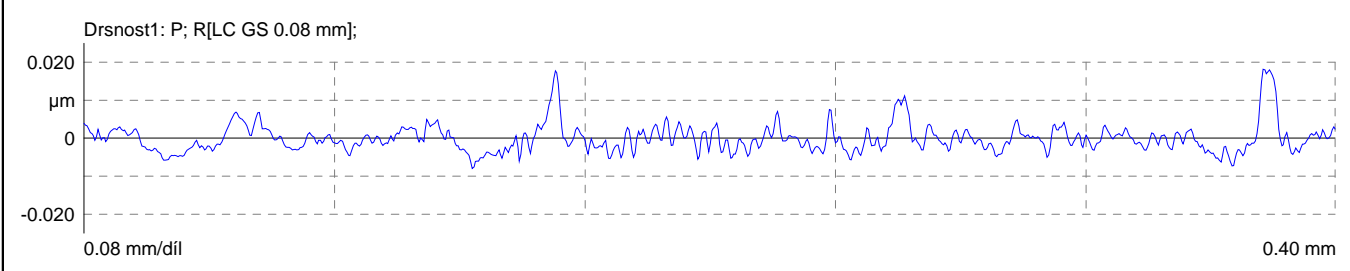
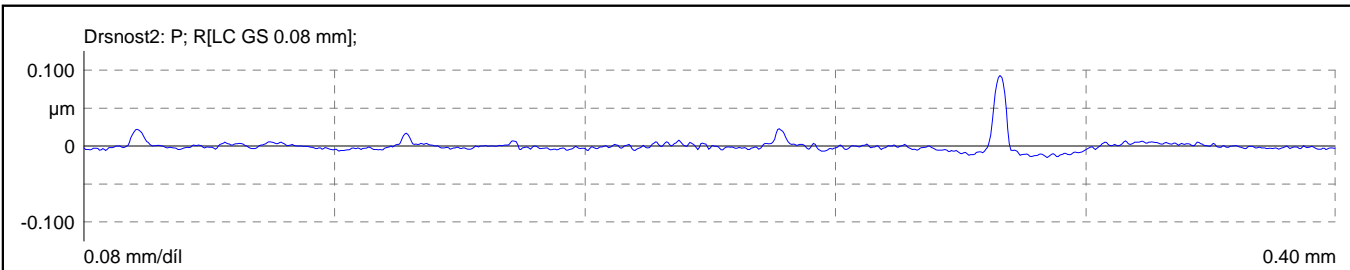
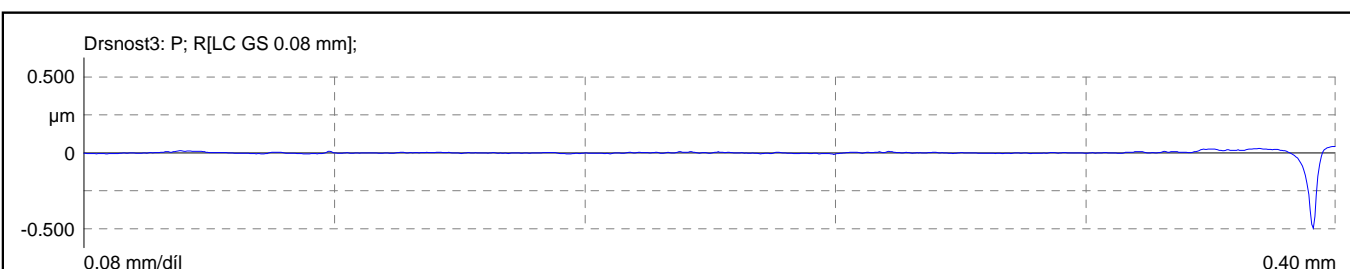

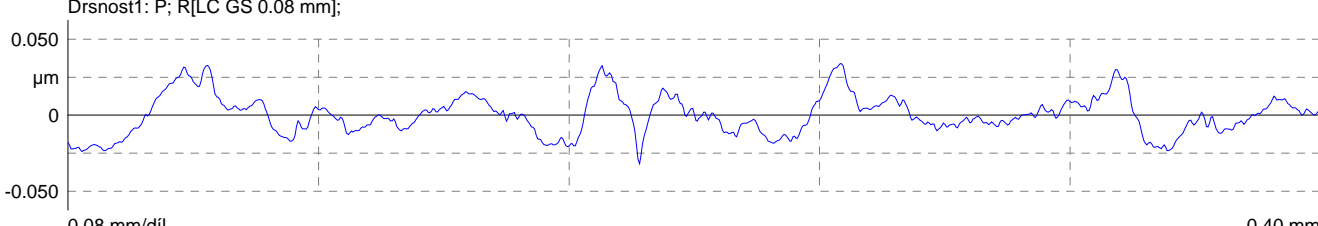
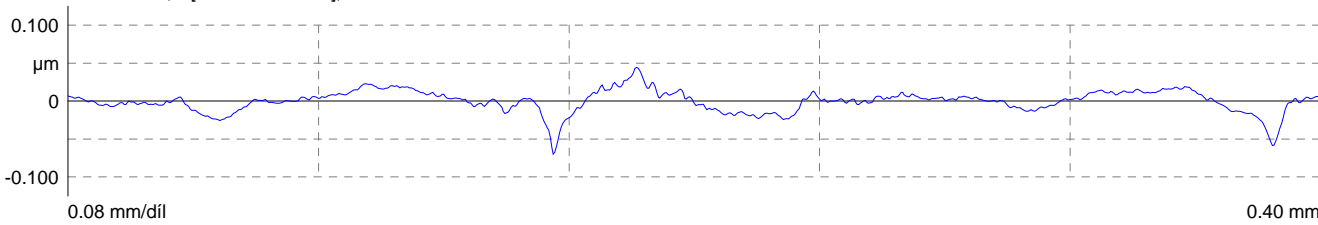

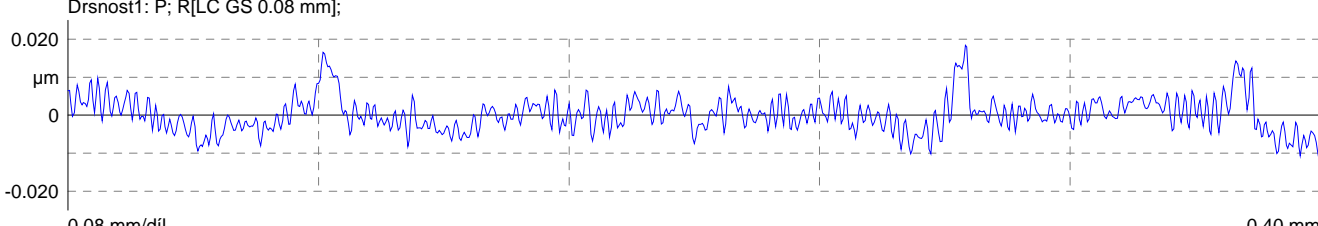
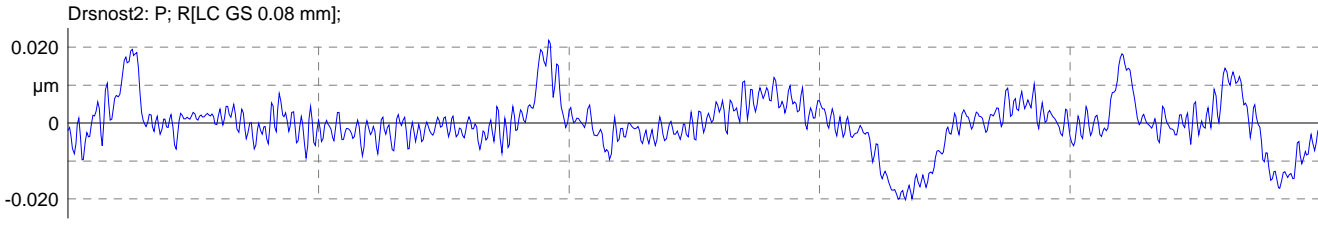

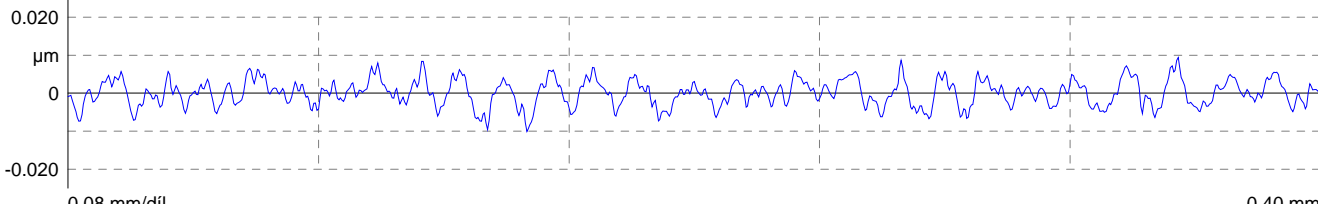
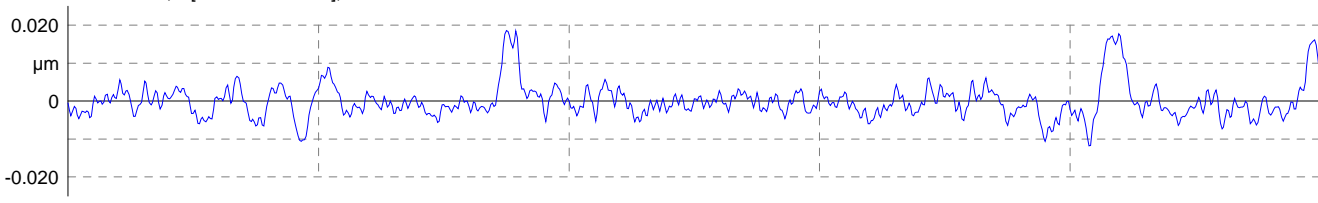

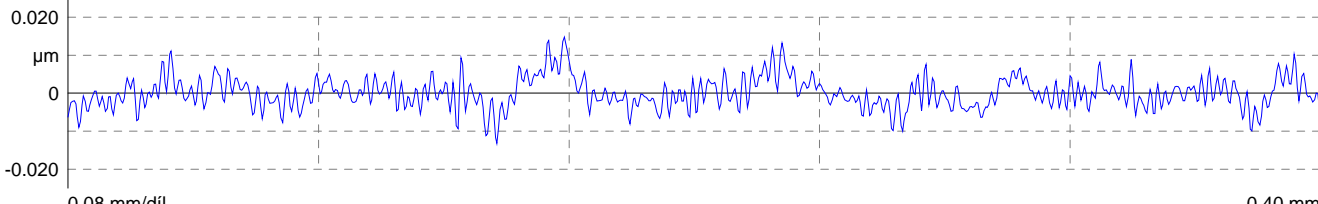
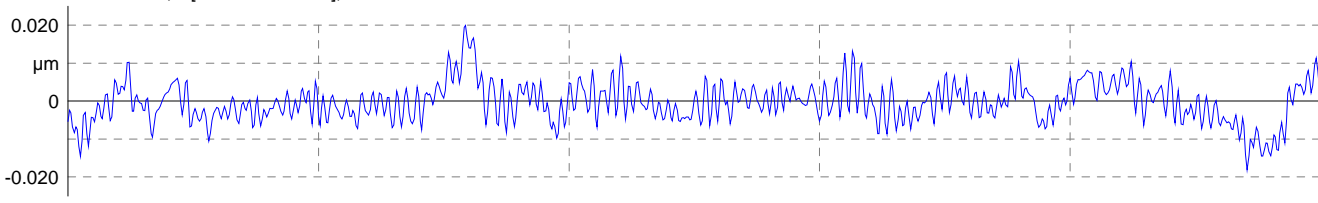
 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní	5.6.2017 1 13:37:46 Kontrolor: Simota Podpis:
Díl:	Císlo výkresu:	Krok obrábění:	
		Měrové středisko Zeiss na ČVUT v Praze	
MarSurf PGK			
Komentář: leštěno po broušení_F2V			
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1854) 2.5 %		Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.50 mm/s Body: 1120	
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
<p>Drsnost3: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra	0,0026 μm	0,0000	0,0000
Rz	0,0188 μm	0,0000	0,0000
Rmax	0,0257 μm	0,0000	0,0000
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra	0,0045 μm	0,0000	0,0000
Rz	0,0400 μm	0,0000	0,0000
Rmax	0,1081 μm	0,0000	0,0000
Parametry drsnosti - Drsnost3: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra	0,0088 μm	0,0000	0,0000
Rz	0,1221 μm	0,0000	0,0000
Rmax	0,5390 μm	0,0000	0,0000


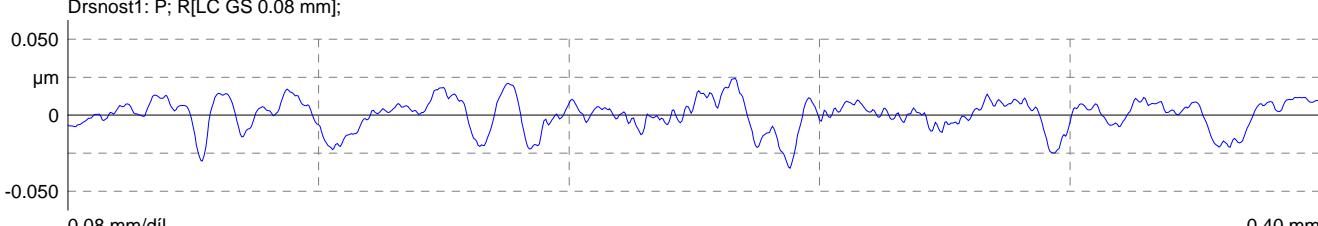
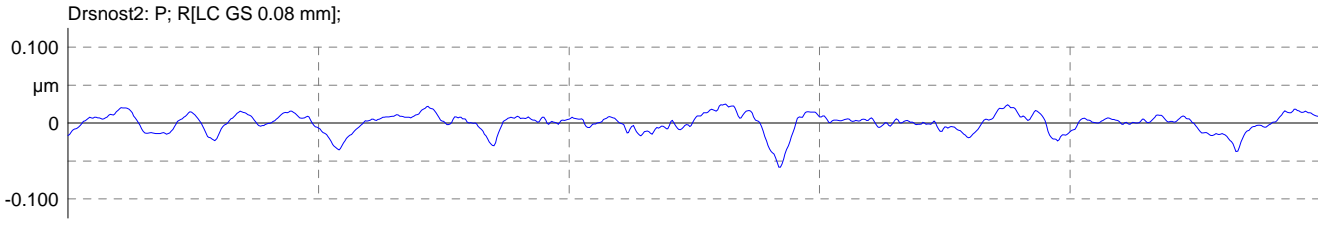
 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní		5.6.2017 1 13:41:26 Kontrolor: Simota Podpis:	
Díl:		Číslo výkresu:		Krok obrábění:	
			Měrové středisko Zeiss na ČVUT v Praze		
MarSurf PGK					
Komentář: leštěno po broušení_F2V					
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1854) 2.5 %			Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.50 mm/s Body: 1120		
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra	0,0100 μm	0,0000			0,0000
Rz	0,0510 μm	0,0000			0,0000
Rmax	0,0644 μm	0,0000			0,0000
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra	0,0104 μm	0,0000			0,0000
Rz	0,0594 μm	0,0000			0,0000
Rmax	0,0932 μm	0,0000			0,0000


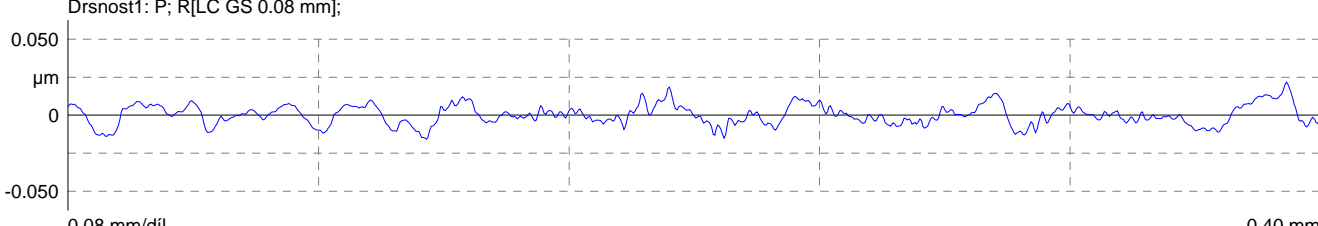
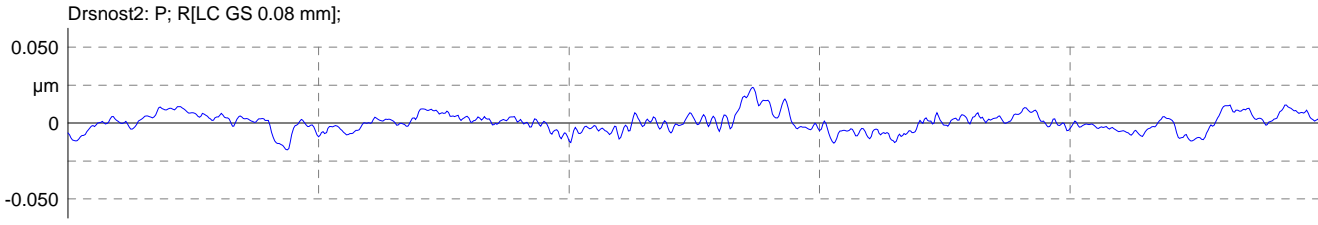
 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní		14.6.2017 1 15:14:07 Kontrolor: Urban Jan Podpis:	
Díl: Beznoska		Číslo výkresu: 1		Krok obrábění:	
			MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze		
Marsurf PGK					
Komentář: Ve směru broušení					
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %			Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.10 mm/s Body: 1120		
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra				0,0034 μm	
Rz				0,0228 μm	
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra				0,0047 μm	
Rz				0,0294 μm	


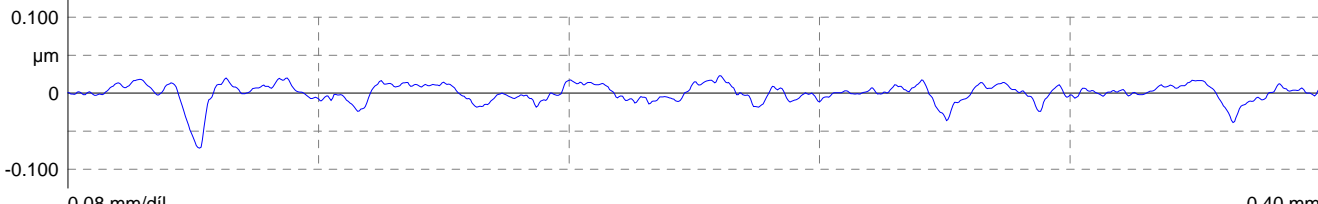
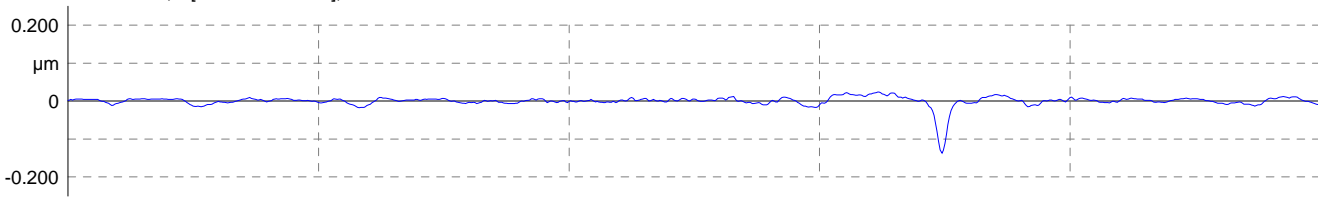
 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní		14.6.2017 1 15:18:44 Kontrolor: Urban Jan Podpis:	
Díl: Beznoska		Číslo výkresu: 1		Krok obrábění:	
			MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze		
Marsurf PGK					
Komentář: Kolmo na směr broušení					
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %			Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.10 mm/s Body: 1120		
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra				0,0028 μm	
Rz				0,0155 μm	
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra				0,0031 μm	
Rz				0,0197 μm	

 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní	14.6.2017 1 15:05:13 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
Díl: Beznoska	Číslo výkresu: 2	Krok obrábění:	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
Marsurf PGK			
Komentář: Ve směru broušení			
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %		Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.10 mm/s Body: 1120	
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra		0,0031 μm	
Rz		0,0214 μm	
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra		0,0039 μm	
Rz		0,0249 μm	

Mahr		MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	14.6.2017 1 14:56:54 Kontrolor: Urban Jan Podpis:
Díl: Beznoska	Číslo výkresu: 2	Krok obrábění:		
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze		
Marsurf PGK				
Komentář: Kolmo ke směru broušení				
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %			Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 µm VB: +/-250.0 µm Vt: 0.10 mm/s Body: 1120	
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p>				
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p>				
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];				
Ra			0,0033 µm	
Rz			0,0384 µm	
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];				
Ra			0,0029 µm	
Rz			0,0248 µm	

 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní	10.7.2017 1 17:29:45 Kontrolor: Simota Podpis:
Díl:	Číslo výkresu:	Krok obrábění:	
		MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
MarSurf PGK			
Komentář: beznoska_7_leštěno			
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %		Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.50 mm/s Body: 1120	
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra	0,0082 μm	0,0000	0,0000
Rz	0,0444 μm	0,0000	0,0000
Rmax	0,0592 μm	0,0000	0,0000
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra	0,0095 μm	0,0000	0,0000
Rz	0,0572 μm	0,0000	0,0000
Rmax	0,0831 μm	0,0000	0,0000

 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní		10.7.2017 1 17:34:03 Kontrolor: Simota Podpis:	
Díl:		Číslo výkresu:		Krok obrábění:	
				MaŠS Zeiss - ČVUT v Praze	
MarSurf PGK					
Komentář: beznoska_8_leštěno					
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %			Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.50 mm/s Body: 1120		
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 					
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra	0,0053 μm	0,0000			0,0000
Rz	0,0289 μm	0,0000			0,0000
Rmax	0,0334 μm	0,0000			0,0000
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];					
Ra	0,0048 μm	0,0000			0,0000
Rz	0,0263 μm	0,0000			0,0000
Rmax	0,0362 μm	0,0000			0,0000

	MarWin 8.00-24 SP 2	ČVUT Praha, Fakulta strojní	10.7.2017 1 17:21:58 Kontrolor: Simota Podpis:
	Díl:	Číslo výkresu:	Krok obrábění:
MarSurf PGK			
Komentář: beznoska_výstupky_leštěno			
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250:2 (#1855) -1.3 %		Lt: 0.56 mm Ls: 2.50 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.50 mm/s Body: 1120	
<p>Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
<p>Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];</p> 			
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra	0,0091 μm	0,0000	0,0000
Rz	0,0567 μm	0,0000	0,0000
Rmax	0,0928 μm	0,0000	0,0000
Parametry drsnosti - Drsnost2: P; R[LC GS 0.08 mm];			
Ra	0,0068 μm	0,0000	0,0000
Rz	0,0530 μm	0,0000	0,0000
Rmax	0,1615 μm	0,0000	0,0000