

Přílohová část

V této části jsou přiloženy protokoly z měření a naměřené hodnoty.

Měření tvrdosti na výbrusech

- tabulka naměřených hodnot tvrdosti podle Vickerse (HV1) na příčných řezech

Tabulka 1 - Naměřené hodnoty na příčných řezech

Vzdálenost od řezné hrany [mm]	r. 40 [HV1]	r.55 [HV1]	r.70 [HV1]
0,15	527,3	499,2	
0,3	553,2	498,4	495,1
0,45	509,2	504,1	572,8
0,6	490,2	505	555,1
0,75		403,4	482,2
0,9	397,5	382,3	441,6
1,05	382,8	400,9	388,4
1,2	404,4	413,7	401
1,35	401,6	409,4	410,1
1,5	418,7	410,7	405,2
1,65	429,6		
1,8	440,1		465
1,95		459,9	
2,1	437,6		
2,25		463,5	455,2
2,4	445,7		
2,5		443	
2,65	459,9		450,9
2,8		447,1	
2,9	451,3		
3,05			451,1
3,2			
3,35			455,2
cca 5	459,9	475,5	447,8
cca 10	451,3	460,1	455,5

Měření tvrdosti na povrchu


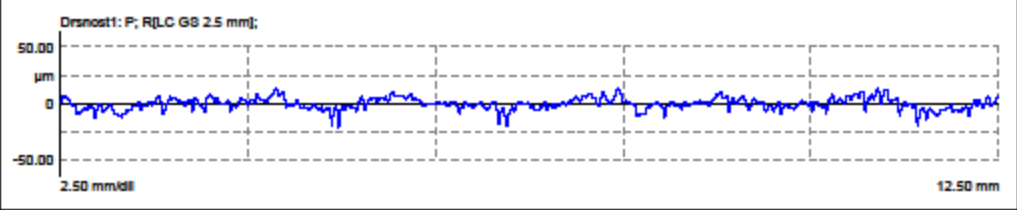
- tabulka naměřených hodnot tvrdosti podle Vickerse (HV1) na povrchu

Tabulka 2 - Naměřené hodnoty na povrchu

Vzdálenost od řezné hrany [mm]	r. 40 [HV1]	r.55 [HV1]	r.70 [HV1]
0,15			481,6
0,35	449,9	412,9	440,3
0,65	425,1	533	419,3
0,85	448,9	493,5	395,2
1,05	428	404	376,8
1,25	365,8	386	362,2
1,45	394,1	394	365,3
1,65	409,4	387,9	415,6
1,85	425,7	394,1	419,1
2,05	407	408,7	432,9
2,55	404,6	405,3	439,6
3,05	413,7	418,3	
3,25	423,1	425,1	

Protokoly z měření střední výšky profilu

- v protokolech jsou uvedeny hodnoty střední výšky profilu vzorků r.40, r.55 a r.70

 MarWin 8.00-24 SP 2		ČVUT Praha, Fakulta strojní		18.7.2017 1 13:20:55 Kontrolor: Simota Podpis:	
Díl: r. 40		Číslo výkresu:		Krok obrábění:	
MarSurf PGK			MaSS Zeiss - ČVUT v Praze		
Konfigurace:					
Měřicí přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250.2 (#1855) -1.3 %			Lt: 17.50 mm Ls: 8.00 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.50 mm/s Body: 11666		
					
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 2.5 mm]:					
Ra	4,0081 μm	0,0000			0,0000
Rz	28,6675 μm	0,0000			0,0000
Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 2.5 m					
Rz 1	20,7375 μm				
Rz 2	34,1072 μm				
Rz 3	33,8098 μm				
Rz 4	21,8948 μm				
Rz 5	32,7882 μm				
Rz sigma	6,7411 μm				

Obrázek 1 - Střední výška profilu vzorku r.40

Mahr	MarWin 8.00-24 SP 2	CVUT Praha, Fakulta strojní	18.7.2017 1 13:18:41 Kontrolor: Simota Podpis:
	Díl: r. 55	Číslo výkresu:	Krok obrábění:
MaSS Zeiss - CVUT v Praze			
MarSurf PGK			
Komentář:			
Měnič přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250.2 (#1855) -1.3 %		Lt: 17.50 mm Ls: 8.00 μm VB: +/-250.0 μm Vt: 0.50 mm/s Body: 11666	
<p style="text-align: center;">Drsnost: P; R[LC GS 2.5 mm];</p>			
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 2.5 mm];			
Ra	6,4535 μm	0,0000	0,0000
Rz	39,6925 μm	0,0000	0,0000
Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 2.5 m			
Rz 1	42,9192 μm		
Rz 2	46,0075 μm		
Rz 3	36,7553 μm		
Rz 4	33,5591 μm		
Rz 5	39,2215 μm		
Rz sigma	4,9183 μm		






Obrázek 2 - Střední výška profilu vzorku r.55

Mahr	MarWin 8.00-24 SP 2	CVUT Praha, Fakulta strojní	18.7.2017 1 13:10:08 Kontrolor: Simota Podpis:
	Díl: r. 70	Číslo výkresu:	Krok obrábění:
MaSS Zeiss - CVUT v Praze			
MarSurf PGK			
Komentář:			
Měnič přístroj: MarTalk Posuvová jednotka: DriveUnit.PGK 20 Snímač: MFW-250.2 (#1855) -1.3 %		Lt: 17.50 mm Ls: 8.00 µm VB: +/-250.0 µm Vt: 0.50 mm/s Body: 11666	
Drsnost: P; R[LC GS 2.5 mm];			
Parametry drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 2.5 mm];			
Ra	3,9923 µm	0,0000	0,0000
Rz	26,0176 µm	0,0000	0,0000
Seznamy parametrů drsnosti - Drsnost1: P; R[LC GS 2.5 m			
Rz 1	27,5270 µm		
Rz 2	19,8288 µm		
Rz 3	27,2131 µm		
Rz 4	29,9367 µm		
Rz 5	25,5825 µm		
Rz sigma	3,7933 µm		

Obrázek 3 - Střední výška profilu vzorku r.70

Protokoly z měření úchylky kolmosti řezu

- v protokolech jsou uvedeny úchylky kolmosti řezu vzorků r.40, r.55 a r.70

Měř.hod.		Jm.hod.	Horní tol.	Dolní tol.	Odchylka
 ZEISS Calypso 					
Plán měření Program 30		Datum 19 Juli 2017	Zakázka		
Operátor Petr Mikes		Stroj Prisma	Č.dílu inkrementálně r 40		
	Celkový výsledek				
	Všechny charakteristiky:	2			
	...v toleranci:	1			
	...Mimo toleranci:	1			
	...Nad výstražnou mezí:	0	0		
	...Nevypočteno:	0			
	Souř.systémů celkem:	1			
	...Nevypočteno:	0			
	Text.elementů celkem:	0			
	Kolmost řezu				1.11
	1.11	0.00	0.00	0.00	1.11
	Úhel řezu				-3.45
	86.55	90.00			-3.45

Obrázek 4 - úchylka kolmosti vzorku r.40



ZEISS Calypso



Datum
18 Juli 2017




Plán měření
Program 30

Zakázka

Operátor
Petr Mikes

Stroj
Prismo

Č. dílu inkrementálně
r.55

	Měř.hod.	Jm.hod.	Horní tol.	Dolní tol.	Odchylka
	Celkový výsledek				
	Všechny charakteristiky:	2			
	...v toleranci:	1			
	..Mimo toleranci:	1			
	..Nad výstražnou mezí:	0	0		
	..Nevypočteno:	0			
	Souř.systémů celkem:	1			
	..Nevypočteno:	0			
	Text.elementů celkem:	0			
	Kolmost rezu				1.49
	1.49	0.00	0.00		1.49
	Úhel rezu				7.03
	97.03	90.00			7.03

Obrázek 5 - úchylka kolmosti vzorku r.55



ZEISS Calypso



Datum
18 Juli 2017

Plán měření
Program 30

Zakázka

Operátor
Petr Mikes

Stroj
Prismo

Č.dílu inkrementálně
r 70

	Měř.hod.	Jm.hod.	Horní tol.	Dolní tol.	Odchyška
	Celkový výsledek				
	Všechny charakteristiky: 2				
	...v toleranci: 1				
	...Mimo toleranci: 1				
	...Nad výstražnou mezí: 0				
	...Nevypočteno: 0				
	Souř.systémů celkem: 0				
	...Nevypočteno: 0				
	Text. elementů celkem: 0				
	Kolmost rezu				1.25
	1.25	0.00	0.00		1.25
	Úhel rezu				-5.81
	84.19	90.00			-5.81