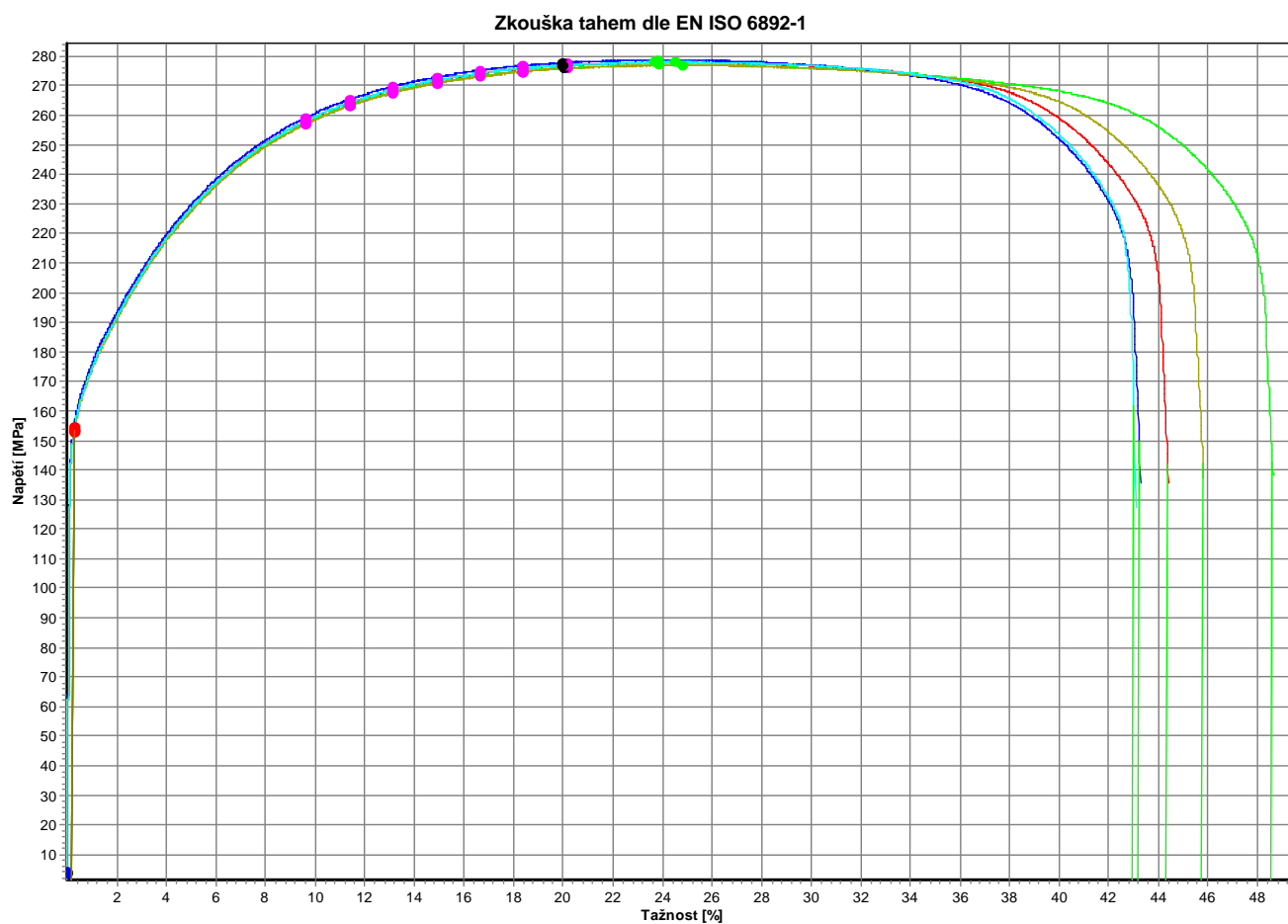
	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	153	283	46,01	0,692	1,85	2,01	0,23	135,15
<b>Standardní odchylka</b>	0	0	1,84	0,000	0,00	0,01	0,00	5,53
<b>Medián</b>	153	283	45,98	0,692	1,85	2,01	0,23	135,11
<b>Minimum</b>	152	283	44,27	0,692	1,85	1,99	0,23	129,66
<b>Maximum</b>	153	284	48,67	0,692	1,85	2,03	0,23	143,18

Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 7.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,21; Pc: 86; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Zkušební parametry

Typ stroje:	LabTest 6.100
Rozměry vzorku:	b = 20,1 mm
Zadání délek:	Le = 80 mm; Lc = 120 mm; L0 = 80 mm
Zkušební rychlosti:	V0 = 1 mm/min; V1 = 30 MPa/s
Kriterium ukončení zkoušky:	Síla = 100000 N; dF = 50 %



Číslo dílu: Tomáš Leurich  
Jakost: DX57D+Z100MBO  
Norma: EN 10346  
Číslo svitku: 7.12.17  
Výrobce: U.S.Steel  
Ra: 1,21; Pc: 86; Úhel: 90

Datum: 12.12.17  
Zkoušející: Tomáš Leurich  
Oddělení: PSW-P

## Tabulka výsledků

	OK	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
1	x	154	278	44,29	0,692	1,81	2,88	0,23	127,20
2	x	153	277	48,54	0,692	1,81	2,87	0,23	139,27
3	x	155	279	43,15	0,692	1,80	2,67	0,23	124,14
4	x	153	277	45,72	0,692	1,81	2,77	0,23	130,99
5	x	153	278	42,91	0,692	1,82	2,73	0,23	123,46

## Statistika a = 5

	Rp0,2 MPa	Rm MPa	A %	a mm	Rm/Rp0.2	r	n (4..MaxA)	Práce kN*mm
<b>Střední hodnota</b>	154	278	44,92	0,692	1,81	2,78	0,23	129,01
<b>Standardní odchylka</b>	1	1	2,31	0,000	0,00	0,09	0,00	6,46
<b>Medián</b>	153	278	44,29	0,692	1,81	2,77	0,23	127,20
<b>Minimum</b>	153	277	42,91	0,692	1,80	2,67	0,23	123,46
<b>Maximum</b>	155	279	48,54	0,692	1,82	2,88	0,23	139,27