

TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI

Fakulta strojní



AKUSTICKÁ EMISE PŘI FRÉZOVÁNÍ LITINY

BAKALÁŘSKÁ PRÁCE

Technická univerzita v Liberci

Fakulta strojní

Katedra obrábění a montáže

Studijní program : Strojírenství

Zaměření : Řízení strojírenské výroby

AKUSTICKÁ EMISE PŘI FRÉZOVÁNÍ LITINY **THE ACOUSTIC EMISSION BY MILLING OF SLOT**

KOM – 970

Zuzana Tomová

Vedoucí práce: Doc. Ing. Jan Žižka, Csc.

Konzultant: Doc. Ing. Vladimír Gabriel, Csc.
Ing. Václav Prukner

Počet stran: 57

Počet příloh a tabulek: příloh 6, tabulek 153

Počet obrázků: 21

Počet grafů: 69

Počet modelů nebo jiných příloh: 0

Datum : 23.května 2001



TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI

Fakulta strojní

Katedra obrábění a montáže

Studijní rok : 2000 / 2001

ZADÁNÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

Jméno a příjmení : **Zuzana T O M O V Á**
Studijní program : **Strojírenství**
Zaměření : **řízení strojírenské výroby**

Ve smyslu zákona č. 111/1998 Sb. o vysokých školách se Vám určuje bakalářská práce na téma:

Akustická emise při frézování litiny

Zásady pro vypracování :

(uveďte hlavní cíle bakalářské práce a doporučené metody pro vypracování)

1. Rešerše stávajícího stavu použití AE v obrábění.
2. Návrh experimentu a sestavení měřicí aparatury.
3. Zpracování a vyhodnocení naměřených dat.
4. Diskuse výsledků.
5. Závěr

KOM/ERŠV
57.1.194. příl.

V 10/02 Sb

Forma zpracování bakalářské práce:

- průvodní zpráva : cca 30 stran textu

- grafické práce : dle potřeby

Seznam literatury (uved'te doporučenou odbornou literaturu) :

ŽIŽKA, J.: Použití akustické emise ke sledování opotřebení řezného nástroje. Habili-
tační práce, Liberec, 19998.

DIEI, E.,N. - DORNFELD, D.A.: Acoustic Emission from the Face Milling Process - the Effects of
Process Variables. ASME Trans: Jour. Eng. Industry, 1987. Vol. 109, No.2., p. 92 - 99.

DIEI, E.N. - DORNFELD, D.A.: Acoustic Emission Sesting of Tool Wear in Peripheral Milling.
Trans. ASME. Jour. Eng. Industry, 1987, vol 109, No. 3., 234 - 240.

KNÍŽEK, T.: Akustická emise při frézování litiny. Diplomová práce. TU v Liberci,
FS. Liberec, 1999.

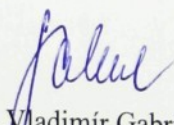
Vedoucí bakalářské práce :

Doc. Ing. Jan Žižka, CSc.

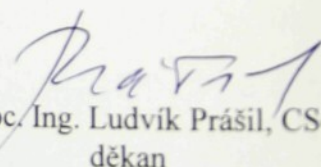
Konzultant bakalářské práce:

Doc. Ing. Vladimír Gabriel, Csc.

Ing. Václav Prukner


Doc. Ing. Vladimír Gabriel, CSc.
vedoucí katedry




Doc. Ing. Ludvík Prášil, CSc.
děkan

V Liberci, dne 31.10. 2000

Platnost zadání bakalářské práce je 15 měsíců od výše uvedeného data. Termíny odevzdání bakalářské práce jsou
určeny pro každý studijní rok a jsou uvedeny v harmonogramu výuky.

ANOTACE

Označení BP: 970

Řešitel: Zuzana Tomová

AKUSTICKÁ EMISE PŘI FRÉZOVÁNÍ LITINY

Cílem předložené bakalářské práce bylo sledování závislosti signálu akustické emise na jednotlivých parametrech obrábění, při rovinném frézování drážky čelní frézou osazenou jednou vyměnitelnou břitovou destičkou. Signál AE byl snímán a následně vyhodnocován pomocí analyzátoru akustické emise AE 10L.

Desetinné třídění: DT 621.9

Klíčová slova: MONITORIZACE, AKUSTICKÁ EMISE, METODA AKUSTICKÉ EMISE, FRÉZOVÁNÍ, SIGNÁL AKUSTICKÉ EMISE

Zpracovatel: TU v Liberci, KOM

Dokončeno: 2001

Archivní označení zprávy:

Počet stran: 57

Počet příloh: 6

Počet obrázků: 21

Počet tabulek: 153

Počet grafů: 69

SUMMARY

The aim of here presented bachelor work was to watch the dependance of acoustic emission signal on the individual machining parameters during plain millining of the slot by head milling machine. The milling machine was settled with the exchangeable cutting tip. The recording end consequent evaluation of AE signal was done by the acoustic emission analyzer AE 10 L

Místopřísežně prohlašuji, že jsem bakalářskou práci vypracovala samostatně s použitím uvedené literatury pod vedením vedoucího bakalářské práce a konzultanta.

V Liberci, 23. května 2001

Tomáška Susana

Úvodem své bakalářské práce bych ráda poděkovala vedoucímu bakalářské práce Doc. Ing. Janu Žižkovi, Csc., vedoucímu katedry obrábění a montáže Doc. Ing. Vladimíru Gabrielovi, CSc. a konzultantu Ing. Václavu Pruknerovi za pomoc, poskytnuté rady, připomínky a zapůjčení potřebné literatury. Dále bych chtěla poděkovat p. Milanu Pulcovi za pomoc při přípravě experimentů v laboratoři KOM a také děkuji všem ostatním za ochotu a pomoc při provádění experimentů, které byly součástí bakalářské práce.

OBSAH

Seznam použitých zkratk a symbolů	7
1. Úvod	8
2. Litina	10
2.1. Výroba litiny	10
2.2. Druhy litin	10
2.3. Hodnocení obrobitelnosti materiálu	12
2.4. Třídění materiálu dle obrobitelnosti	12
2.5. Obrobitelnost litiny	12
2.6. Obrábění šedé litiny a některých dalších nejběžnějších druhů litin	13
3. Sledování monitorizace procesu obrábění	16
3.1. Monitorizace	16
3.1.1. Adaptivní řízení	16
3.1.2. Inteligentní obrábění a monitorování	17
3.1.3. Inteligentní řezné nástroje	20
3.2. Akustická emise	22
3.2.1. Historie, přehled vývoje a využití AE	22
3.2.2. Základní pojmy	23
3.2.3. Vznik signálu AE	25
3.2.4. Charakter signálu AE	26
3.2.5. Dislokační pohyb a AE	28
3.2.6. AE při vzniku a růstu mikrotrhlin	29
3.2.7. Zdroje signálu AE doprovázející tvorbu třísky	30
3.2.7.1. Vlastní zdroje signálu AE	30
3.2.7.2. Zdroje rušivých signálů AE	31
3.2.8. Jevy doprovázející a omezující metodu AE	32
3.2.9. Měřicí technika pro detekci AE	33
3.2.10. Aplikace AE při obrábění	35

3.2.10.1.	Třískové obrábění	35
3.2.10.2.	Broušení	37
4.	Experimentální část	39
4.1.	Navržený experiment	39
4.2.	Popis použitých zařízení, nástroje a materiálu	40
4.3.	Popis provedených experimentů	43
4.3.1.	Sestavení aparatury	43
4.3.2.	Testování sond	44
4.3.3.	Akustická emise při frézování litiny	45
4.3.4.	Měření drsnosti	47
4.3.5.	Měření opotřebení	48
4.4.	Vyhodnocení provedených experimentů	48
4.4.1.	Testování sondy	48
4.4.2.	Akustická emise při frézování litiny	51
5.	Závěr	53
	Seznam literatury	55
	Seznam příloh	57

SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK A SYMBOLŮ

Symbol	Název	Jednotky
a	tloušťka třísky	[mm]
AE	akustická emise	
f_d	hranice dolního filtru	[MHz]
f_h	hranice horního filtru	[MHz]
D	řezný průměr frézy	[mm]
f	podélný (minutový) posuv stolu stroje	[mm/min]
φ	úhel pootočení frézy	[rad °]
fz	posuv na zub	[mm/z]
h	hloubka záběru	[mm]
n	počet otáček stroje	[ot/min]
Np	průměrný počet překmitů signálu AE	[-]
Nc	celkový počet překmitů signálu AE	[-]
HB	tvrdost dle Brinella	[-]
Ra	drsnost kontaktní plochy	[μ m]
VB	opotřebení hřbetu nástroje	[mm]
VBD	vyměnitelná břitová destička	
vc	řezná rychlost	[mm/min]

Doplňek – opravenka ke stránce 7.

SEZNAM POUŽITÝCH ZKRATEK A SYMBOLŮ

Symbol	Název	Jednotky
$\bar{O}$	průměrný počet překmitů AE z 12 otáček	[-]
s.o.	směrodatná odchylka	[-]
%	procentuální odlišnost směrodatné odchylky od průměru – procento směrodatné odchylky	[-]

1. ÚVOD

Snahou posledních let ve strojírenství je používat obráběcí stroje, které potřebují stále méně lidskou obsluhu tzn. maximální automatizaci strojů.

Při tradičním způsobu kontroly, která je založená na tepelné a silové analýze, se získává málo informací, které jsou nedostačující pro sledování správného procesu při obrábění. Hledání nových způsobů kontroly procesu obrábění je v dnešní době aktuálním úkolem.

Moderní obráběcí stroje, které jsou součástí počítačem řízené integrované výroby se neobejdou bez monitorizace a účinné kontroly stavu procesu obrábění. Důležitým objektem kontroly je stav řezného nástroje – při obrábění určuje kvalitu obrobku. Dalšími objekty vhodnými ke kontrole jsou tvorba a tvar třísky, jakost opracovaného povrchu a přesnost rozměrů.

Integrita obrobeného povrchu jako finální výstup procesu obrábění je přímo závislá na stavu samotného řezného nástroje, jehož působení je obráběný povrch vystaven, proto sledování stavu řezného nástroje je aktuálním a zároveň důležitým předpokladem k dosažení kvalitní a konkurence schopné výroby.

Důležitým krokem k optimalizaci výrobního procesu je schopnost měřit přesně a rychle opotřebení nástroje přímo během obrábění. Rychlá a včasná detekce poškození nástroje je nezbytně nutná ke včasnému odvrácení škod. Škody mohou nastat jak na obrobku, tak i na strojním zařízení.

Technika monitorování stavu řezného nástroje pomocí akustické emise (AE) je jednou z relativně nových metod při sledování procesu obrábění.

Cílem bakalářské práce je přispět novými poznatky k rozšiřování možností diagnostiky obráběcích operací metodou akustické emise, jejíž výzkum probíhá na Technické univerzitě v Liberci již několik let. Protože důležitým objektem monitorizace procesu obrábění je míra opotřebení, či poškození řezného nástroje bude kladen důraz na sledování vzájemné závislosti mezi signálem akustické emise a opotřebením řezného nástroje prostřednictvím analýzy signálu AE.

Tato práce má za úkol sledovat signál AE resp. počet překmitů nebo četnost AE při čelním frézování šedé litiny a zjistit závislosti jeho průběhu na opotřebení vyměnitelné břitové destičky, posuvu, hloubce záběru a řezné rychlosti. Z důvodu separace signálu AE vznikajícího při záběru jednotlivých břitů a maximálního zpřehlednění signálu AE, byla fréza osazena pouze jednou vyměnitelnou břitovou destičkou.

Důvodem k volbě šedé litiny byly její akustické vlastnosti . Šedá litina je materiál relativně křehký , při obrábění jsou plastické deformace v zóně tvorby třísky výrazně menší než při obrábění materiálů kujných, a proto i emitovaná AE má zřetelnější charakter a lepší vypovídací schopnost.

2. LITINA

Naše druhy technické litiny mají obsah uhlíku 2 až 4%. Litina v odlitém stavu je materiál křehký, na rozdíl od oceli se nedá tvářet za tepla ani za studena. Vlastnosti litiny jsou velmi ovlivněny tvarem a tloušťkami odlitků [13].

2.1. VÝROBA LITINY [14, 15]

Litiny se vyrábějí přetavováním vhodných surových želez a kovového odpadu ve slévárenských pecích – nejčastěji v kuplovnách. Určujícími charakteristikami litin jsou mechanické a technologické vlastnosti, které závisí jak na chemickém složení litiny, tak na struktuře. Ve srovnání s oceli obsahují litiny více uhlíku a současně i více doprovodných prvků (mangan, křemík, síra, fosfor).

2.2. DRUHY LITIN [1, 13, 15]

Šedá litina

Je nejrozšířenějším materiál na odlitky, je to materiál poměrně levný s některými dobrými vlastnostmi – dobře se obrábí a dobře tlumí vibrace.

Očkováná litina

Očkováním dosáhneme stejnosměrného a jemného vyloučení grafitu – taková litina se dá tepelně zpracovávat.

Tvárná litina

Tvárná litina je materiál, v němž jsou spojeny dobré slévárenské vlastnosti litiny s dobrými mechanickými vlastnostmi oceli. Je velmi tvárná, snáší ohýbání, může se spájet a svařovat, má také dobré třecí vlastnosti.

Bílá litina

Vyznačuje se vysokou tvrdostí (350 až 500HB) a dobrou odolností proti abrazivnímu opotřebení, toto opotřebení je zapříčiněno převážně karbidy, vměstky písku a tvrdší licí kůrou. Současně je značně křehká a špatně obrobitelná, to omezuje její větší přímé použití ve strojírenství. V praxi se nejčastěji používá podeutektoická bílá litina.

Tvrzená litina

Tvrzená litina je v jádře houževnatější. Tuhne pouze v místech s rychlým odváděním tepla tj. v tenkých průřezích a na povrchu odlitků, litých do kokil.

Tvrdost tvrzené vrstvy roste s rostoucím obsahem uhlíku a karbidotvorných prvků.

Speciální litina

Litina s obsahem uhlíku 2 až 3%, s legováním 5,10 až 20% i více. Speciální litina obsahuje nikl, měď, chrom. Je obrobiteľná a odolává chemickým vlivům a žárům.

Temperovaná litina

U této litiny musí po lití následovat tepelné zpracování, jehož účelem je oduhličít povrch odlitku, tak aby v jádře po vychladnutí byl převážně perlit. Tepelně nezpracovaná litina je nepoužitelná.

Temperovaná litina je houževnatý a snadno obrobiteľný materiál, jehož mechanické a technologické vlastnosti tvoří přechod mezi ocelí na odlitky a šedou litinou.

Vzhledem k tomu, že při experimentu byla použita **šedá litina**, považuji za vhodné zmínit se o složení, struktuře a mechanických vlastnostech této litiny.

Složení: šedá litina je slitina železa s uhlíkem a dalšími prvky, v níž množství uhlíku přesahuje 2,1% a převážná část uhlíku je vyloučena jako lupínkový grafit. Obvyklé složení šedé litiny bývá:

2,8 – 3,6% C

1,4 – 2,8% Si

0,5 – 1,0 % Mn

0,2 – 0,6% P

max. 0,15% S

krystalizace šedé litiny probíhá podle soustavy železo-grafit.

Struktura šedé litiny závisí na způsobu překrystalizace (eutektoidní přeměny). Ta může v závislosti na rychlosti ochlazování a chemickém složení proběhnout buď podle soustavy stabilní nebo metastabilní. Šedá litina je nejrozšířenějším slévárenským materiálem. Podle ČSN 42 0077 rozlišujeme šedé litiny s lupínkovým grafitem, nelegované a legované, které se navzájem liší mechanickými vlastnostmi. Minimální mez pevnosti v tahu R_m u nelegovaných litin vzrůstá od 100MPa do 350MPa (litiny ČSN 42 2410 až ČSN 42 2435). Litina ČSN 42 2456 je litinou se speciálními vlastnostmi.

Mechanické vlastnosti šedé litiny jsou nejvýrazněji ovlivňovány strukturou základní hmoty, tvarem, velikostí a rozložením grafitu. Značná pozornost se proto věnuje vztahům mezi strukturou, složením a vlastnostmi litiny. Pro většinu účelů je požadována šedá litina s perlitickou základní hmotou. S rostoucím obsahem feritu a poklesem obsahu perlitu v základní hmotě, klesá pevnost a tvrdost litiny. Přítomnost volného cementitu v šedé litině je nežádoucí (roste křehkost, klesá obrobiteľnost).

2.3. HODNOCENÍ OBROBITELNOSTI MATERIÁLU [9]

Pod pojmem obrobiteľnosť materiálu se rozumí souhrn technologických vlastností obráběného materiálu, uplatňujících se při vlastním řezání. Jsou to zejména chemické složení, struktura obráběného materiálu a způsob jeho předchozího mechanického a tepelného zpracování.

Kromě těchto vlastností ovlivňují ještě obrobiteľnosť materiálu způsob obrábění (soustružení, vrtání, frézování apod.), druh materiálu břitů nástroje, jeho geometrie, řezné podmínky a prostředí.

Obrobiteľnosť materiálu se posuzuje z několika hledisek: drsnost obráběné plochy, řezná rychlost, utváření třísek a řezný odpor.

2.4. TŘÍDĚNÍ MATERIÁLU DLE OBROBITELNOSTI [9]

Všechny materiály jsou čtyř skupin obrobiteľnosti, označovanými malými písmeny a,b,c,d.

a – litiny a nekovové materiály,

b – oceli a oceli na odlitky,

c – barevné kovy,

d – lehké kovy.

Každá skupina materiálů je dále tříděna podle stupně obrobiteľnosti do dvaceti tříd, označených čísly 1 až 20. Ve třídě 1 jsou zařazeny materiály nejhůře obrobiteľné, ve třídě 20 materiály nejlépe obrobiteľné.

Litiny patří jak již bylo výše uvedeno do první skupiny „a“ – materiály s krátkou třískou, s třídami obrobiteľnosti 1a – 20a. Etalonovým materiálem této skupiny je šedá nelegovaná litina ČSN 42 2418 s tvrdostí 190HB – třída obrobiteľnosti 11a.

2.5. OBROBITELNOST LITINY [18, 22]

Obrobiteľnosť litin závisí na jejich chemickém složení, způsobu výroby a jejich struktuře. Na obrobiteľnosť litin působí z prvků tvořících jejich chemické složení především uhlík a forma, v jaké je obsažen v litině.

Zmenšený obsah uhlíku má za následek horší obrobiteľnosť, protože se vytváří menší množství grafitu, který způsobuje lom třísky.

Feritická litina s vyšším obsahem křemíku je stabilnější, méně tvárná a vykazuje menší sklony k tvorbě nárůstku na břitu.

Následkem narůstajícího perlitu v základní hmotě se na jedné straně zvyšuje pevnost a tvrdost a, na druhé straně se zhoršuje pevnost. Čím jemnější má perlit lamely a zrno, tím se obrobitelnost zhoršuje.

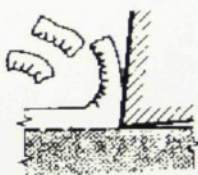
Obrobitelnost se také podstatně zhoršuje tím, narůstá-li podíl volných karbidů v základní hmotě nad 5%.

Obrobitelnost většiny druhů litin, které se vyskytují při obrábění řeznými nástroji, lze všeobecně označit jako dobrou.

2.6. OBRÁBĚNÍ ŠEDÉ LITINY A NĚKTERÝCH DALŠÍCH NEJBĚŽNĚJŠÍCH DRUHŮ LITIN [9, 10, 12, 22]

Šedá litina

Šedá litina patří mezi materiály tvořící krátkou třísku – většinou vzniká tvářená elementární (obr.1.).



Obr. 1. Tvar tvářené elementární třísky [9]

Soustružení šedé litiny se obvykle považuje za snadné, s obecně nízkými řeznými silami a nižším výkonem, než jaký je zapotřebí při obrábění oceli.

Pro obrábění šedé litiny jsou často používány různé druhy řezné keramiky. Pro obrábění na čisto dosahují velmi dobrých výsledků keramické vyměnitelné břitové destičky na bázi nitridu křemíku a břitové destičky ze směsné keramiky. Vyztužená keramika na bázi oxidu hlinitého se používá zejména při obrábění přerušovaným řezem. Neoxidická keramika s obsahem primárního nitridu křemíku je zvláště vhodná pro obrábění s velkým objemem odebíraného materiálu, kde nemá tento materiál konkurenci. Čistá keramika na bázi oxidu hlinitého vykazuje dobré výsledky při hrubovacích a dokončovacích operacích zvláště tehdy, nejsou-li na odlitku licí kůra a staženiny. Je

vhodná těž pro obrábění šedé litiny vysokými řeznými rychlostmi (až 1000m/min). výroba zápchů se také s úspěchem provádí řeznou keramikou.

Pro soustružení lze mimo keramických břitových destiček použít i VBD z povlakovaných druhů slinutých karbidů. Kubickým nitridem bóru lze šedou litinu o tvrdosti 220HB obrábět řeznou rychlostí 800m/min.

Pro frézování šedé litiny jsou nejvíce používány frézovací hlavy a frézy s úhlem nastavení 45°, 75° a 90° s dvojitou negativní základní geometrií břitu, což je zvláště vhodné pro obrábění, při kterém vznikají velká mechanická zatížení břitu.

Pro broušení šedé litiny se nejvíce používají kotouče z karbidu křemíku SiC (karborundum). Pro rychlostní broušení jsou určeny kotouče z kubického nitridu bóru.

Pro obrábění kalené šedé litiny je s úspěchem využívána směsná keramika na bázi oxidu hlinitého a keramika na bázi oxidu hlinitého vyztužená vlákny.

Bílá litina

Bílá, tvrzená litina je vzhledem k obsahu cementitu z hlediska obrábění specifická a vyžaduje úplně jinou geometrii břitu a řezné podmínky než jiné druhy litin.

Při obrábění bílé litiny při velkých řezných silách a vysokých teplotách řezání vzniká dělená segmentová tříska. Pro broušení se používají kotouče z kubického nitridu bóru.

Tvrzená litina

Tvrzená litina je velmi abrazivní materiál, proto musí bříty nástroje splňovat požadavek odolnosti proti působení abrazivního opotřebení.

Tvrzenou litinu lze obrábět keramikou nebo kubickým nitridem bóru při velmi nízkých řezných podmínkách. V mnoha případech stačí použít nástroje ze slinutých karbidů.

Nejlepších výsledků však dosahuje obrábění směsnými nebo viskerem vyztuženými druhy keramiky.

Dosud bylo při obrábění tvrzené litiny dominujícím způsobem broušení, avšak obrábění pomocí moderních soustružnických nožů výrazně zvyšuje hospodárnost.

Temperovaná litina

Temperovaná litina má z hlediska obrábění vynikající vlastnosti, v zásadě vytváří dlouhé třísky. Pro obrábění této litiny se používají nástroje s vyměnitelnými břitovými destičkami vyrobené z nejrůznějších druhů řezné keramiky a slinutých karbidů. Nejlepších výsledků dosahují nástroje z řezné keramiky na bázi oxidu hlinitého.

Pro broušení jsou používány kotouče z umělého korundu Al_2O_3 (elektrit).

Tvárná litina

Tvárná litina vytváří v zásadě dlouhé třísky. Obrobitelnost součástí z tvárné litiny je blízká obrobitelnosti oceli, povrch je hladký. Tvárná litina se s výhodou obrábí pomocí řezných nástrojů (VBD) vyrobených z řezné keramiky a slinutých karbidů.

3. SLEDOVÁNÍ MONITORIZACE PROCESU OBRÁBĚNÍ

3.1. MONITORIZACE [8, 11, 24, 27, 30]

Moderní obráběcí stroje mají velkou rychlost, přesnost a produktivitu. Jediným nespolehlivým elementem je lidská obsluha. Při příliš velkých rychlostech si nestačí uvědomit, že došlo k defektu (porušení), např. zlomení nástroje. Tomu lze zabránit vhodnou monitorizací procesu. Nasazením systému průběžné kontroly procesu, lze docílit lepší kvality a menšího počtu zmetků.

Monitorování stavu řezného nástroje by mělo odstranit riziko případného poškození relativně drahého obrobku opotřebovaným nástrojem – včas signalizovat opotřebení, a tak zajistit včasnou výměnu nástroje.

3.1.1. ADAPTIVNÍ ŘÍZENÍ [16, 19, 26]

Konstruktéři, zabývající se systémy adaptivního řízení a adaptivní kontroly obráběcích strojů, se snaží o vytvoření výrobních systémů, které samy řídí celý pracovní cyklus, včetně udržování nastavených optimálních podmínek.

Adaptivní řízení obráběcích strojů je založeno na snímání velikosti silového zatížení řezného nástroje (příp. se snímá teplota na břitu nebo vibrace nástroje) vhodně umístěnými snímači. Systém adaptivního řízení je napojen přímo na CNC řízení obráběcího stroje, kde jsou naprogramovány meze, ve kterých se může naměřená veličina pohybovat. Při obrábění jsou naměřené hodnoty porovnávány s hodnotami naprogramovanými a podle vzniklé odchylky reguluje řídicí systém velikost posuvu nástroje nebo otáčky vřetena nástroje. Systémy umožňují řídit až 96 nástrojů.

Cílem adaptivní kontroly je identifikace stavu (tj. opotřebení nebo zlomení břitu), seřízení polohy břitu řezného nástroje v průběhu obrábění, zajištění požadované přesnosti obráběcího stroje, zkrácení přípravných a vedlejších časů, kontrola rozměrů výchozího polotovaru, následně stanovení přídatku na obrábění (tj. tloušťky vrstvy materiálu, která se musí odebrat), kontrola rozměrů a tvar obrobku součástí.

Jedním z charakteristických představitelů adaptivně řízených obráběcích strojů jsou **nové řady strojů DMU (DECKEL – MAHO)** → německý výrobce. Jsou to univerzální frézovací a vrtací nástroje jako obráběcí centra (výkonem a konstrukcí). Kromě moderní

konstrukce, účelné optimalizace, velkého výkonu jsou charakteristické rychlou výměnou nástrojů a možným obráběním z pěti stran. Stroje se využívají pro čtyři pracovní režimy – ruční, automatický, programování a kontrola. Všechny čtyři režimy jsou nezávislé a paralelně aktivované [16]

Dalším z představitelů je např. **CNC řízení, adaptivní řízení řezných podmínek a aktivní řízení rozměrů** → Japonská firma Kitamura. Firma Kitamura dokázala vyvinout a výrobně realizovat obdivuhodnou soustavu obráběcích center. Těžištěm výrobního programu firmy Kitamura je řešení vysoce přesných a výkonných vertikálních center. Kromě ostatních praktických výhod vertikálních center jsou stroje vybaveny dotykovými senzory v obrobkové části pro periodické aktivní měření rozměrů nástroje a automatickou korekci jeho odchylek. Náhradní nástroje jsou automaticky aktivovány v případech překročení mezních úchylek nebo po uplynutí předvolené doby obrábění. Dotykové senzory vkládané do zásobníku nástrojů do vřetena kontrolují polohu obrobků, palet a upínačů ve stroji a CNC systém zabezpečuje správnou lokalizaci nebo automatické centrování součástí korekcí souřadného systému. Monitorovací systém adaptivního řízení sleduje odchylky řezného procesu a průběžně koriguje řeznou rychlost i rychlost posuvu. Při překročení nastavených mezí vydá signál k zastavení stroje. Povelů jsou ovládány „inteligentními“ servosystémy, které dokážou kompenzovat chyby dráhy nástroje v celém rozsahu programovaných rychlostí a zrychlení [26].

3.1.2. INTELIGENTNÍ OBRÁBĚNÍ A MONITOROVÁNÍ [3]

Výraz „inteligentní obrábění“ není ve specifikacích pro vyvíjení nebo činnost tohoto systému zcela jasně definován.

Moriwaki rozlišuje inteligentní obráběcí stroj od běžného stroje jako takový, jehož pohon je založen na „vlastním samostatném rozhodování“ proti „předem daným pokynům“. Vedle senzorů zpětné vazby obráběcího procesu (kterou Moriwaki klasifikuje, jako součást přizpůsobivě řízených strojů poháněných předem zadanými pokyny) je inteligentní stroj schopen využívat zkušeností a „know how“ nahromaděných během minulé operace, shromažďuje poznatky učením a vyrovnává se s nejasnými, těžko klasifikovatelnými vstupy.

Na obr. 2 je znázorněn vývoj obráběcích strojů od ručně ovládaného stroje až do inteligentního stroje.

RUČNĚ OVLÁDANÝ STROJ



STROJ S HNACÍM MOTOREM

Analogové/Mechanické řízení
(mechanismus)

← účinnost,

rychlost,

přesnost



NC STROJ

Digitální řízení
(NC/ Servo) (Aktuátor) (Senzor)

← vysoce náročné řízení pohybu

integrace procesu,

systematičnost



ADAPTIVNĚ ŘÍZENÝ STROJ

(Objektivní funkce/omezení)(senzor)

← zpětné působení senzoru na proces

obrábění



↑ **STROJ POHÁNĚNÝ POMOCÍ
PŘEDEM DANÝCH PŘÍKAZŮ**

⇓ **STROJ POHÁNĚNÝ NA ZÁKLADĚ
SAMOSTATNÉHO ROZHODOVÁNÍ**



INTELIGENTNÍ STROJ

Inteligentní zpracování informací

← problematický vstup,

využití zkušeností a know how

Obr. 2. Přehled vývoje obráběcích strojů k inteligentnímu obráběcímu stroji [3]

Jasně řečeno, jedním z důležitých článků ve shromažďování informací, získávání znalostí a přizpůsobování „hlučných“ informací – alespoň z hlediska procesu na stroji – je monitorovací systém, použitý v procesu opracování.

Tonshoff a další shrnuje ve svém přehledu hlediska monitorování procesu opracování jako:

- bezpečnost,
- ochrana stroje proti poškození,

- ochrana vystupujících opracovaných předmětů,
- ochrana proti prodlevě stroje (hluchý chod),
- optimální využití prostředků.

Článek [3] se dále zabývá monitorováním podmínek závislých nebo nezávislých na čase a jejich rozlišením, tj. mezi těmi, které musí reagovat rychle, aby se zabránilo přímému poškození (např. náraz a rozbití nástroje) a i těm, které lze nasměrovat na delší časové období (např. opotřebení nástroje a rozsah surovinové zásoby).

Na základě takto definovaných hledisek monitorování a odezvy jsou vytyčeny složky monitorovacího systému. Tyto složky zahrnují **senzory** (a rozlišení mezi fyzikální podstatou operace a uplatněním ve vstupní nebo výstupní kontrole, inteligentními senzory a vícesenzorovými systémy), **přizpůsobení signálu** (shromažďování dat a určování nebo vyřazování podstatných znaků), **modely** (dávat do vztahu měřené hodnoty s monitorováním a řízením předmětů) a **strategie** (jak je informace zaměřena na řízení procesu). Definice „inteligentních senzorů“ podaná Tohsnoffem zde bude použita u těch senzorů, které také vykonávají lokální zpracování a upravování signálu (a je zde také vzato v úvahu učinění rozhodnutí).

Přechod od samostatně ležících senzorů, používaných převážně v procesu opracování jako diagnostická zařízení k senzorům, které tvoří součást inteligentního systému se nejvíce začal projevovat v posledních deseti letech. Historii aplikace senzorů u nástrojů shrnul Kegg a od 50. do 80. let 20. století byly tyto senzory charakterizovány aplikací specifických fyzikálních jevů (např. termočlánků, piezokrystalů, měřidel zrychlení, průtahoměrů, akustických měření) na sensorování specifických jevů procesu (např. opotřebení nástroje, točivého momentu vřetene, vibrační nástroje).

Koncem 80. let a 90. let byl „otřáskán“ vliv pokrokových technik úpravy signálu a umělé inteligence na vývoj a použití senzorů a systémů sensorování – Dornfeld. Tyto tzv. inteligentní senzory obsahují jako součást svého vybavení schopnosti samokalibrace a samodiagnostikování, upravování signálu a prioritně tvorbu rozhodnutí. Nejvíce výzkumů, zabývajících se senzory, bylo zaměřeno na splynutí senzoru. Integraci informací z několika senzorů tak, aby lépe a kompaktněji charakterizovaly proces nebo stroj.

Moriwakiho požadavek na řešení nejasných (dvojazyčných) nebo hlučných vstupů tím byl potvrzen. To je také základní práce pro vstup do učebních schémat, jako jsou

neutrální síť do zachycení znalostí procesu, když je dostatečně komplexní, aby se mohl vytvořit jasný matematický model.

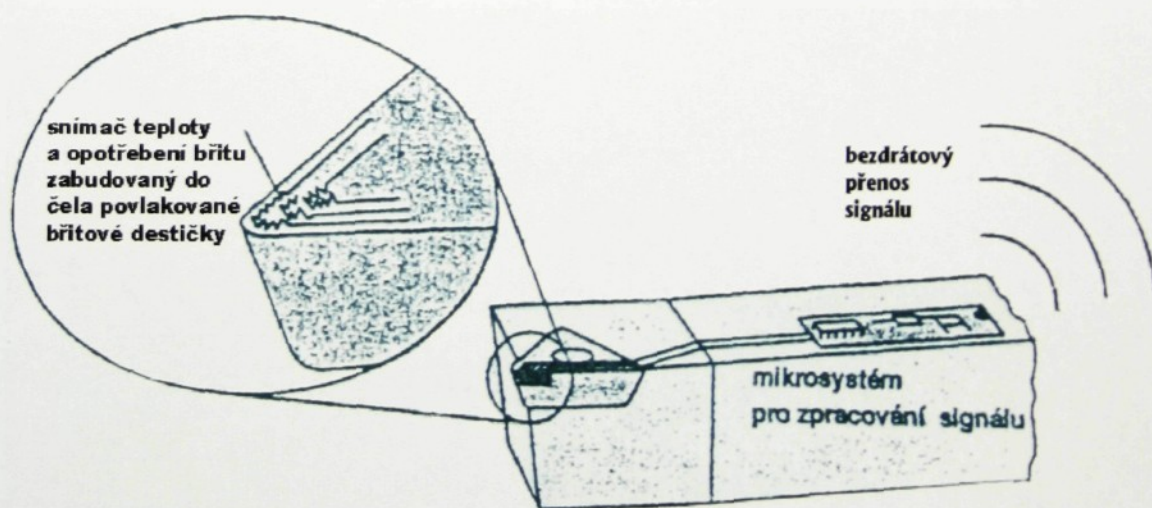
3.1.3. INTELIGENTNÍ ŘEZNÉ NÁSTROJE [20, 21]

Výrobci řezných nástrojů dodávají na trh výkonné řezné nástroje osazené moderními, výkonnými, většinou povlakovanými řeznými elementy (např. CNB= kubický nitrid boru).

Plné využití výkonu moderních řezných nástrojů je možné pouze při kontinuálním sledování a hlídání procesu obrábění pomocí vhodně umístěných senzorů. Měří se obvykle složky řezné síly, opotřebení břitu nástroje, teplota na břitu nástroje, vibrace a deformace některé části nástroje.

Systém sledování nástroje sestává ze snímače signálu (čidla), mikrosystému zpracovávajícího signál a vyhodnocovací jednotky, která je tvořena digitálním signalizačním procesem (DSP).

Snímače inteligentních řezných nástrojů jsou tvořeny nově vyvinutými tenkovrstvými senzory, které jsou umístěny na čele břitu řezného nástroje pod tvrdou otěruvzdornou vrstvou (obr.3).



obr.3. Schéma umístění senzoru na čele břitu řezného nástroje [20]

Snímač umožňuje měřit průběžnou teplotu břitu nástroje a jeho opotřebení. Měření teploty na břitu nástroje se využívá pro řízení velikosti řezné rychlosti a posuvu tak, aby se udržovalo optimální tepelné zatížení břitu.

Na životnost, spolehlivost a funkční vlastnosti snímače má podstatný vliv technologie nanášení povlaků na řezný nástroj.

Senzory (čidla) pro měření složek řezné síly jsou umístěny na spodní straně tělesa nože, protože zde dosahují pružné deformace svého maxima.

Signály zaznamenané snímačem se zpracovávají na digitální formu a pak jsou předány na počítač a přeneseny do CNC řízení, které dává informace pohonné jednotce obráběcího centra.

Řídicí systém stroje může podle těchto informací měnit řezné podmínky, případně určit optimální okamžik výměny řezného nástroje.

Kvalita signálů je závislá zejména na citlivosti a umístění čidla. Kvalita signálů je tím vyšší, čím blíže je čidlo umístěno k místu sledovaného děje.

Pro vyhodnocení získaných signálů se využívají algoritmy, umožňující rozeznat stupeň opotřebení nástroje, porušení (např. zlomení) a případně jeho kolize s některou částí obráběcího stroje.

Vyhodnocení signálů provádí digitální signalizační procesor.

Dornfeld ve své práci [2] říká, citují:

Ve skutečnosti se zdá, že snad nejdůležitějším elementem monitorovacího systému je metodologie zpracování signálu pro získání informací o stavu sledovaného objektu, který je nezbytný pro decisionmaker (blok rozhodování) v řídicím systému.

Jedním z vhodných snímaných signálů je signál akustické emise. Signál akustické emise je jednou z perspektivních možností sledování a kontroly stavu řezného nástroje. Protože je signál akustické emise podmíněn procesem obrábění a jeho parametry (materiál obrobku, hloubka řezu, řezná rychlost, posuv, geometrie a opotřebení řezného nástroje) je schopen nést informaci o deformačních procesech, které probíhají přímo v oblasti vzniku třísky.

3.2. AKUSTICKÁ EMISE [23,29]

Akustická emise dále jen AE, je pojem, pod kterým rozumíme, vznik tranzitních napěťových vln v důsledku náhlého uvolnění energie uvnitř materiálu. Detekce a současná registrace těchto vln spolu s lokalizací jejich zdrojů a jejich přiřazení konkrétnímu fyzikálnímu procesu tvoří náplň metody akustické emise.

3.2.1. HISTORIE, PŘEHLED VÝVOJE A VYUŽITÍ AE [23,24,29]

Počátky zájmu o jev akustické emise je nutno hledat v oblastech studia výzkumu a historie zvuku. Historie zvuku je těsně spjata s rozvojem hudebního umění. Sledování historie a rozvoje studia zvuků je jednodušší až v době pozdější, po vynálezu knihtisku.

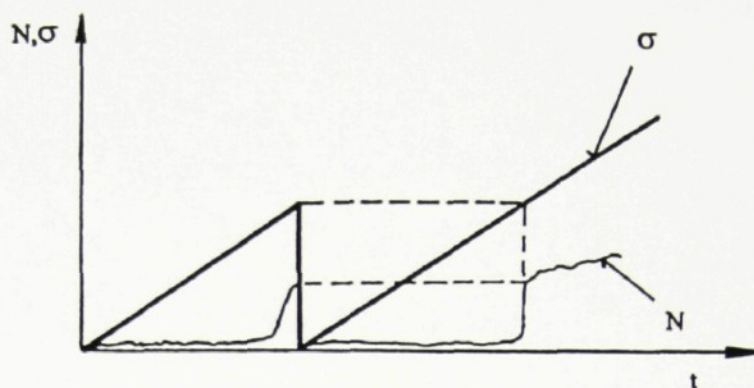
Zakladatel moderní experimentální vědy Galileo Galilei (1564 – 1642), je pravděpodobně první autor, který vědecky popsal zvuky, vibrace struny a odvodil kvantitativní zákony chování strun, našel závislost mezi délkou, průměrem, hustotou, napětím struny a její frekvencí. Zkoumal proces poškození dřevěných nosníků při zatížení tahem a ohybem a během prováděných pokusů musel slyšet zvuky, které doprovázejí proces mechanického poškozování dřevěných vzorků. Překvapivě se však ve všech svých pracích o těchto zvucích nezmiňuje.

Dřevo je velice známé tím, že před svým konečným a v některých případech i částečným poškozením vydává charakteristický zvuk. Proto se používalo v důlním průmyslu na výrobu trámů a podpor do štol. Dříve než došlo k naprosté destrukci konstrukce byli horníci upozorněni na blížící se nebezpečí akustickým projevem přetížené dřevěné konstrukce a včas mohli kritickou oblast štoly opustit.

Zlom v historii jevu akustické emise nastal v roce 1930, kdy bylo v Japonsku provedeno několik experimentů v oblasti sledování zemětřesení profesorem F. Kishinouye.

Období prvních experimentů v akustické emisi (30. a 40. léta), bylo charakteristické postupným vylepšováním techniky, postupů měření a bojem s potlačováním hluku pozadí. V roce 1936 publikovali Fridrich Förster a Erich Scheil svoji práci o příčinách vibrací vznikajících během martensitické přeměny.

V roce 1950 své výzkumy zveřejnil Joseph Kaiser. Ve své disertační práci jako první popsal jev neopakovatelnosti akustické emise, při opakovaném zatížení vzorku. Jevo spočívá v tom, že při opakujícím se zatížení, po dosažení maximálního zatížení z předcházejícího zatížení, akustický signál skokem dosahuje své hodnoty z předchozího zatížení. Kaiserův jev je znázorněn na obr.4.



obr.4. Kaiserův jev a akustická emise při opakovaném zatížení [24]

Od roku 1967 se začaly formovat první pracovní skupiny. V 70.letech se metody AE začaly více používat při monitorování průmyslových procesů. V 80.letech se s rozvojem počítačové techniky začala registrovat a analyzovat první data na počítačích.

Dnes je AE prakticky nejvíce používána pro lokalizaci a určení poruch v tlakových nádobách. Detekce metodou AE se používá ke kontrole plastických nádob, svarů a svařovaných konstrukcí, opotřebení a práce řezných nástrojů, k monitorování procesů obrábění, stavu jaderných zařízení apod. Dále je tato metoda využívána v oblasti letecké techniky i při sledování dodržování technických postupů.

Značnou výhodou metody AE je možnost její aplikace při běžném provozu sledovaného zařízení.

3.2.2. ZÁKLADNÍ POJMY [16, 28]

Tab. 1.

TERMÍN	DEFINICE Z TERMINOLOGIE	DEFINICE Z NORMY
Akustická emise (AE)	Elastické vlnění, které je důsledkem náhlého uvolnění energie v materiálu.	Termín používaný pro elastické vlny vznikající následkem náhlého uvolnění energie v materiálu nebo při nějakém procesu.
Emisní signál	Signál získaný detekcí AE.	Elektrický signál ze snímače akustické emise vyvolaný akustickou emisí.
Emisní událost	Diskrétní materiálová změna, způsobující AE ,jejíž signál je tvořen jedním nebo několika kmity.	Fyzikální jev způsobující akustickou emisí.

TERMÍN	DEFINICE Z TERMINOLOGIE	DEFINICE Z NORMY
Emisní kmit	Průběh emisního signálu v jedné periodě frekvence , která má z celého frekvenčního spektra maximální amplitudu	Neuvedena
Emisní překmit	Část emisního kmitu, která překročí nastavenou prahovou úroveň.	Neuvedena.
Nespojitá emise	AE, jejíž signál má charakter výrazně časově oddělených impulsů.	Emise vyvolaná časově oddělenými emisními událostmi.
Spojité emise	AE, jejíž signály nejsou v čase výrazně odděleny.	Emise vyvolaná emisními událostmi, které nejsou časově oddělené.
Emisní zdroj	Lokální proces, při kterém dochází v materiálu k AE.	Fyzikální zdroj jedné nebo více emisních událostí.
Rušivý signál	Každý signál, který zhoršuje podmínky pro detekci užitečných signálů AE.	Neuvedena.
Stimulace	Jakékoliv působení na materiál, které může vést k aktivaci emisních zdrojů .	Neuvedena
Zdroj Hsu-Nielsen lom tužky	Neuvedena.	Zařízení pro simulaci emisní události, využívající lom vhodné upevněné křehké grafitové tuhy.

Kritika normy

Kritika normy byla provedena na základě doporučení, vedoucím bakalářské práce.

S definicemi z normy pro termíny: emisní signál, emisní událost, nespojitá emise, spojitá emise a emisní zdroj souhlasím.

Připomínku mám jen pro termín akustická emise. Výraz „při nějakém procesu“, by bylo lépe nahradit výrazem „při dynamickém procesu“. Slovo „nějaký“ je pro normu příliš neurčitý pojem.

Další připomínku mám ještě k termínu zdroj Hsu-Nielsen (lom tužky), kde se nejedná o lom tužky, ale o lom grafitové tuhy, což je v definici správně popsáno.

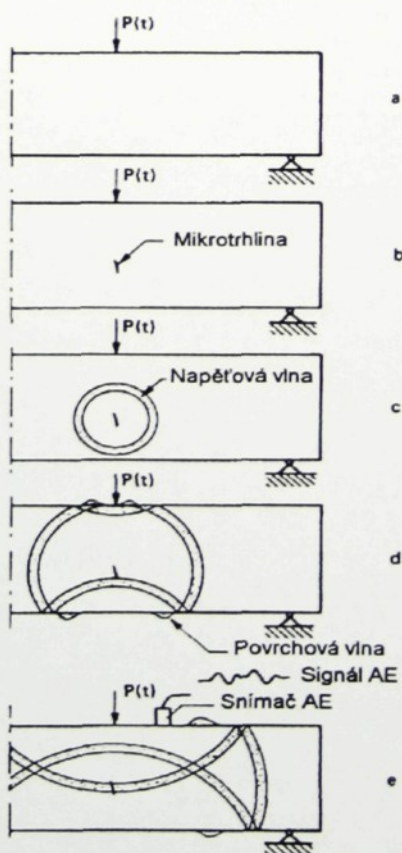
3.2.3. VZNIK SIGNÁLU AE [12, 23, 24, 29]

Je-li materiál namáhán mechanicky, tepelně nebo jinak vnitřními nebo vnějšími silami dochází v materiálu k uvolňování nahromaděné deformační energie a tím vzniká fyzikální jev zvaný akustická emise (AE). Z fyzikálního hlediska je tedy vznik AE určován jako okamžitý projev nastupující a probíhající materiálové deformace.

Tento jev je doprovázen elastickým napětovým vlněním. Pomocí piezokeramických snímačů může být elastické napětové vlnění zaznamenáno jako elektrický signál.

V důsledku náhlého uvolnění energie uvnitř materiálu (mikropraskání, šíření trhlinek, lomy, fázové změny, apod.) jsou emitovány napětové vlny. Ty se šíří tělesem od místa zdroje k volnému povrchu.

Průchodem napětové vlny materiálem se část uvolněné kinetické energie mění v teplo, část vyvolá na povrchu materiálu povrchovou tzv. Rayleighovu vlnu a zbytek energie se v podobě odražených vln vrací zpět do materiálu. Povrchová vlna je potom vhodným snímačem zachycována a přeměněna na elektrický signál, který se nazývá emisní. Celý proces vzniku signálu je znázorněn na obr.5.



Obr.5. Schéma tvorby, šíření a detekce ultrazvukového signálu akustické emise [29]

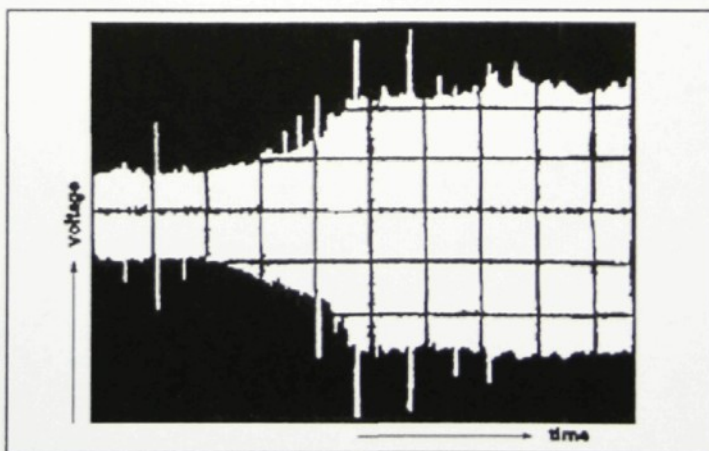
Signál AE je ke sledování stavu obrábění vhodný zejména v ultrazvukové oblasti zvláště pro její frekvenční rozsah ($20\text{kHz} - 10^3\text{MHz}$). S ohledem na frekvenční rozsah signálů AE je vyloučen vliv prostředí a vlastních kmitů stroje, které leží především v slyšitelném pásmu zvukového spektra.

Signál AE je měřitelný nepřetržitě během celého procesu obrábění, což je dáno tím, že jeho vznik je spojen s vlastní fyzikální podstatou tvorby třísky.

3.2.4. CHARAKTER SIGNÁLU AE [23, 29]

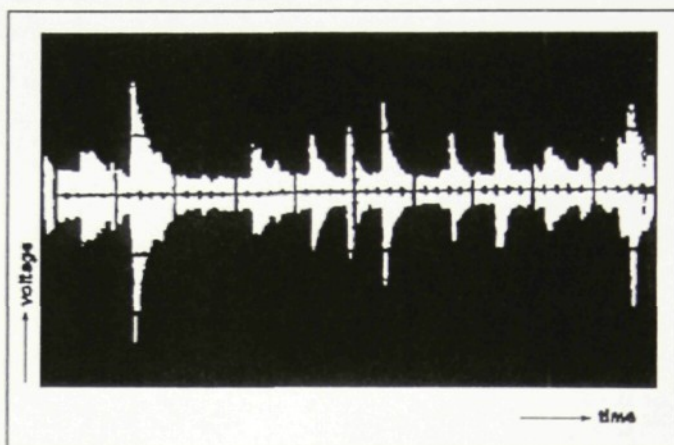
Signál, získaný při detekci AE je obvykle charakterizován počtem napěťových vln o určitém rozsahu amplitudy, uvolněných za jednotku času. Tato veličina definuje rychlost akustické emise. Podle vzhledu signálu AE, získaného během sledovaného procesu se rozeznávají dva základní typy AE:

- a) spojitá AE (Continuous acoust emission) – o vysoké frekvenci výskytu jednotlivých signálů AE s poměrně malou amplitudou (obr.6.)



Obr.6. Spojitá akustická emise [29]

b) nespojitá AE (Burst acoust emission) – náhodně se vyskytující signály s poměrně velkou amplitudou (obr.7.)



Obr.7. Nespojitá akustická emise [29]

Charakter AE je určován řadou faktorů. Na charakter AE mají vliv:

- základní krystalická struktura materiálu
- pevnost materiálu
- anizotropie materiálu
- vady v materiálu
- rozměr a tvar tělesa
- rychlost deformace a velikost deformace
- teplota
- vznik martenzitické přeměny
- fázové přeměny apod.

Vlivy těchto faktorů lze uspořádat pomocí následující tabulky:

Tab.2. Vlivy jednotlivých faktorů na charakter AE [29]

SPOJITÁ AE	NESPOJITÁ AE
Malý rozměr zkušební tělesa	Velký rozměr zkušební tělesa
Hladké zkušební vzorky	Vzorky s vrubem
Izotropní materiál	Anizotropní materiál

SPOJITÁ AE	NESPOJITÁ AE
Jemnozrný materiál	Hrubozrný materiál
Nízká pevnost	Vysokopevné materiály
Nízká deformační rychlost	Vysoká deformační rychlost
Deformace kluzem	Deformace dvojčatěním
Vysoké teploty	Nízké teploty
Difúzní typy fázových přeměn	Martenzitické přeměny
	Štěpné lomy
	Šíření trhlin

Z tabulky vidíme, že každý materiál a deformace má vlastní charakteristiku signálu AE. Na základě sledování parametrů AE by mělo být možné soudit o procesech, při kterých signál AE vzniká. V Tab.3. Jsou uvedeny měřitelné parametry AE a informace, kterou obsahují.

Tab.3. [29]

PARAMETR AKUSTICKÉ EMISE	PŘEDÁVANÁ INFORMACE
Forma emisní události	Podstatná informace o zdroji AE
Frekvenční spektrum	Podstata zdroje AE
Amplituda	Energie zdroje AE
Aktivita signálu AE	Rychlost vzniku deformací
Relativní doba příchodu signálu AE z různých snímačů	Lokalizace místa zdroje AE

Intenzivní akustickou emisi vykazují různé degradační procesy v materiálech, které jsou způsobené jejich namáháním, například vznik a rozvoj trhlin, pohyb dislokací, korozní praskání, apod.

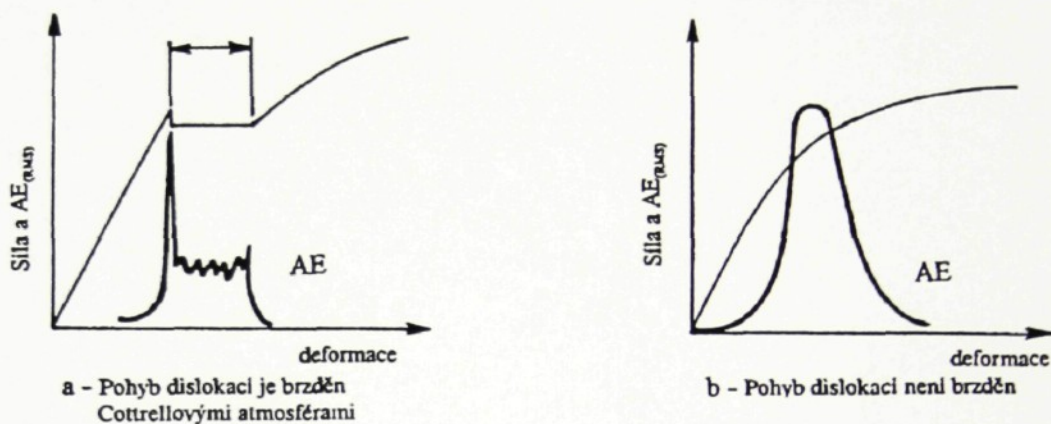
3.2.5. DISLOKAČNÍ POHYB A AE [23, 29]

Odezvu akustické emise uvolněné během plastických deformací, lze rozdělit na dva typy, které jsou závislé na materiálu zatěžovaného vzorku.

Na obr.8. je vidět, že u materiálů, u kterých jsou dislokace obklopeny Cottrellovými atmosférami, např. atomy dusíku, je pohyb dislokací bržděn a až při dosažení napětí potřebného k uvolnění dislokací, vznikne výrazná špička signálu AE. Signál je pak už ve snížené hodnotě emitován po celou dobu kluzové Lüdersovy prodlevy (obr.8a).

U materiálů, kde není bržděn pohyb dislokací Cottrellovými atmosférami, je průběh signálu AE kolem smluvní meze kluzu znázorněn na obr.8b. Velikost signálu AE závisí na rychlosti deformace

AE je rovněž citlivá na houževnatost materiálu a je přímo spojena spíše s vlastnostmi materiálu než s jeho absolutními hodnotami napětí a deformace.



Obr.8. Znáznornění průběhu zatížení a uvolnění akustické emise pro dva typy materiálu [29]

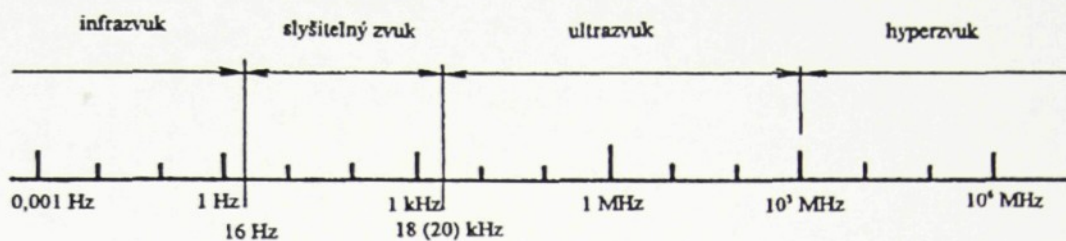
3.2.6. AE PŘI VZNIKU A RŮSTU MIKROTRHLIN [23, 29]

Vznik třísky během procesu obrábění materiálu (i plastických) je doprovázen vznikem mikrotrhlin. Tvorbu mikrotrhlin doprovází vznik AE.

Ke vzniku a šíření mikrotrhlin dochází obecně při napětí, které je podstatně nižší než pevnost materiálu. To znamená, že musí existovat zdroj koncentrace napětí v oblasti vzniku trhliny. Šíření trhliny v důsledku vzniku nové plochy je provázeno uvolněním energie.

Existují dva základní způsoby šíření trhliny – **nestabilní šíření**, kdy je napětí potřebné pro pohyb trhliny menší než napětí potřebné pro její vznik. V případě, že napětí je větší, musí být pro další šíření dodáváno napětí vyšší. Při **stabilním šíření** se přebytečné napětí uvolňuje a tím dochází k AE.

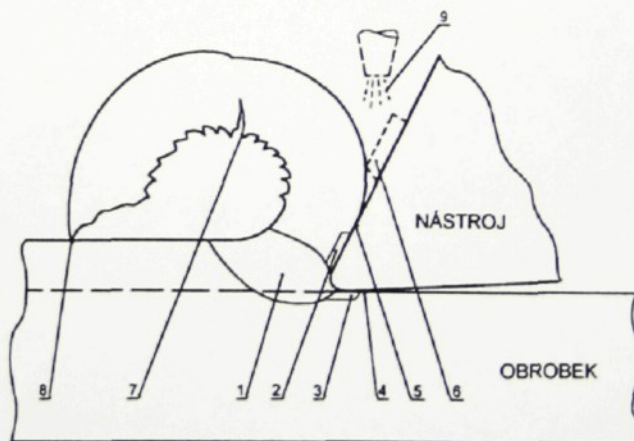
Vznik trhlin a mikrotrhlin je doprovázen „zvukem“ – a to jak v pásmu neslyšitelného infrazvuku a ultrazvuku, tak i někdy ještě v pásmu slyšitelném lidským uchem tj. 16 Hz – 18 (20) kHz tzv. „seizmickým rachotem“ (např. v horninách akustického povrchu, zemětřesení, v kovech „křik cínu“). Na obr.9. je vyznačeno rozdělení zvukových (mechanických) vln v závislosti na jejich frekvenci.



Obr.9. Rozdělení a pojmenování vln v závislosti na jejich frekvencích [29]

3.2.7. ZDROJE SIGNÁLU AE DOPROVÁZEJÍCÍ PROCES OBRÁBĚNÍ [12, 24, 29]

V oblasti vzniku třísky je možné vymezit několik zdrojů AE, které jsou ukázány na obr.10 . Tyto zdroje mají rozdílnou fyzikálně – mechanickou podstatu.



Obr.10.Zdroj akustické emise [29]

3.2.7.1. VLASTNÍ ZDROJE SIGNÁLU AE

Signál AE vznikající od plastických deformací a tření má spojitý charakter, v ostatních případech je AE nespojitá a více energetická.

Jako první je možné uvést zdroje AE se spojitým emisním signálem, které neoddelitelně doprovázejí plastickou deformaci:

1. oblast primární plastické deformace

2. oblast sekundární plastické deformace

3. oblast terciární plastické deformace

Další zdroje AE se nacházejí v oblasti kontaktu nástroje s materiálem obrobku, kde dochází k intenzivnímu tření :

4. tření na hřbetě nástroje

5. tření na čele nástroje

6. tření mezi lamačem nebo utvařečem k nucenému odchodu třísky a třískou

Jedním z energetických zdrojů AE charakteristickým mohutnými vrcholky amplitud je vznik, odchod, či utržení nárůstků. Zdrojem AE je i vydrolování a vylamování materiálu nástroje, které doprovází vznik a rozvoj mikrotrhlin, které předcházejí poškození a destrukci nástroje.

Dalším zdrojem signálu nespojitě AE je:

7. lámání třísky

8. kontakt třísky s obrobkem nebo nástrojem

Ve snímaném signálu AE se projeví i nežádoucí vinutí třísky na nástroj a obrobek, při rychlostním obrábění. Rovněž se v signálu AE projeví:

9. použití řezné kapaliny během procesu obrábění

3.2.7.2. ZDROJE RUŠIVÝCH SIGNÁLŮ

Signál AE mohou ovlivnit i jiné vlivy. Tyto vlivy nazýváme parazitními vlivy. Parazitní vlivy jsou zdroji rušivých signálů. Těmito rušivými signály mohou být:

- nízkofrekvenční hluky
- chvění soustavy SNOP
- charakter třísky
- tuhost obrobku
- tvar obrobku
- upnutí břitové destičky
- frekvenční odezva a umístění snímače
- technologické podmínky
- druh řezného a obráběného materiálu
- geometrie řezného nástroje
- otupení řezného nástroje
- funkce přístrojového vybavení

V současné době je hlavním úkolem snaha o eliminaci jednotlivých parazitních vlivů, ovlivňující signál AE, abychom mohli získat co nejčistší signál AE. Jednotlivé zdroje však není možné od sebe oddělit, proto půjde vždy o signál integrální. Proto je prováděna celá řada experimentů, které zkoumají vliv jednotlivých parametrů obrábění na signál AE. Na základě těchto experimentů se snažíme zjistit chování a ovlivňování signálu AE.

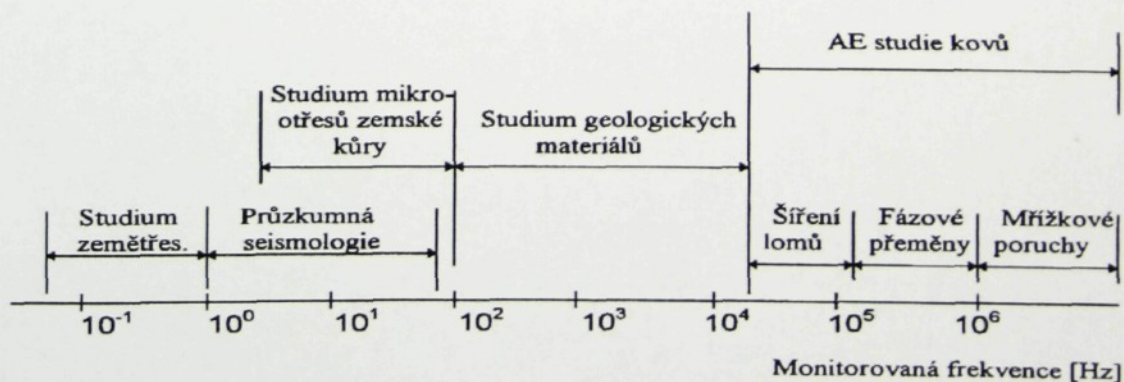
3.2.8. JEVY DOPROVÁZEJÍCÍ A OMEZUJÍCÍ METODU AE [23, 29]

Jedním z hlavních rysů šíření napětových vln je jejich útlum, a proto je i vzdálenost detekovaného signálu závislá na frekvenci těchto vln.

Dalším významným omezením je disperze (rozptyl) napětových vln. Tento vliv způsobuje změnu frekvenčního spektra emitovaných vln napětí. Největší vliv na tuto změnu má konečný rozměr zkušebního tělesa. Zdrojem dalších chyb může být nedokonalé spojení čidla AE s vyšetřovaným povrchem. Většinou lze vyšetřovat pouze namáhanou součást, je třeba brát v úvahu i možnost rušení signálu rušivými zdroji, charakter AE závisí na druhu materiálu, metodou AE nelze přesně zjistit orientaci trhliny.

Největšími přednostmi používání AE je její značná operativní a rozlišovací schopnost při sledování fyzikálně – metalurgických procesů. Lze sledovat i částečně příslušné díly, součásti i celé konstrukce.

Rozdělení užití AE je dáno nejen rozměrem procesů či mikroprocesorů, ale i útlumovými vlastnostmi daných materiálů. Jeden a týž jev v různých stavech materiálu může vyvolat různý charakter AE (viz tab. 3.). Rozdělení AE v závislosti na frekvenci uvolňovaných vln je uvedeno na obr.11.

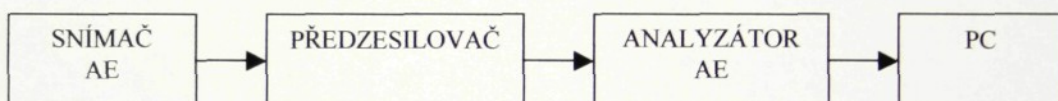


Obr.11. Schematické rozdělení akustické emise v závislosti na frekvenci uvolňovaných vln [23]

3.2.9. MĚŘICÍ TECHNIKA PRO DETEKCI AE [5, 12, 23, 24, 29]

Běžná zařízení pro sledování AE se skládají z piezoelektrických snímačů. Tyto snímače (měniče, sondy) snímají povrchové vlny a společně s různými předzesilovači a filtry vytváří elektrický signál, který je nositelem informací o dějích, probíhajících v zatěžovaném materiálu. Takto vytvořený signál je zpracováván amplitudovým analyzátozem AE (AE 256 L, AE 10 L).

K zobrazování a ukládání dat AE, naměřených a předzpracovaných pomocí analyzátoru AE, slouží příslušný program (AED SCANNER, AED HISTOMAT). Program zaznamenává data do diskového souboru, který po odměření slouží jako podklad pro další zpracování a analýzu, která je prováděna pomocí vlastního vytvořeného software na počítači. Program analýzy signálu AE umožňuje hodnotit řadu parametrů signálu AE, např. počet překmitů signálu v několika různých frekvenčních pásmech.



Obr. 12 Blokové schéma zapojení aparatury pro snímání a zpracování signálu AE pomocí amplitudové analýzy.

SNÍMAČE AE

Při třískovém obrábění může docházet jak k plastické deformaci, tak k lomu. Frekvence uvolňovaných tranzitních napětových vln se pohybuje v oblasti procesu plastické deformace v řádu 10^6 Hz. Tranzitní napětové vlny se šíří tělesem (např. zkušebním vzorkem, konstrukcí apod.) od místa zdroje na volný povrch kde jsou snímány kontaktními snímači, které registrují pohyb volného povrchu. Amplituda těchto signálů je velmi malá a pohybuje se od 10^{-12} do 10^{-15} m.

Snímače umísťujeme na povrch nebo do vnitřní části sledovaného zkušebního vzorku nebo na řezný nástroj. Před každým měřením je nutné provést testování a kalibraci snímače, aby nedošlo ke změnám v počtu snímaných emisních událostí. Musíme také počítat s tím, že místo měření ovlivní výrazně původní signál. To znamená, že na povrchu zkušebního vzorku budeme zpracovávat především povrchové (Rayleighovy) vlny.

Pro měření se používají různé typy snímačů. Nejvíce jsou používány snímače kapacitní a piezoelektrické. Citlivost kapacitních snímačů je poměrně malá, proto se používají pouze v laboratorních aplikacích.

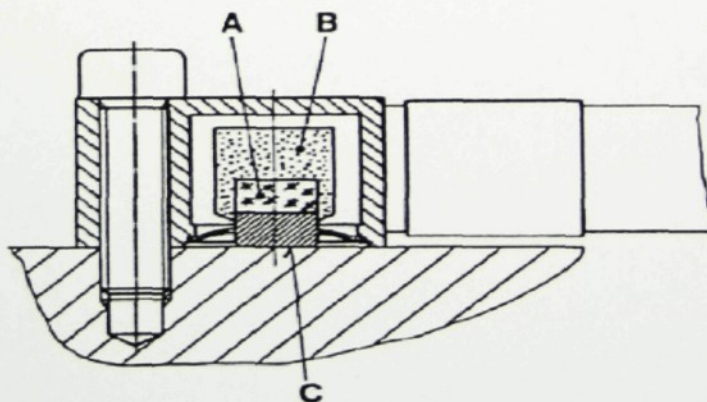
Snímače musí detekovat velmi malé posuvy zkoušeného vzorku. Nejčastěji se proto používají snímače piezoelektrické, které převádí mechanické kmity na elektrické signály. Snímače tohoto typu jsou dostatečně citlivé a mají frekvenční rozsah řádově do 10^5 Hz, výjimečně do 10^6 Hz.

Piezoelektrické snímače jsou pro snímání signálu AE nejvhodnější. Vyznačují se poměrně malou hmotností, jednoduchou konstrukcí, vysokou citlivostí a hlavně jsou levné. Jejich další předností je to, že jsou širokopásmové a jsou schopné detekovat posuvy volného povrchu širokého rozsahu frekvencí se stejnou citlivostí. Citlivostí snímače rozumíme poměr elektrického výstupního signálu snímače ke zrychlení, které by zmíněný signál vyvolalo.

Základem piezoelektrických snímačů je výbrus tvaru destičky z piezokeramiky. Piezokeramické materiály mají velkou citlivost, avšak užší teplotní rozsah. Piezoelektrický snímač pracuje na princip kvalitního kondenzátoru, jehož náboj odpovídá mechanickému namáhání destičky z piezoelektrické keramiky ve snímači. Pro ochranu čidla před mechanickým poškozením a pro nejlepší převod signálu AE je piezokeramická destička potažena ochrannou vrstvou.

Snímač snímá ve většině případů povrchové vlny. Výstupní signál snímače pak odpovídá tlaku v celé jeho dotykové ploše.

Uspořádání piezoelektrického snímače je znázorněno na obr.13.



Obr.13.Uspořádání piezoelektrického snímače [12]

A – výbrus z piezokeramické destičky

B – zátěž upevněná na piezokeramické destičce, která ovlivňuje rozsah frekvenčního pásma použitého snímače

C – ochranná vrstva

PŘEDZESILOVAČ

Zesiluje signál přicházející ze snímače. Signál přicházející ze snímače má velmi nízkou napěťovou úroveň. Efektivní hodnota napětí dodávaného snímačem je řádově 10^{-5} až 10^{-4} V. Proto je signál nutno zesílit, aby byl schopen dalšího zpracování. Tuto funkci vykonává předzesilovač a následně vstupní zesilovač analyzátoru AE.

ANALYZÁTOR AE

Slouží k detekci signálu AE, jeho zesílení, potlačení nežádoucích rušivých signálů pomocí pásmových filtrů, amplitudovou selekci přijímaných signálů a registraci počtu překmitů.

Přístroj umožňuje v nastavitelných frekvenčních pásmech (přibližně od 30 do 2000 kHz) čítat překmity signálu AE na napěťových úrovních (hladinách), které představují hladiny výkonu signálu AE. Napěťové hladiny jsou pevně nastavitelné a jsou určeny dolní a horní mezí. Horní mez napěťové hladiny určuje dolní mez hladiny následující. Počet hladin je závislý na typu přístroje.

PC

Umožňuje zobrazení průběhu měření, uložení naměřených dat do paměti a statistické vyhodnocení signálu pomocí speciálních software.

3.2.10. APLIKACE AE PŘI OBRÁBĚNÍ [7, 8, 25]

Pokroková metoda snímání a detekce signálu AE se používá při sledování procesu broušení a třískovém obrábění (vrtání, soustružení, frézování).

3.2.10.1. TŘÍSKOVÉ OBRÁBĚNÍ

Byla provedena základní měření AE při třískovém obrábění. Zjišťovala se závislost AE na řezných podmínkách, řezném odporu a řezném prostředí.

a) Vrtání

(*Stroj: stolní vrtačka, měřený materiál: ocel a hliník, nástroj: vrták s úhelem hřbetu a šroubovice přibližně 60° , průměr vrtáku $d=6\text{mm}$, řezné podmínky: počet otáček $n=710\text{ ot/min}$, hloubka díry $h=4\text{mm}$, rychlost posuvu $f=0,08\text{mm/ot}$, řezné prostředí: za sucha, s mazáním*)[25].

Výsledky měření ukázaly, že úroveň signálu AE roste

- s rostoucím průměrem vrtáku
- s rostoucími otáčkami vrtáku
- s rostoucím posuvem vrtáku
- s rostoucí hloubkou díry
- s rostoucím otupením vrtáku
- s rostoucí tvrdostí vrtaného materiálu

Úroveň signálu AE je při vrtání za sucha přibližně dvakrát větší než při vrtání s mazáním. Při vrtání hliníku byl naměřený signál AE čtyřikrát až pětkrát menší než při vrtání oceli. Vliv vzdálenosti mezi vrtaným otvorem a snímačem na velikost signálu byl nepatrný. Snímaný signál AE umožňuje rozeznat stav vrtáku před zlomením a po zlomení.

b) Soustružení

(*Stroj: hrotový soustruh, materiál: ocel , průměr $d=45\text{mm}$, nástroj: pravý uběrací soustružnický nůž ČSN 22 3716, úhel čela 12° , úhel hřbetu 10° , řezné podmínky: hloubka řezu $h=0,5\text{mm}$, rychlost posuvu $f=0,05\text{mm/ot}$, řezné prostředí: za sucha*)[25].

Výsledky měření ukázaly, že úroveň signálu AE roste

- s rostoucí hloubkou řezu
- s rostoucí rychlostí

Závislost AE na posuvu není monotonní.

c) Frézování

(*Stroj: svislá konzolová frézka materiál ocelová tyč $40 \times 40\text{mm}$, nástroj: čelní válcová fréza o průměru $D=72\text{mm}$ s deseti zuby, řezné podmínky: hloubka řezu $h=1\text{mm}$, rychlost posuvu $f=20\text{mm/min}$*)[25].

Výsledky měření ukázaly, že signál AE roste

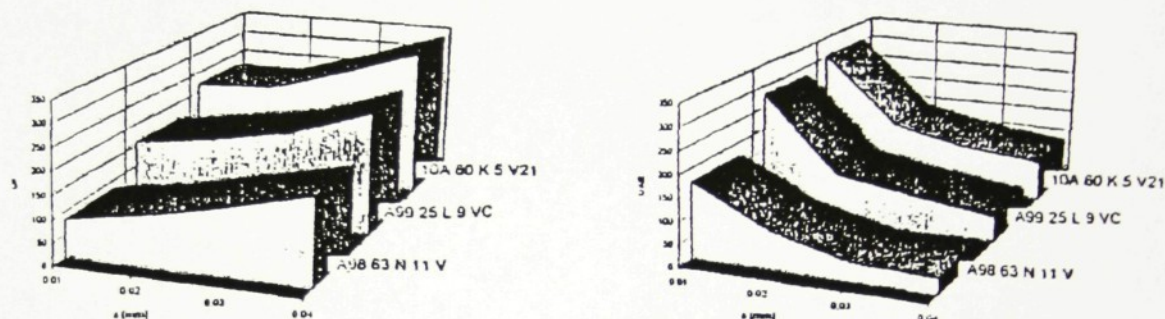
- s rostoucí řeznou rychlostí
- s šířkou a hloubkou řezu

Závislost AE na posuvu nemusí být monotonní. Při frézování lze také metodou AE velmi dobře sledovat záběry jednotlivých zubů nástroje a je vhodná i pro sledování házivosti frézy.

3.2.10.2. BROUŠENÍ

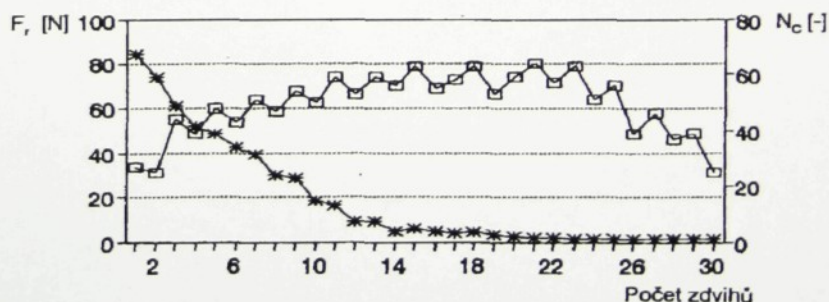
(Rovinné broušení obvodem kotouče, nástroje: brousící kotouče 10A60K5V21, A9925L9VC a A9863N11V, materiál obrobku: ocel ČSN 12 050, řezné podmínky: hloubky záběru 0,01; 0,02; 0,03; 0,04)[7]

Pomocí metody AE lze určovat řezivost brousících kotoučů. Z obr.14 je patrné, že průběh počtu překmitů AE N_c v závislosti na radiálním záběru a_e (v dolní části obrázku) má stejný charakter jako závislost signálu řezné síly. Hodnoty však mají reciprokový průběh.



Obr.14. Porovnání závislostí signálů řezných sil U_F a akustické emise U_{AE} na radiálním záběru a_e pro různé brousící kotouče [7]

Pomocí metody AE lze velmi přesně určit první kontakt brousícího kotouče s obrobkem (obr.15.).



Obr.15. Závislost počtu překmitů N_c signálu AE a radiální složky řezné síly F_r na počtu zdvihů stolu [8]

Tyto a řada dalších provedených experimentů prokázala závislost signálu AE na procesu obrábění (geometrii nástroje, řezném prostředí, obráběném materiálu, způsobu obrábění apod.).

Metodou AE lze také sledovat stav materiálu a stav řezného nástroje , první kontakt nástroje s obrobkem, přerušovaný řez, házení rotujícího nástroje nebo obrobků apod.. Ve spojení s dalšími veličinami (síly, teploty, chvění apod.) umožní zpřesnit monitorizaci řezného procesu.

4. EXPERIMENTÁLNÍ ČÁST

Pracovníci KOM TU v Liberci již řadu let zkoumají chování signálu AE při procesu obrábění. Na této katedře byly provedeny experimenty sledující signál AE při obrázení, soustružení, broušení, vrtání a v posledních letech i frézování.

Také tato bakalářská práce se zabývá frézováním, a to frézováním šedé litiny.

4.1. NAVRŽENÝ EXPERIMENT

Na základě konzultací s vedoucím bakalářské práce bylo rozhodnuto realizovat experiment jako rovinné, čelní frézování drážky, nástrojem s negativní geometrií osazeným jednou vyměnitelnou břitovou destičkou.

Při experimentu byly nastaveny a měněny řezné podmínky:

- hloubka záběru $h = 0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2$ [mm],
- posuv na zub $f_z = 0,36; 0,45; 0,57; 0,71$ [mm/z].
- řezná rychlost $v_c = 7$ m/min.
- počet otáček $n = 28$ [ot/min]

Bylo zvoleno schéma nastavení hloubky a posuvu na zub, a to tak, že se obrábělo od nejmenší hloubky a posuvu na zub k největším, např. $h = 0,4$ mm a $f_z = 0,36; 0,45; 0,57; 0,71$ [mm/z] apod.

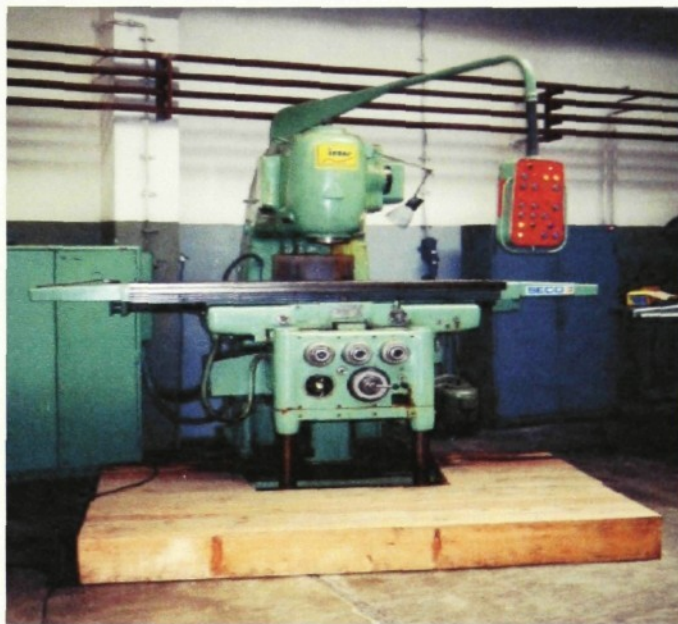
Opotřebení břitu nástroje se pohybovalo v rozmezí:

- ostrý $VB = 0 - 0,12$ [mm],
- tupý $VB = 0,4 - 0,5$ [mm].

4.2. POPIS POUŽITÉHO ZAŘÍZENÍ, NÁSTROJE A MATERIÁLU

STROJ

Svislá konzolová frézka FB 40



Obr.16. Svislá konzolová frézka FB 40

Parametry stroje:

Rok výroby: 1969

Celkový příkon: $P_p = 22\text{kW}$

Rozsahy strojních posuvů:

- podélný 10 – 2000mm/min,
- příčný 10 – 2000mm/min,
- svislý 2,5 – 500mm/min

Řada podélného a svislého posuvu stroje [mm/min]: 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250; 1600; 2000

Řada příčného posuvu stroje [mm/min]: 2,5; 3,15; 4; 5; 6,3; 8; 10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500

Rozsah otáček vřetene: 28 – 1400ot/min

Řada otáček stroje [ot/min]: 28; 35; 45; 56; 71; 90; 112; 140; 180; 224; 280; 355; 450; 560; 900; 1120; 1400

Kužel ve vřetení: strmý 50

Výkon elektromotoru pro pohon vřetene: 18kW

Výkon elektromotoru pro pohon posuvů: 3kW

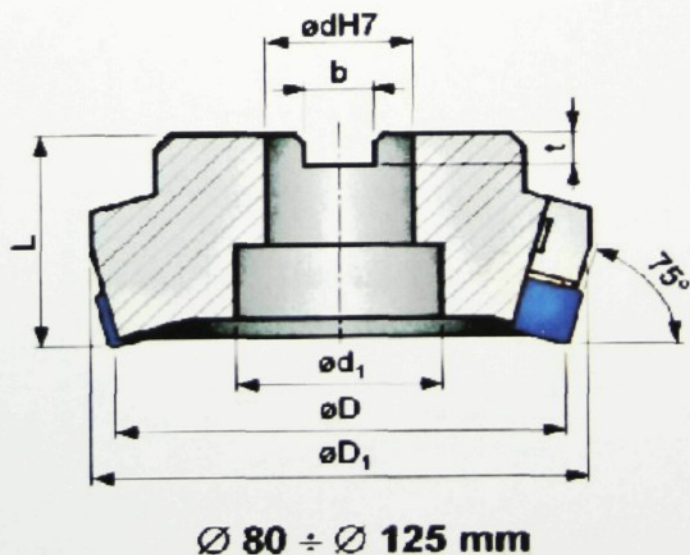
NÁSTROJ [10,17,22]

Nástrčná fréza 80B06R-W75SN12N

Jedná se o těleso s negativní geometrií. Těleso je konstruováno pro obrábění šesti čtvercovými vyměnitelnými břitovými destičkami upnutými v tělese frézy pomocí klínu.

Parametry tělesa:

- 80 řezný průměr [mm]
- B typ frézy, druh a velikost upínání – ISO 6462/B
- 06 pracovní počet ostří
- R směr řezu – pravý
- W způsob upínání – upínacím klínem
- 75 úhel nastavení κ_r [$^\circ$]
- S tvar destičky – čtvercový
- N úhel hřbetu – $\alpha_n = 0^\circ$
- 12 délka řezné hrany (velikost destičky)
- N úhel hřbetu fazetky – $\alpha_n' = 0^\circ$



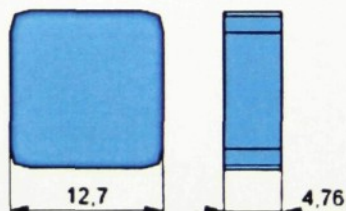
Obr.17. Nástrčná fréza 80B06R-W75SN12N [17]

Vyměnitelná břitová destička SNHN 1204 EN – EN

Jak již bylo výše uvedeno, byla fréza z důvodů separace signálu AE vznikajícího při záběru jednotlivých břitů nástroje a maximálního zpřehlednění signálu, osazena pouze jednou vyměnitelnou břitovou destičkou. Jedná se o slinutý karbid povlakovaný karbidem titanu, karbidem wolframu a kobaltu: WC- TiC-Co. Zařazení tohoto slinutého karbidu firmy Pramet Šumperk podle ISO – K20 (materiál 530 P).

Parametry destičky:

- S tvar destičky
- N úhel hřbetu
- H tolerance rozměrů: $m = \pm 0,013\text{mm}$; $s = \pm 0,025\text{mm}$; $\varnothing d = \pm 0,013\text{mm}$
- N provedení destičky –obdélníkové
- 12 délka řezné hrany
- 04 tloušťka destičky – $s = 4,76\text{mm}$
- E úhel nastavení – $\kappa_r = 75^\circ$
- N úhel hřbetu fazetky – $\alpha_n' = 0^\circ$
- E provedení řezných hran - zaoblené hrany
- N posuv – na obě strany



Obr.18. Vyměnitelná břitová destička SNHN 1204 EN – EN [17]

OBROBEK [1]

Materiál obrobku : šedá litina ČSN 42 2420

Vlastnosti: třída odpadu 212, minimální mez pevnosti v tahu 200MPa, minimální mez pevnosti v ohybu 380MPa, největší tvrdost 220HB

Příklady použití: odlitky o tloušťce stěn od 8 do 40mm, strojní součásti, součásti motorů, turbín, pístových strojů, válce motorů, kompresorů apod.

Polotovary: odlitek 93x107x300

4.3. POPIS PROVEDENÝCH EXPERIMENTŮ

Obrobek se nejdříve ofrézoval z horní i dolní strany, aby signál AE nerušily žádné nerovnosti na povrchu obrobku. Povrch, kde se umístila sonda, se pečlivě obrousil smirkovými papíry o různé drsnosti. V pořadí od nejdrsnějšího k nejjemnějšímu. Pak se povrch odmastil technickým benzínem a na povrch obrobku se přiložila sonda.

Byly provedeny dva experimenty – testování sond, frézování šedé litiny. Při experimentu, kdy se testovali sondy, byla nanesena mezi stykové plochy sondy a obrobku různá testovací media (modrá a žlutá indulona, červený vosk, vazelína). Při frézování litiny byla mezi stykové plochy sondy a obrobku použita, pro zkvalitnění signálu, silikonová vazelína.

4.3.1. SESTAVENÍ A OVLÁDÁNÍ MĚRICÍ APARATURY [4]

Pro provádění experimentů byl použit analyzátor AE 10 L. Jde o kanálový amplitudový analyzátor stavebnicové konstrukce, určený pro spolupráci s počítačem PC-AT, který řídí funkce amplitudového analyzátoru, umožňuje zobrazení aktivity jednotlivých kanálů na obrazovce monitoru a vyhodnocování experimentálních dat dle speciálních programů.

Aparatura byla sestavena:

- ze snímače AE
- z nízkošumového vysokofrekvenčního předzesilovače DUNEGAN/ENDEVCO 801PD
- z analyzátoru AE 10 L
- z počítače PC-AT 486
- z kabelů
- ze specializovaného obslužného programu

Po vytemperování aparatury (vyrovnání teploty) je možné propojit jednotlivé přístroje.

Snímač byl propojen s nízkošumovým předzesilovačem koaxiálním kabelem, zakončeným konektorem BNC ze strany předzesilovače a na druhé straně konektorem podle typu snímače.

Předzesilovač byl spojen s analyzátozem kulatým kabelem. Analyzátor byl s počítačem propojen plochým kabelem. Pro měření bylo zapotřebí základní systém počítače s klávesnicí a monitorem vzájemně propojit na obr.20. je znázorněno schéma

zapojení aparatury). Zařízení bylo uvedeno do chodu tak, že se postupně stiskla tlačítka síťových spínačů.

První byl zapnut analyzátor AE, pak monitor a nakonec počítač. Přitom se postupně rozsvítily příslušné signálky na jednotlivých přístrojích. Na analyzátoru se nastavily filtry a požadované zesílení. Takto byla aparatura připravena k měření.

4.3.2. TESTOVÁNÍ SOND

Z důvodu vybrání vhodné měřicí sondy a zjištění zda měřicí aparatura, zapojení a softwarový program zpracovávají signál správně, se provedl tzv. zdroj Hsu-Nielsen . Zdroj Hsu-Nielsen (lom tužky) je zařízení pro simulaci emisní události, využívající lom vhodně upevněné grafitové tuhy v určité vzdálenosti od měřicí sondy dle obr.19. Vybíralo se ze tří sond METTA:

- sonda 1 (860711)
- sonda 2 (870715)
- sonda 3 (687)

Pro vybrání jedné ze tří sond se použila, jako přenosné médium mezi obrobkem a sondou, modrá indulona. Po vybrání nejlepší sondy se zkoušely další přenosná média:

- modrá indulona
- žlutá indulona
- červený vosk
- vazelína

U každého přenosného média se používaly tuhy o různé tvrdosti:

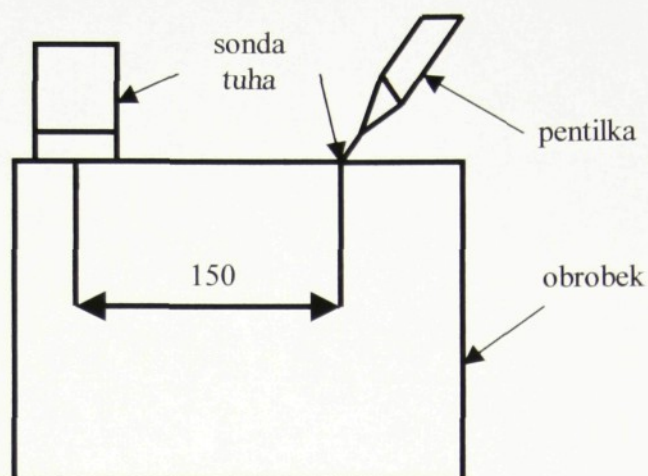
- tuha F
- tuha H

U všech přenosných médií a obou tuh se lámala tuha vždy 9 krát, aby se daly výsledky statisticky zpracovat. Sonda, která měla největší počet překmitů AE byla vybrána i pro frézování.

Pro testování sond byly na analyzátoru AE ovládacími prvky nastaveny tyto parametry:

- zesílení 30dB
- elektronický filtr – $f_d = 0,1\text{MHz}$

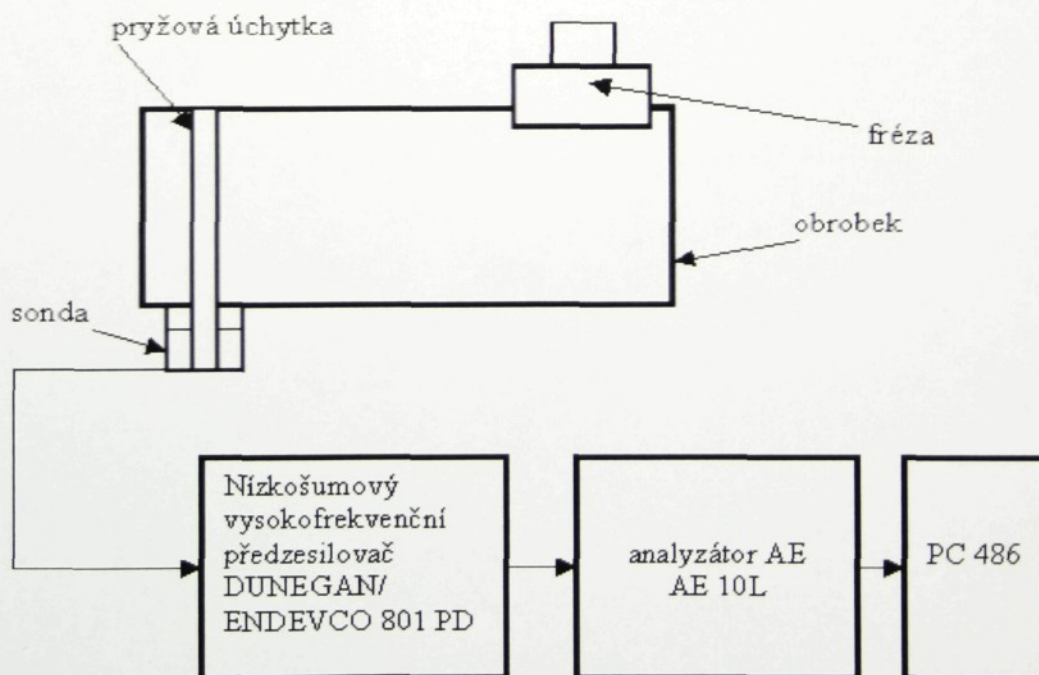
$$f_h = 1,2\text{MHz}$$



Obr.19. Zdroj Hsu-Nielsen (lom tužky)

4.3.3. AKUSTICKÁ EMISE PŘI FRÉZOVÁNÍ ŠEDÉ LITINY

Schéma zapojení je znázorněno na obr. 20.



Obr.20. Schéma zapojení aparatury

Signál AE byl snímán piezokeramickým snímačem AE (sonda 1) METTA 860711,

kteřý byl pomocí pryžové úchytky, zajišťující přitlak, umístěn na spodní straně obrobku. Aby byl zajištěn kvalitní přenos signálu AE, byla mezi stykové plochy obrobku a snímače nanесena vrstva silikonové vazelíny.

Ze snímače AE postupoval napěťový signál přes nízkošumový vysokofrekvenční předzesilovač DUNEGAN/ENDEVCO 801PD do analyzátoru akustické emise AE 10 L.

Analyzátor akustické emise AE 10 L je zařízení umožňující zesílení, výběr frekvenčního pásma resp. potlačení nežádoucích rušivých signálů a registraci počtu překmitů detekovaného signálu AE. Při zpracování naměřeného signálu byly na analyzátoru AE ovládacími prvky nastaveny tyto parametry:

- zesílení 27dB
- elektronický filtr – $f_d = 0,1\text{MHz}$

$$f_h = 1\text{MHz}$$

Takto zpracovaný signál dále postupoval do paměti PC k dalšímu zpracování, pomocí programu MĚŘENÍ.

Poměrně nízká rychlost analyzátoru AE 10 L pracujícího jako desetiúrovňový čítač překmitů, dovolovala registrovat překmity s maximální frekvencí 20Hz, což představuje minimální dobu intervalu jedné registrace $t_{\min} = 0,05\text{s}$.

Z tohoto důvodu byly zvoleny otáčky tak, aby během pohybu břitu frézy nad obráběnou plochou a tedy i vlastního oddělování třísky bylo registrováno 40 intervalů za otáčku, resp. 21 intervalů na vlastní řezání.

Jeden úhlový interval φ odpovídající jedné minimální době intervalu jedné registrace $t_{\min} = 0,05\text{s}$ činí přibližně $8,5^\circ$.

Takto zjištěným experimentem bylo naměřeno 15 otáček a z těchto otáček se statisticky zpracovalo 12. Po odfrézování celé hloubky se břitová destička vyndala z nástroje a změřilo se její opotřebení na mikroskopu. Dále se při každé hloubce a posuvu na zub $f_z = 0,71\text{mm/z}$ měřila drsnost obrobeného povrchu pomocí přenosného přístroje Hommel Tester T 500.

Ke statistickému zpracování naměřených dat byl použit program Microsoft Excel for Windows. Aritmetický průměr překmitů AE byl vypočten z 12 otáček pro 40 intervalů a deset energetických úrovní (10 hladin). Dále byl vyhodnocen celkový počet překmitů AE z průměrných deseti energetických úrovní pro každý interval.

4.3.4. MĚŘENÍ DRSNOSTI [12]

Použitý přístroj

Měření drsnosti bylo provedeno dle normy ISO 4287/1 pomocí přenosného přístroje na měření drsnosti Hommel Tester T 500 (obr.21.).



Obr.21. : Přístroj na měření drsnosti Hommel Tester T 500

Parametry měření

Měření bylo provedeno při nastaveném měřícím rozsahu MB2. Jednotlivé parametry měření:

- celková dráha měřeného úseku $L_t = 4,8\text{mm}$
- základní délka $L_c = 0,8\text{mm}$

Na přístroji byly odečítány hodnoty:

- střední aritmetická úchylka profilu $R_a [\mu\text{m}]$,
- výška nerovnosti profilu z deseti bodů $R_z [\mu\text{m}]$,
- největší hloubka drsnosti $R_t [\mu\text{m}]$,

Tyto hodnoty byly pro posuv na zub $f_z = 0,71\text{mm/z}$, hloubky a oba břity změřeny celkem třikrát. Naměřené hodnoty jsou zaznamenány v následující tabulce.

Tabulka 4. Zaznamenání naměřené drsnosti

Drsnost	Ostrý nástroj					Tupý nástroj				
	Hloubka									
	0,4	0,8	1,2	1,6	2	0,4	0,8	1,2	1,6	2
Ra	4,2	4,7	4,8	5	5,2	4,4	5	5,2	5,6	5,7
Rz	30,2	33,8	36,4	40,9	37,9	33,6	42,9	40,2	39,8	34,1
Rt	40,2	46,4	49,7	66,3	53,6	44,6	55,8	49,1	53,1	63,1

Z tabulky je patrné, že tupý nástroj vytvořil horší kvalitu povrchu obrobku, než nástroj ostrý, což je v souladu s teoretickými předpoklady.

4.3.5. MĚŘENÍ OPOTŘEBENÍ

Opotřebení nástroje bylo měřeno pomocí měřicího mikroskopu firmy Zeiss typ BK 70x50 s celkovým zvětšením 80x. Konkrétně byla zjišťována hodnota VB [mm] – opotřebení hřbetu nástroje.

Opotřebení ostrého nástroje se pohybovalo v rozmezí VB= 0 – 0,12mm, opotřebení tupého nástroje se pohybovalo v rozmezí VB= 0,4 – 0,5.

4.4. VYHODNOCENÍ PROVEDENÝCH EXPERIMENTŮ

4.4.1. TESTOVÁNÍ SOND

Před nainstalováním měřicího systému a zahájením vlastního měření bylo nutné provést posouzení a otestování měřicích sond a přenosného média.

Pro posouzení tří sond se použil test zlomení tuhy (tzv. zdroj Hsu-Nielsen) tvrdosti H. Byla vybrána sonda 1 – METTA 860711, která má nejlepší rozlišovací parametry pro měření (vykazuje nejvyšší hodnoty průměrných překmitů AE ve všech hladinách – viz graf č.1). V druhé fázi se použila sonda 1 – METTA 860711 pro testování přenosného média:

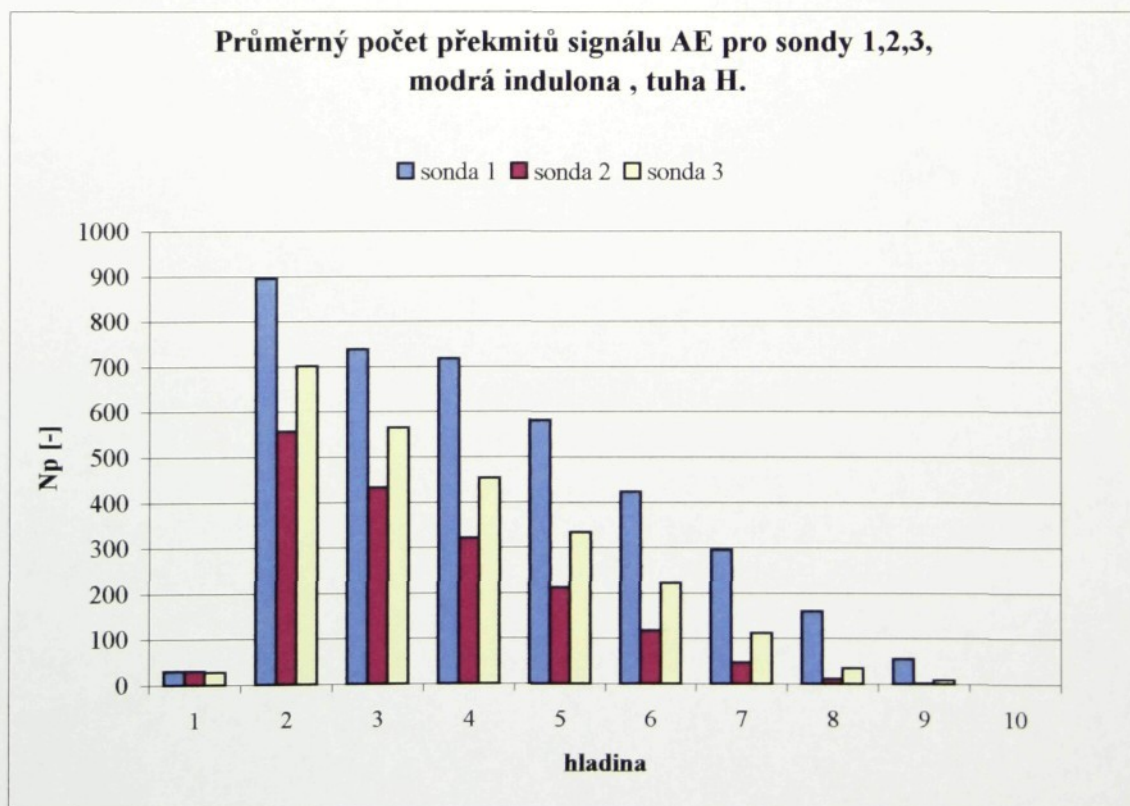
1. modrá indulona
2. žlutá indulona
3. vazelína
4. červený vosk

s pomocí tuhy : a) tvrdosti F

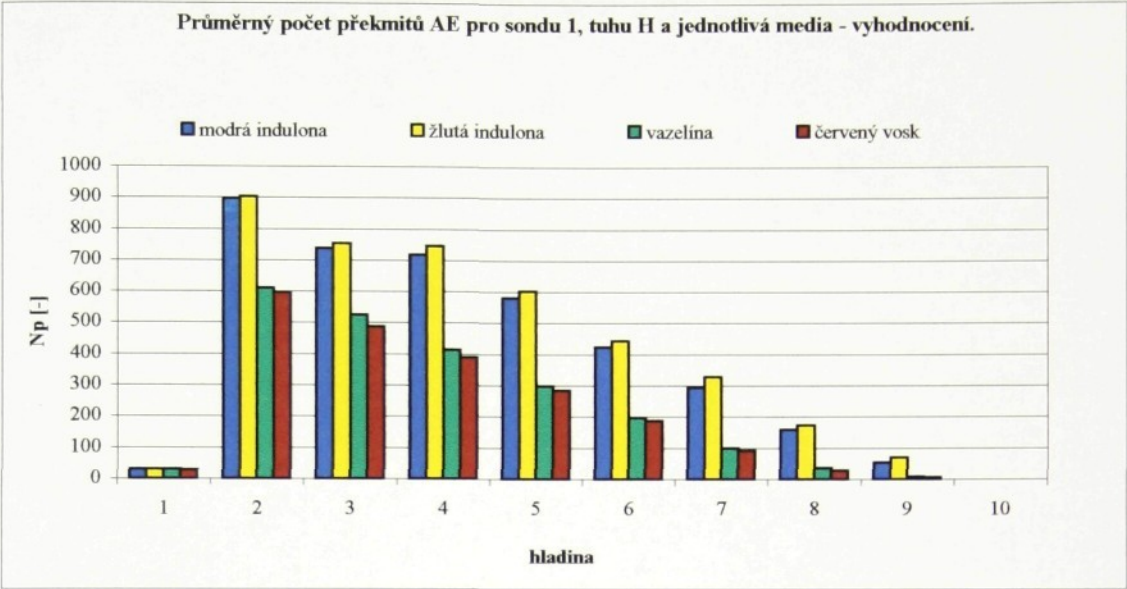
b) tvrdosti H

Z hodnot grafu č. 2 a č. 3 vyplývá, že nejlepších rozlišovacích hodnot bylo dosaženo pomocí sondy 1 – METTA 860711, použitím přenosného média žlutá indulona a při použití tuhy tvrdosti H. Při vlastním měření však byla použita silikonová vazelína, neboť žlutá indulona s obsahem síry způsobuje korozi styčných dotykových ploch a má nižší přilnavost.

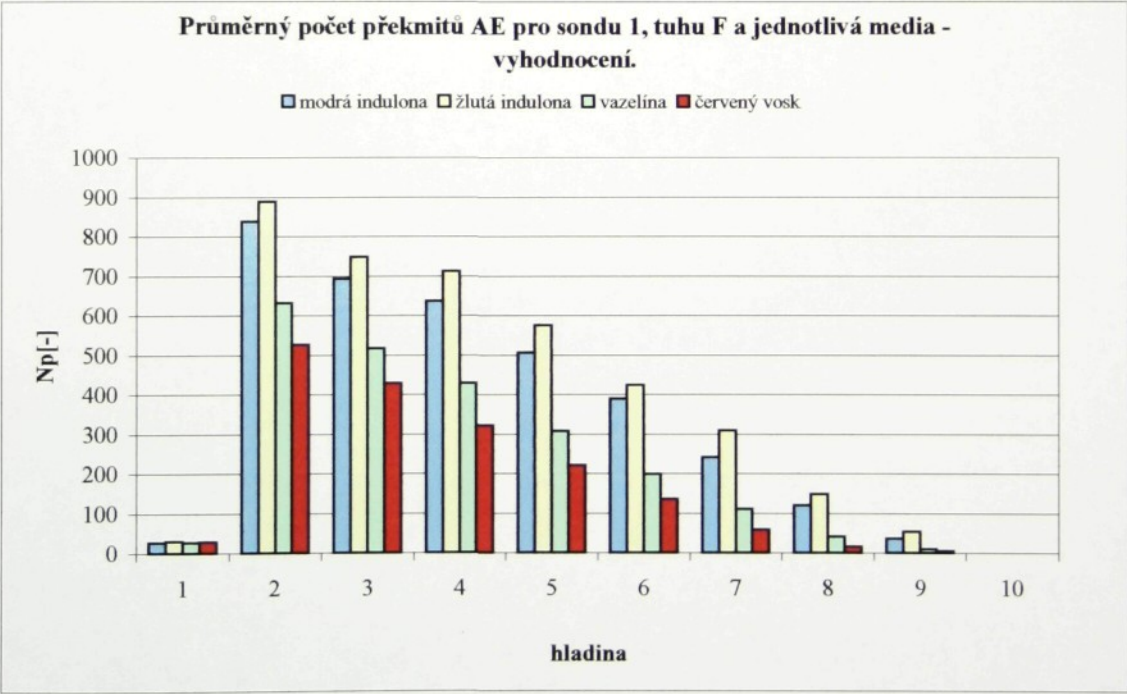
V příloze 1, jsou znázorněny tabulky a grafy jednotlivých měření. V tabulce je uvedeno: počet překmitů signálu AE v devíti měřeních, jejich průměr, směrodatná odchylka a procentuální rozdíl směrodatné odchylky od průměru. Dále je tam uvedena tvrdost tuhy, testovací medium a druh sondy. V grafech je znázorněn průměrný počet překmitů signálu AE v deseti hladinách.



Graf č.1



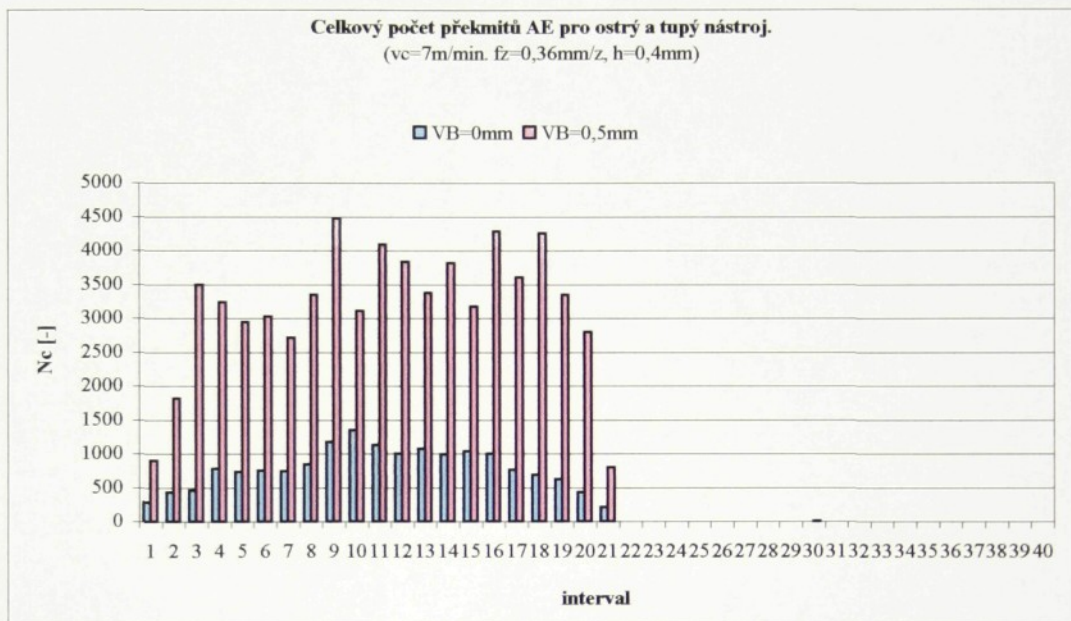
Graf č.2



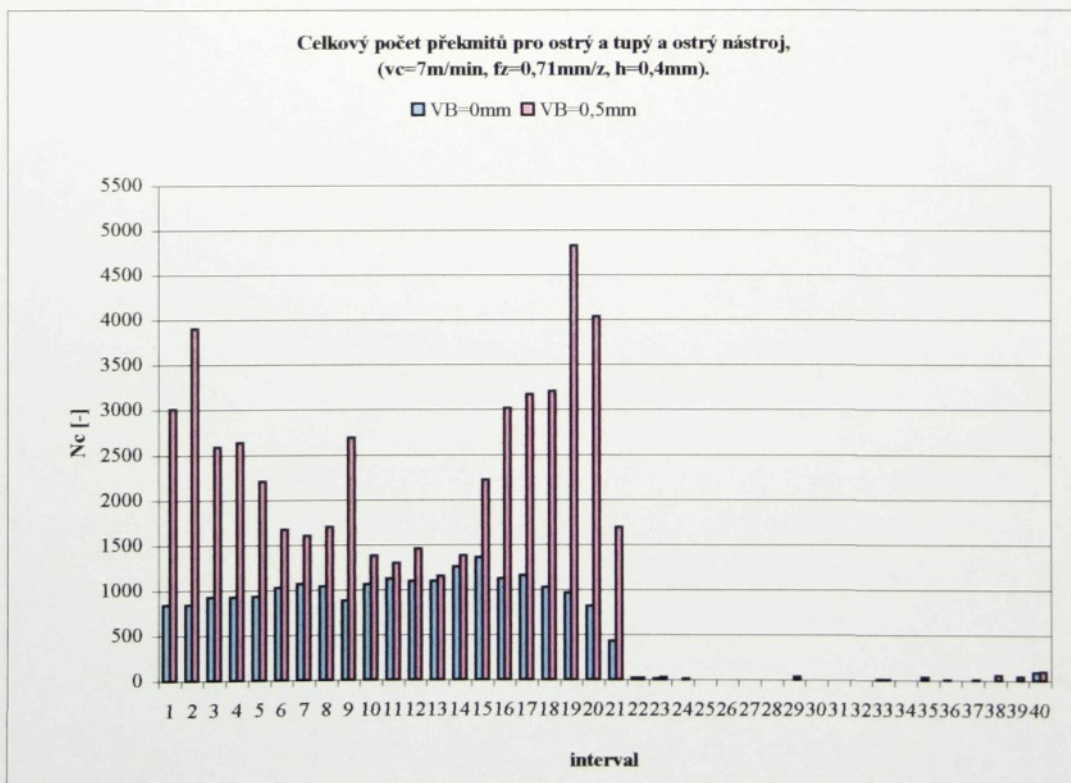
Graf č.3

4.4.2. AKUSTICKÁ EMISE PŘI FRÉZOVÁNÍ ŠEDÉ LITINY

V tomto základním textu jsou přiloženy dva grafy, které udávají průběh signálu AE při posuvech na zub $f_z = 0,36$ a $0,71 \text{ mm/z}$ a hloubce záběru $0,4 \text{ mm}$.



Graf č. 4



Graf č. 5

Výsledky měření jsou zaznamenány do tabulek a grafů, které jsou uvedeny v přílohách. Příloha 2 – výsledky měření pro $f_z = 0,36\text{mm/z}$. Příloha 3 – výsledky měření pro $f_z = 0,45\text{mm/z}$. Příloha 4 – výsledky měření pro $f_z = 0,57\text{mm/z}$. Příloha 5 – výsledky měření pro $f_z = 0,71\text{mm/z}$. V příloze 6 je uvedena závislost tvorby třísky na úhlu pootočení frézy

Vyhodnocení výsledků je uvedeno v kapitole následující.

5. ZÁVĚR

Cílem této bakalářské práce bylo sledování signálu akustické emise při čelním frézování drážky, nástrojem s negativní geometrií ostří a s jednou vyměnitelnou břitovou destičkou ze slinutého karbidu (důvodem byla snaha o maximální separaci signálu a jeho zkvalitnění). Obráběným materiálem byl blok šedé litiny ČSN 42 2420.

Měření bylo prováděno vyměnitelnou břitovou destičkou ostrou a vyměnitelnou břitovou destičkou tupou s 50% opotřebením.

Z grafů vyplývá, že je-li břitová destička ostrá, průběh signálu akustické emise je nelineární, ale téměř spojitý a křivka působí plynule bez velkých anomálií a výkyvů signálu AE. Při obrábění ostrým nástrojem je materiál obráběn plynule, což si můžeme představit jako plynulé odstřihávání materiálu. Signál akustické emise se při obrábění ostrým břitem objevuje bez větších anomálií. Signál akustické emise při obrábění ostrým nástrojem roste s rostoucí hloubkou a posuvem na zub.

Naopak je-li destička značně opotřebená, abnormality signálu AE jsou s rostoucí hloubkou a posuvem na zub větší, což je způsobeno většími odpory materiálu proti vnikání nástroje. Křivka signálu AE při obrábění tupým nástrojem je podstatně více nepravidelná a není vyhlazená.

Z grafů dále vyplývá, že vniká-li do materiálu ostrý břit nástroje, materiál se především odstřihává, kdežto u obrábění tupým nástrojem, který může mít podstatně větší negativní geometrii ostří při současném mikroskopickém vylámání hran ostří (nástroje ze slinutých materiálů jsou křehčí) se materiál nejprve „pěchuje“ – stlačuje. Materiál je namáhaný nejprve tlakem a později dojde k utržení a odstřižení části obráběného materiálu, čímž dojde zároveň k uvolnění většího objemu třísky a většímu uvolnění AE oproti ostrému nástroji. Tento jev ovlivňuje rozkmit hodnot AE v nepravidelných intervalech a způsobuje i větší signál AE.

Nepravidelnost rozkmitů a podstatně vyšší hodnota AE je dále násobena použitím pouze jedné vyměnitelné břitové destičky (další destičky by tlumily a více rozkládaly AE), případnou nižší tuhostí upnutého obrobku, tuhostí nástroje a stroje, jakož i vřutem v pohybovém mechanismu stroje. To vše může způsobovat, při obrábění tupým nástrojem, střídavě nepravidelné „napružení“ celého systému, které se projeví vyšší hodnotou AE.

Obrábění tupým nástrojem způsobuje větší opotřebení stroje a nástroje a způsobuje také horší kvalitu obrobku.

U grafů AE týkajících se obrábění tupou destičkou s vyšší posuvovou rychlostí je absolutní hodnota AE nižší než by se předpokládalo. To lze pravděpodobně možno vysvětlit (pokud se přijme teorie tzv. „pěchování a následného stříhání materiálu“) tím, že při vyšších rychlostech posuvu je doba „pěchování“ a objem tvořených třísek nižší a k odstřížení materiálu dojde nižší silou a dříve. Uvedená skutečnost se projevuje především u hloubky záběru 0,4mm. Pro hloubku záběru 2mm jsou hodnoty AE již vyšší tzn., že tříška se ve větším průřezu stlačuje vyšší silou a delší dobu, což způsobuje při vlastním oddělení a tvorbě třísky vyšší AE.

Při tvorbě třísky vzniká signál AE, který má mnohem větší intenzitu než signál vznikající při tření nástroje o již obrobenou plochu. Lze poznamenat, že při řezu se signál AE projevuje ve vyšších energetických hladinách, zatímco při tření se projevuje v hladinách nižších. To potvrzuje, že vyšší energetické hladiny vypovídají o deformačních procesech provázejících tvorbu třísky, zatímco energetické hladiny nižší nesou informaci převážně o tření mezi hřbetem nástroje a povrchem obrobku.

Z naměřených hodnot AE zpracovaných do grafů vyplývá, že v procesu obrábění je průběh a hodnota AE přímo závislá na kvalitě a opotřebení rezného nástroj tzn., že signál AE je vhodný pro sledování procesu obrábění.

Toto lze s výhodou využít pro zkvalitnění obráběcího režimu. Výměna břitových destiček by se tak mohla na obráběcích centrech provádět automaticky na základě dosažení přesně stanovené hodnoty AE. Tím by se zvýšila kvalita výrobků (přesnost rozměrů, kvalita povrchu), snížila zmetkovitost. Zároveň by se i snížilo opotřebení celého stroje.

POUŽITÁ LITERATURA

- /1/ Černoch, S.: Strojně technická příručka. 13. vyd, SNTL Praha 1977. 2. sv
- /2/ Dornfeld, D.A.: „In process Recognition of Cutting States“ JSME International Journal – Series C 1994, ročník 37, s. 638 - 650
- /3/ Dornfeld, D.A.: Monitoring Technologies for Intelligent Machining. Berkely/USA 1994
- /4/ Dušek, F.: Analyzátor akustické emise AE 10 L [Manuál]. Brno, 1996
- /5/ Dvořáček, J. – Mazal, P. – Kolář, D: Možnosti diagnostiky kontaktně zatěžovaných povrchů pomocí akustické emise . Mezinárodní vedeckotechnická konference strojárská technologia a valivé ložiska 97. Žilina, 27-28. 5. 1997, s . 76 –78
- /6/ Dvořák, J.: Nedestruktivní zkoušení – Terminologie – Část 9: Termíny používané při zkoušení akustickou emisí, ČSN EN 1330- 9:2000
- /7/ Gabriel, V. – Jersák, J. – Matuský, J. – Žižka, J.: Monitorizace procesu broušení. Medzinárodná vedeckotechnická konference Strojárská technologia a valivé ložiska 97. Žilina, 27-28.5. 1997. s. 89-91
- /8/ Gabriel, V. – Matuský, J. – Ondráček, J. – Žižka, J.: Aplikace akustické emise v obrábění. In.: Výrobní stroje, automatizace a robotizace ve strojírenství – sekce 4, ČVUT, Praha 1996
- /9/ Hluchý, M. – Haněk, V.: Strojírenská technologie 2, SNTL, Praha 1979
- /10/ Humár, A.: Slinuté karbidy a řezná keramika pro obrábění. Brno, CCB s.r.o., 1. vyd. Brno, 1995
- /11/ Kava, J. – Vrabec, M.: Zadávání řezných podmínek v CAM systémech. MM Průmyslové spektrum, č.3/2000 str. 16-17
- /12/ Knížek, T.: Akustická emise při frézování litiny.[Diplomová práce], TU v Liberci fakulta strojní, 1999.
- /13/ Kopecký, J.: Strojírenské materiály, 2. vyd., SNTL Praha 1963, sv.9
- /14/ Macek, K. – Zuna, P. – Zilvar, V.: Nauka o materiálu III, SNTL Praha 1987
- /15/ Macek, K. – Zuna, P. a kol.: Nauka o materiálu, ČVUT, Praha 1999
- /16/ Nové řady strojů DMU – [autor uveden pod zkratkou an], Technický týdeník č.11/2000
- /17/ Pramet, a.s. Šumperk, ČR: Katalogová literatura
- /18/ Přikryl, Z. – Musílková, R.: Teorie obrábění Praha, SNTL ALFA, 1982

- /19/ Řasa, J.: EMO – Paříž 99, VTM č.11/1999, s.26- 28
- /20/ Řasa, J.: Inteligentní řezné nástroje, VTM č.5/1997 str. 18-19
- /21/ Řasa, J. – Gabriel, V.: Vývoj technologie obrábění, MM Průmyslové spektrum č.6/1999
- /22/ Sandvik Coromant AB, S-811 Sandviken, Švédsko. Příručka obrábění.1997
- /23/ Sinkulová, O.: Akustická emise při rytí modelem brusného zrna.
[Diplomová práce]. Liberec, TU v Liberci fakulta strojní, 1996
- /24/ Tonner, R.: Poruchy řezných nástrojů a jejich vliv na řezné síly a signál akustické emise. [Diplomová práce]. Liberec, TU v Liberci fakulta strojní ,1998
- /25/ Zehnula, K.: Využití ultrazvukové emise při obrábění. VUT Brno 1985, s.128-137
- /26/ Zelený, J.: Optimalizace koncepčního řešení HSC obráběcích center.
MM Průmyslové spektrum, č.9/1999 , s.70
- /27/ Žižka, J. – Dušek, F.: Kvalitní monitoring – předpoklad spolehlivého řízení.
Strojírenská technologie, č.10/1997
- /28/ Žižka, J.: Terminologie akustické emise. NDT welding Bulletin, 6, 1998, č.1,
s.19-23
- /29/ Žižka, J.: Použití akustické emise ke sledování opotřebení řezného nástroje.
[Habilitační práce]. Liberec, TU v Liberci fakulta strojní.
- /30/ Žižka, J.: Sledování průběhu opotřebení opotřebovaného nástroje prostřednictvím akustické emise. Strojírenská technologie č.1/1999, s.4-7. TU Liberec

SEZNAM PŘÍLOH

Příloha 1 : zdroj Hsu –Nielsen – bílý list

Příloha 2 : $f_z = 0,36\text{mm/z}$ ($h = 0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2$), ostrý a tupý nástroj – fialový list

Příloha 3 : $f_z = 0,45\text{mm/z}$ ($h = 0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2$), ostrý a tupý nástroj – červený list

Příloha 4 : $f_z = 0,57\text{mm/z}$ ($h = 0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2$), ostrý a tupý nástroj – růžový list

Příloha 5 : $f_z = 0,71\text{mm/z}$ ($h = 0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2$), ostrý a tupý nástroj – modrý list

Příloha 6 : Závislost tvorby třísky na úhlu pootočení frézy – zelený list

TECHNICKÁ UNIVERZITA V LIBERCI

Fakulta strojní



PŘÍLOHY

PŘÍLOHA 1
(zdroj Hsu- Nielsen)

Počet překmitů signálu AE v jednotlivých měřeních, zobrazených v jednotlivých energetických úrovních u zdroje Hsu-Nielsen.

sonda I, modrá indulona																					
hladina																					
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10			
měření	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	
1	26	29	860	943	699	769	673	745	538	617	400	452	269	320	139	169	50	54	0	0	
2	32	40	816	846	685	700	605	646	483	513	469	361	227	238	100	122	36	33	0	0	
3	28	31	856	939	715	761	658	765	521	621	403	469	257	312	129	178	30	64	0	0	
4	30	32	892	897	737	762	696	722	568	569	423	419	287	294	160	163	54	57	0	0	
5	27	31	804	890	676	754	584	739	443	591	317	437	182	309	76	163	16	64	0	0	
6	25	26	884	968	722	791	706	835	574	705	437	531	304	406	159	246	56	95	0	0	
7	19	34	762	859	643	698	540	667	402	526	305	387	164	277	73	134	15	43	0	0	
8	25	24	839	849	676	690	644	662	511	520	379	352	249	222	125	119	35	36	0	0	
9	25	24	828	872	677	720	621	681	508	566	365	400	224	279	118	141	33	46	0	0	
průměr	26,33	30,11	837,89	895,89	692,22	738,33	636,33	718,00	505,33	580,89	388,67	423,11	240,33	295,22	119,89	159,44	36,11	54,67	0	0	
s.o.	3,46	4,84	38,52	42,08	27,26	34,64	51,12	57,13	52,76	57,84	50,65	53,27	43,56	50,10	30,07	36,48	14,17	17,75	0	0	
%	13,15	16,08	4,60	4,70	3,94	4,69	8,03	7,96	10,44	9,96	13,03	12,59	18,13	16,97	25,08	22,88	39,24	32,47	0	0	

sonda I, žlutá indulona																					
hladina																					
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10			
měření	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	
1	30	28	952	971	774	815	776	837	620	682	453	519	443	411	196	245	73	100	0	0	
2	31	33	852	938	731	760	706	817	574	685	423	500	300	427	157	243	61	108	0	0	
3	32	26	930	862	788	734	771	727	623	584	447	431	357	307	177	172	81	60	0	0	
4	25	29	827	879	688	736	643	722	523	584	385	421	254	310	116	152	42	66	0	0	
5	35	28	917	890	779	774	731	702	581	567	441	424	271	295	126	150	29	54	0	0	
6	35	31	902	846	769	718	701	672	578	522	431	386	299	259	147	129	51	43	0	0	
7	33	32	976	917	847	766	842	760	692	614	511	444	394	325	205	172	91	73	0	0	
8	25	35	809	962	659	794	607	792	483	637	361	479	226	355	102	170	28	75	0	0	
9	30	32	835	856	703	689	632	673	497	541	356	393	228	271	102	129	28	48	0	0	
průměr	30,67	30,44	888,89	902,33	748,67	754,00	712,11	744,67	574,56	601,78	423,11	444,11	308,00	328,89	147,56	173,56	53,78	69,67	0	0	
s.o.	3,50	2,71	56,47	43,98	55,09	36,74	72,40	57,05	62,64	54,42	46,41	43,52	71,16	55,06	36,84	40,74	22,70	20,98	0	0	
%	11,40	8,91	6,35	4,87	7,36	4,87	10,17	7,66	10,90	9,04	10,97	9,80	23,10	16,74	24,97	23,47	42,21	30,12	0	0	

Počet překmitů signálu AE v jednotlivých měřeních, zobrazených v jednotlivých energetických úrovních u zdroje Hsu-Nielsen.

sonda I, vazelína																				
hladina																				
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		
měření	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H
1	25	25	691	602	548	481	479	391	357	274	245	233	140	92	50	31	16	5	0	0
2	29	25	665	561	552	460	474	369	349	235	225	143	124	65	43	24	12	3	0	0
3	32	32	595	656	493	790	399	477	281	370	175	241	89	143	36	54	6	17	0	0
4	24	27	620	633	526	518	422	424	291	320	185	204	106	101	39	36	11	11	0	0
5	24	29	588	577	478	458	382	364	252	256	173	160	86	73	31	20	3	3	0	0
6	21	33	602	667	487	548	390	488	272	365	165	230	85	138	28	56	3	16	0	0
7	27	23	669	628	562	507	478	417	357	302	233	202	148	98	57	36	21	9	0	0
8	32	29	621	577	499	475	413	383	294	272	194	177	98	82	40	35	8	4	0	0
9	30	38	628	595	506	491	417	402	306	283	196	182	112	97	39	37	9	5	0	0
průměr	27,11	29,00	631,00	610,67	516,78	525,33	428,22	412,78	306,56	297,44	199,00	196,89	109,78	98,78	40,33	36,56	9,89	8,11	0	0
s.o.	3,66	4,45	34,02	35,09	29,31	97,43	36,51	41,77	36,69	43,94	27,05	32,15	21,97	25,02	8,43	11,30	5,59	5,15	0	0
%	13,52	15,34	5,39	5,75	5,67	18,55	8,53	10,12	11,97	14,77	13,59	16,33	20,02	25,33	20,91	30,90	56,49	63,52	0	0

sonda I, červený vosk																				
hladina																				
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		
měření	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H	tuha F	tuha H
1	30	35	564	735	453	624	352	527	245	412	161	291	71	166	16	75	6	14	0	0
2	29	26	586	637	543	521	372	409	273	301	170	196	92	92	22	23	7	6	0	0
3	28	28	566	554	444	455	344	350	240	257	162	163	70	70	19	17	4	6	0	0
4	27	22	449	631	351	523	247	429	140	309	70	193	20	105	6	36	1	7	0	0
5	29	26	567	537	452	426	345	331	247	237	154	144	65	70	15	18	4	3	0	0
6	30	24	479	668	383	550	282	468	183	349	106	244	31	141	8	47	2	10	0	0
7	27	32	520	523	422	414	320	311	227	217	127	137	49	58	10	13	4	4	0	0
8	34	30	538	569	437	465	353	376	243	264	163	172	81	79	28	21	5	6	0	0
9	28	27	467	520	375	404	276	300	188	209	109	147	43	46	12	9	3	2	0	0
průměr	29,11	27,78	526,22	597,11	428,89	486,89	321,22	389,00	220,67	283,89	135,78	187,44	58,00	91,89	15,11	28,78	4,00	6,44	0	0
s.o.	2,02	3,79	47,29	70,30	53,29	68,83	40,43	71,76	39,34	62,34	32,62	48,22	22,43	37,20	6,66	19,75	1,76	3,47	3	3
%	6,95	13,66	8,99	11,77	12,42	14,14	12,59	18,45	17,83	21,96	24,02	25,73	38,66	40,48	44,06	68,62	44,10	53,81	0	0

**Počet překmitů signálu AE v jednotlivých měřeních,
zobrazených v jednotlivých energetických úrovních.**

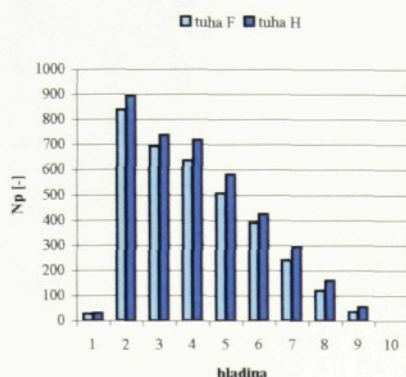
sonda 1, indulona modrá, tuha H										
	hladina									
měření	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	29	943	769	745	617	452	320	169	54	0
2	40	846	700	646	513	361	238	122	33	0
3	31	939	761	765	621	469	312	178	64	0
4	32	897	762	722	569	419	294	163	57	0
5	31	890	754	739	591	437	309	163	64	0
6	26	968	791	835	705	531	406	246	95	0
7	34	859	698	667	526	387	277	134	43	0
8	24	849	690	662	520	352	222	119	36	0
9	24	872	720	681	566	400	279	141	46	0
průměr	30,11	895,89	738,33	718,00	580,89	423,11	295,22	159,44	54,67	0
s.o.	4,84	42,08	34,64	57,13	57,84	53,27	50,10	36,48	17,75	0
%	16,08	4,70	4,69	7,96	9,96	12,59	16,97	22,88	32,47	0

sonda 2, indulona modrá, tuha H										
	hladina									
měření	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	35	589	462	352	241	132	57	14	1	0
2	25	572	451	326	218	108	49	9	1	0
3	26	669	528	415	294	175	90	30	4	0
4	28	524	407	300	188	105	35	8	1	0
5	32	513	397	283	190	99	35	6	1	0
6	34	575	442	341	229	127	51	11	1	0
7	34	495	388	279	162	92	26	3	1	0
8	26	542	418	302	193	111	42	7	1	0
9	30	527	396	286	193	101	39	8	1	0
průměr	30,00	556,22	432,11	320,44	212,00	116,67	47,11	10,67	1,33	0
s.o.	3,68	49,56	41,97	41,44	36,78	23,93	17,60	7,42	0,94	0
%	12,27	8,91	9,71	12,93	17,35	20,51	37,35	69,60	70,71	0

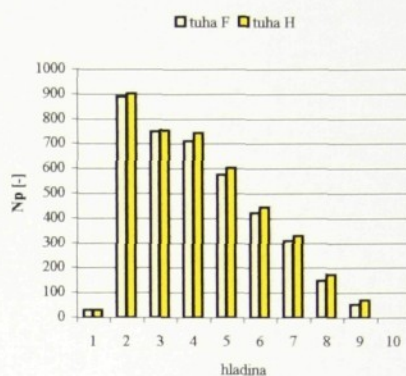
sonda 3, indulona modrá, tuha H										
	hladina									
měření	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	28	616	489	352	248	147	60	10	3	0
2	36	612	475	366	260	160	63	16	1	0
3	28	669	543	422	301	198	93	24	6	0
4	28	706	552	442	320	210	100	30	6	0
5	23	723	589	469	344	234	101	29	4	0
6	26	711	576	473	353	239	132	41	8	0
7	32	789	654	560	421	303	178	68	17	0
8	20	708	575	473	342	228	126	42	11	0
9	28	771	624	524	413	280	156	55	16	0
průměr	27,67	700,56	564,11	453,44	333,56	222,11	112,11	35,00	8,00	0
s.o.	4,37	57,22	54,49	63,59	56,26	47,82	37,44	17,45	5,29	0
%	15,80	8,17	9,66	14,02	16,87	21,53	33,40	49,87	66,14	0

Průměrný počet překmitů signálu AE v jednotlivých energetických úrovních (hladinách).

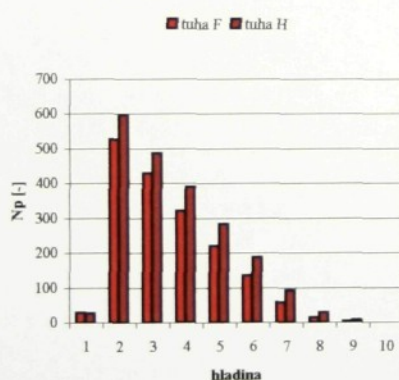
Průměrný počet překmitů AE
sonda 1, modrá indulona.



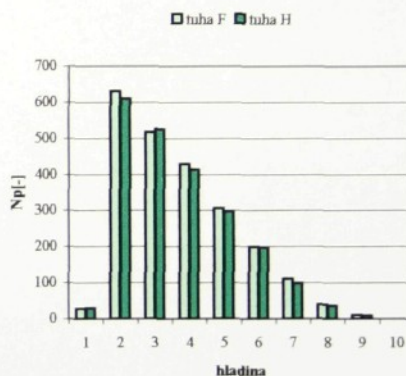
Průměrný počet překmitů AE
sonda 1, žlutá indulona.



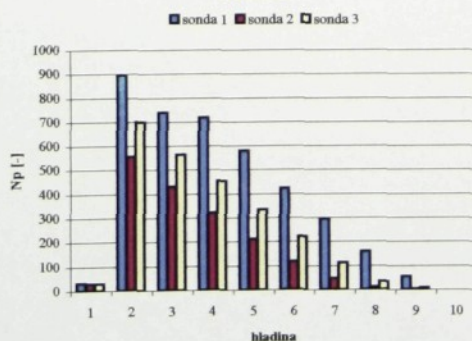
Průměrný počet překmitů AE
sonda 1, červený vosk.



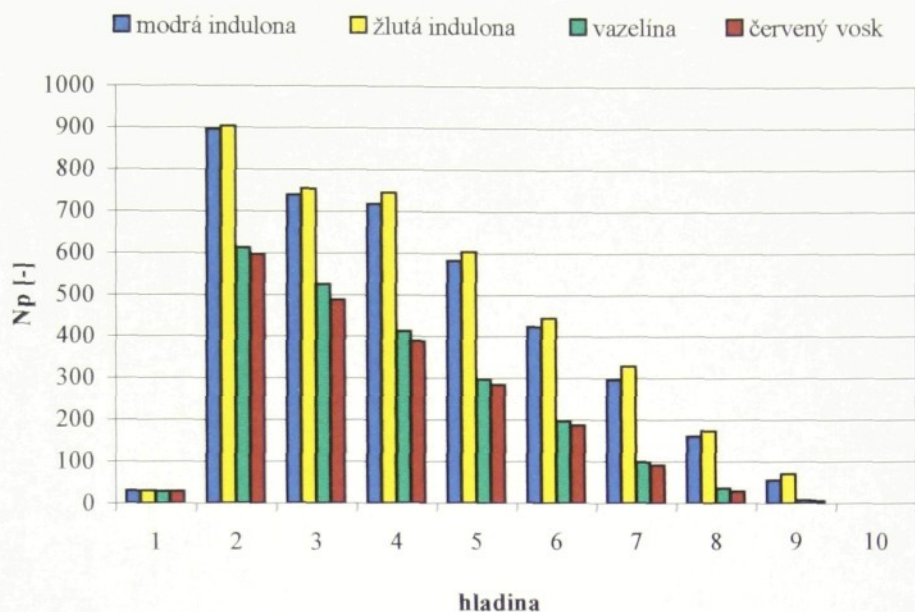
Průměrný počet překmitů AE
sonda 1, vazelína.



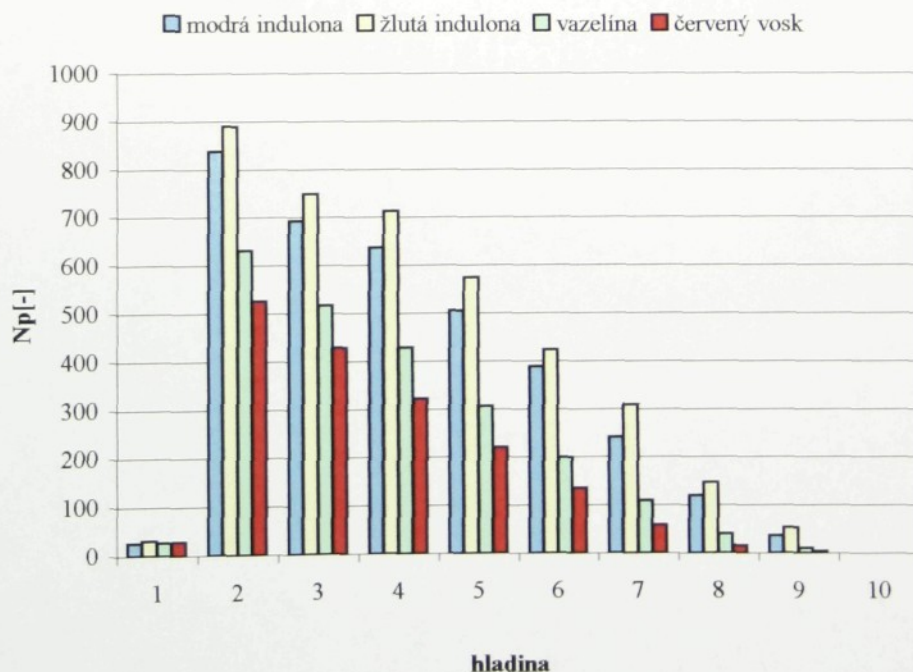
Průměrný počet překmitů signálu AE pro
sondy 1,2,3, modrá indulona,
tuha H.



Průměrný počet překmitů AE pro sondu 1, tuhu H a jednotlivá media - vyhodnocení.



Průměrný počet překmitů AE pro sondu 1, tuhu F a jednotlivá media - vyhodnocení.



PŘÍLOHA 2

(fz = 0,36 mm/z)

Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,4mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	286,92	900,08
2	429,25	1812,25
3	461,50	3496,42
4	780,58	3241,75
5	735,25	2940,58
6	750,42	3026,83
7	746,08	2712,58
8	840,08	3352,25
9	1170,75	4479,00
10	1346,67	3106,67
11	1130,92	4091,42
12	1001,42	3832,17
13	1070,08	3377,08
14	986,83	3814,92
15	1038,42	3178,50
16	1000,92	4287,50
17	765,67	3609,92
18	689,67	4260,42
19	626,00	3345,75
20	427,58	2797,67
21	211,83	793,67
22	0	1,25
23	0	0
24	0	0
25	0	0
26	0	0
27	0	0
28	0	0
29	0	0
30	0	6,42
31	0	0
32	0	0
33	0	0
34	0	0
35	0	0
36	0	0
37	0	0
38	0	0
39	0	0
40	0,67	0
suma	16497,50	66465,08

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru během kontaktu nástroje s obrobkem.

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,4mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0	0
9	0	0	0	0	0	0
10	0	0	0	0	0	0
11	0	0	0	0	0	0
12	0	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0
15	0	0	0	0	0	0
16	0	0	0	0	0	0
17	0	0	0	0	0	0
18	0	0	0	0	0	0
19	0	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0	0
40	0	0	0	0	0	0

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm												
	hladina											
	1			2			3			4		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	129,67	95,77	73,86	337,58	450,42	133,43	161,75	301,32	186,29	102,42	244,18	238,41
2	415,33	34,56	8,32	1065,75	346,02	32,47	240,92	183,82	76,30	61,42	99,34	161,75
3	435,17	23,09	5,31	1881,17	688,95	36,62	624,58	456,34	73,06	278,42	300,09	107,79
4	437,83	35,04	8,00	1859,42	673,31	36,21	580,58	517,28	89,10	222,33	319,86	143,87
5	438,00	26,26	6,00	1615,25	874,41	54,13	468,08	566,32	120,99	202,25	407,95	201,71
6	448,17	19,24	4,29	1620,42	643,87	39,73	435,33	471,35	108,27	201,50	440,76	218,74
7	462,92	23,48	5,07	1652,25	465,00	28,14	369,50	271,71	73,54	106,67	202,15	189,52
8	451,67	24,29	5,38	1964,75	578,29	29,43	499,92	372,08	74,43	172,83	309,83	179,26
9	433,08	33,88	7,82	2196,58	570,58	25,98	697,50	551,91	79,13	382,00	614,95	160,98
10	450,08	22,95	5,10	2113,67	395,99	18,73	440,75	204,45	46,39	74,83	107,71	143,93
11	448,75	36,61	8,16	2326,75	610,59	26,24	632,58	366,65	57,96	241,42	404,46	167,54
12	448,92	24,13	5,38	2264,17	444,29	19,62	623,75	342,47	54,90	218,50	272,53	124,73
13	446,42	16,71	3,74	2302,00	526,62	22,88	528,83	251,54	47,56	82,25	90,90	110,51
14	436,33	28,95	6,63	2265,67	576,59	25,45	609,50	388,82	63,79	204,42	330,83	161,84
15	437,83	18,93	4,32	2057,75	485,24	23,58	502,25	306,56	61,04	117,92	161,78	137,20
16	448,33	20,55	4,58	2215,92	488,80	22,06	648,67	427,23	65,86	338,33	457,61	135,25
17	442,08	14,87	3,36	2220,67	556,62	25,07	597,17	363,06	60,80	187,75	247,99	132,08
18	423,42	32,65	7,71	2192,25	759,03	34,62	712,17	589,53	82,78	354,50	498,63	140,66
19	433,33	21,47	4,96	2016,25	550,83	27,32	545,08	304,37	55,84	176,83	210,32	118,94
20	428,33	22,09	5,16	1658,50	591,25	35,65	473,42	289,45	61,14	153,00	146,32	95,63
21	212,08	119,62	56,40	400,58	393,50	98,23	99,17	159,20	160,53	40,92	108,54	265,28
22	1,25	2,98	238,05	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0,92	3,04	331,66	4,08	13,54	331,66	1,42	4,70	331,66	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
40	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

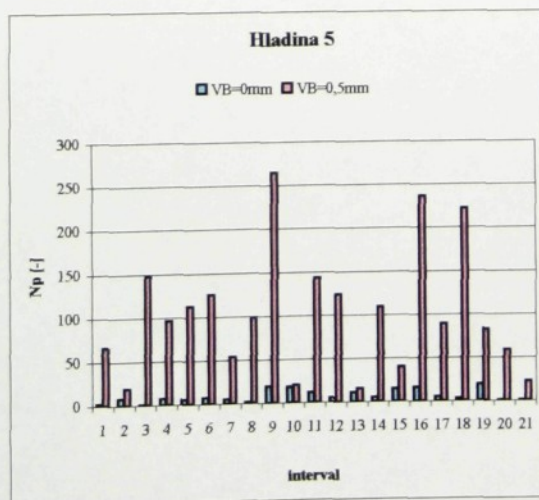
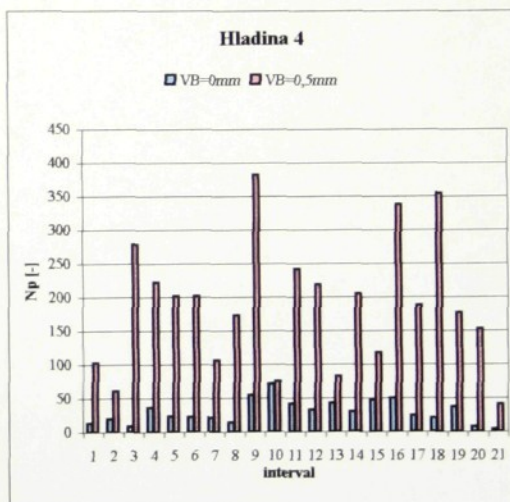
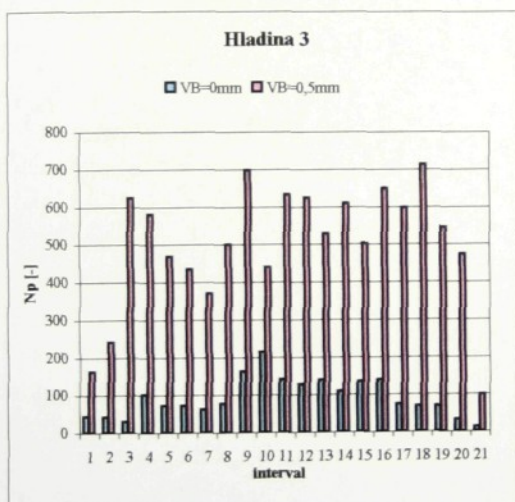
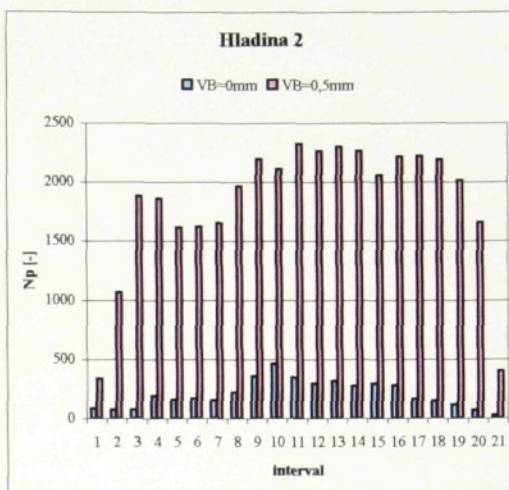
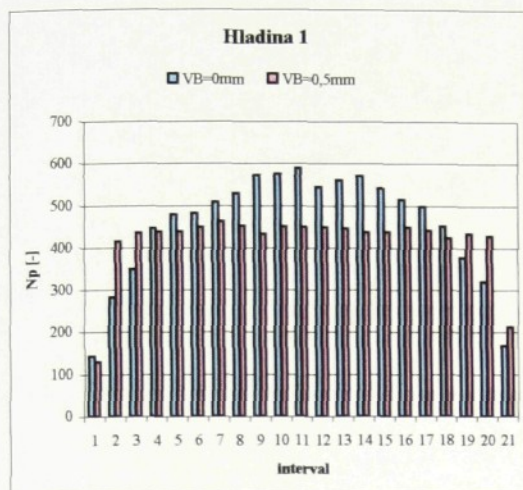
vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	6,17	20,45	331,66	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0
3	1,50	4,97	331,66	0	0	0
4	0,17	0,55	331,66	0	0	0
5	2,00	6,63	331,66	0	0	0
6	16,25	53,90	331,66	0,17	0,55	331,66
7	2,25	7,46	331,66	0	0	0
8	13,42	44,50	331,66	0,33	1,11	331,66
9	43,50	97,65	224,47	2,33	5,95	254,95
10	0	0	0	0	0	0
11	32,83	108,90	331,66	6,17	20,45	331,66
12	7,08	20,40	288,03	0	0	0
13	0	0	0	0	0	0
14	15,50	51,41	331,66	0,58	1,93	331,66
15	0	0	0	0	0	0
16	35,42	97,45	275,14	3,92	12,99	331,66
17	0,50	1,19	238,05	0	0	0
18	29,33	83,86	285,89	2,33	7,74	331,66
19	3,83	12,71	331,66	0	0	0
20	0	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0	0
40	0	0	0	0	0	0

Celkový počet překmitů AE pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).

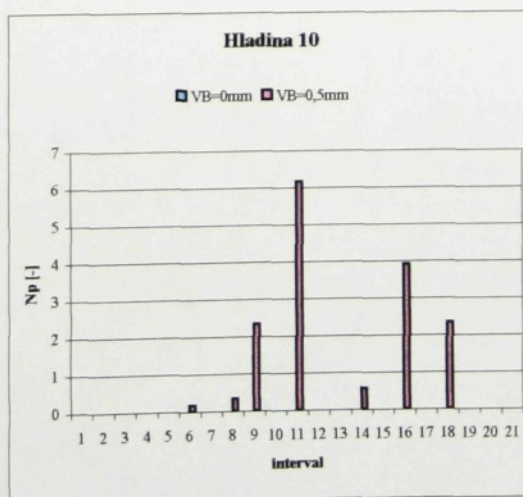
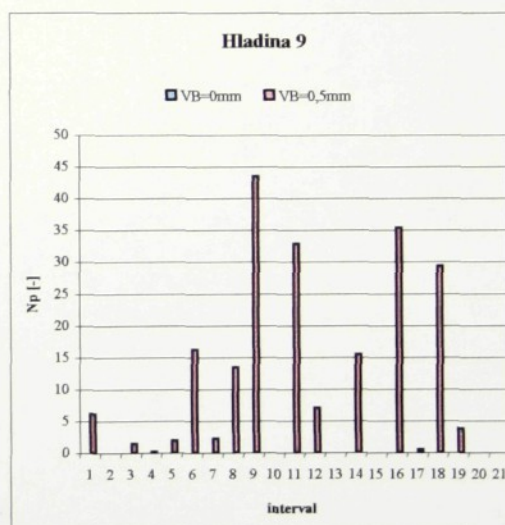
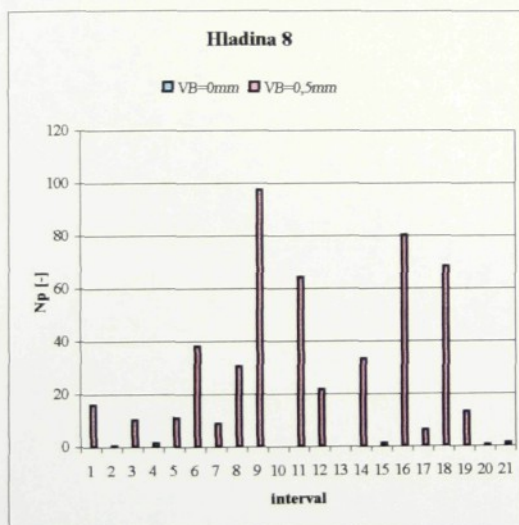
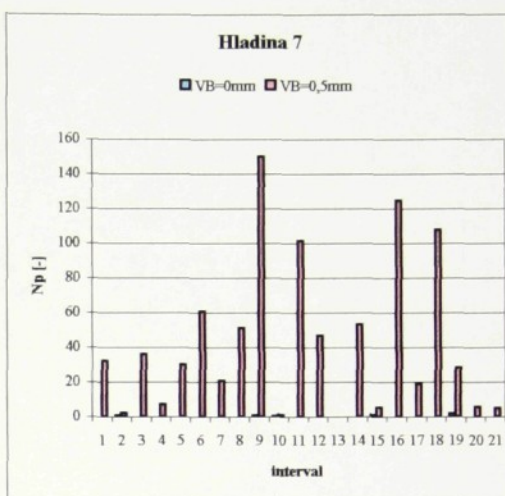
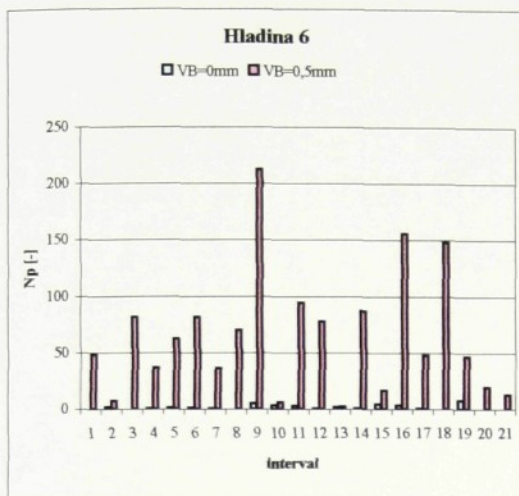
■ VB=0mm ■ VB=0,5mm



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,8mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	509,58	1271,58
2	772,00	1815,17
3	901,58	2560,33
4	1017,17	3330,25
5	981,42	3092,42
6	1148,33	4992,08
7	1016,67	3988,50
8	1311,50	4931,42
9	1732,25	4887,83
10	1680,67	5319,25
11	1497,58	6324,33
12	1371,50	5355,92
13	1404,25	4942,00
14	1411,58	4444,08
15	1283,67	4811,50
16	1191,83	3268,67
17	1285,25	4735,42
18	914,25	3675,50
19	731,67	2406,17
20	576,25	1687,00
21	237,58	477,58
22	0,92	0,33
23	2,17	0,67
24	0	0
25	0	0
26	0	0
27	0	0
28	0	0
29	0	0
30	0	0
31	0	0
32	0	0
33	0	0
34	0	0
35	0	0
36	0	0
37	0	0
38	0	6,00
39	1,08	1,25
40	8,50	107,33
suma	22989,25	78432,58

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc= 7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	312,17	114,34	36,63	125,33	129,92	103,66	51,50	70,18	136,27	16,50	28,47	172,53
2	480,50	49,85	10,37	164,17	154,80	94,30	74,08	115,48	155,89	32,58	79,98	245,48
3	539,50	38,39	7,12	233,00	183,65	78,82	93,50	96,76	103,49	28,58	41,13	143,89
4	579,17	20,08	3,47	305,17	141,88	46,49	105,58	75,67	71,67	23,83	25,49	106,97
5	580,50	22,91	3,95	274,25	115,37	42,07	100,50	68,19	67,85	22,50	24,21	107,58
6	588,08	11,90	2,02	360,25	165,09	45,83	146,58	111,89	76,33	42,00	48,51	115,51
7	597,00	17,30	2,90	310,58	117,13	37,71	91,08	60,08	65,96	15,92	20,34	127,82
8	626,33	17,35	2,77	481,25	134,81	28,01	165,33	77,93	47,14	32,50	27,68	85,18
9	639,00	20,08	3,14	711,67	222,31	31,24	280,17	137,57	49,10	74,67	61,96	82,98
10	633,25	18,59	2,94	686,25	191,06	27,84	266,25	121,46	45,62	71,33	63,67	89,26
11	648,92	26,30	4,05	581,50	211,10	36,30	205,67	128,91	62,68	46,67	58,60	125,58
12	630,17	19,53	3,10	506,25	201,08	39,72	184,00	105,45	57,31	40,83	43,98	107,71
13	628,17	13,75	2,19	543,42	147,29	27,10	186,33	82,40	44,22	38,08	29,91	78,53
14	629,75	17,96	2,85	524,08	141,84	27,06	185,50	101,16	54,53	50,92	55,56	109,11
15	607,08	22,27	3,67	441,25	138,57	31,41	164,83	99,69	60,48	48,92	57,86	118,29
16	598,17	15,79	2,64	407,08	141,19	34,68	148,92	82,72	55,55	34,00	27,30	80,31
17	592,58	19,29	3,26	431,25	174,50	40,46	186,83	112,52	60,22	60,58	44,27	73,07
18	557,92	18,65	3,34	244,17	155,70	63,77	83,17	88,01	105,82	23,25	36,26	155,95
19	512,50	23,27	4,54	151,17	97,38	64,42	53,92	52,65	97,66	12,25	19,39	158,30
20	468,83	29,24	6,24	78,50	70,10	89,30	24,33	31,75	130,49	4,17	8,60	206,42
21	204,42	88,63	43,36	24,92	30,95	124,23	7,00	13,63	194,66	1,08	2,53	233,70
22	0,92	1,26	136,97	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	2,08	5,74	275,36	0,08	0,28	331,66	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
39	1,00	3,03	302,77	0,08	0,28	331,66	0	0	0	0	0	0
40	2,25	5,04	223,79	2,33	7,74	331,66	1,58	5,25	331,66	1,25	4,15	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc= 7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	3,42	6,87	201,17	0,67	1,65	247,49	0	0	0	0	0	0
2	13,50	39,77	294,59	5,17	16,84	325,87	1,67	5,53	331,66	0,33	1,11	331,66
3	6,08	11,17	183,60	0,92	2,06	224,71	0	0	0	0	0	0
4	3,17	6,19	195,45	0,25	0,83	331,66	0	0	0	0	0	0
5	3,33	5,37	161,25	0,17	0,37	223,61	0,17	0,55	331,66	0	0	0
6	10,00	15,29	152,86	1,42	4,41	310,99	0	0	0	0	0	0
7	1,92	4,29	223,86	0,17	0,37	223,61	0	0	0	0	0	0
8	5,75	5,92	102,92	0,33	0,62	187,08	0	0	0	0	0	0
9	20,42	29,23	143,17	5,00	10,62	212,45	1,33	2,36	176,78	0	0	0
10	19,00	26,95	141,85	4,33	10,31	237,84	0	0	0	0,25	0,83	331,66
11	11,08	20,12	181,56	3,08	6,99	226,82	0,67	1,93	289,40	0	0	0
12	8,42	17,10	203,17	1,75	5,51	314,83	0,08	0,28	331,66	0	0	0
13	7,08	10,55	148,90	1,17	3,58	306,73	0	0	0	0	0	0
14	16,92	23,84	140,95	3,92	6,16	157,20	0,50	1,19	238,05	0	0	0
15	16,33	25,80	157,93	4,42	8,64	195,53	0,67	1,18	176,78	0,17	0,55	331,66
16	3,58	5,16	143,87	0,08	0,28	331,66	0	0	0	0	0	0
17	12,83	12,55	97,78	1,17	1,52	130,15	0	0	0	0	0	0
18	5,42	11,11	205,09	0,33	1,11	331,66	0	0	0	0	0	0
19	1,75	3,27	186,81	0,08	0,28	331,66	0	0	0	0	0	0
20	0,42	1,11	267,58	0	0	0	0	0	0	0	0	0
21	0,17	0,55	331,66	0	0	0	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
40	0,67	2,21	331,66	0,42	1,38	331,66	0	0	0	0	0	0

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc= 7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0	0
9	0	0	0	0	0	0
10	0	0	0	0	0	0
11	0	0	0	0	0	0
12	0	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0
15	0	0	0	0	0	0
16	0	0	0	0	0	0
17	0	0	0	0	0	0
18	0	0	0	0	0	0
19	0	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0	0
40	0	0	0	0	0	0

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	291,17	86,40	29,67	678,00	425,01	62,69	195,25	210,37	107,74	68,08	117,25	172,21
2	427,08	17,00	3,98	1068,42	379,84	35,55	249,08	157,45	63,21	55,50	54,75	98,65
3	430,83	17,33	4,02	1510,67	503,91	33,36	412,42	256,92	62,30	129,33	162,77	125,85
4	428,33	24,53	5,73	1912,58	719,99	37,64	625,17	415,36	66,44	222,75	205,11	92,08
5	428,33	23,32	5,44	2015,58	470,46	23,34	511,92	234,69	45,85	107,58	87,92	81,72
6	418,83	23,74	5,67	2395,58	433,98	18,12	905,42	453,88	50,13	477,50	476,31	99,75
7	420,50	23,22	5,52	2384,08	479,48	20,11	754,92	317,74	42,09	243,83	203,37	83,40
8	408,42	23,02	5,64	2658,83	350,01	13,16	910,08	313,51	34,45	383,08	355,06	92,69
9	413,83	21,72	5,25	2654,92	450,90	16,98	837,83	398,73	47,59	366,42	412,05	112,45
10	398,92	29,56	7,41	3080,17	480,05	15,59	1021,00	387,72	37,97	340,92	386,95	113,50
11	392,50	27,85	7,09	3106,25	393,24	12,66	1197,00	416,26	34,78	578,92	479,23	82,78
12	398,50	21,24	5,33	2984,00	419,13	14,05	1072,33	399,82	37,28	417,08	342,49	82,12
13	409,83	36,58	8,93	2908,42	635,17	21,84	979,50	487,40	49,76	325,25	280,11	86,12
14	411,75	27,01	6,56	2837,83	356,23	12,55	863,08	268,09	31,06	213,83	164,11	76,75
15	411,25	31,27	7,60	2899,67	628,15	21,66	1006,92	433,57	43,06	302,17	254,63	84,27
16	440,75	27,96	6,34	2160,58	393,01	18,19	526,67	245,40	46,60	97,58	124,33	127,41
17	417,17	27,13	6,50	2438,42	657,79	26,98	846,33	618,98	73,14	398,00	519,01	130,41
18	414,75	31,99	7,71	2335,92	733,16	31,39	698,00	393,10	56,32	164,42	144,78	88,06
19	431,25	23,34	5,41	1516,92	544,76	35,91	342,25	262,41	76,67	69,08	140,57	203,47
20	420,67	27,72	6,59	981,42	351,28	35,79	215,58	158,23	73,39	54,92	65,96	120,11
21	154,67	97,22	62,86	256,92	211,47	82,31	55,58	58,46	105,18	10,00	12,80	128,00
22	0,33	0,75	223,61	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	0,67	1,03	154,11	0	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	5,50	10,47	190,33	0,50	1,66	331,66	0	0	0	0	0	0
39	0,83	2,19	263,06	0,42	0,95	228,91	0	0	0	0	0	0
40	13,92	21,81	156,73	55,92	117,78	210,63	24,08	59,91	248,77	10,00	28,43	284,28

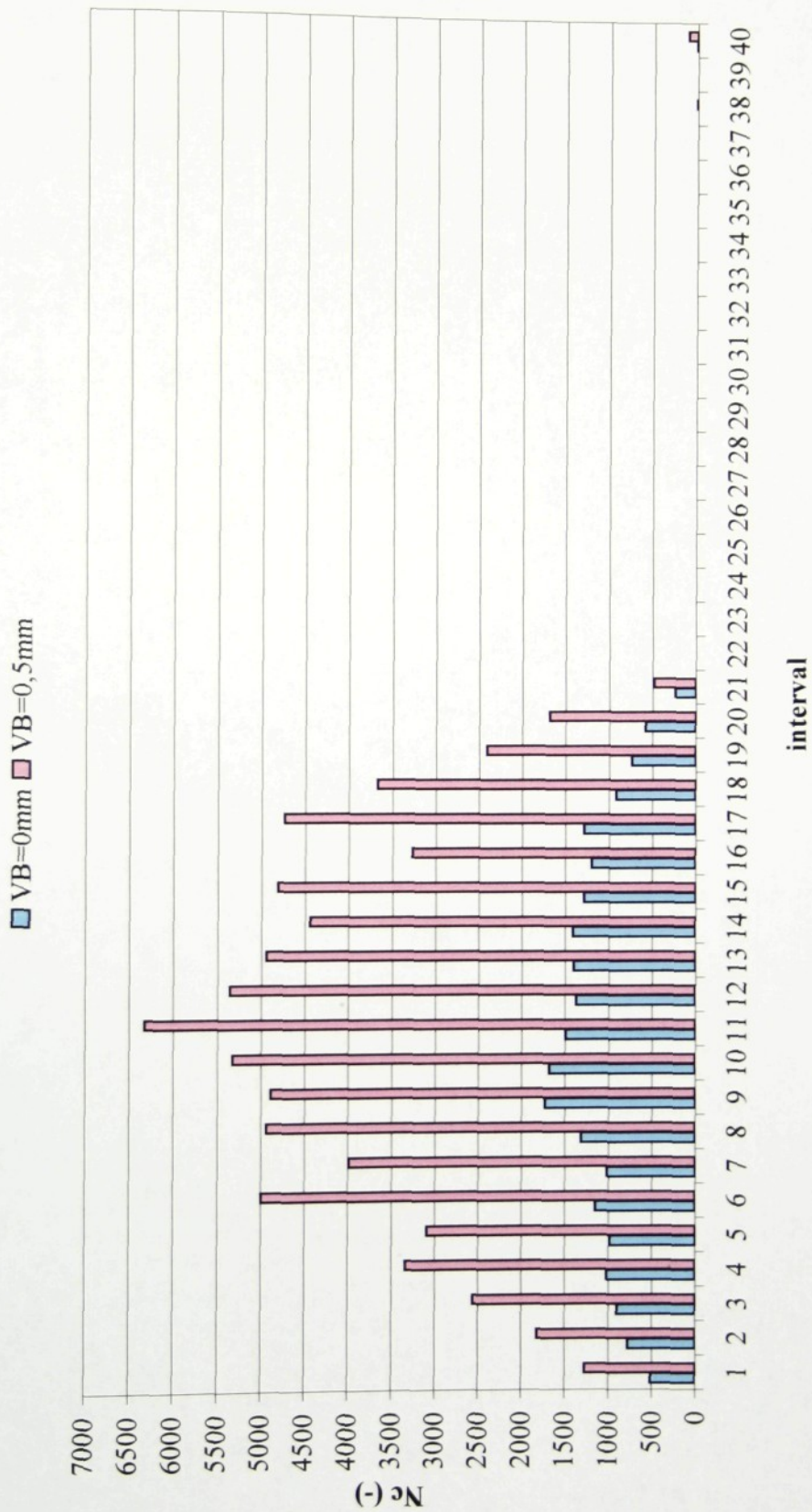
**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
	hladina											
	5			6			7			8		
interva	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	27,92	59,32	212,50	9,33	24,03	257,49	1,75	4,32	247,02	0,08	0,28	331,66
2	11,92	18,17	152,50	2,58	6,96	269,33	0,50	1,66	331,66	0,08	0,28	331,66
3	47,75	100,19	209,82	19,33	52,32	270,60	8,00	25,94	324,20	1,75	5,80	331,66
4	91,42	107,88	118,00	36,92	61,90	167,66	11,00	26,82	243,79	1,67	5,53	331,66
5	25,08	28,40	113,24	3,58	5,87	163,70	0,33	1,11	331,66	0	0	0
6	319,17	419,33	131,38	198,67	318,82	160,48	141,25	294,86	208,75	86,17	221,38	256,92
7	103,33	143,16	138,54	50,58	95,65	189,09	23,33	52,33	224,28	7,00	18,99	271,24
8	226,08	320,74	141,87	146,33	265,81	181,65	102,42	213,16	208,13	65,92	147,43	223,65
9	232,58	349,63	150,32	170,67	330,52	193,66	109,67	241,14	219,88	68,67	172,32	250,95
10	175,92	346,66	197,06	108,92	276,87	254,20	87,42	272,58	311,82	65,50	215,43	328,91
11	397,42	413,09	103,94	280,42	319,38	113,89	202,50	262,04	129,40	118,25	172,75	146,09
12	226,58	256,03	113,00	132,08	186,69	141,34	74,83	119,14	159,20	37,92	62,98	166,11
13	169,67	174,31	102,74	92,17	112,95	122,56	40,42	63,81	157,88	14,50	26,76	184,57
14	78,33	97,44	124,39	30,42	50,37	165,61	7,58	15,43	203,47	1,17	2,44	209,47
15	119,25	147,61	123,78	48,42	79,36	163,90	18,25	39,46	216,20	4,83	14,05	290,74
16	29,75	66,87	224,78	10,67	32,39	303,67	2,50	8,29	331,66	0,17	0,55	331,66
17	253,75	390,88	154,04	182,33	308,65	169,28	112,33	205,87	183,27	62,25	125,92	202,29
18	45,25	64,61	142,79	13,25	28,80	217,35	3,58	8,90	248,42	0,33	0,85	254,95
19	26,67	84,57	317,13	13,58	44,75	329,45	5,58	18,52	331,66	0,83	2,76	331,66
20	13,08	23,43	179,10	1,33	3,30	247,49	0	0	0	0	0	0
21	0,42	0,95	228,91	0	0	0	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
40	3,00	9,65	321,74	0,42	1,38	331,66	0	0	0	0	0	0

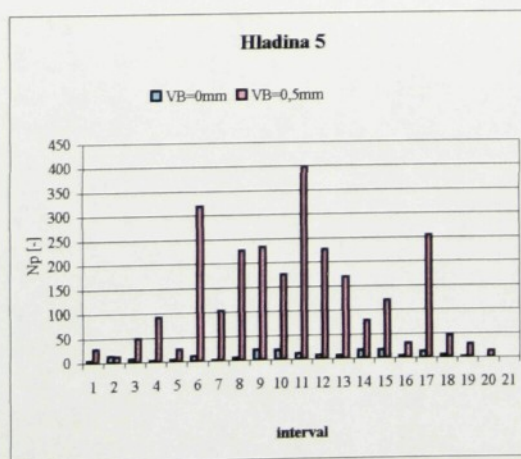
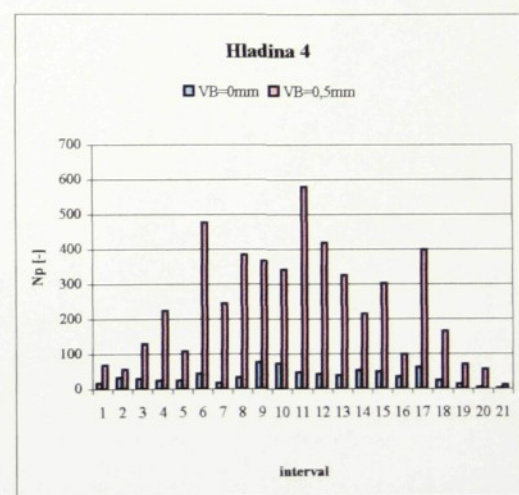
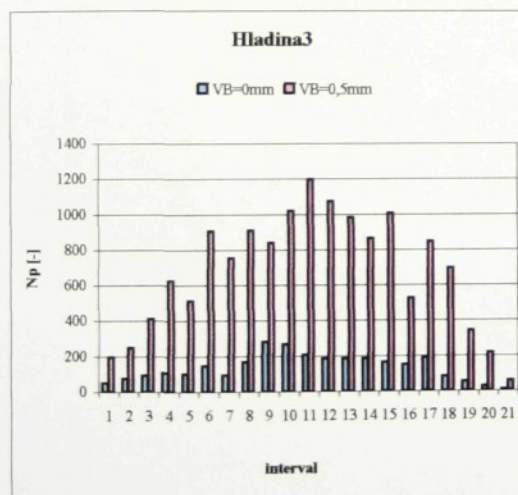
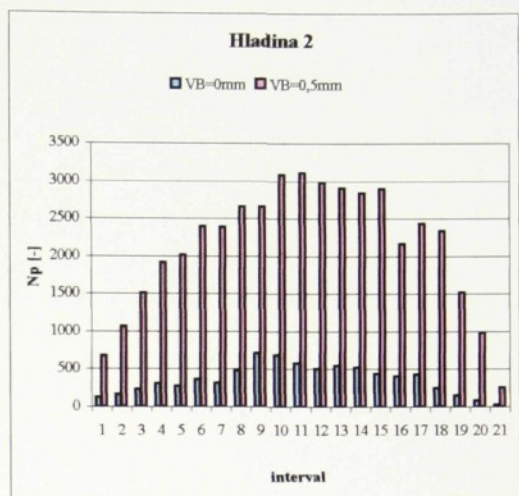
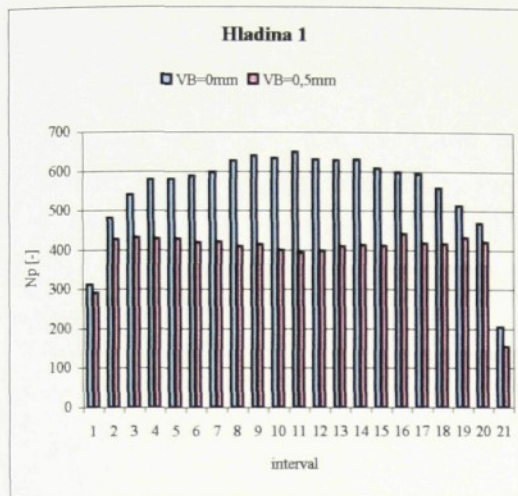
**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0
3	0,25	0,83	331,66	0	0	0
4	0,42	1,38	331,66	0	0	0
5	0	0	0	0	0	0
6	40,33	116,85	289,72	9,17	30,40	331,66
7	0,92	3,04	331,66	0	0	0
8	29,33	68,18	232,45	0,92	2,75	300,28
9	30,08	85,29	283,53	3,17	10,50	331,66
10	33,00	109,45	331,66	7,50	24,87	331,66
11	49,67	82,85	166,81	1,42	4,70	331,66
12	12,58	21,79	173,15	0	0	0
13	2,25	5,28	234,56	0	0	0
14	0,08	0,28	331,66	0	0	0
15	0,75	2,49	331,66	0	0	0
16	0	0	0	0	0	0
17	24,75	53,52	216,23	0,08	0,28	0
18	0	0	0	0	0	0
19	0	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0
32	0	0	0	0	0	0
33	0	0	0	0	0	0
34	0	0	0	0	0	0
35	0	0	0	0	0	0
36	0	0	0	0	0	0
37	0	0	0	0	0	0
38	0	0	0	0	0	0
39	0	0	0	0	0	0
40	0	0	0	0	0	0

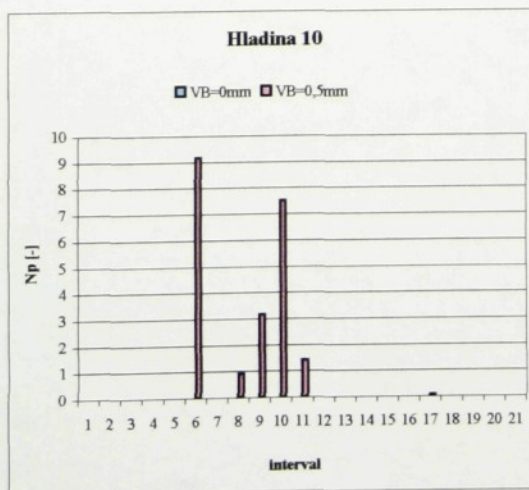
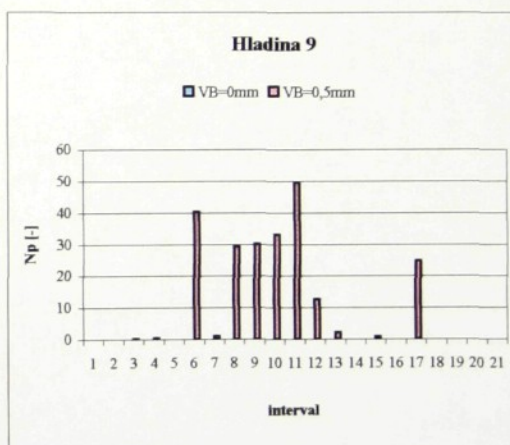
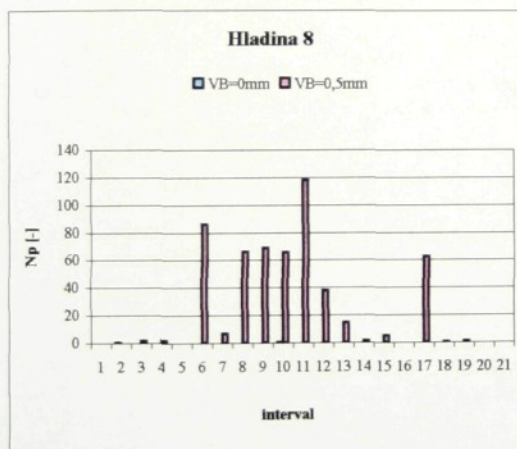
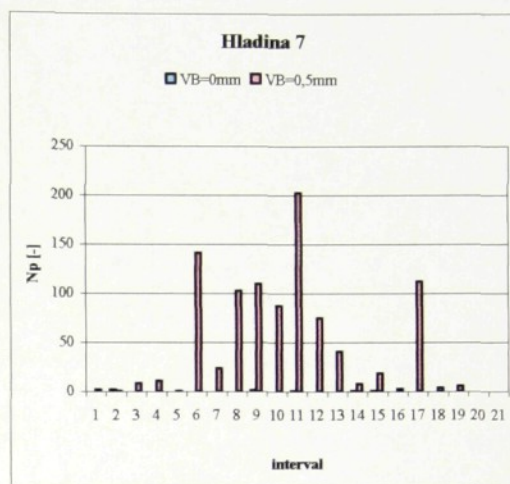
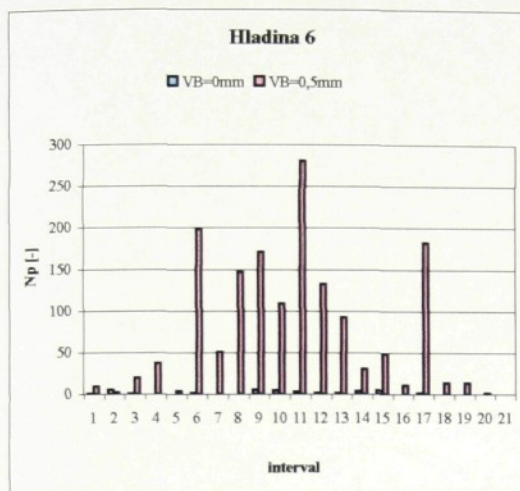
Celkový počet překmitů AE pro ostrý a tupý nástroj.
 ($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$)



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,2mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	707,42	1239,83
2	1051,83	2270,17
3	1674,42	2763,42
4	1389,42	6671,17
5	1611,00	6036,08
6	1648,08	5172,92
7	1849,92	4976,92
8	2008,08	5225,17
9	2274,17	4350,42
10	2311,58	5773,08
11	1875,58	6551,00
12	2001,50	6236,83
13	2217,08	5608,92
14	1875,33	5383,83
15	1907,75	5969,67
16	1657,83	5018,08
17	1363,58	4999,50
18	1202,17	4884,00
19	1222,58	3860,92
20	1169,92	2369,75
21	512,08	1229,33
22	1,17	5,17
23	0,17	5,33
24	0,00	0,00
25	0,00	0,00
26	0,00	0,00
27	0,00	0,00
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,00
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,00	0,00
35	0,00	0,00
36	0,00	0,00
37	0,00	0,00
38	0,00	0,42
39	0,42	18,50
40	7,92	9,33
suma	33541,00	96629,75

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm												
	hladina											
	1			2			3			4		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	350,42	134,80	38,47	246,50	149,50	60,65	87,42	67,26	76,94	20,25	23,51	116,10
2	598,75	40,88	6,83	329,50	126,61	38,43	104,00	53,71	51,65	17,25	18,63	107,99
3	617,75	15,96	2,58	619,58	198,30	32,01	259,75	166,60	64,14	99,08	132,37	133,60
4	642,00	13,34	0,00	529,25	133,94	25,31	167,92	91,18	54,30	39,25	50,40	128,41
5	643,08	14,09	2,19	673,58	248,22	36,85	233,00	133,38	57,24	48,42	47,07	97,22
6	641,75	26,33	4,10	688,75	158,61	23,03	244,92	109,24	44,60	56,42	56,08	99,40
7	656,42	20,21	3,08	809,08	192,65	23,81	295,83	142,41	48,14	70,00	70,68	100,97
8	658,83	17,55	2,66	914,42	175,46	19,19	337,92	111,77	33,08	74,08	47,77	64,48
9	655,08	13,24	2,02	1044,25	280,57	26,87	418,08	187,53	44,86	105,75	93,43	88,35
10	653,42	11,04	1,69	1065,75	270,24	25,36	436,83	193,73	44,35	112,92	97,99	86,78
11	656,33	19,27	2,94	869,33	172,24	19,81	288,50	96,12	33,32	50,83	38,83	76,39
12	655,00	18,37	2,80	930,25	228,64	24,58	329,67	120,05	36,41	70,50	54,61	77,45
13	657,17	17,84	2,71	1064,58	169,16	15,89	399,50	105,86	26,50	81,00	45,11	55,69
14	659,17	19,11	2,90	869,50	151,01	17,37	298,17	85,27	28,60	44,92	23,38	52,06
15	644,08	15,38	2,39	856,83	163,57	19,09	314,58	114,96	36,54	73,92	65,46	88,55
16	656,92	16,37	2,49	713,75	164,68	23,07	238,67	93,62	39,23	41,25	32,46	78,69
17	640,58	23,18	3,62	515,67	223,09	43,26	164,83	116,43	70,63	35,08	40,70	116,01
18	624,08	20,22	3,24	437,50	91,97	21,02	121,33	53,17	43,82	17,50	17,21	98,35
19	618,58	18,30	2,96	438,17	119,11	27,18	136,83	69,12	50,52	25,25	28,44	112,64
20	593,25	19,97	3,37	404,33	196,22	48,53	136,67	92,34	67,57	30,25	29,61	97,88
21	311,75	131,79	42,27	139,67	98,71	70,68	48,08	50,57	105,18	10,67	19,55	183,29
22	1,17	2,88	247,02	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	5,50	17,94	326,22	2,00	6,63	331,66	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	235,17	102,71	43,68	778,92	490,91	63,02	185,08	147,17	79,51	34,92	43,00	123,15
2	423,00	16,35	3,87	1449,75	293,73	20,26	302,17	154,15	51,01	67,25	81,59	121,32
3	416,33	12,27	2,95	1780,92	382,05	21,45	413,50	200,62	48,52	103,50	116,73	112,78
4	375,75	38,61	10,28	3001,83	874,10	29,12	1300,58	788,82	60,65	736,58	645,32	87,61
5	392,50	28,65	7,30	3056,00	581,44	19,03	1083,50	588,33	54,30	524,33	647,99	123,58
6	386,25	23,51	6,09	3176,67	403,46	12,70	1064,00	350,07	32,90	310,08	236,14	76,15
7	394,67	27,68	7,01	3081,58	297,08	9,64	1013,92	295,42	29,14	290,50	247,41	85,17
8	391,50	27,74	7,08	3137,67	385,97	12,30	960,08	426,99	44,47	301,33	429,19	142,43
9	400,17	19,74	4,93	3028,50	295,20	9,75	800,42	173,96	21,73	103,17	68,64	66,53
10	374,83	20,47	5,46	3561,58	269,23	7,56	1200,00	229,48	19,12	323,92	201,75	62,29
11	352,25	24,27	6,89	3933,58	421,93	10,73	1437,92	408,41	28,40	385,92	374,61	97,07
12	349,67	24,61	7,04	3785,00	432,76	11,43	1390,42	455,13	32,73	387,00	376,95	97,40
13	366,50	26,96	7,36	3475,25	461,37	13,28	1176,00	419,03	35,63	310,33	314,98	101,50
14	380,42	26,99	7,09	3352,50	434,82	12,97	1101,42	452,89	41,12	314,42	333,64	106,11
15	379,92	28,30	7,45	3393,92	301,16	8,87	1277,67	773,68	60,55	379,25	338,76	89,32
16	384,08	30,94	8,06	3145,50	567,38	18,04	998,58	452,15	45,28	268,33	271,10	101,03
17	395,50	22,75	5,75	2872,08	545,47	18,99	941,33	526,84	55,97	347,42	427,94	123,18
18	380,50	19,72	5,18	3031,92	289,06	9,53	1028,83	272,92	26,53	293,17	176,36	60,16
19	406,17	18,96	4,67	2435,83	428,04	17,57	732,50	298,33	40,73	202,33	159,76	78,96
20	426,33	9,35	2,19	1521,83	331,06	21,75	332,33	170,85	51,41	71,42	63,65	89,13
21	265,75	107,42	40,42	718,08	254,08	35,38	179,58	127,71	71,12	50,92	52,88	103,86
22	4,17	7,08	169,94	1,00	2,38	238,05	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	5,00	6,89	137,84	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	15,92	13,68	85,93	2,42	4,70	194,42	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
40	6,42	8,17	127,32	2,83	5,90	208,22	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

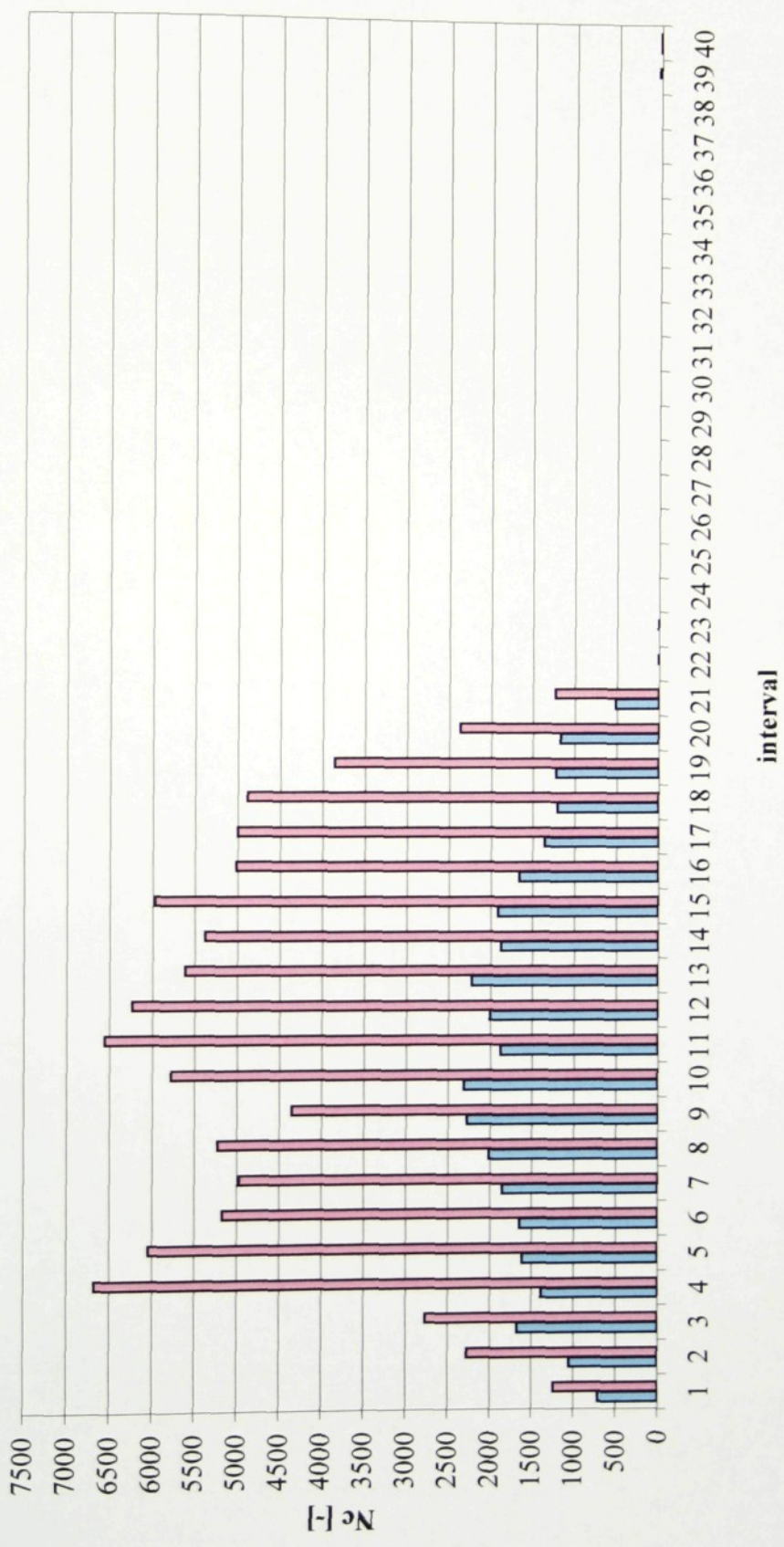
[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

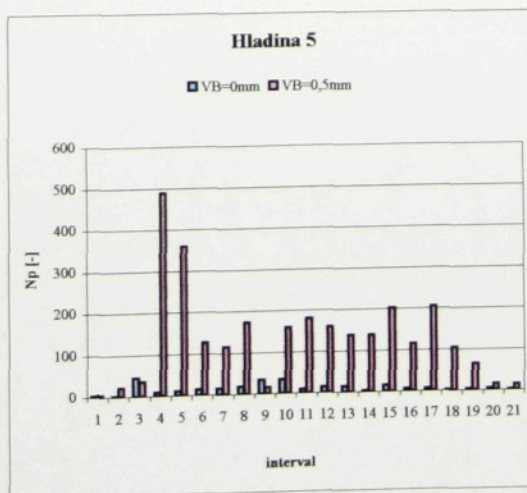
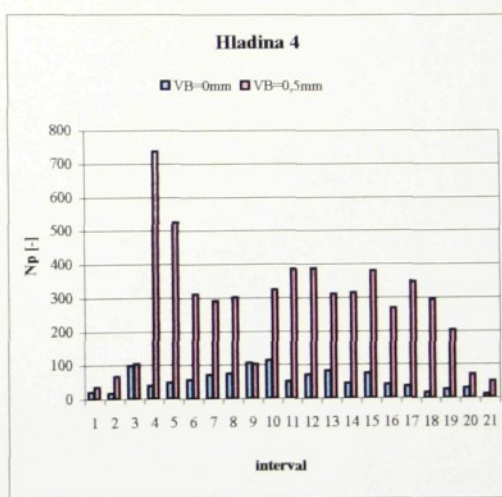
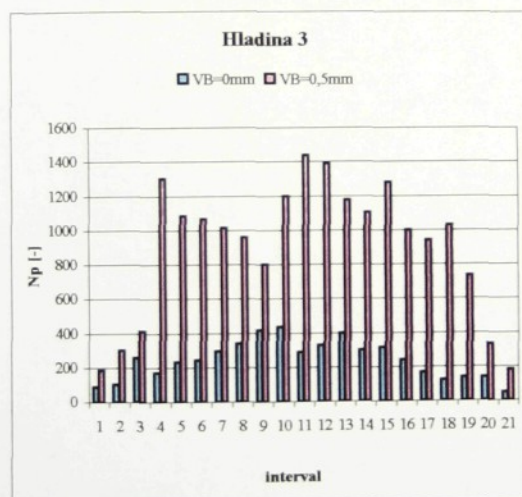
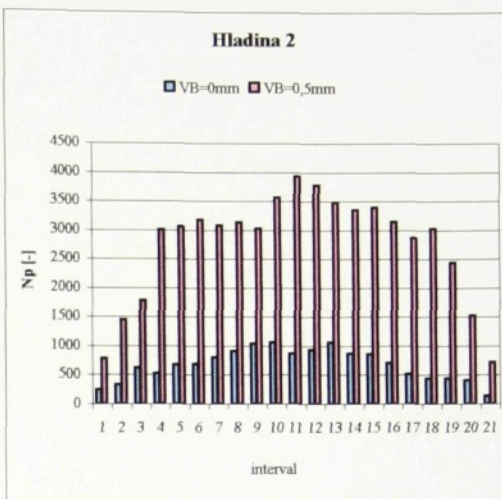
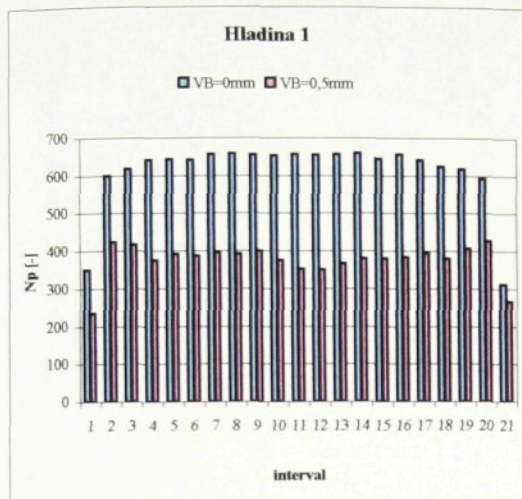
vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	63,33	96,84	152,90	2,67	5,20	195,06
5	55,92	121,80	217,83	2,50	5,65	225,98
6	3,58	11,59	323,34	0,00	0,00	0,00
7	0,42	0,95	228,91	0,00	0,00	0,00
8	20,33	58,71	288,76	0,17	0,55	331,66
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	4,50	10,46	232,45	0,00	0,00	0,00
11	21,33	69,56	326,05	1,58	5,25	331,66
12	4,08	9,31	228,09	0,00	0,00	0,00
13	7,42	24,60	331,66	0,00	0,00	0,00
14	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00
15	35,67	91,73	257,18	6,25	20,73	331,66
16	5,42	17,97	331,66	0,00	0,00	0,00
17	8,92	23,24	260,59	0,00	0,00	0,00
18	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
 ($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).

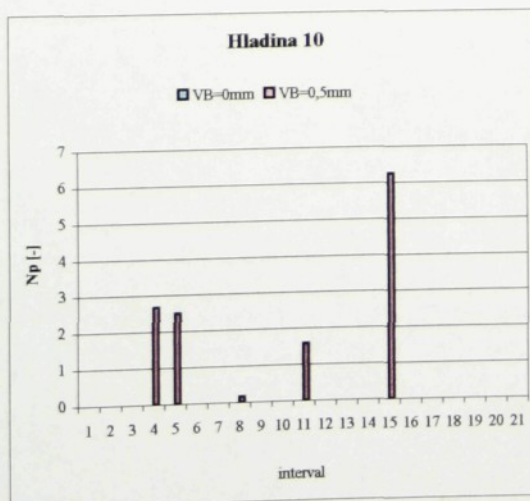
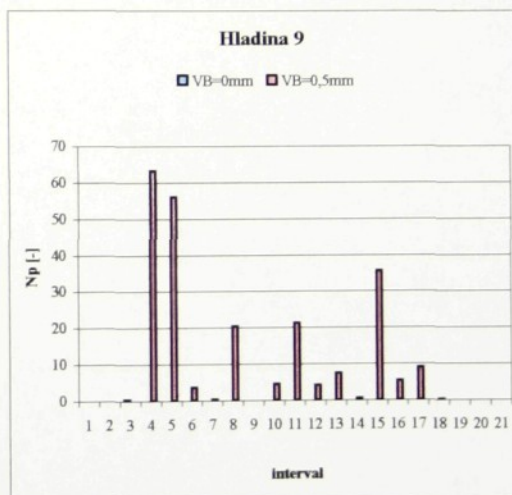
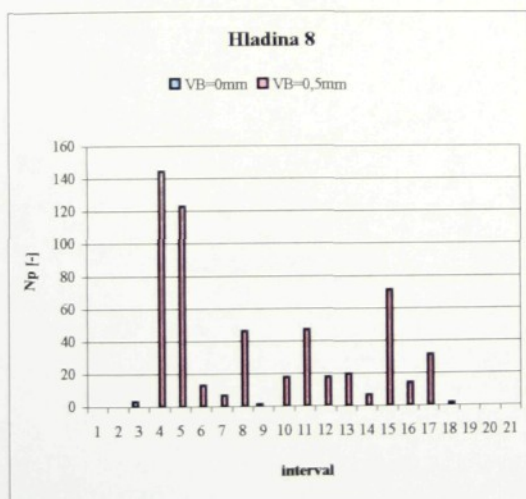
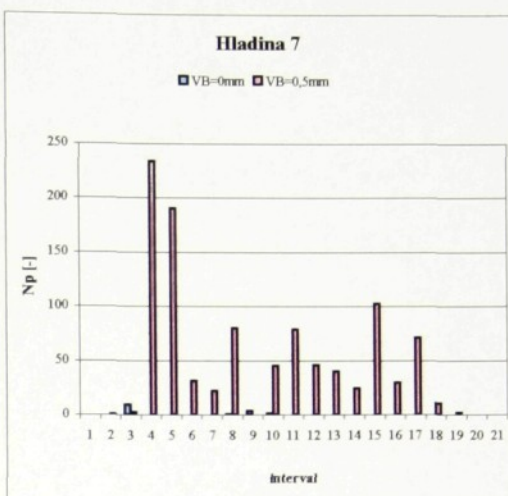
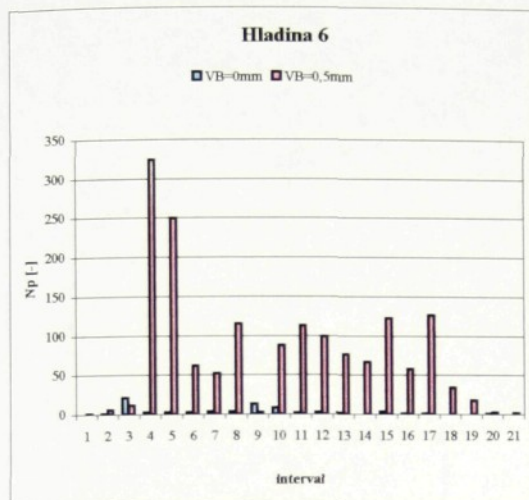
■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,6mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	1536,92	1912,67
2	2127,75	3619,17
3	1978,42	3790,08
4	1932,58	4943,00
5	1677,42	6651,92
6	1887,92	5735,17
7	2000,50	6669,58
8	2013,00	7047,42
9	2456,83	6963,00
10	2700,00	6949,25
11	2499,42	6779,08
12	2343,67	7645,08
13	2515,17	7500,92
14	2510,67	7479,42
15	2439,75	6490,92
16	2617,50	6363,33
17	2134,50	5644,75
18	2137,50	6109,42
19	1856,50	5204,08
20	1688,00	3101,92
21	605,58	1566,00
22	0,25	13,75
23	2,92	3,75
24	0,08	0,00
25	0,00	0,00
26	0,00	0,00
27	0,00	0,00
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,00
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,00	0,00
35	0,00	0,00
36	0,00	0,00
37	0,00	0,00
38	0,50	0,92
39	0,67	14,50
40	33,75	83,67
suma	43697,75	118282,75

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	434,42	145,83	33,57	720,42	314,19	43,61	296,92	157,08	52,90	66,67	60,57	90,85
2	669,83	19,68	2,94	977,58	293,81	30,05	371,58	203,70	54,82	82,67	100,09	121,08
3	651,08	19,82	3,04	889,08	227,26	25,56	328,33	157,20	47,88	73,33	90,27	123,09
4	660,92	17,86	0,00	881,58	200,50	22,74	312,83	139,19	44,49	61,33	59,12	96,39
5	668,25	22,34	3,34	734,67	137,78	18,75	232,75	86,24	37,05	38,08	34,31	90,08
6	668,00	22,09	3,31	808,17	233,90	28,94	289,67	170,84	58,98	77,83	107,43	138,03
7	665,17	20,49	3,08	935,92	231,02	24,68	332,17	157,70	47,47	57,83	68,17	117,88
8	672,42	17,09	2,54	963,25	114,58	11,90	327,42	80,14	24,48	44,50	24,05	54,05
9	664,17	17,60	2,65	1204,67	194,89	16,18	478,00	135,23	28,29	90,00	58,22	64,69
10	659,83	18,38	2,79	1341,33	184,25	13,74	556,92	124,95	22,44	114,17	50,74	44,44
11	670,08	20,88	3,12	1217,00	240,42	19,76	476,08	168,52	35,40	101,25	85,15	84,10
12	669,58	18,84	2,81	1170,42	202,96	17,34	432,83	145,73	33,67	63,67	56,40	88,58
13	670,92	14,58	2,17	1238,17	165,67	13,38	479,75	92,44	19,27	93,42	42,39	45,38
14	661,75	17,52	2,65	1250,75	251,95	20,14	488,17	160,95	32,97	92,33	70,19	76,02
15	656,75	16,37	2,49	1215,17	174,17	14,33	463,83	113,07	24,38	86,17	63,63	73,84
16	656,33	16,18	2,46	1278,00	329,32	25,77	518,75	235,96	45,49	121,67	119,40	98,14
17	661,83	16,25	2,46	997,92	217,03	21,75	371,25	159,40	42,94	80,33	76,23	94,89
18	665,33	14,19	2,13	1033,00	206,94	20,03	371,00	117,94	31,79	59,58	34,51	57,93
19	657,17	21,02	3,20	818,67	216,34	26,43	303,25	121,91	40,20	66,33	39,06	58,88
20	647,92	20,01	3,09	698,42	142,17	20,36	265,17	73,32	27,65	61,17	46,35	75,78
21	344,08	145,04	42,15	187,00	112,22	60,01	59,92	51,42	85,82	12,08	17,13	141,76
22	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	2,92	3,43	117,49	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	12,58	31,48	250,18	14,58	38,95	267,08	5,17	13,92	269,33	1,42	3,66	258,49

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	262,08	102,09	38,95	1261,17	677,30	53,70	307,92	214,64	69,71	66,33	68,48	103,23
2	403,42	22,49	5,57	2372,00	479,77	20,23	601,42	258,74	43,02	149,50	138,51	92,65
3	383,00	29,29	7,65	2510,83	580,81	23,13	663,92	371,74	55,99	151,08	216,18	143,08
4	364,92	24,01	6,58	3216,83	401,68	12,49	1022,17	290,45	28,41	223,58	158,18	70,75
5	343,58	25,10	7,31	3447,08	492,86	14,30	1301,42	449,49	34,54	593,00	469,54	79,18
6	356,42	26,64	7,48	3460,92	485,22	14,02	1138,50	447,81	39,33	334,58	362,07	108,22
7	348,42	27,21	7,81	3785,00	388,73	10,27	1477,58	839,72	56,83	417,83	441,55	105,68
8	321,42	30,97	9,63	4284,83	494,26	11,54	1710,33	527,08	30,82	467,08	356,93	76,42
9	333,75	21,66	6,49	4186,50	467,50	11,17	1603,58	537,44	33,52	450,92	438,18	97,18
10	336,08	16,04	4,77	4233,08	323,05	7,63	1614,67	401,60	24,87	437,17	330,98	75,71
11	318,58	28,02	8,80	4432,00	418,64	9,45	1677,50	393,86	23,48	287,08	157,64	54,91
12	302,83	27,46	9,07	4577,92	388,57	8,49	1888,33	447,12	23,68	503,08	379,43	75,42
13	312,33	30,29	9,70	4458,08	443,48	9,95	1760,17	556,15	31,60	476,00	492,73	103,52
14	331,67	29,32	8,84	4342,58	411,23	9,47	1727,08	473,71	27,43	510,17	354,30	69,45
15	338,92	17,58	5,19	4270,25	273,26	6,40	1535,17	225,83	14,71	278,17	134,22	48,25
16	347,08	24,53	7,07	3934,08	512,54	13,03	1376,08	457,74	33,26	349,92	330,42	94,43
17	362,67	29,26	8,07	3688,25	414,30	11,23	1213,17	445,34	36,71	243,00	312,81	128,73
18	352,50	21,93	6,22	3692,83	463,71	12,56	1343,67	501,35	37,31	388,33	346,97	89,35
19	377,50	31,81	8,43	3059,08	808,88	26,44	1048,92	787,74	75,10	308,33	414,29	134,36
20	424,00	22,18	5,23	2171,00	224,86	10,36	432,08	115,69	26,77	61,42	53,66	87,37
21	262,75	105,33	40,09	1071,08	605,75	56,56	203,83	156,01	76,54	24,75	39,04	157,75
22	4,75	6,89	145,13	7,25	19,97	275,41	1,42	4,70	331,66	0,33	1,11	331,66
23	3,42	3,43	100,30	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,92	3,04	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	7,58	10,51	138,56	6,58	18,30	277,98	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
40	12,17	16,29	133,88	44,42	91,84	206,78	18,42	48,24	261,96	6,92	21,75	314,41

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

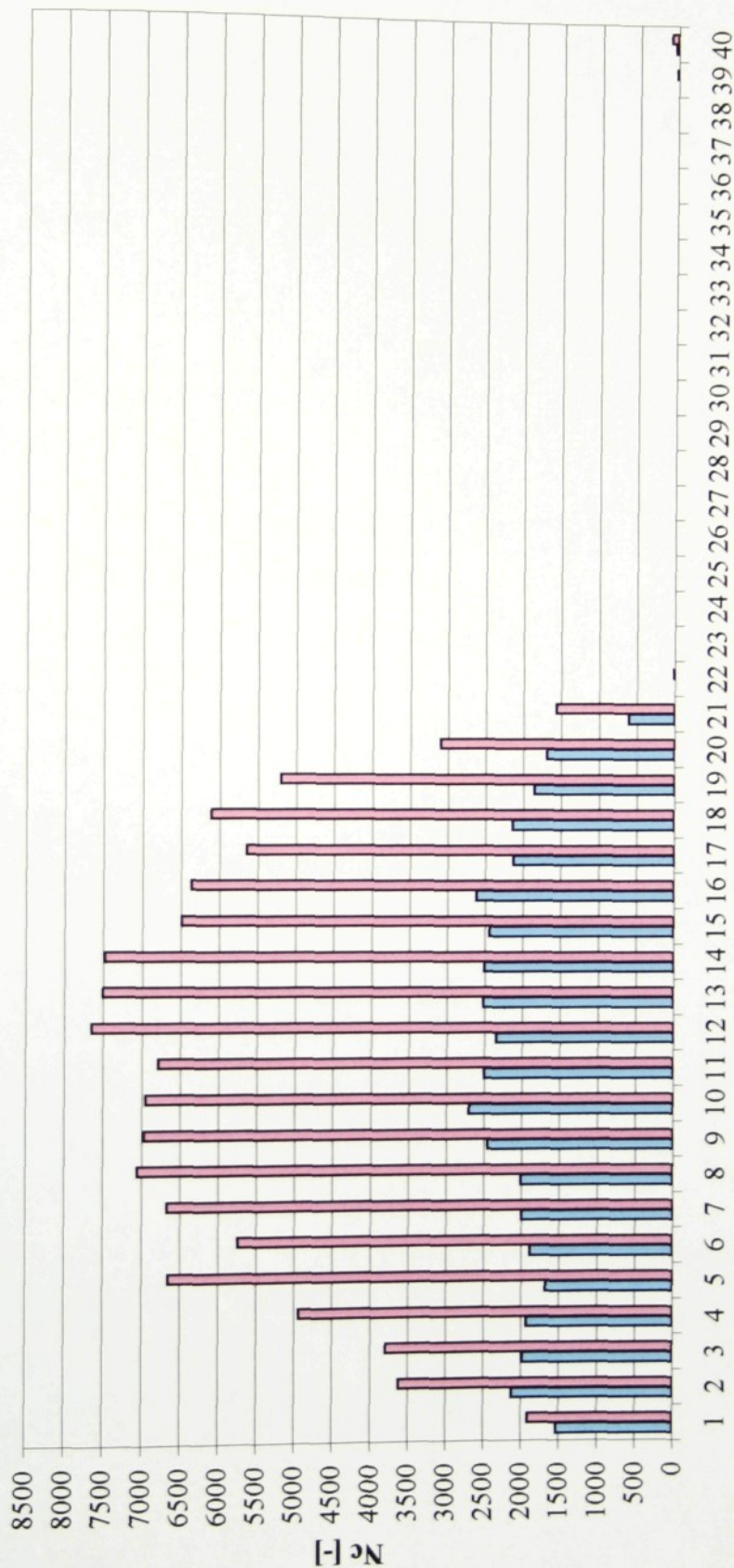
vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	12,83	18,50	144,17	2,08	4,27	205,02	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
2	53,92	97,19	180,26	24,75	63,34	255,93	10,50	33,63	320,25	3,17	10,50	331,66
3	46,25	115,49	249,71	21,08	66,32	314,56	10,25	34,00	331,66	3,50	11,61	331,66
4	68,67	104,13	151,64	29,75	60,96	204,90	12,75	28,58	224,16	4,08	9,31	228,09
5	380,17	394,81	103,85	247,50	305,05	123,25	193,33	274,95	142,22	99,92	194,74	194,90
6	179,58	291,80	162,49	119,42	232,02	194,29	80,08	185,86	232,09	46,00	124,33	270,28
7	230,92	390,73	169,21	157,42	304,07	193,16	126,75	278,94	220,07	83,67	203,47	243,19
8	158,50	182,11	114,90	67,92	97,26	143,20	27,92	47,15	168,89	8,58	16,31	190,04
9	191,50	267,29	139,58	100,75	166,39	165,15	55,33	103,21	186,52	28,83	65,28	226,40
10	184,42	221,39	120,05	89,75	127,85	142,45	39,58	64,60	163,20	12,50	23,30	186,40
11	52,00	58,26	112,04	10,58	18,25	172,44	1,33	2,98	223,61	0,00	0,00	0,00
12	190,92	262,24	137,36	98,17	183,61	187,04	52,08	122,72	235,62	23,83	64,92	272,40
13	222,17	343,20	154,48	141,25	241,90	171,26	81,83	145,92	178,32	37,75	69,49	184,07
14	252,92	258,05	102,03	164,92	203,67	123,50	92,17	130,77	141,89	43,92	70,97	161,59
15	54,00	76,70	142,03	12,75	28,93	226,91	1,67	4,70	281,78	0,00	0,00	0,00
16	154,33	228,32	147,94	93,92	167,14	177,96	59,42	126,23	212,45	34,00	79,73	234,49
17	83,17	184,19	221,47	35,67	101,21	283,76	13,83	44,98	325,18	4,17	13,82	331,66
18	180,75	252,10	139,48	93,00	169,47	182,22	42,33	95,74	226,16	13,67	39,08	285,92
19	162,75	298,18	183,21	108,92	233,96	214,81	76,67	174,55	227,68	44,42	103,52	233,06
20	11,50	19,72	171,49	1,83	3,76	205,10	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
21	3,33	9,89	296,56	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	1,50	4,97	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,50	1,66	331,66	0,00	0,00	0,00
3	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
4	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00
5	39,92	100,27	251,19	6,00	19,90	331,66
6	19,25	58,81	305,49	0,42	1,38	331,66
7	37,92	98,50	259,78	4,08	13,54	331,66
8	0,83	1,77	212,60	0,00	0,00	0,00
9	11,75	30,21	257,07	0,08	0,28	331,66
10	2,00	5,21	260,61	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	7,92	25,66	324,12	0,00	0,00	0,00
13	11,33	23,08	203,65	0,00	0,00	0,00
14	14,00	27,78	198,40	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	14,50	35,27	243,24	0,00	0,00	0,00
17	0,83	2,76	331,66	0,00	0,00	0,00
18	2,33	7,74	331,66	0,00	0,00	0,00
19	17,50	41,95	239,69	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).

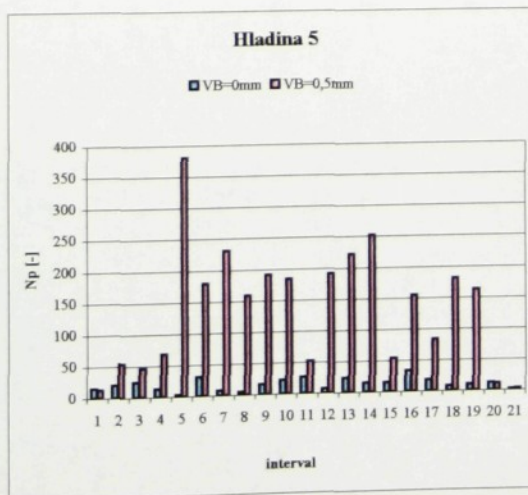
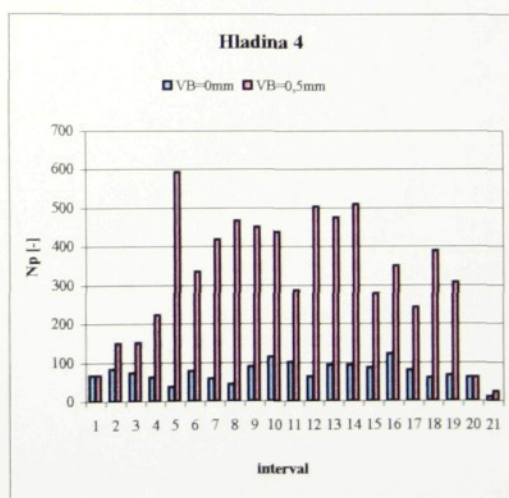
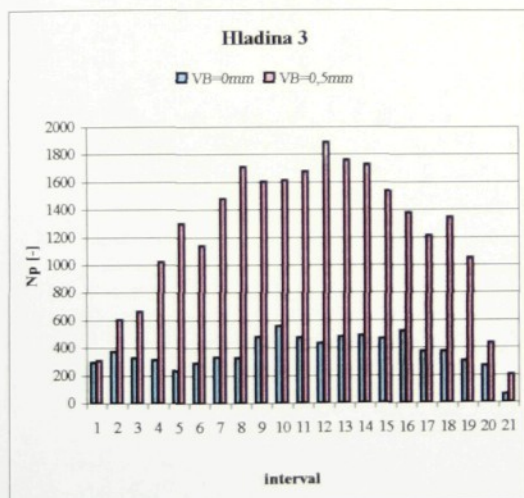
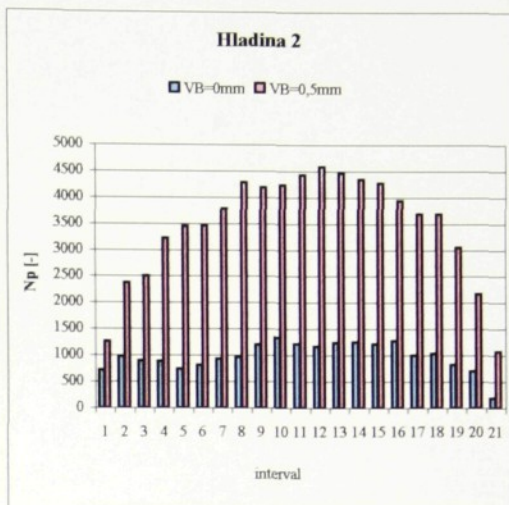
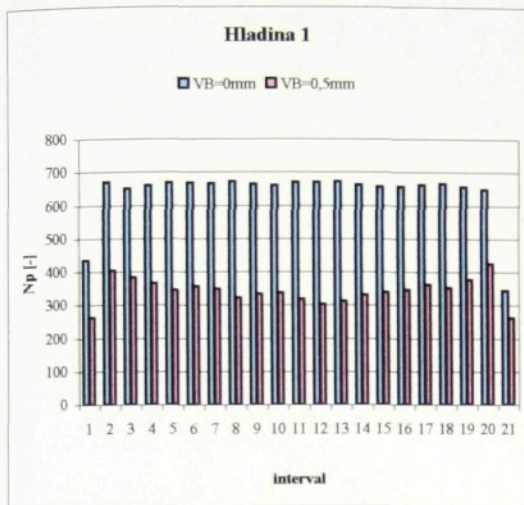
VB=0mm VB=0,5mm



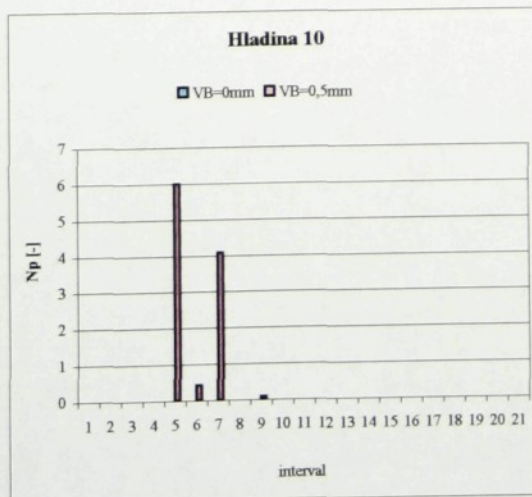
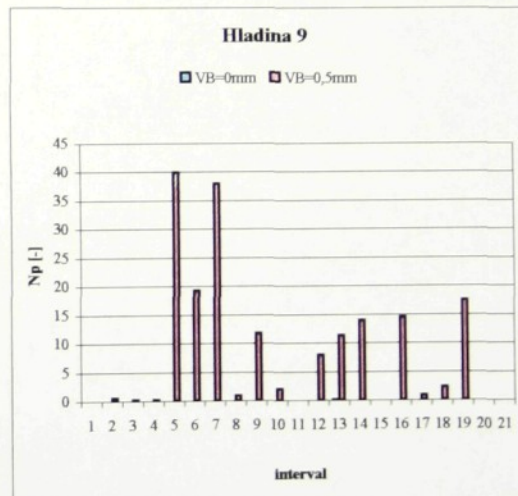
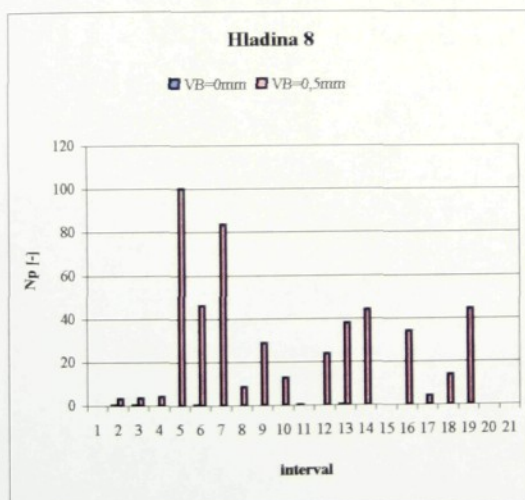
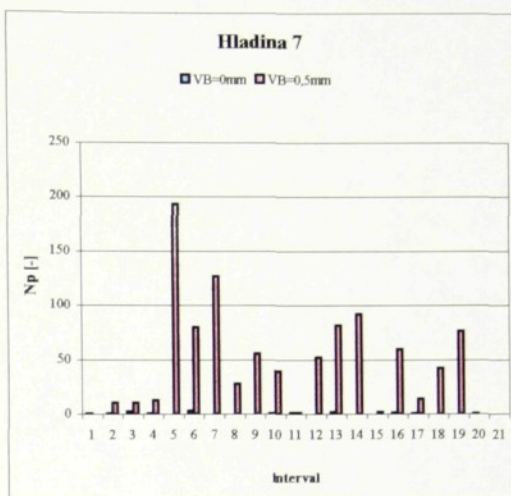
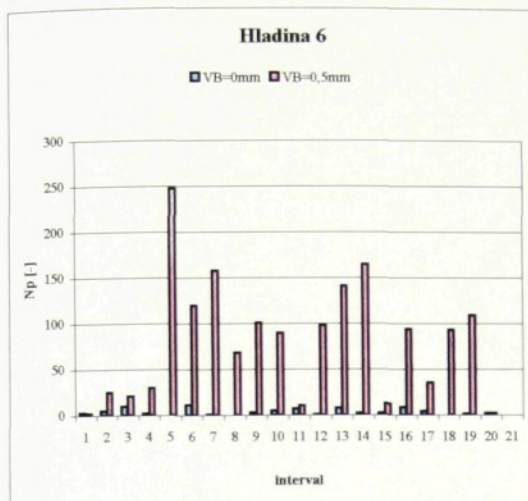
interval

tttttttttttt

**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=2mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	1351,50	2289,17
2	1864,92	3361,25
3	2750,92	3593,25
4	2561,67	5211,75
5	2417,00	5332,25
6	2425,67	6725,33
7	2420,08	5994,25
8	2844,67	6403,33
9	3465,75	7786,33
10	3012,00	7904,92
11	3088,67	6934,58
12	3084,00	7748,75
13	2893,67	7444,17
14	3287,00	7373,92
15	3430,08	6573,50
16	3000,83	6625,92
17	2831,17	6355,58
18	2938,67	5895,92
19	2311,92	4502,83
20	1731,92	3361,00
21	1253,92	2416,33
22	16,75	9,83
23	12,00	1,08
24	0,67	0,00
25	0,00	0,00
26	0,00	0,00
27	0,00	0,00
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,25
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,17	0,08
35	0,25	0,00
36	0,00	0,00
37	0,00	0,00
38	0,00	0,17
39	0,58	0,83
40	19,92	33,50
suma	55016,33	119880,08

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	380,17	184,71	48,59	628,00	287,40	45,76	261,75	133,82	51,13	65,92	45,32	68,76
2	660,50	18,17	2,75	816,75	239,39	29,31	299,58	141,54	47,25	70,08	58,20	83,04
3	663,00	25,49	3,84	1293,33	422,79	32,69	535,42	321,59	60,06	148,00	196,20	132,57
4	647,00	26,45	0,00	1249,75	236,39	18,91	509,33	147,88	29,03	119,25	77,60	65,08
5	662,17	20,74	3,13	1211,08	184,00	15,19	443,58	124,00	27,95	79,42	65,95	83,04
6	659,67	21,31	3,23	1265,25	147,31	11,64	445,25	84,88	19,06	51,92	22,63	43,59
7	663,33	17,25	2,60	1247,83	190,42	15,26	443,25	122,52	27,64	59,08	43,06	72,88
8	657,25	14,07	2,14	1481,50	211,78	14,30	589,67	147,00	24,93	103,17	56,04	54,32
9	645,92	20,68	3,20	1816,67	219,53	12,08	793,17	167,80	21,16	163,33	81,48	49,89
10	647,92	14,51	2,24	1611,83	190,18	11,80	629,50	130,36	20,71	103,75	52,15	50,26
11	643,08	28,55	4,44	1633,25	236,01	14,45	673,25	153,75	22,84	121,00	61,11	50,50
12	647,67	26,72	4,13	1621,67	197,76	12,19	667,25	152,65	22,88	118,50	72,02	60,78
13	642,08	18,68	2,91	1539,42	218,90	14,22	609,17	140,84	23,12	94,00	45,11	47,99
14	632,25	16,54	2,62	1744,00	265,11	15,20	741,58	190,30	25,66	141,42	85,59	60,52
15	640,33	19,66	3,07	1847,50	212,93	11,53	780,33	145,98	18,71	140,83	49,99	35,50
16	644,92	22,95	3,56	1571,75	301,74	19,20	640,75	184,19	28,75	120,25	71,86	59,76
17	649,92	17,08	2,63	1484,75	199,96	13,47	584,17	146,48	25,08	97,75	61,74	63,16
18	643,08	19,83	3,08	1497,83	316,84	21,15	625,67	197,99	31,64	136,92	93,17	68,05
19	643,67	18,17	2,82	1136,17	205,91	18,12	426,25	129,78	30,45	83,83	65,50	78,13
20	651,67	11,35	1,74	814,00	183,07	22,49	239,50	89,66	37,44	24,83	16,07	64,70
21	439,42	181,67	41,34	560,92	256,17	45,67	208,83	124,77	59,75	38,33	41,12	107,26
22	11,75	19,08	162,38	3,67	9,59	261,67	1,25	3,56	284,96	0,08	0,28	331,66
23	12,00	16,20	134,97	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,58	1,32	226,33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	6,58	14,79	224,66	9,00	25,92	287,96	3,58	10,47	292,13	0,75	2,49	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
	hladina											
	5			6			7			8		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	44,17	97,81	221,47	17,08	45,44	265,97	4,67	13,77	295,03	0,58	1,93	331,66
2	21,25	37,23	175,22	3,92	8,87	226,56	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
3	18,17	22,24	122,40	2,83	4,60	162,27	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00
4	102,75	153,09	148,99	43,08	82,62	191,78	13,67	30,67	224,44	2,50	6,55	262,04
5	121,83	222,09	182,29	62,17	167,02	268,66	30,42	96,98	318,83	15,00	49,45	329,66
6	302,25	332,02	109,85	196,83	232,48	118,11	120,42	156,72	130,15	48,58	66,25	136,36
7	99,92	94,15	94,22	36,67	48,36	131,88	7,67	14,80	193,05	0,92	3,04	331,66
8	84,50	119,86	141,84	38,75	73,02	188,43	15,17	33,08	218,10	3,58	10,44	291,24
9	237,25	257,22	108,42	118,83	188,84	158,91	56,25	128,48	228,42	25,33	70,71	279,10
10	163,25	194,05	118,87	71,50	126,36	176,73	29,08	74,74	257,00	10,58	32,20	304,29
11	40,50	37,40	92,35	5,50	8,54	155,26	0,50	1,12	223,61	0,00	0,00	0,00
12	152,58	185,87	121,82	80,92	120,49	148,90	38,33	62,69	163,54	15,00	27,89	185,93
13	93,75	95,16	101,50	29,75	43,76	147,10	7,00	15,89	226,93	1,42	4,41	310,99
14	174,67	255,78	146,44	78,58	142,04	180,75	26,08	53,94	206,79	6,33	13,98	220,71
15	94,08	246,38	261,87	47,92	155,02	323,51	23,92	79,32	331,66	9,83	32,61	331,66
16	123,00	261,22	212,37	57,50	161,75	281,31	26,92	86,01	319,54	10,00	33,17	331,66
17	89,75	103,66	115,49	33,50	55,17	164,69	9,92	21,23	214,09	1,67	3,92	235,37
18	142,08	209,05	147,13	68,83	144,16	209,43	30,67	81,15	264,61	9,83	29,42	299,23
19	84,50	110,25	130,47	40,67	64,04	157,47	14,08	26,00	184,60	2,58	5,92	229,26
20	34,33	49,11	143,04	10,83	22,29	205,71	1,67	5,53	331,66	0,00	0,00	0,00
21	34,83	79,60	228,52	10,58	33,01	311,87	2,33	7,74	331,66	0,08	0,28	331,66
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

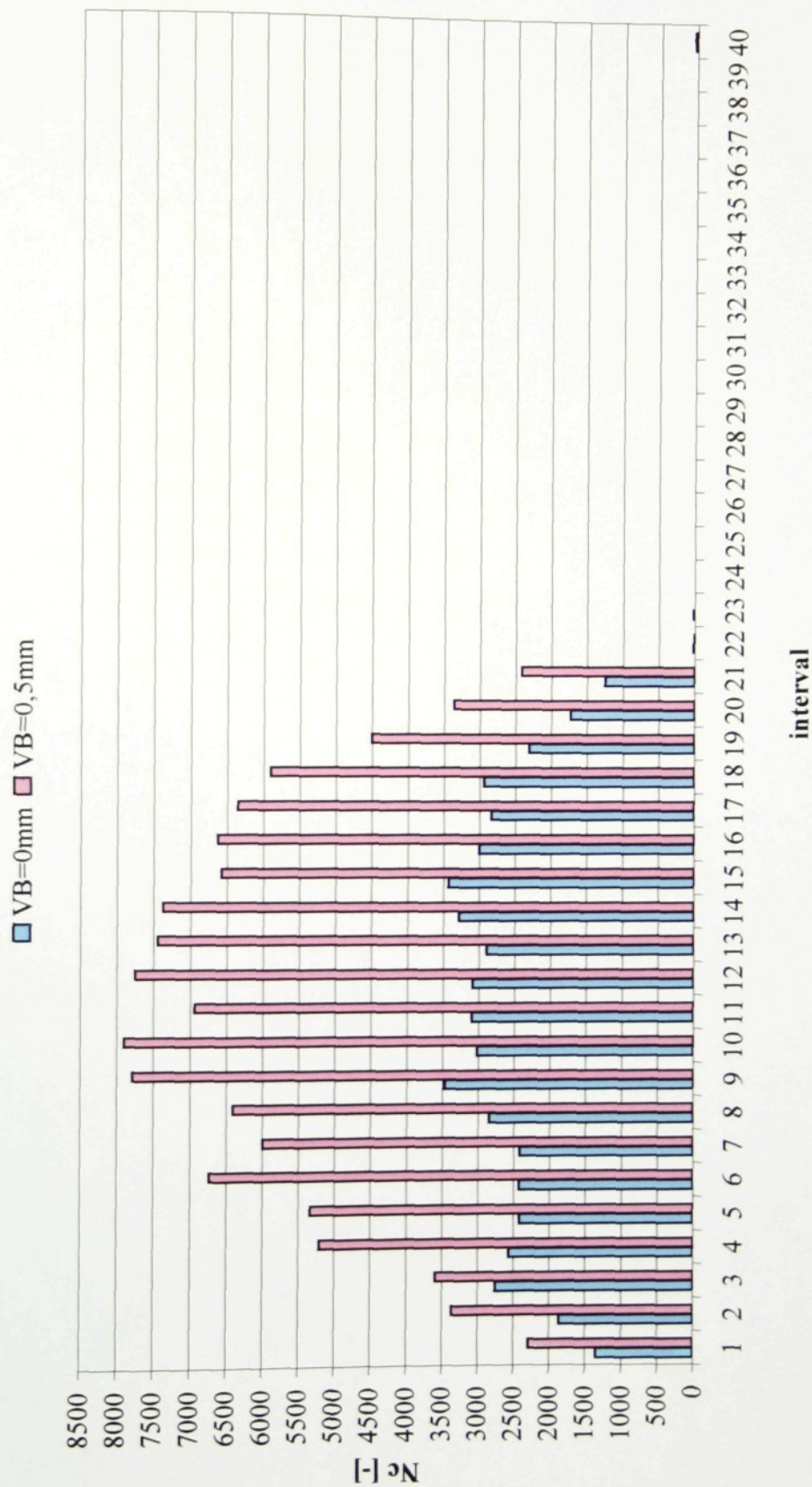
**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	227,08	95,47	42,04	1466,42	851,62	58,08	417,00	342,62	82,16	112,17	164,89	147,01
2	394,92	28,15	7,13	2307,75	362,76	15,72	536,83	187,70	34,96	96,17	88,00	91,51
3	389,58	32,50	8,34	2485,83	421,75	16,97	597,17	240,26	40,23	99,42	69,58	69,98
4	349,00	26,14	7,49	3329,92	580,15	17,42	1098,08	462,19	42,09	272,67	256,24	93,98
5	355,33	22,34	6,29	3375,50	468,61	13,88	1084,83	424,78	39,16	276,58	302,05	109,21
6	341,33	30,56	8,95	3751,67	596,68	15,90	1423,42	630,35	44,28	529,00	480,55	90,84
7	341,17	24,07	7,05	3886,67	493,75	12,70	1327,08	381,28	28,73	290,08	173,27	59,73
8	316,92	19,89	6,28	4130,83	371,82	9,00	1510,33	354,45	23,47	302,83	212,74	70,25
9	304,08	25,94	8,53	4539,42	250,64	5,52	1921,17	289,39	15,06	574,75	313,36	54,52
10	301,42	28,71	9,52	4792,75	345,15	7,20	2022,42	359,87	17,79	510,75	280,71	54,96
11	316,50	29,20	9,23	4542,42	321,31	7,07	1738,08	282,74	16,27	291,08	113,06	38,84
12	306,25	31,83	10,39	4732,92	458,60	9,69	1962,75	466,68	23,78	458,00	291,57	63,66
13	299,33	27,90	9,32	4700,00	460,24	9,79	1906,58	413,19	21,67	406,33	217,78	53,60
14	306,42	28,56	9,32	4486,00	454,31	10,13	1824,67	480,40	26,33	470,42	384,02	81,63
15	317,08	27,33	8,62	4207,08	425,97	10,13	1566,50	470,13	30,01	304,42	340,27	111,78
16	319,17	38,62	12,10	4143,75	629,70	15,20	1585,92	648,66	40,90	358,08	419,45	117,14
17	314,08	20,80	6,62	4071,67	336,30	8,26	1518,92	307,53	20,25	316,08	186,64	59,05
18	324,00	29,34	9,06	3663,92	527,74	14,40	1310,25	501,39	38,27	345,08	327,53	94,91
19	369,00	35,53	9,63	2918,25	565,94	19,39	860,67	371,08	43,12	213,00	184,38	86,56
20	419,33	26,73	6,38	2289,25	479,26	20,94	499,67	247,88	49,61	105,92	109,62	103,50
21	286,17	107,54	37,58	1551,92	770,65	49,66	417,92	334,13	79,95	112,50	157,39	139,91
22	4,00	8,20	204,89	4,75	11,97	251,92	1,08	2,43	224,40	0,00	0,00	0,00
23	0,67	2,21	331,66	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,08	0,28	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,83	2,03	244,13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	10,75	9,31	86,61	19,33	31,09	160,82	3,33	6,03	180,97	0,08	0,28	331,66

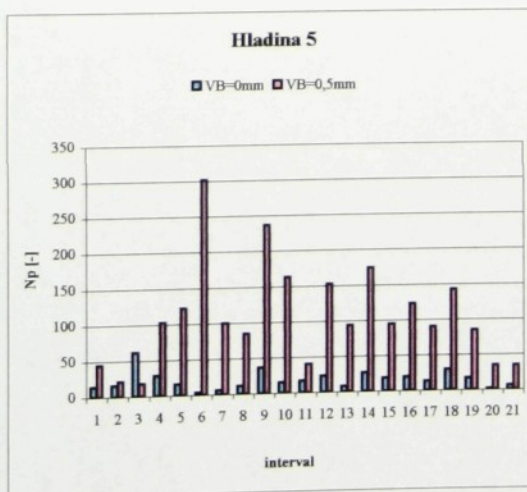
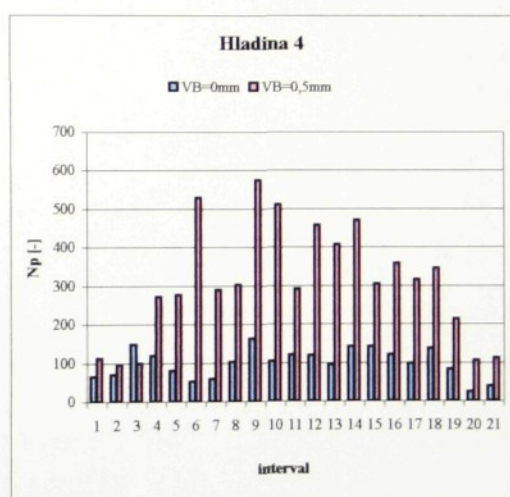
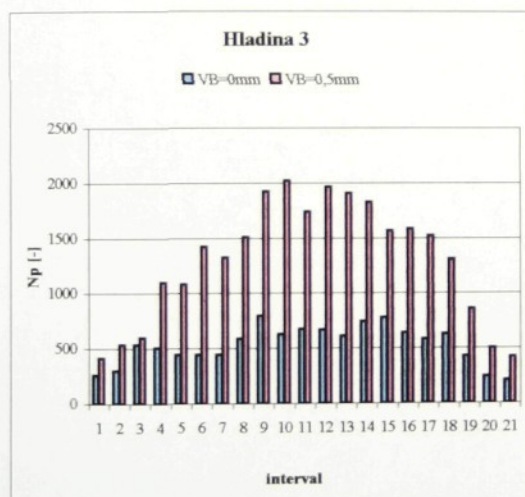
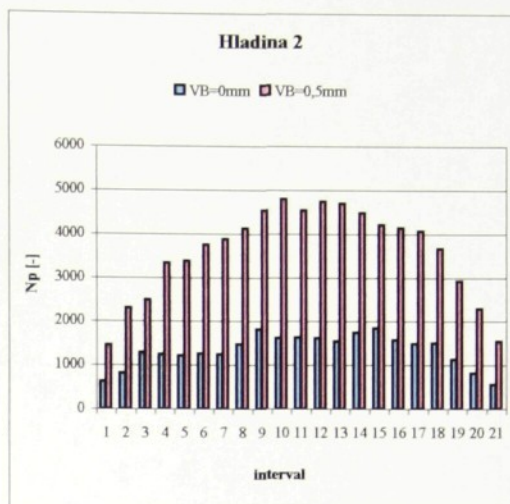
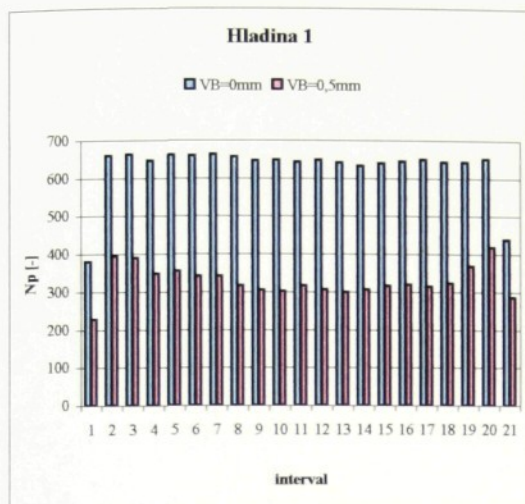
**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,36mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
5	4,58	15,20	331,66	6,00	19,90	331,66
6	11,42	18,64	163,26	0,42	1,38	331,66
7	0,00	0,00	0,00	4,08	13,54	331,66
8	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
9	9,17	29,50	321,86	0,08	0,28	331,66
10	3,17	10,50	331,66	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	2,00	4,64	231,84	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,75	1,69	225,26	0,00	0,00	0,00
15	2,67	8,84	331,66	0,00	0,00	0,00
16	1,58	5,25	331,66	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	1,25	4,15	331,66	0,00	0,00	0,00
19	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

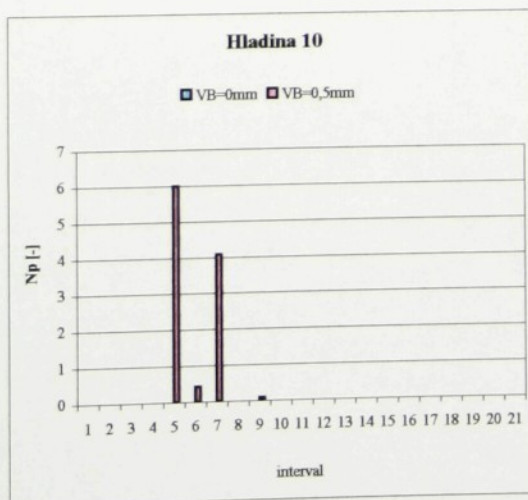
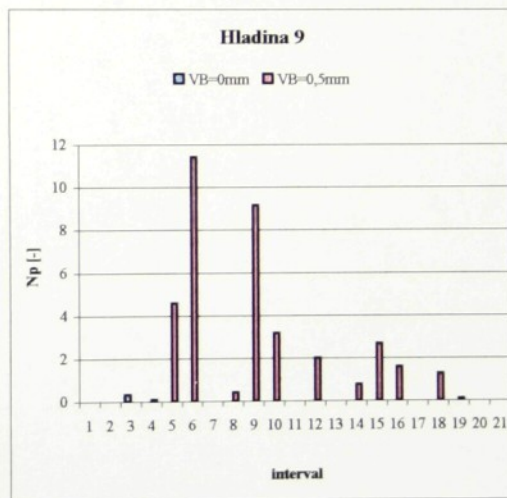
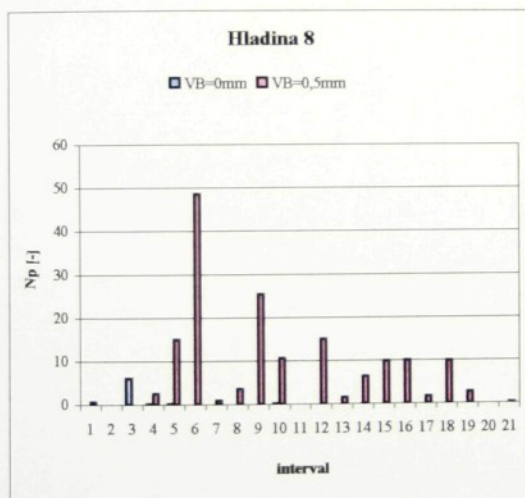
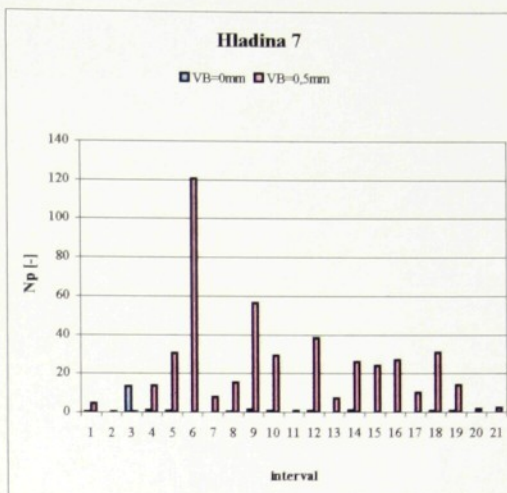
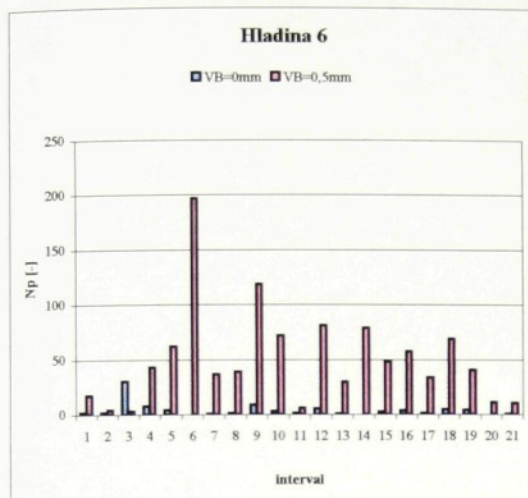
Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,36\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).**



PŘÍLOHA 3
(fz = 0,45mm/z)

Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,4mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	356,67	1191,92
2	544,75	3663,92
3	846,00	4490,33
4	717,83	2309,25
5	745,75	2502,83
6	779,83	2307,58
7	856,25	2557,08
8	1064,08	3036,75
9	1275,25	3230,25
10	1282,25	2994,58
11	1461,00	3409,33
12	1073,08	2920,75
13	1040,50	4037,08
14	1271,17	4153,08
15	1233,17	3710,58
16	936,25	2952,50
17	878,92	3406,33
18	899,83	3365,00
19	610,58	3763,92
20	573,83	3900,83
21	309,17	1188,00
22	2,08	0,42
23	0,08	0,00
24	0,00	3,83
25	0,00	0,83
26	0,00	0,00
27	0,00	0,00
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,00
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,00	0,00
35	0,00	0,00
36	0,00	0,00
37	0,00	0,25
38	1,25	0,00
39	11,75	0,00
40	6,75	19,00
suma	18778,08	65116,25

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,4mm, ostrý břit - VB=0mm												
	hladina											
	5			6			7			8		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	4,42	10,04	227,25	0,92	2,50	272,58	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	3,42	8,03	234,89	0,75	2,49	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	17,42	38,94	223,57	3,58	9,96	278,01	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
4	4,08	10,81	264,80	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	5,58	15,85	283,89	1,08	3,59	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
6	9,75	28,82	295,55	1,67	5,23	314,01	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
7	6,42	14,69	229,00	0,83	2,48	297,32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	30,50	94,32	309,23	15,33	49,95	325,79	6,50	21,56	331,66	2,25	7,46	331,66
9	19,58	30,84	157,51	3,42	7,63	223,37	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00
10	13,83	22,42	162,04	2,67	5,69	213,42	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
11	36,25	48,08	132,63	13,00	22,95	176,50	3,33	8,02	240,73	0,33	0,85	254,95
12	12,67	22,34	176,39	2,83	6,15	217,01	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00
13	6,33	11,69	184,51	1,17	3,58	306,73	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	8,17	11,61	142,17	0,00	2,27	0,00	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
15	13,25	9,41	71,01	0,75	1,16	155,16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	6,67	10,99	164,92	1,08	3,59	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	3,75	3,88	103,35	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	8,83	25,20	285,23	0,92	3,04	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	2,92	9,67	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	5,17	11,35	219,66	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	7,83	18,19	232,19	1,50	3,93	261,76	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,4mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	239,83	104,37	43,52	665,50	471,73	70,88	186,25	194,90	104,64	67,17	93,51	139,23
2	417,67	28,86	6,91	1967,17	645,72	32,82	680,08	394,28	57,97	284,33	323,22	113,68
3	426,75	38,68	9,06	2202,25	584,38	26,54	839,92	580,10	69,07	441,33	523,11	118,53
4	435,33	20,52	4,71	1442,58	359,16	24,90	315,67	178,23	56,46	79,25	92,48	116,70
5	445,92	26,47	5,94	1322,67	232,35	17,57	301,75	252,22	83,59	139,33	314,98	226,06
6	451,58	16,63	3,68	1484,33	388,01	26,14	290,25	193,91	66,81	61,00	85,56	140,27
7	457,33	20,29	4,44	1672,58	321,66	19,23	325,08	166,76	51,30	67,50	120,79	178,94
8	443,92	27,70	6,24	1766,42	437,77	24,78	448,58	325,80	72,63	169,92	246,09	144,83
9	433,50	9,71	2,24	2017,17	418,79	20,76	517,92	242,59	46,84	151,83	158,74	104,55
10	436,00	28,45	6,52	1946,50	463,46	23,81	443,42	258,21	58,23	98,25	146,52	149,13
11	435,25	28,01	6,44	1854,08	582,90	31,44	508,50	390,87	76,87	202,25	247,19	122,22
12	436,08	18,74	4,30	1878,75	411,96	21,93	447,50	260,61	58,24	112,17	123,63	110,22
13	421,17	25,72	6,11	2068,25	637,68	30,83	664,58	476,06	71,63	341,17	416,72	122,14
14	421,67	25,82	6,12	2383,25	479,76	20,13	755,92	367,30	48,59	290,42	273,92	94,32
15	428,17	20,02	4,68	2302,92	460,17	19,98	660,00	287,28	43,53	202,58	169,27	83,55
16	458,83	13,73	2,99	1984,25	381,34	19,22	416,50	225,54	54,15	72,00	97,48	135,38
17	441,67	31,40	7,11	2214,50	535,07	24,16	558,83	318,14	56,93	132,33	145,85	110,21
18	428,42	17,79	4,15	2135,33	491,34	23,01	584,67	225,43	38,56	149,33	110,13	73,75
19	419,50	23,05	5,50	2059,08	573,79	27,87	593,58	442,74	74,59	235,92	435,91	184,77
20	408,25	27,33	6,69	2069,50	462,80	22,36	662,75	365,86	55,20	298,42	440,60	147,64
21	240,33	99,40	41,36	730,25	467,30	63,99	179,08	165,36	92,34	34,42	48,16	139,93
22	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	1,17	3,87	331,66	2,42	8,02	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
25	0,83	2,76	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	7,58	13,12	172,98	9,08	23,37	257,30	2,08	6,61	317,46	0,25	0,83	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

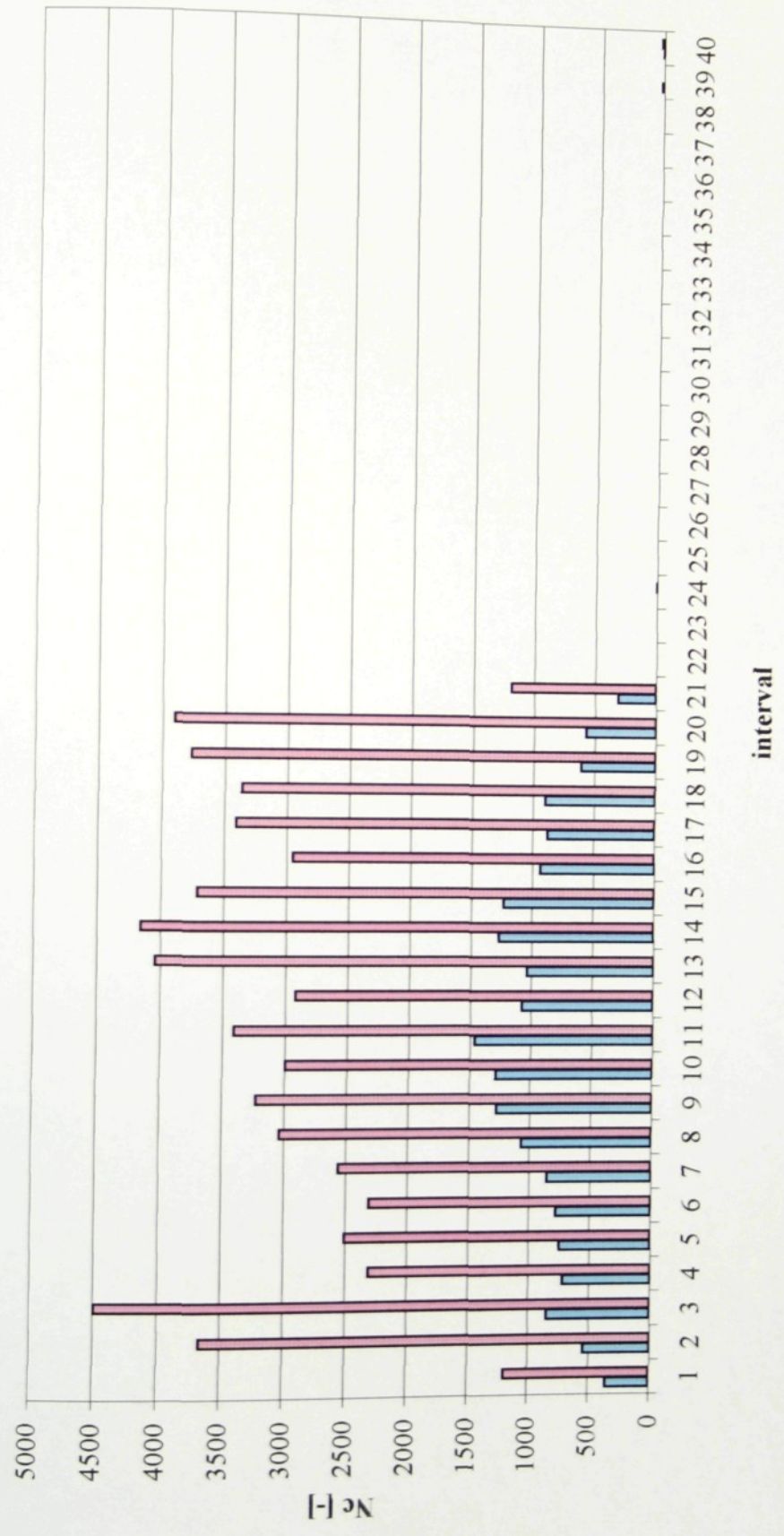
vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm												
	hladina											
	5			6			7			8		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	23,83	40,06	168,07	7,75	14,00	180,65	1,50	3,15	209,94	0,08	0,28	331,66
2	135,67	261,34	192,63	75,92	209,80	276,36	55,08	178,79	324,58	32,58	108,07	331,66
3	267,33	409,43	153,15	159,58	300,93	188,57	91,17	210,61	231,02	44,75	119,84	267,80
4	26,50	50,30	189,81	8,08	19,52	241,45	1,83	5,00	272,58	0,00	0,00	0,00
5	93,25	279,64	299,88	83,92	273,81	326,29	57,08	189,02	331,13	39,67	131,56	331,66
6	16,83	33,87	201,22	3,25	8,58	264,13	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00
7	24,92	69,86	280,36	8,17	27,09	331,66	1,42	4,70	331,66	0,08	0,28	331,66
8	99,75	186,19	186,66	58,08	125,72	216,45	33,00	75,06	227,46	13,50	31,07	230,14
9	62,08	104,21	167,85	30,00	67,88	226,27	12,92	32,32	250,22	4,25	11,65	274,08
10	38,33	95,11	248,12	19,25	57,69	299,68	8,92	28,68	321,65	3,50	11,61	331,66
11	122,92	174,79	142,20	224,67	588,24	261,83	40,83	74,47	182,37	17,00	34,57	203,35
12	34,58	50,67	146,51	9,58	18,91	197,32	1,92	5,22	272,32	0,17	0,55	331,66
13	218,25	332,33	152,27	144,67	252,59	174,60	98,17	195,02	198,66	56,25	120,33	213,92
14	153,33	183,96	119,97	84,75	126,63	149,42	41,83	82,52	197,26	16,75	44,25	264,20
15	74,33	100,00	134,53	28,42	65,05	228,91	10,83	33,24	306,84	3,25	10,78	331,66
16	16,83	32,26	191,64	3,83	8,89	231,83	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
17	44,75	63,02	140,82	12,75	21,06	165,14	1,50	2,57	171,05	0,00	0,00	0,00
18	47,00	63,61	135,35	16,42	33,76	205,63	3,75	8,65	230,72	0,08	0,28	331,66
19	150,33	383,02	254,78	99,83	281,42	281,89	92,50	298,11	322,28	69,67	230,46	330,80
20	161,67	358,01	221,45	121,33	354,50	292,17	81,42	259,03	318,15	61,42	201,59	328,24
21	3,83	6,67	173,97	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

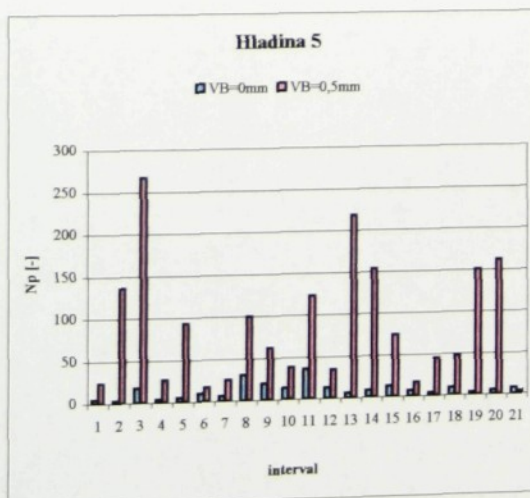
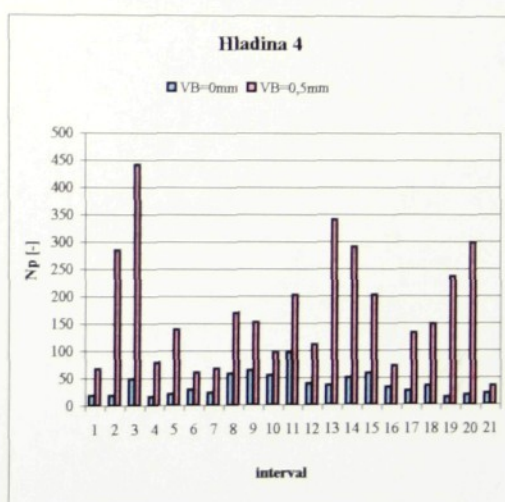
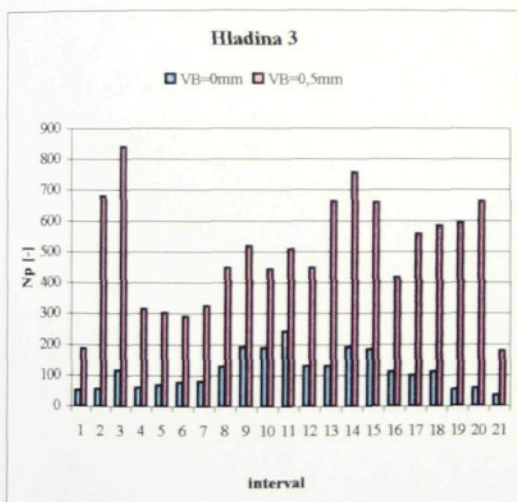
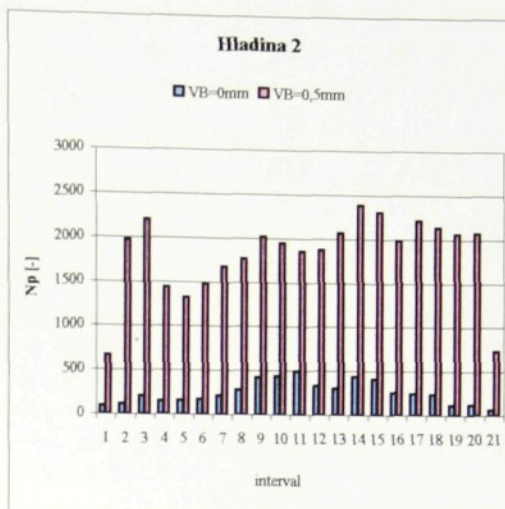
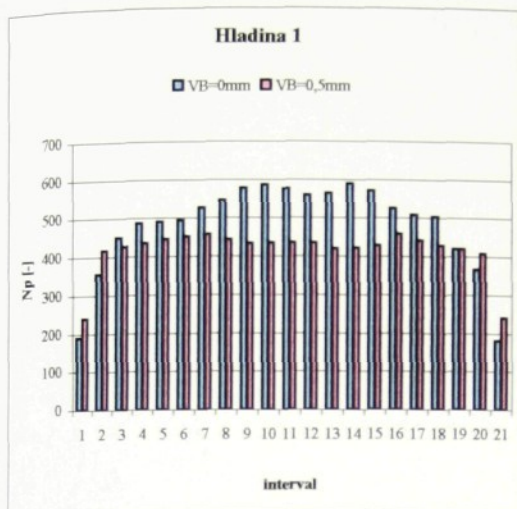
vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	15,08	50,03	331,66	0,33	1,11	331,66
3	16,75	49,83	297,48	0,50	1,66	331,66
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	18,92	62,74	331,66	0,33	1,11	331,66
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	3,58	8,32	232,22	0,00	0,00	0,00
9	0,58	1,93	331,66	0,00	0,00	0,00
10	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
11	3,83	8,17	213,22	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	24,50	55,01	224,54	0,08	0,28	331,66
14	5,17	16,84	325,87	0,00	0,00	0,00
15	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	35,92	119,12	331,66	7,58	25,15	331,66
20	31,08	103,09	331,66	5,00	16,58	331,66
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).

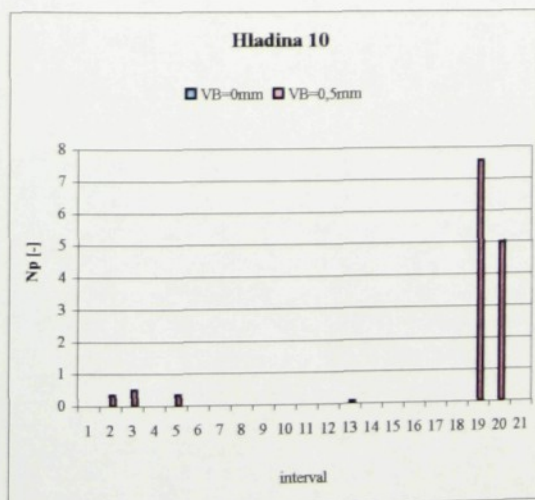
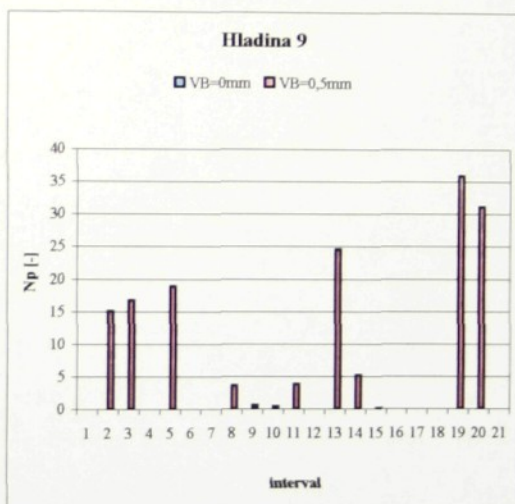
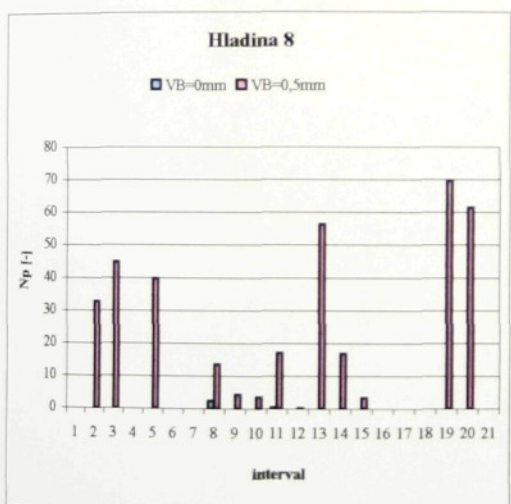
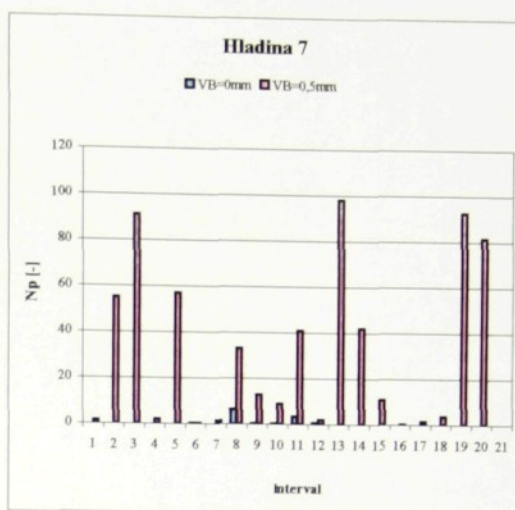
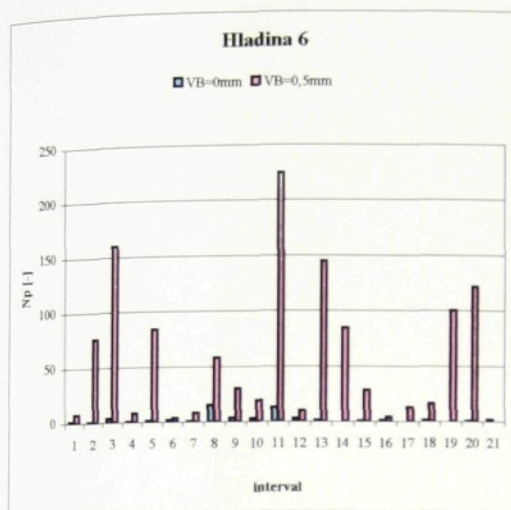
VB=0mm VB=0,5mm



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,8mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	672,17	1368,67
2	1143,25	3387,50
3	988,58	5009,33
4	1068,50	3726,33
5	988,25	3222,42
6	1178,00	3516,42
7	1382,75	4379,25
8	1324,00	5136,67
9	1599,75	5358,00
10	1568,08	5662,25
11	2103,75	4902,92
12	1469,42	4855,75
13	1584,75	5315,00
14	1536,83	4933,92
15	1720,25	4668,75
16	1604,17	5689,08
17	1507,67	4944,75
18	1045,08	6224,25
19	1023,75	4793,58
20	1021,17	3436,25
21	456,42	1109,75
22	1,58	19,42
23	1,83	4,33
24	10,33	39,25
25	6,83	110,92
26	0,00	0,08
27	0,00	0,00
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,00
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,00	0,00
35	0,00	0,67
36	0,00	28,67
37	0,00	116,17
38	11,17	72,83
39	0,33	7,75
40	9,00	66,17
suma	27027,67	92107,08

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	300,17	148,33	49,41	223,67	119,16	53,28	97,58	75,80	77,67	35,83	47,72	133,18
2	563,67	38,43	6,82	358,25	159,69	44,58	156,08	99,59	63,80	52,83	48,08	91,00
3	570,08	32,18	5,65	279,33	162,59	58,21	104,00	98,55	94,76	29,33	44,74	152,51
4	597,58	42,53	0,00	343,25	145,19	42,30	107,92	62,28	57,72	18,25	15,55	85,21
5	598,33	18,41	3,08	290,50	62,55	21,53	88,25	34,35	38,93	10,42	9,81	94,18
6	610,75	34,06	5,58	401,67	175,25	43,63	131,92	98,96	75,02	28,50	38,21	134,07
7	610,17	26,18	4,29	493,50	172,31	34,92	197,42	127,23	64,45	60,17	74,46	123,75
8	627,75	19,08	3,04	479,25	179,23	37,40	170,25	120,02	70,50	40,42	49,50	122,47
9	627,08	15,99	2,55	610,75	206,11	33,75	248,33	149,06	60,02	74,83	88,01	117,61
10	638,58	19,14	3,00	597,42	164,83	27,59	228,67	125,33	54,81	67,00	77,63	115,86
11	643,92	20,65	3,21	899,00	218,02	24,25	389,67	142,81	36,65	116,58	82,84	71,06
12	629,83	9,79	1,55	584,00	184,41	31,58	205,83	106,09	51,54	43,17	34,77	80,54
13	633,42	17,90	2,83	617,42	195,86	31,72	247,00	121,60	49,23	71,42	59,35	83,11
14	625,25	13,93	2,23	603,25	205,93	34,14	229,67	128,88	56,12	58,50	66,89	114,35
15	638,75	17,96	2,81	702,67	242,82	34,56	279,42	141,43	50,62	77,67	61,76	79,52
16	638,50	26,58	4,16	645,83	192,52	29,81	248,33	121,01	48,73	57,92	50,69	87,52
17	608,92	19,32	3,17	545,92	189,19	34,66	227,58	160,28	70,43	78,08	108,80	139,34
18	582,25	19,11	3,28	316,08	127,19	40,24	117,83	74,67	63,37	25,67	24,65	96,05
19	571,50	23,23	4,07	307,17	103,57	33,72	113,42	71,70	63,22	26,67	29,89	112,09
20	574,67	32,17	5,60	297,75	127,40	42,79	110,92	73,71	66,45	30,42	33,06	108,70
21	326,83	118,42	36,23	96,00	57,85	60,26	30,25	21,58	71,35	3,33	3,59	107,70
22	1,58	2,47	155,69	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	1,33	3,09	231,84	0,33	1,11	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
24	10,00	14,82	148,21	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	2,58	6,56	254,06	2,75	9,12	331,66	1,25	4,15	331,66	0,25	0,83	331,66
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	8,17	15,79	193,34	2,25	7,46	331,66	0,75	2,49	331,66	0,00	0,00	0,00
39	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	4,42	13,21	299,16	3,33	11,06	331,66	1,17	3,87	331,66	0,08	0,28	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm												
	hladina											
	5			6			7			8		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	11,83	21,60	182,55	2,67	6,93	259,96	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
2	11,25	13,77	122,37	1,17	1,72	147,77	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	5,67	10,07	177,69	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	1,50	2,72	181,56	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,75	1,96	261,76	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	4,75	8,48	178,46	0,42	0,86	206,88	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	16,50	37,08	224,70	4,33	12,60	290,73	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00
8	6,17	9,56	155,09	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	26,08	48,26	185,01	9,75	21,88	224,40	2,75	6,15	223,73	0,17	0,55	331,66
10	25,42	47,95	188,67	8,25	22,33	270,64	2,25	7,46	331,66	0,50	1,66	331,66
11	37,92	55,00	145,05	12,67	31,64	249,81	3,50	11,61	331,66	0,50	1,66	331,66
12	5,67	7,68	135,61	0,92	2,75	300,28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	14,17	16,07	113,41	1,33	1,80	134,63	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	18,33	33,96	185,22	0,00	12,87	0,00	1,58	5,25	331,66	0,25	0,83	331,66
15	18,58	24,17	130,05	2,92	5,35	183,28	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00
16	12,33	16,61	134,67	1,25	2,49	199,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	30,92	62,62	202,56	11,58	29,79	257,20	3,42	9,42	275,72	1,17	3,58	306,73
18	3,17	4,65	146,90	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	4,67	7,90	169,26	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	6,58	11,02	167,37	0,75	1,42	189,54	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	286,42	121,98	42,59	808,50	614,63	76,02	215,42	231,65	107,54	49,00	73,68	150,38
2	424,08	28,16	6,64	2064,58	651,31	31,55	636,08	383,65	60,31	182,17	158,74	87,14
3	405,25	29,76	7,34	2595,17	500,25	19,28	1015,33	514,51	50,67	460,50	409,72	88,97
4	433,00	27,12	6,26	2206,08	412,53	18,70	652,33	344,15	52,76	221,75	261,29	117,83
5	440,25	20,18	4,58	1990,67	443,31	22,27	541,25	309,91	57,26	159,75	182,13	114,01
6	444,25	20,31	4,57	2100,42	343,40	16,35	597,42	292,36	48,94	205,08	199,51	97,28
7	424,83	30,70	7,23	2528,67	440,81	17,43	815,67	405,48	49,71	298,42	325,34	109,02
8	418,42	25,64	6,13	2655,75	450,34	16,96	886,58	433,42	48,89	418,58	518,43	123,85
9	406,00	26,79	6,60	3178,83	444,47	13,98	1125,17	342,76	30,46	351,17	238,35	67,87
10	395,83	40,58	10,25	3362,17	579,08	17,22	1208,17	466,14	38,58	382,92	338,16	88,31
11	417,08	22,19	5,32	3076,42	389,33	12,66	978,33	284,10	29,04	252,17	215,72	85,54
12	426,92	20,16	4,72	2929,00	266,51	9,10	889,17	217,90	24,51	254,25	331,35	130,33
13	395,08	29,06	7,35	3190,25	346,60	10,86	1110,50	335,79	30,24	344,08	242,36	70,44
14	399,58	25,19	6,31	3071,83	376,59	12,26	1020,67	318,21	31,18	272,67	206,46	75,72
15	419,33	29,40	7,01	2829,92	402,07	14,21	907,92	329,76	36,32	281,33	227,58	80,89
16	409,58	33,80	8,25	3125,42	606,58	19,41	1101,58	556,91	50,56	422,17	466,55	110,51
17	420,42	22,51	5,36	2868,00	459,80	16,03	903,25	370,21	40,99	304,83	383,46	125,79
18	386,42	29,60	7,66	3136,92	627,86	20,02	1304,17	616,26	47,25	603,75	575,37	95,30
19	388,58	28,19	7,26	2736,42	490,55	17,93	1033,92	410,09	39,66	361,75	310,59	85,86
20	423,67	25,21	5,95	2078,92	395,89	19,04	583,25	238,50	40,89	183,42	194,78	106,20
21	240,92	113,31	47,03	622,25	430,67	69,21	164,25	161,94	98,59	51,42	96,07	186,85
22	6,42	13,23	206,21	9,75	31,44	322,44	3,17	10,50	331,66	0,08	0,28	331,66
23	2,75	4,75	172,57	1,42	4,41	310,99	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
24	32,00	28,97	90,54	6,58	7,31	111,01	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00
25	73,58	57,22	77,77	33,25	47,46	142,72	4,00	7,38	184,56	0,08	0,28	331,66
26	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	24,92	45,64	183,19	3,75	7,93	211,41	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	83,17	65,97	79,32	25,67	49,20	191,70	5,83	18,45	316,32	1,25	4,15	331,66
38	57,33	28,71	50,07	14,50	16,25	112,07	1,00	1,68	168,33	0,00	0,00	0,00
39	6,75	6,29	93,13	1,00	3,03	302,77	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	18,75	42,69	227,65	36,75	81,74	222,41	9,25	20,69	223,70	1,17	2,64	226,33

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

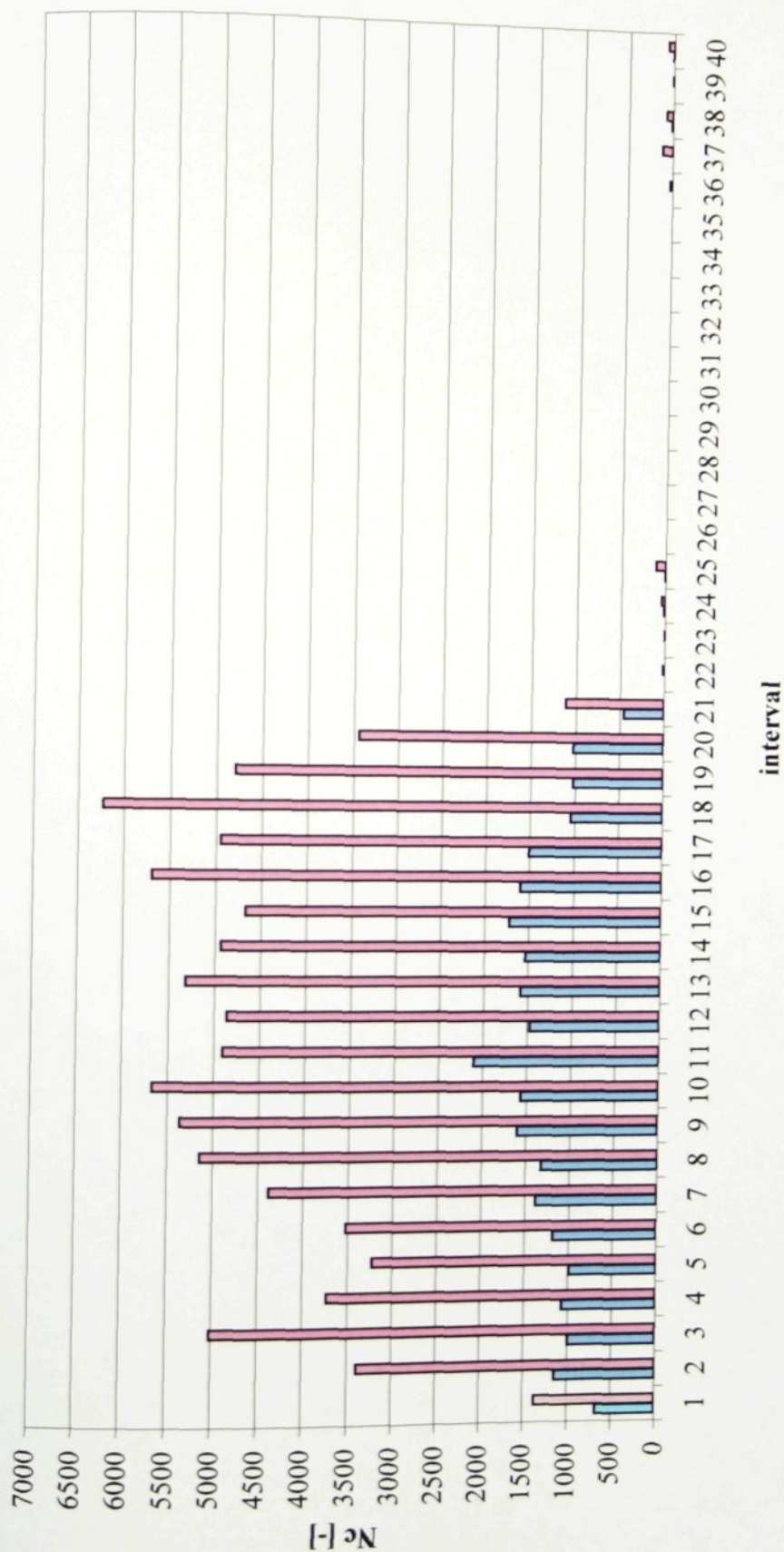
vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
	hladina											
	5			6			7			8		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	8,67	17,56	202,57	0,67	1,65	247,49	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	56,75	76,45	134,72	18,33	41,19	224,67	4,50	14,63	325,02	1,00	3,32	331,66
3	262,67	293,73	111,83	154,08	198,24	128,66	76,25	106,93	140,24	32,67	48,39	148,1
4	113,08	189,29	167,39	60,67	119,18	196,45	28,67	61,90	215,91	8,92	22,77	255,3
5	59,50	86,49	145,35	23,83	40,06	168,09	6,75	14,47	214,36	0,42	0,95	228,91
6	96,67	125,77	130,11	48,08	75,18	156,36	18,67	38,78	207,73	5,17	14,81	286,73
7	145,50	234,13	160,91	95,25	236,24	248,02	40,42	120,97	299,30	21,83	72,11	330,28
8	288,17	429,09	148,90	207,00	324,73	156,87	141,17	284,95	201,85	81,75	197,96	242,16
9	153,17	171,09	111,70	81,25	129,13	158,93	40,00	89,58	223,96	16,17	47,40	293,21
10	172,92	239,48	138,49	87,42	156,04	178,50	37,17	83,12	223,65	12,75	35,23	276,28
11	103,25	164,67	159,49	47,58	111,01	233,29	20,00	55,42	277,10	7,17	22,87	319,15
12	130,58	293,17	224,51	88,75	249,84	281,51	68,33	211,62	309,68	45,17	146,52	324,39
13	147,42	172,13	116,77	74,75	126,03	168,60	34,00	76,99	226,43	14,58	36,85	252,72
14	103,75	132,49	127,71	43,58	83,92	192,54	15,67	41,14	262,61	5,75	18,18	316,10
15	124,92	161,14	129,00	62,00	116,39	187,73	28,83	70,35	243,98	11,42	33,50	293,45
16	250,50	387,20	154,57	168,17	296,06	176,05	115,50	231,97	200,84	67,50	155,27	230,03
17	170,92	326,80	191,21	114,25	273,32	239,23	79,92	234,72	293,70	54,17	173,70	320,67
18	358,00	474,50	132,54	219,67	381,41	173,63	127,92	289,74	226,51	63,67	175,00	274,86
19	153,00	214,22	140,01	69,00	144,92	210,02	31,75	88,76	279,54	14,75	48,32	327,58
20	88,25	150,57	170,62	46,67	105,31	225,67	23,83	62,64	262,82	7,25	22,02	303,72
21	21,17	55,20	260,81	7,50	23,41	312,10	2,08	6,91	331,66	0,17	0,55	331,66
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

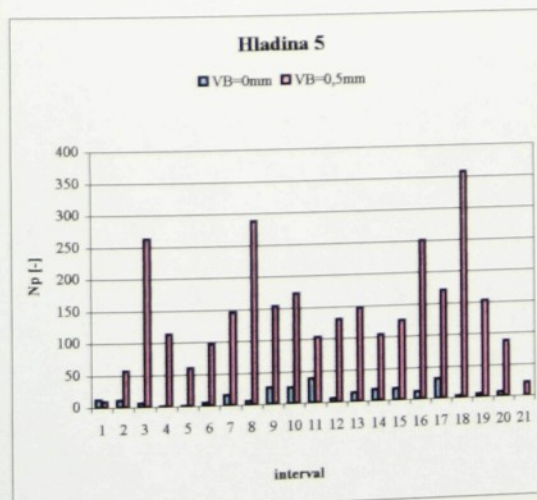
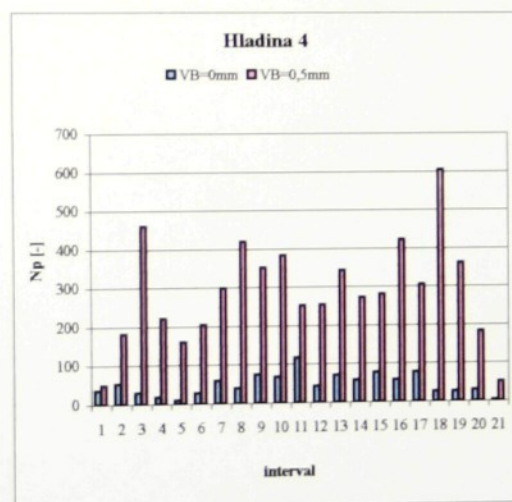
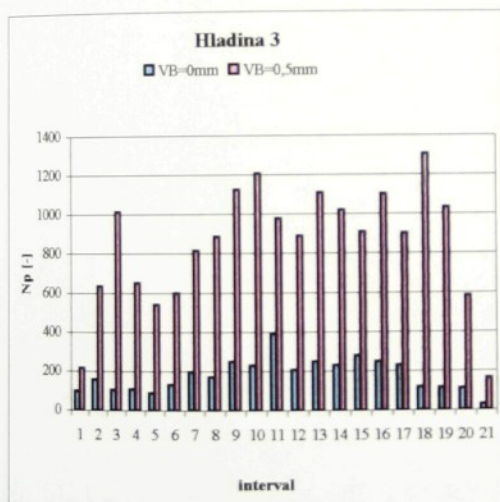
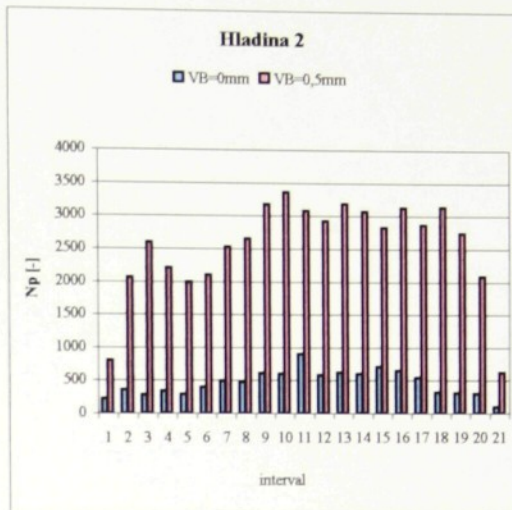
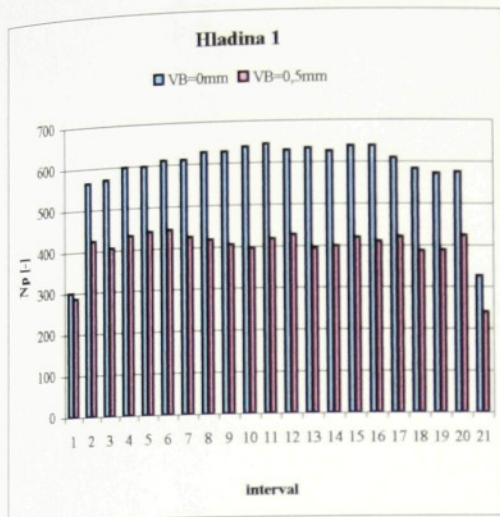
vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	7,42	12,71	171,39	0,00	0,00	0,00
4	1,83	5,49	299,45	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00
7	8,67	28,74	331,66	0,00	0,00	0,00
8	35,00	98,31	280,88	4,25	14,10	331,66
9	6,25	20,73	331,66	0,00	0,00	0,00
10	2,92	9,09	311,56	0,00	0,00	0,00
11	0,92	3,04	331,66	0,00	0,00	0,00
12	21,17	70,20	331,66	2,42	8,02	331,66
13	4,33	11,46	264,52	0,00	0,00	0,00
14	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
15	3,08	10,23	331,66	0,00	0,00	0,00
16	26,92	75,06	278,86	1,75	5,80	331,66
17	26,33	87,04	330,52	2,67	8,84	331,66
18	23,67	75,22	317,82	0,08	0,28	331,66
19	4,42	14,65	331,66	0,00	0,00	0,00
20	1,00	3,32	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).

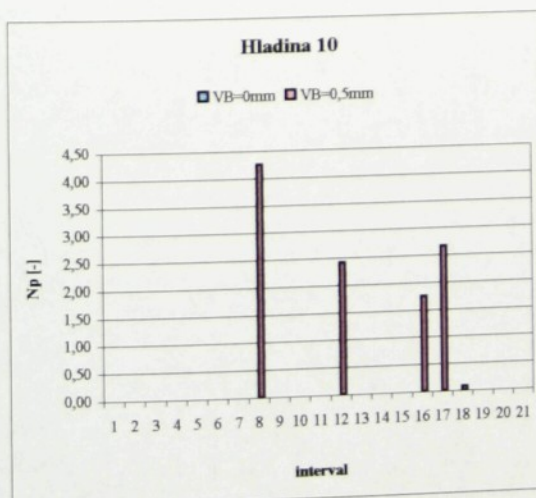
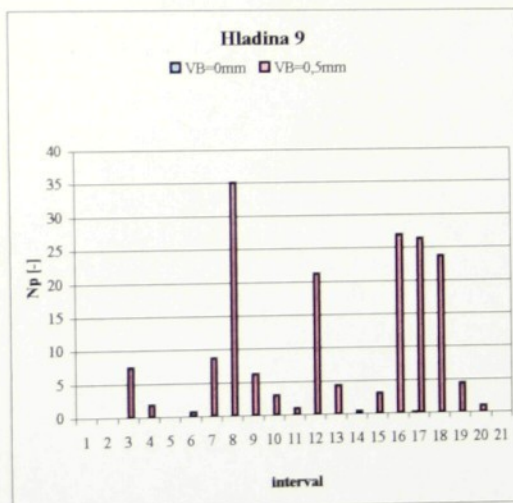
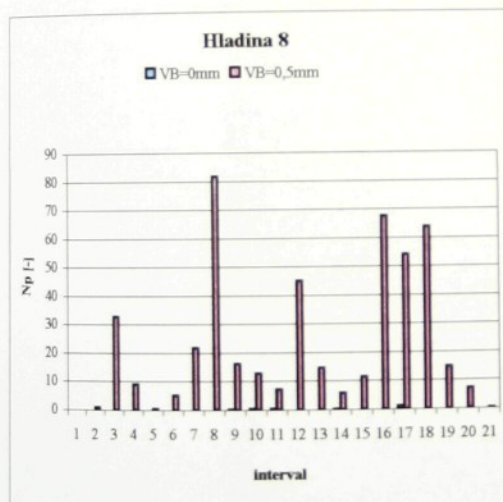
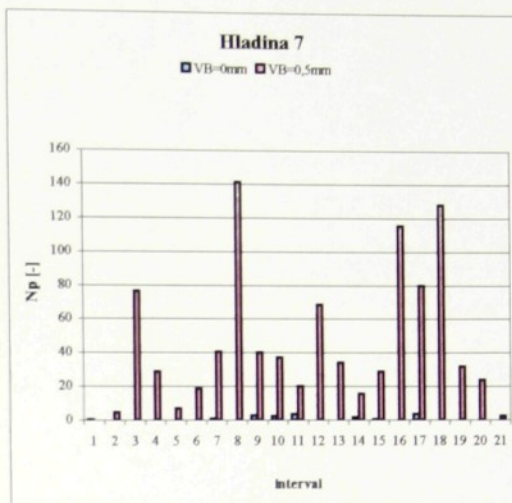
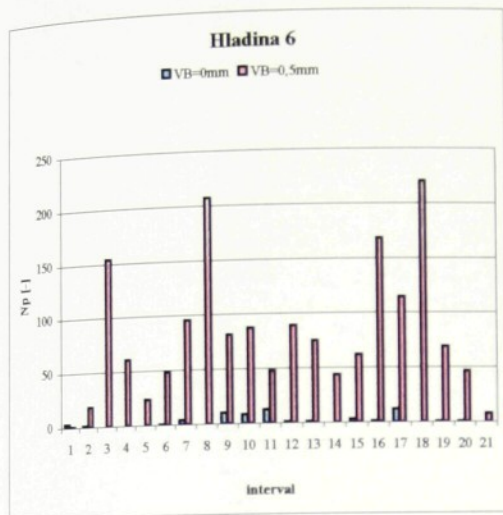
■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$



**průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).**



**průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,2mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	1219,67	2100,42
2	1780,33	4036,83
3	1622,33	4808,67
4	1539,08	4503,92
5	1558,25	5393,67
6	1686,50	4861,25
7	1684,83	5388,00
8	1969,17	5365,75
9	2080,83	6219,92
10	2189,92	7749,92
11	2318,67	7685,50
12	2416,17	6934,67
13	1963,25	7367,75
14	2048,75	5787,58
15	2150,50	7457,25
16	1905,50	8442,83
17	1620,17	6055,67
18	1818,58	6371,58
19	1588,25	6102,58
20	1949,50	5391,83
21	1172,83	2717,00
22	17,75	7,33
23	4,08	6,25
24	11,92	140,17
25	2,92	91,00
26	0,00	0,00
27	0,00	0,00
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,00
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,00	0,00
35	0,00	0,00
36	0,00	0,00
37	0,67	89,42
38	20,58	129,92
39	3,92	28,92
40	41,50	35,50
suma	38386,42	121271,08

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	389,00	172,83	44,43	529,83	309,62	58,44	225,83	200,11	88,61	58,50	99,55	170,17
2	657,92	29,41	4,47	694,92	276,48	39,79	269,50	180,65	67,03	82,75	113,93	137,68
3	648,75	16,81	2,59	661,33	224,17	33,90	231,17	138,74	60,02	58,42	69,30	118,63
4	658,92	28,61	0,00	630,83	106,97	16,96	203,25	74,85	36,83	38,42	30,49	79,37
5	654,25	18,08	2,76	633,92	201,42	31,77	217,33	113,01	52,00	43,92	43,59	99,26
6	657,50	24,99	3,80	725,00	200,70	27,68	250,25	106,89	42,71	46,00	39,16	85,13
7	660,00	19,85	3,01	728,17	167,89	23,06	249,92	97,84	39,15	41,83	33,35	79,72
8	663,08	26,77	4,04	870,50	235,33	27,03	337,17	162,02	48,05	75,42	75,74	100,43
9	656,50	25,96	3,95	956,00	210,17	21,98	372,25	157,97	42,44	81,00	77,28	95,40
10	663,08	18,62	2,81	1022,92	262,86	25,70	396,67	168,72	42,53	87,83	68,97	78,53
11	663,67	18,84	2,84	1074,33	137,74	12,82	423,25	119,88	28,32	106,17	93,87	88,42
12	644,67	11,66	1,81	1136,83	167,32	14,72	481,33	103,05	21,41	122,67	58,54	47,72
13	673,17	20,65	3,07	907,83	135,40	14,91	321,83	88,11	27,38	53,08	36,84	69,39
14	663,00	19,18	2,89	964,75	212,43	22,02	350,75	117,14	33,40	61,33	46,88	76,44
15	660,83	23,02	3,48	985,50	266,67	27,06	391,17	173,97	44,47	93,17	73,12	78,48
16	654,58	12,91	1,97	851,50	221,07	25,96	316,67	146,07	46,13	65,50	59,67	91,09
17	665,08	22,46	3,38	697,50	144,95	20,78	221,17	74,23	33,56	32,75	19,57	59,76
18	647,75	15,91	2,46	762,50	270,71	35,50	294,58	203,94	69,23	83,17	110,28	132,60
19	647,50	15,79	2,44	672,08	197,58	29,40	226,50	108,44	47,88	38,08	31,32	82,23
20	629,83	13,66	2,17	904,92	342,92	37,90	334,75	192,07	57,38	68,33	70,05	102,51
21	395,75	173,94	43,95	489,83	412,93	84,30	198,33	209,72	105,74	59,83	85,46	142,83
22	5,75	11,27	196,01	7,33	24,02	327,57	3,67	12,16	331,66	1,00	3,32	331,66
23	4,00	7,09	177,36	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	11,75	11,74	99,92	0,08	0,28	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
25	2,92	6,60	226,33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,67	1,93	289,40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	11,92	25,40	213,13	6,50	14,63	225,01	2,08	4,87	233,89	0,08	0,28	331,66
39	3,67	6,77	184,75	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	8,83	21,23	240,32	19,67	48,66	247,40	10,58	27,13	256,35	2,42	6,02	249,11

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	245,08	96,58	39,41	1312,00	551,53	42,04	414,08	204,42	49,37	103,42	72,10	69,72
2	377,33	32,95	8,73	2633,25	678,41	25,76	784,25	412,42	52,59	179,25	138,02	77,00
3	383,92	22,35	5,82	2938,50	491,13	16,71	948,25	380,76	40,15	270,17	300,43	111,20
4	392,92	23,82	6,06	2706,50	353,84	13,07	787,25	296,96	37,72	263,50	314,12	119,21
5	389,67	31,11	7,98	2899,25	503,48	17,37	944,83	471,09	49,86	381,08	453,70	119,06
6	401,08	26,87	6,70	2921,75	471,31	16,13	881,33	410,36	46,56	292,67	308,11	105,28
7	384,00	31,30	8,15	3291,08	446,77	13,58	1093,33	430,62	39,39	324,42	346,57	106,83
8	378,42	29,69	7,85	3371,83	437,34	12,97	1107,33	416,73	37,63	295,00	266,03	90,18
9	370,67	21,70	5,85	3788,50	296,75	7,83	1358,08	284,35	20,94	401,08	224,05	55,86
10	346,50	29,13	8,41	4199,83	449,40	10,70	1722,83	454,62	26,39	638,00	443,16	69,46
11	338,67	21,96	6,49	4279,08	319,58	7,47	1774,33	380,38	21,44	583,50	335,52	57,50
12	344,58	22,78	6,61	4030,67	453,43	11,25	1561,58	492,56	31,54	483,25	439,00	90,84
13	343,25	35,70	10,40	4120,83	521,73	12,66	1602,33	582,06	36,33	532,58	625,79	117,50
14	356,17	29,49	8,28	3798,67	334,30	8,80	1315,50	267,13	20,31	250,08	143,74	57,48
15	349,50	24,15	6,91	3973,58	470,89	11,85	1568,50	482,85	30,78	635,00	473,09	74,50
16	344,17	30,03	8,73	4307,08	473,53	10,99	1866,08	577,43	30,94	800,08	596,84	74,60
17	361,50	26,78	7,41	3630,58	312,03	8,59	1268,17	332,77	26,24	376,08	347,01	92,27
18	357,58	36,45	10,19	3636,92	538,18	14,80	1327,92	472,68	35,60	461,58	520,27	112,71
19	363,50	27,72	7,63	3523,92	475,95	13,51	1285,00	496,42	38,63	416,33	456,57	109,67
20	362,67	36,05	9,94	3299,17	624,69	18,93	1172,25	403,85	34,45	349,67	213,48	61,05
21	249,00	84,57	33,97	1547,00	971,92	62,83	561,92	451,80	80,40	212,83	259,93	122,13
22	4,67	12,28	263,08	2,67	6,30	236,35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	4,50	5,39	119,84	1,67	3,92	235,37	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
24	95,17	55,91	58,75	39,25	44,10	112,35	4,92	15,12	307,50	0,75	2,49	331,66
25	67,42	84,61	125,50	23,17	37,07	160,00	0,42	0,64	153,62	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	64,58	59,63	92,33	22,83	33,35	146,04	1,92	5,48	286,13	0,08	0,28	331,66
38	101,58	58,04	57,14	25,17	24,59	97,72	2,92	4,55	156,15	0,25	0,60	238,05
39	26,58	28,37	106,72	2,33	6,25	267,83	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	23,42	22,09	94,34	10,83	19,21	177,31	1,17	2,27	194,31	0,08	0,28	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

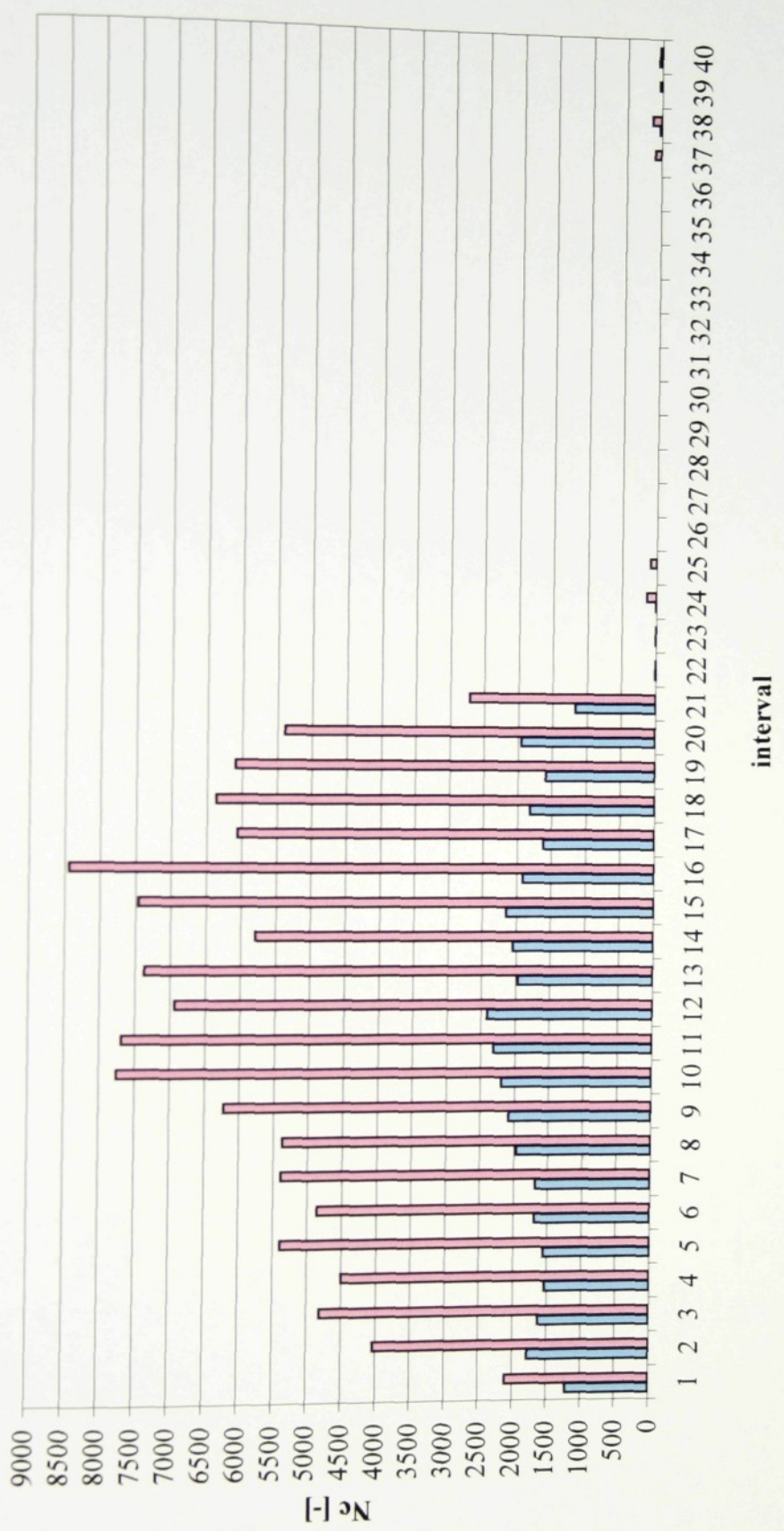
[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

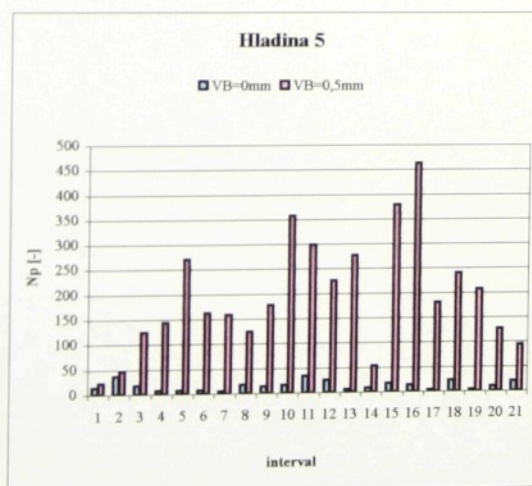
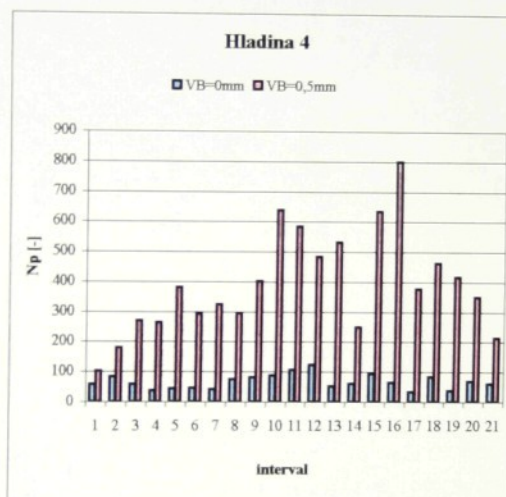
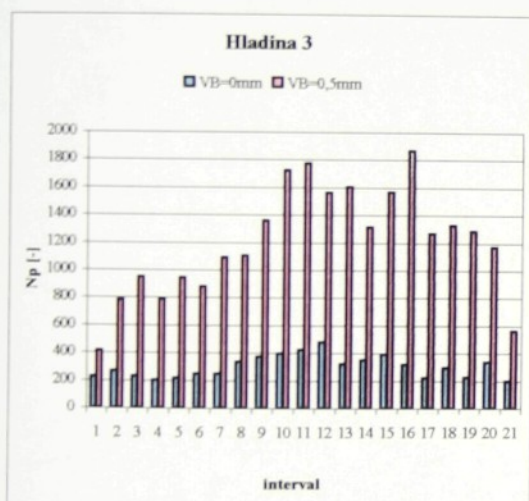
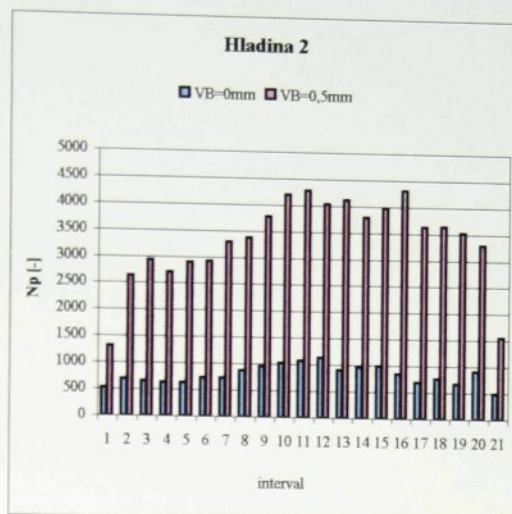
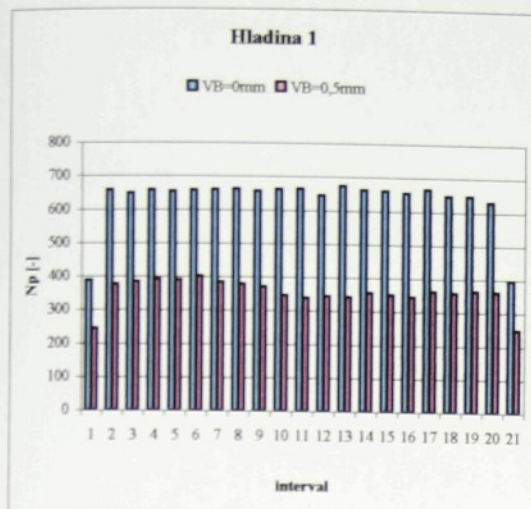
vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	9,42	31,23	331,66	0,00	0,00	0,00
4	18,17	59,95	330,01	0,75	2,49	331,66
5	44,67	102,79	230,12	4,67	15,18	325,26
6	9,25	27,47	297,02	0,00	0,00	0,00
7	2,00	4,92	245,80	0,00	0,00	0,00
8	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00
9	1,17	2,34	200,51	0,00	0,00	0,00
10	28,83	46,25	160,41	0,25	0,83	331,66
11	25,25	60,24	238,59	1,00	3,32	331,66
12	20,33	47,31	232,65	0,42	0,95	228,91
13	41,17	95,25	231,39	3,17	8,38	264,78
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	42,83	98,05	228,92	4,75	14,87	313,10
16	43,08	72,54	168,37	1,00	3,03	302,77
17	21,67	71,86	331,66	1,67	5,53	331,66
18	33,33	110,55	331,66	6,17	20,45	331,66
19	22,58	54,78	242,57	0,58	1,93	331,66
20	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
 ($v_c=7\text{ m/min}$, $f_z=0,45\text{ mm/z}$, $h=1,2\text{ mm}$).

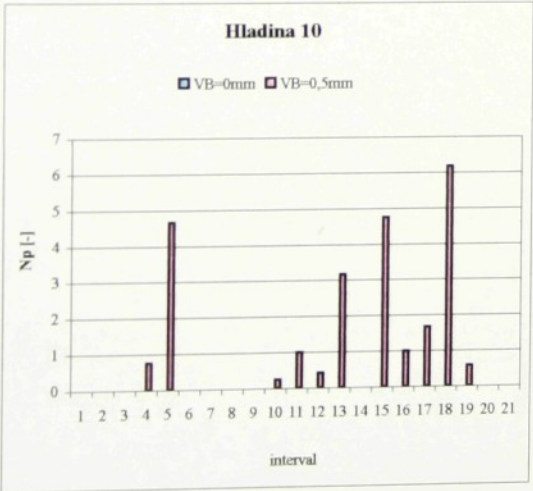
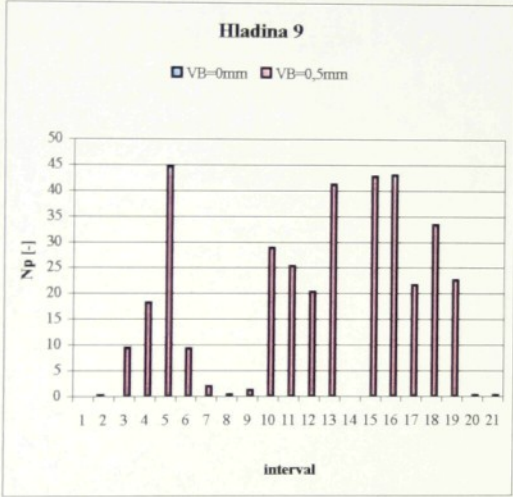
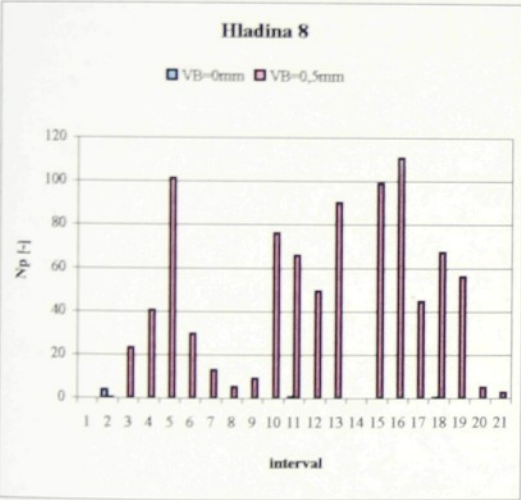
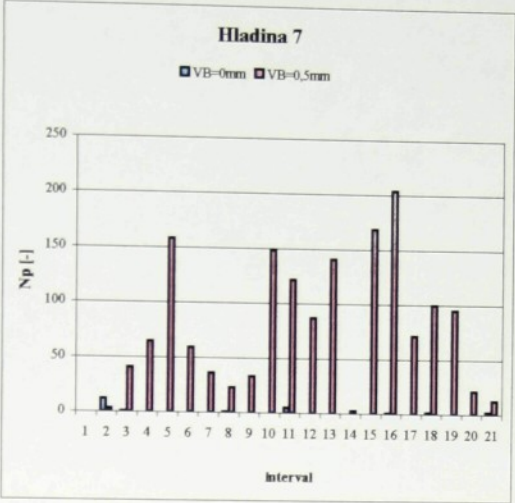
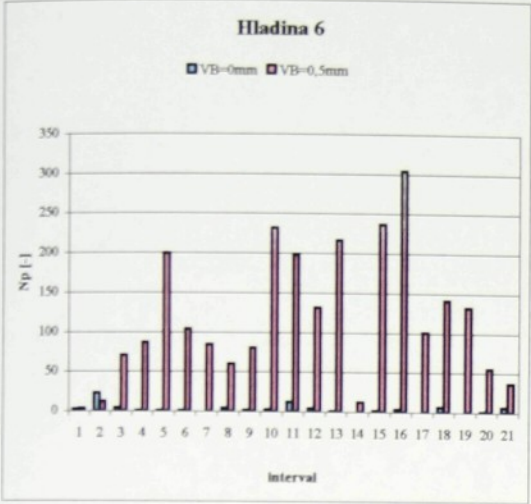
VB=0mm VB=0,5mm



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,6mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	1922,92	2381,33
2	2854,17	4019,33
3	2011,58	6203,33
4	2020,00	5609,50
5	1938,83	4831,67
6	2553,17	6872,75
7	2311,67	6144,75
8	2345,67	7126,75
9	2370,58	6569,17
10	2445,50	7579,83
11	2694,08	8562,17
12	2867,58	7534,67
13	2883,00	8333,92
14	2774,58	7827,58
15	2643,83	7473,33
16	2605,00	6766,17
17	2494,08	7979,25
18	2677,92	6120,75
19	2104,75	5726,58
20	2140,17	4617,17
21	1951,33	2415,33
22	43,58	4,42
23	3,08	25,92
24	59,08	115,92
25	105,42	13,83
26	26,58	0,00
27	0,00	0,00
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,00
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,00	0,00
35	0,00	0,08
36	0,08	0,00
37	13,75	8,00
38	6,42	135,83
39	0,00	68,33
40	1,42	44,00
suma	50869,83	131111,67

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	256,00	94,77	37,02	1530,08	886,08	57,91	447,00	363,35	81,29	112,50	123,04	109,37
2	375,50	32,00	8,52	2719,58	602,50	22,15	762,00	317,11	41,62	137,67	101,96	74,06
3	341,58	16,97	4,97	3525,33	588,62	16,70	1292,17	508,99	39,39	437,17	587,03	134,28
4	350,42	29,68	8,47	3428,17	426,83	12,45	1157,08	422,11	36,48	342,67	317,16	92,56
5	371,83	18,04	4,85	3239,58	459,26	14,18	946,42	240,76	25,44	186,42	107,21	57,51
6	344,08	34,36	9,99	3697,58	752,38	20,35	1411,00	739,56	52,41	533,58	592,74	111,09
7	354,00	25,85	7,30	3832,00	393,00	10,26	1319,00	304,85	23,11	315,17	300,40	95,32
8	339,00	28,58	8,43	4221,92	503,13	11,92	1718,92	731,33	42,55	454,75	386,25	84,94
9	340,67	18,94	5,56	4239,17	384,72	9,08	1551,83	402,83	25,96	317,75	223,03	70,19
10	333,75	31,48	9,43	4432,58	663,72	14,97	1745,50	620,44	35,54	529,17	454,42	85,87
11	303,42	15,34	5,06	4818,00	520,35	10,80	2071,75	548,02	26,45	640,08	508,29	79,41
12	324,50	17,38	5,35	4730,58	361,22	7,64	1912,50	344,18	18,00	394,17	210,59	53,43
13	310,25	28,78	9,28	4802,67	574,71	11,97	2046,58	623,82	30,48	596,67	485,13	81,31
14	313,42	18,28	5,83	4652,33	338,68	7,28	1910,08	369,69	19,35	514,33	405,48	78,84
15	325,67	27,88	8,56	4468,33	455,28	10,19	1769,75	465,11	26,28	477,33	443,17	92,84
16	335,33	30,83	9,19	4263,50	353,16	8,28	1565,17	323,40	20,66	359,42	257,15	71,55
17	336,17	25,96	7,72	4260,83	573,38	13,46	1735,92	535,94	30,87	634,25	496,43	78,27
18	335,33	22,22	6,63	3923,75	533,03	13,58	1384,50	428,01	30,91	290,33	273,69	94,27
19	345,75	31,98	9,25	3622,25	512,84	14,16	1263,00	426,84	33,80	308,08	216,60	70,31
20	376,92	25,77	6,84	3080,58	548,05	17,79	913,08	332,90	36,46	178,25	157,14	88,15
21	248,83	87,62	35,21	1517,92	1174,19	77,36	459,58	532,20	115,80	123,92	176,85	142,72
22	4,08	5,57	136,52	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	16,58	29,63	178,67	9,00	20,89	232,10	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00
24	59,92	58,08	96,93	47,50	66,49	139,97	7,75	13,85	178,65	0,75	2,20	293,76
25	10,25	34,00	331,66	3,58	11,88	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	6,75	19,83	293,76	1,25	4,15	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	100,83	64,27	63,74	33,17	35,81	107,96	1,83	4,90	267,06	0,00	0,00	0,00
39	57,42	41,00	71,40	10,42	14,10	135,39	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00
40	24,75	22,42	90,59	17,58	22,12	125,77	1,58	2,33	146,90	0,08	0,28	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

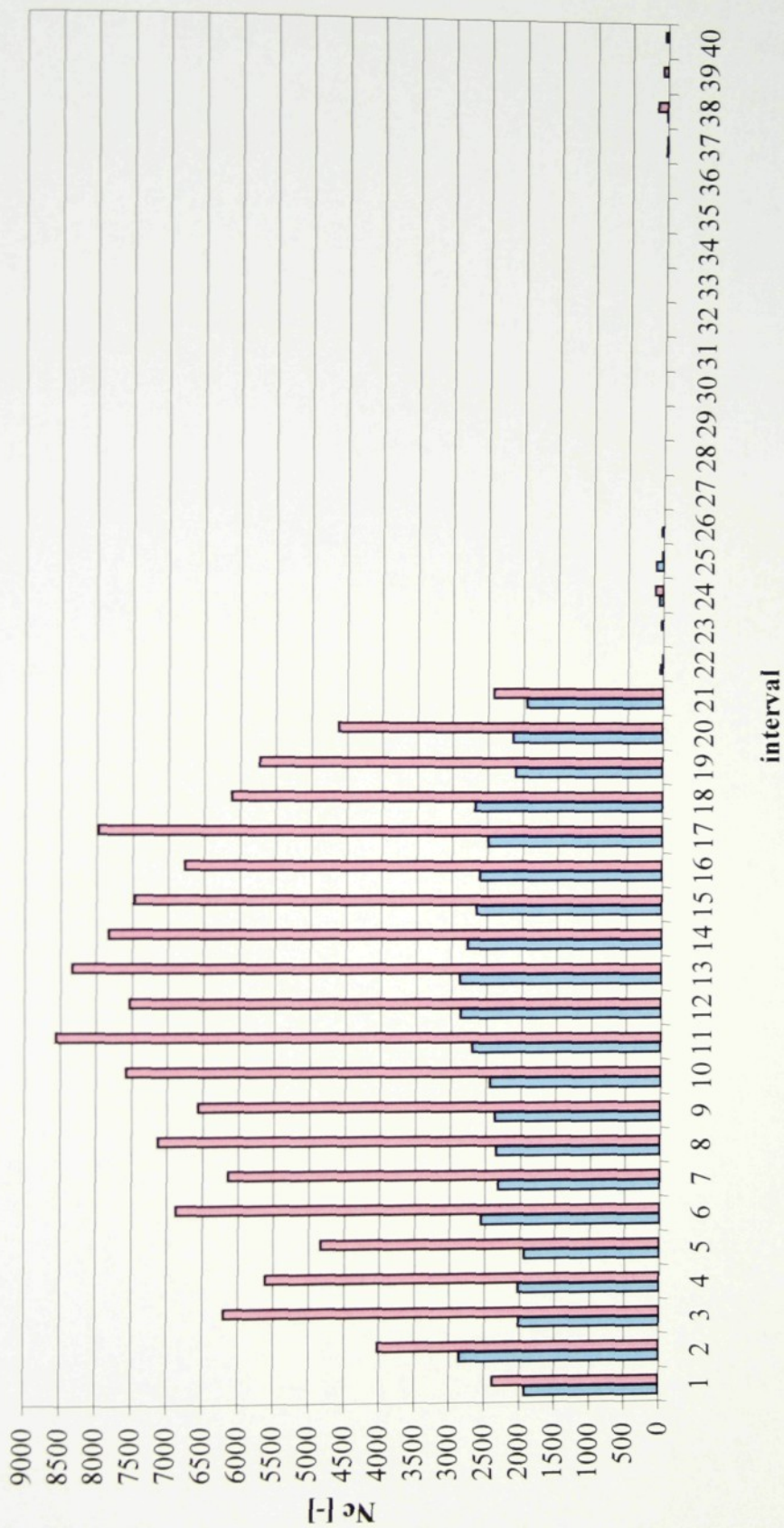
[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

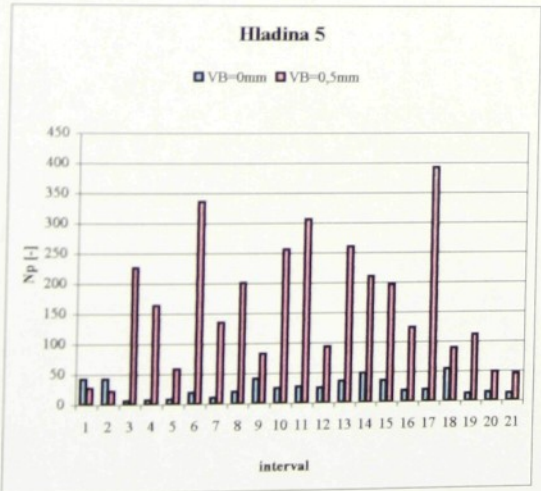
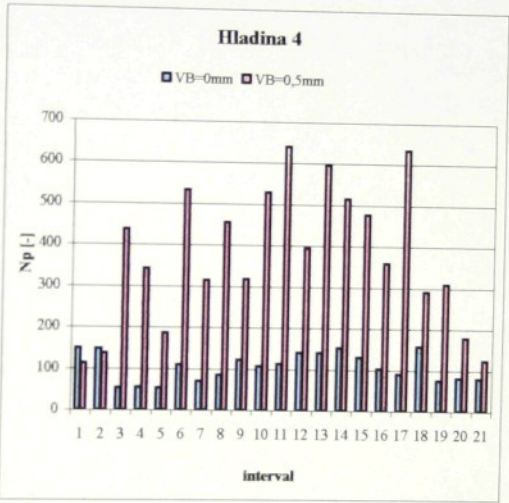
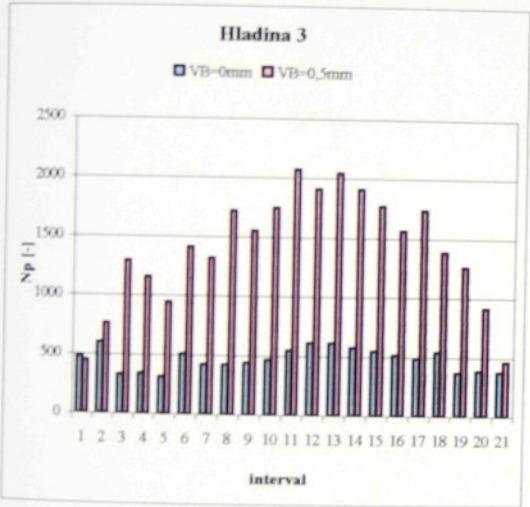
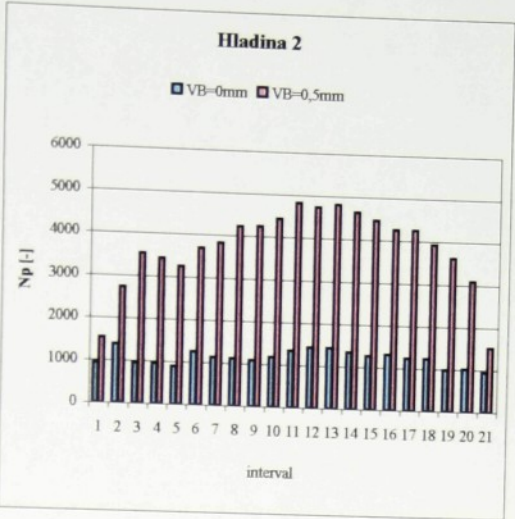
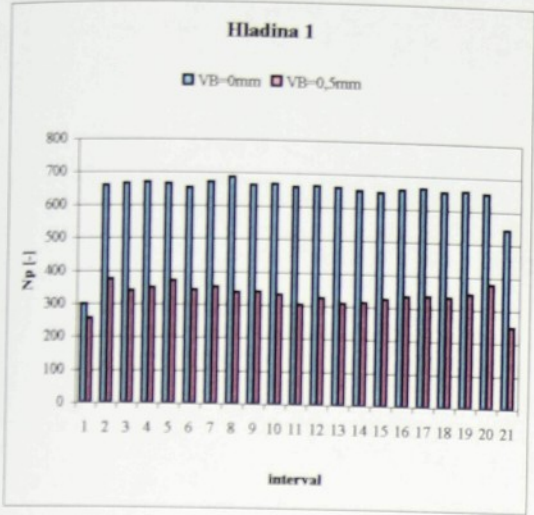
vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	36,33	120,50	331,66	4,00	13,27	331,66
4	6,50	16,47	253,46	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	43,83	92,86	211,86	2,58	6,54	253,08
7	15,58	51,68	331,66	0,25	0,83	331,66
8	3,17	5,58	176,22	0,00	0,00	0,00
9	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
10	13,00	27,49	211,46	0,00	0,00	0,00
11	27,25	80,31	294,72	1,92	6,36	331,66
12	3,17	10,50	331,66	0,00	0,00	0,00
13	16,00	37,73	235,84	0,08	0,28	331,66
14	14,33	46,64	325,40	0,58	1,93	331,66
15	14,08	46,71	331,66	0,17	0,55	331,66
16	3,75	11,02	293,76	0,00	0,00	0,00
17	45,42	76,43	168,29	2,33	7,44	318,96
18	5,08	16,86	331,66	0,00	0,00	0,00
19	0,75	2,20	293,76	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).

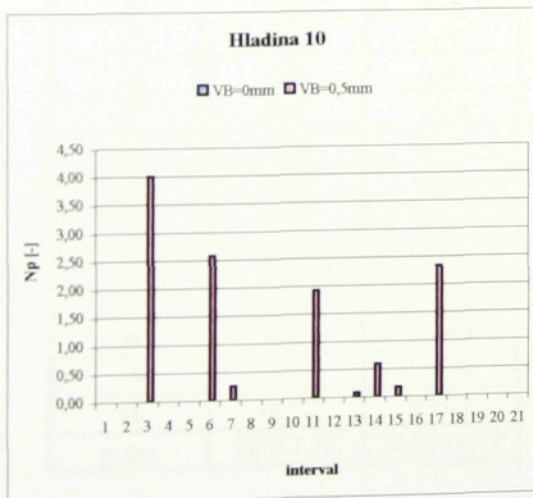
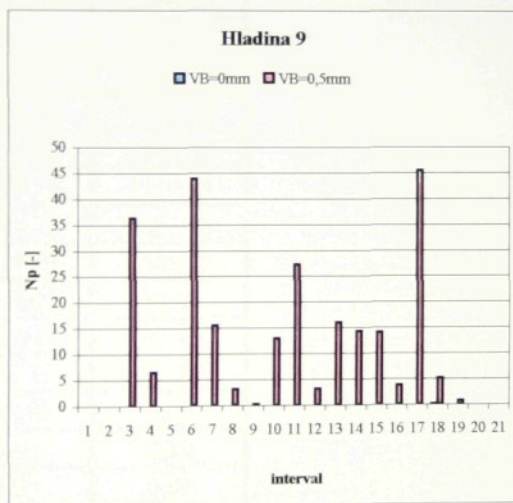
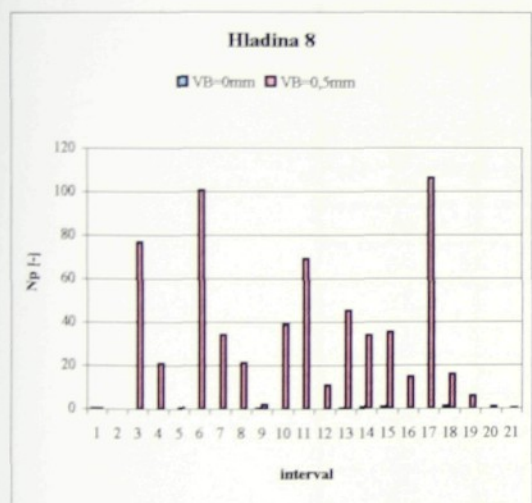
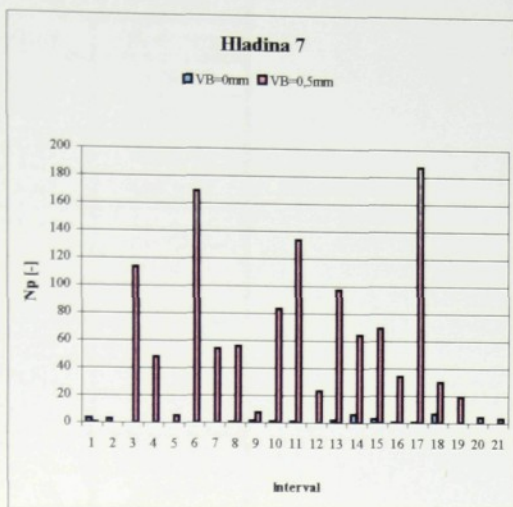
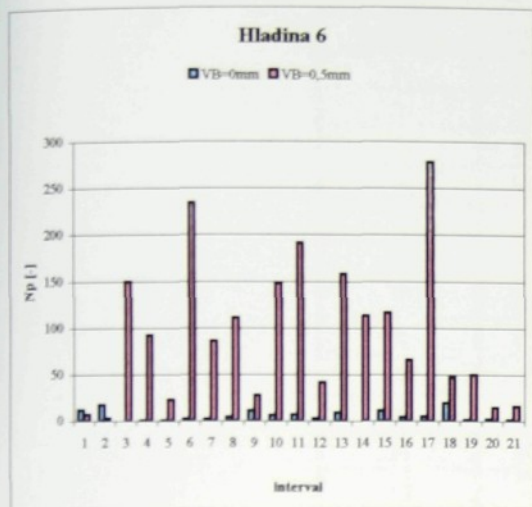
■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).**



**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	379,50	176,74	46,57	1104,50	690,59	62,53	518,42	412,12	79,50	124,25	179,03	144,09
2	662,42	29,30	4,42	1425,83	333,82	23,41	566,67	197,60	34,87	106,42	64,70	60,80
3	663,50	24,54	3,70	1253,58	268,74	21,44	482,75	214,08	44,35	114,67	198,64	173,23
4	658,00	22,28	0,00	1372,42	177,73	12,95	525,83	103,89	19,76	91,33	47,14	51,62
5	669,75	18,24	2,72	1329,67	199,10	14,97	493,25	149,36	30,28	76,08	78,91	103,72
6	660,00	17,53	2,66	1522,75	116,21	7,63	620,33	89,28	14,39	117,58	62,49	53,15
7	669,17	23,26	3,48	1434,50	226,89	15,82	568,33	156,85	27,60	98,25	69,54	70,78
8	678,92	18,89	2,78	1428,83	150,64	10,54	561,00	113,25	20,19	90,42	56,70	62,71
9	654,67	22,95	3,51	1721,67	233,73	13,58	765,00	163,04	21,31	174,42	110,69	63,46
10	657,50	24,68	3,75	1772,17	303,78	17,14	786,92	230,15	29,25	179,33	120,91	67,42
11	631,75	25,47	4,03	2096,42	334,82	15,97	1014,17	264,57	26,09	259,25	131,23	50,62
12	638,75	28,19	4,41	1744,83	268,25	15,37	766,17	213,93	27,92	150,75	109,65	72,73
13	627,83	15,76	2,51	1891,58	182,99	9,67	842,33	157,78	18,73	173,92	102,75	59,08
14	645,50	22,11	3,43	1616,58	262,32	16,23	670,75	183,78	27,40	111,17	79,43	71,45
15	652,92	19,53	2,99	1572,67	180,36	11,47	656,50	131,28	20,00	129,67	66,33	51,16
16	650,42	18,36	2,82	1721,33	234,70	13,63	734,08	169,27	23,06	130,83	64,17	49,05
17	649,83	17,19	2,65	1577,00	264,01	16,74	664,08	184,41	27,77	131,83	69,09	52,41
18	650,58	26,46	4,07	1418,67	288,08	20,31	542,75	177,07	32,63	84,92	51,05	60,12
19	641,25	18,90	2,95	1461,75	183,32	12,54	596,00	123,28	20,68	96,58	36,86	38,17
20	629,50	24,18	3,84	1540,50	274,82	17,84	630,58	177,88	28,21	97,25	47,11	48,44
21	462,67	145,47	31,44	1151,08	377,41	32,79	499,17	193,35	38,74	104,25	79,28	76,04
22	13,92	20,75	149,08	7,08	22,01	310,77	2,58	8,57	331,66	0,42	1,38	331,66
23	18,25	18,93	103,75	2,75	8,24	299,54	0,92	3,04	331,66	0,00	0,00	0,00
24	158,67	93,99	59,24	10,50	12,59	119,87	1,92	3,01	157,18	0,25	0,60	238,05
25	128,67	148,72	115,59	14,92	27,85	186,68	4,00	7,93	198,17	0,33	1,11	331,66
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	1,75	5,23	298,86	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	17,25	17,06	98,89	3,25	8,24	253,46	0,92	2,75	300,28	0,00	0,00	0,00
38	4,00	6,66	166,46	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	8,50	21,16	248,99	7,75	25,40	327,79	2,33	7,74	331,66	0,17	0,55	331,66

během kontaktu nástroje s obrobkem.

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	4,17	13,82	331,66	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=2mm tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	246,67	85,91	34,83	1868,50	786,90	42,11	516,17	229,93	44,55	80,08	58,27	72,77
2	366,25	45,17	12,33	3092,67	743,06	24,03	965,50	568,52	58,88	274,00	460,38	168,02
3	333,50	26,38	7,91	3686,00	444,41	12,06	1298,00	412,70	31,79	321,75	247,05	76,78
4	331,58	26,83	8,09	3626,75	338,61	9,34	1306,42	357,85	27,39	390,17	341,99	87,65
5	345,83	25,92	7,50	3616,42	446,05	12,33	1175,83	376,36	32,01	232,67	229,91	98,82
6	324,92	22,55	6,94	4234,25	349,41	8,25	1581,83	342,63	21,66	345,08	208,57	60,44
7	330,67	25,54	7,72	4408,67	403,13	9,14	1713,58	477,99	27,89	498,25	440,69	88,45
8	308,00	27,02	8,77	4559,25	327,89	7,19	1897,83	442,26	23,30	555,92	460,01	82,75
9	300,42	22,26	7,41	4904,92	425,41	8,67	2104,17	491,73	23,37	534,25	334,02	62,52
10	300,25	26,19	8,72	5068,83	255,11	5,03	2142,92	281,85	13,15	515,58	315,78	61,25
11	294,08	26,20	8,91	5217,83	380,59	7,29	2346,83	443,80	18,91	572,83	336,85	58,80
12	279,58	19,96	7,14	5250,50	340,17	6,48	2393,58	387,05	16,17	617,58	277,33	44,91
13	283,08	20,71	7,32	5296,17	368,47	6,96	2344,42	365,61	15,60	522,58	211,90	40,55
14	287,50	22,26	7,74	5220,08	404,84	7,76	2338,92	437,82	18,72	631,92	368,59	58,33
15	290,67	23,03	7,92	5030,08	399,89	7,95	2288,17	507,96	22,20	735,33	449,46	61,12
16	300,08	30,24	10,08	4828,08	455,24	9,43	2185,75	515,66	23,59	767,58	390,76	50,91
17	310,08	26,89	8,67	4407,42	434,60	9,86	1761,42	403,20	22,89	425,67	316,33	74,31
18	325,25	20,58	6,33	3944,42	380,49	9,65	1424,17	339,31	23,83	304,67	216,63	71,10
19	340,33	26,33	7,74	3476,50	367,86	10,58	1074,58	327,10	30,44	182,00	145,72	80,06
20	380,00	37,73	9,93	3158,58	609,33	19,29	874,42	390,37	44,64	143,08	132,42	92,55
21	267,42	85,15	31,84	1710,42	874,09	51,10	423,58	282,18	66,62	53,67	41,57	77,46
22	9,58	10,34	107,89	8,08	18,99	234,91	1,33	4,42	331,66	0,08	0,28	331,66
23	28,25	32,47	114,92	4,00	5,51	137,69	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
24	2,83	9,10	321,17	9,50	31,51	331,66	3,75	12,44	331,66	0,58	1,93	331,66
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	32,00	49,64	155,11	16,08	33,14	206,08	1,33	3,22	241,74	0,08	0,28	331,66
39	107,75	56,03	52,00	45,00	33,32	74,05	2,83	4,52	159,69	0,00	0,00	0,00
40	20,00	23,69	118,43	25,83	54,37	210,48	5,42	14,49	267,58	1,83	5,51	300,28

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

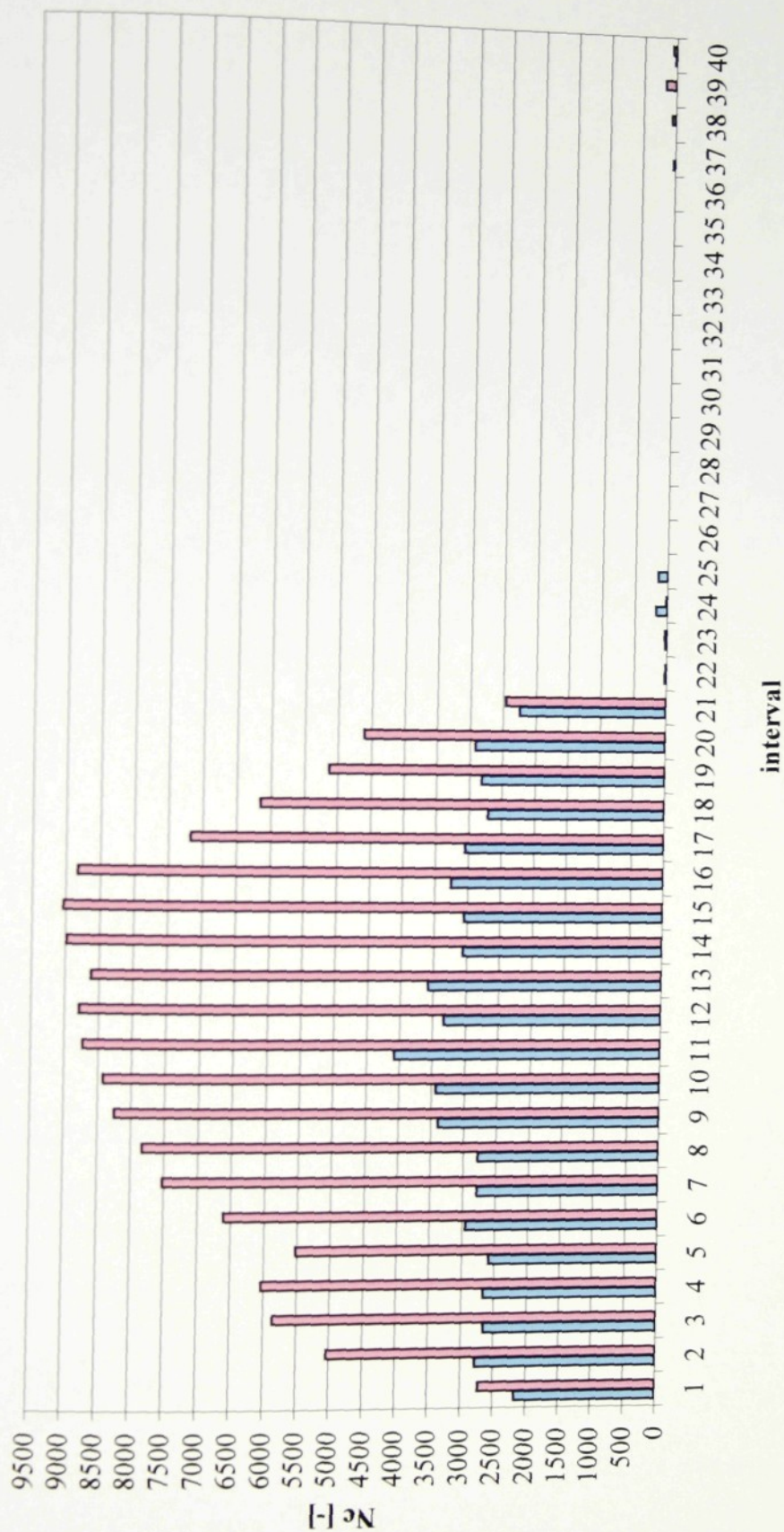
[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

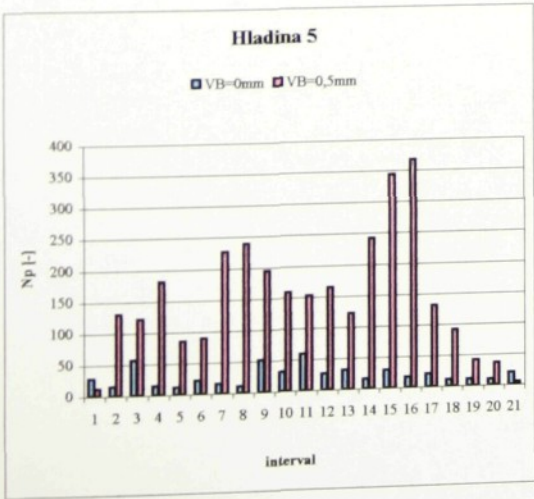
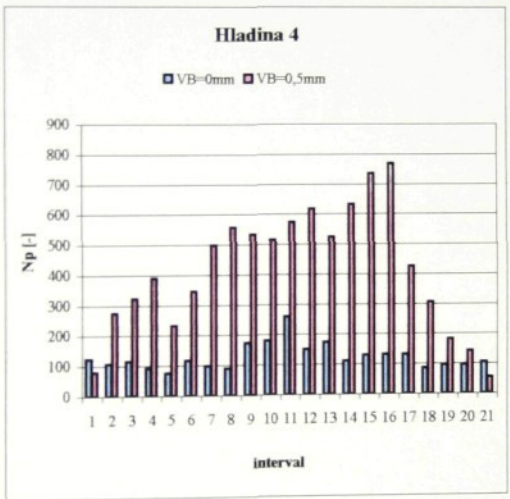
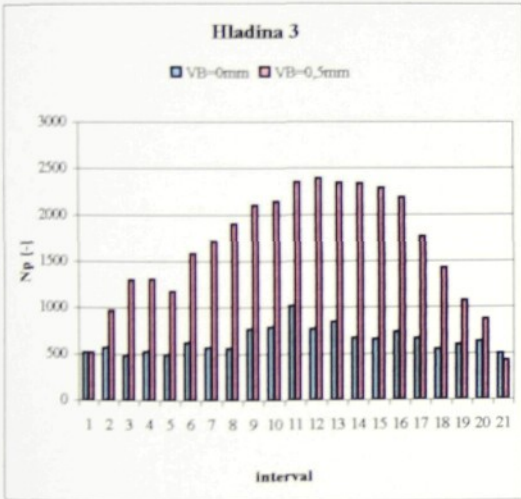
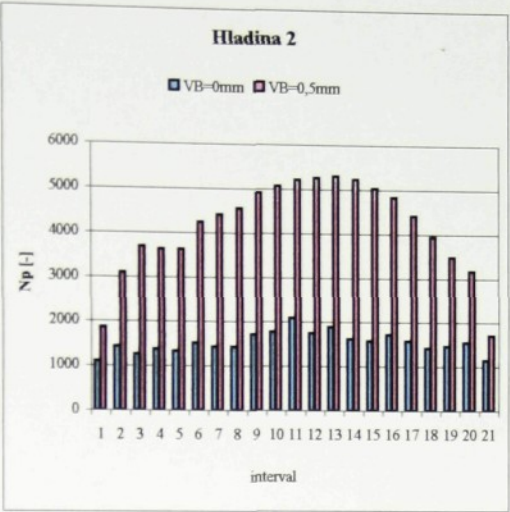
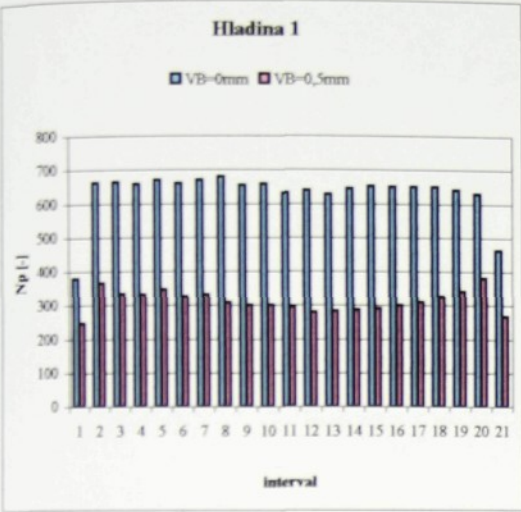
vc=7m/min, fz=0,45mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	16,58	55,00	331,66	1,17	3,87	331,66
3	1,50	4,97	331,66	0,00	0,00	0,00
4	8,17	24,14	295,65	0,00	0,00	0,00
5	1,00	3,32	331,66	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	30,75	89,69	291,68	2,00	6,63	331,66
8	15,58	37,74	242,18	0,00	0,00	0,00
9	8,17	22,39	274,21	0,00	0,00	0,00
10	21,25	70,48	331,66	1,08	3,59	331,66
11	10,17	33,72	331,66	0,08	0,28	331,66
12	1,33	4,13	309,74	0,00	0,00	0,00
13	0,58	1,93	331,66	0,00	0,00	0,00
14	14,75	34,24	232,12	0,00	0,00	0,00
15	12,33	24,18	196,06	0,00	0,00	0,00
16	17,00	39,99	235,21	0,00	0,00	0,00
17	10,33	34,27	331,66	0,00	0,00	0,00
18	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).

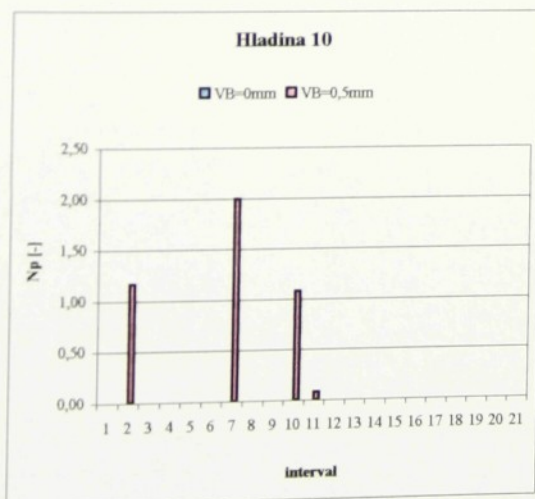
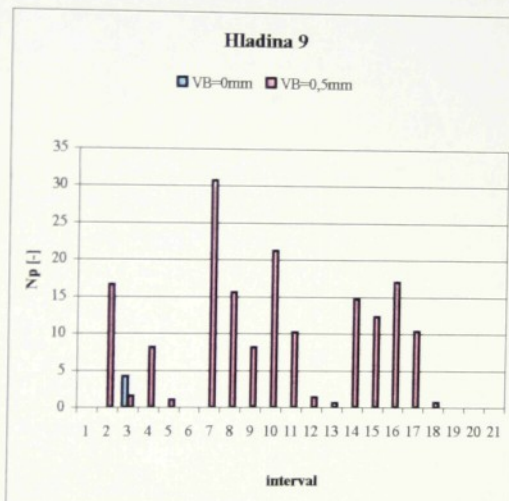
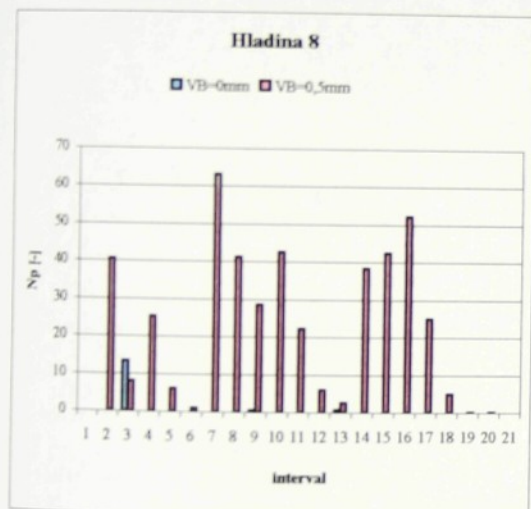
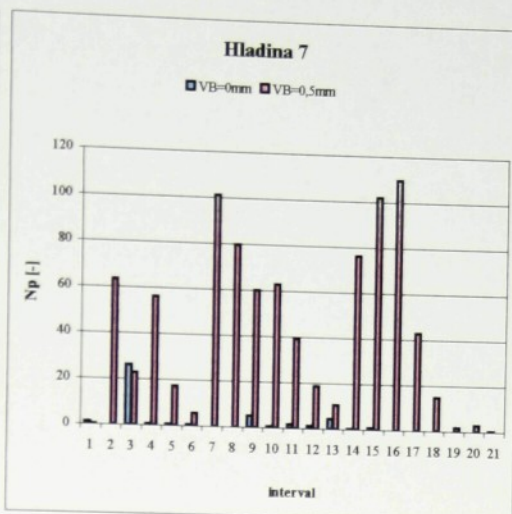
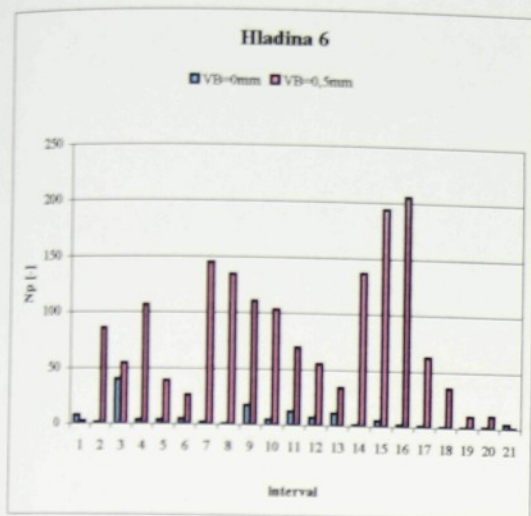
■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).**



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,45\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).



PŘÍLOHA 4
(fz = 0,57mm/z)

Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,4mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	861,25	2468,67
2	956,58	5361,50
3	1063,00	3023,33
4	1004,42	2434,08
5	968,42	2134,83
6	1023,75	2497,42
7	958,83	2883,50
8	1164,75	2192,08
9	1106,17	2585,92
10	1077,00	2572,33
11	1206,75	3268,00
12	1141,00	2805,25
13	1183,25	2484,67
14	999,00	3294,83
15	1541,25	2548,42
16	1258,33	3167,83
17	843,17	4549,92
18	948,83	4386,92
19	989,50	3909,67
20	807,08	3780,08
21	517,08	2372,67
22	2,42	26,42
23	0,33	3,25
24	0,58	0,00
25	36,75	0,08
26	0,00	0,50
27	0,00	19,50
28	0,00	0,00
29	0,00	0,00
30	0,00	0,42
31	0,00	10,42
32	0,00	0,00
33	0,00	0,00
34	0,00	0,00
35	0,00	0,00
36	1,67	0,00
37	16,33	22,33
38	5,67	0,00
39	0,42	2,00
40	8,58	22,92
suma	21692,17	64829,75

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,4mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	300,08	123,99	41,32	274,33	228,04	83,13	158,08	165,72	104,83	73,92	110,95	150,10
2	498,17	37,06	7,44	269,17	291,27	108,21	128,50	191,81	149,27	45,92	88,25	192,19
3	496,58	35,11	7,07	296,83	223,64	75,34	151,58	173,05	114,16	66,67	116,41	174,62
4	505,00	23,25	0,00	283,25	197,92	69,87	140,17	148,85	106,19	54,67	80,73	147,68
5	523,42	28,72	5,49	278,08	137,40	49,41	119,50	82,95	69,42	36,00	34,08	94,68
6	542,33	35,00	6,45	302,00	122,22	40,47	127,83	73,16	57,23	38,58	38,64	100,14
7	532,67	39,52	7,42	270,08	137,38	50,87	110,58	91,90	83,10	34,42	44,84	130,29
8	545,92	30,50	5,59	360,08	172,84	48,00	174,67	125,60	71,91	62,83	70,88	112,80
9	549,67	29,18	5,31	344,17	205,11	59,60	152,08	124,32	81,75	48,08	55,14	114,68
10	569,08	30,67	5,39	336,17	101,73	30,26	133,00	56,78	42,70	32,58	23,29	71,47
11	556,92	25,27	4,54	391,83	239,11	61,02	175,92	161,62	91,87	59,50	80,46	135,23
12	566,67	20,66	3,65	359,00	175,15	48,79	149,08	109,29	73,31	50,00	54,25	108,50
13	567,50	31,03	5,47	374,75	190,24	50,76	162,00	124,55	76,88	55,33	70,53	127,47
14	551,75	30,17	5,47	300,08	160,79	53,58	117,42	87,89	74,85	26,42	27,58	104,41
15	569,83	23,62	4,15	526,92	273,53	51,91	267,75	217,04	81,06	110,17	141,96	128,86
16	563,33	35,33	6,27	424,08	181,63	42,83	188,67	106,40	56,39	61,33	49,40	80,55
17	533,17	36,24	6,80	218,25	108,58	49,75	72,58	46,25	63,72	15,83	17,56	110,90
18	513,42	26,49	5,16	267,67	176,54	65,96	119,00	112,77	94,76	38,08	47,67	125,18
19	490,00	19,19	3,92	268,92	157,10	58,42	141,17	110,61	78,36	61,75	71,06	115,07
20	453,42	36,21	7,99	198,92	153,44	77,14	101,00	114,84	113,70	39,00	66,20	169,75
21	232,42	121,44	52,25	137,00	156,87	114,51	82,00	110,43	134,68	41,00	67,04	163,51
22	2,42	5,09	210,63	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,33	0,75	223,61	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,58	1,32	226,33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	3,25	10,19	313,57	15,08	50,03	331,66	10,83	35,93	331,66	5,58	18,52	331,66
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	1,67	4,07	244,13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	7,08	16,12	227,53	5,75	19,07	331,66	3,08	10,23	331,66	0,42	1,38	331,66
38	5,67	15,57	274,74	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,42	0,95	228,91	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	7,83	12,86	164,13	0,67	1,93	289,40	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,4mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	219,75	79,29	36,08	923,92	840,94	91,02	395,25	521,79	132,02	296,08	577,91	195,19
2	409,92	25,65	6,26	2446,25	632,28	25,85	935,25	489,76	52,37	529,50	588,43	111,13
3	428,75	24,77	5,78	1721,17	340,77	19,80	472,42	238,10	50,40	170,83	273,38	160,03
4	444,75	25,11	5,65	1397,08	365,60	26,17	327,50	258,45	78,92	115,83	210,87	182,05
5	431,08	19,19	4,45	1359,17	277,87	20,44	266,42	121,88	45,75	56,33	54,73	97,15
6	435,25	31,80	7,31	1400,08	366,46	26,17	348,25	321,81	92,41	152,33	238,30	156,43
7	431,33	22,04	5,11	1544,33	419,14	27,14	417,67	308,98	73,98	190,17	305,66	160,73
8	436,83	19,89	4,55	1243,08	446,77	35,94	286,17	253,08	88,44	107,25	182,29	169,97
9	423,83	27,82	6,56	1258,50	467,56	37,15	320,42	322,21	100,56	188,58	430,63	228,35
10	418,50	26,51	6,33	1499,08	724,68	48,34	431,17	444,74	103,15	144,08	242,35	168,20
11	424,83	26,73	6,29	1616,75	504,15	31,18	493,33	398,62	80,80	211,50	293,35	138,70
12	427,00	21,46	5,02	1459,42	480,86	32,95	385,92	326,47	84,60	187,50	346,25	184,67
13	431,83	25,94	6,01	1413,25	405,01	28,66	355,58	325,23	91,46	137,08	231,94	169,20
14	426,17	22,53	5,29	1642,75	486,09	29,59	509,33	399,06	78,35	246,17	400,21	162,58
15	439,42	24,23	5,51	1652,92	516,59	31,25	352,58	260,30	73,83	77,92	124,13	159,32
16	433,50	17,06	3,94	1867,75	559,09	29,93	503,33	373,91	74,29	182,67	263,37	144,18
17	422,33	31,72	7,51	2229,75	649,46	29,13	767,58	605,43	78,88	411,50	587,44	142,76
18	428,42	27,28	6,37	2351,83	433,53	18,43	743,67	489,16	65,78	326,83	569,01	174,10
19	427,42	17,01	3,98	2160,58	644,15	29,81	675,92	431,02	63,77	307,00	443,57	144,49
20	424,08	24,34	5,74	2266,00	487,24	21,50	647,33	358,66	55,41	204,58	317,53	155,21
21	310,42	86,41	27,84	1427,67	393,60	27,57	443,83	213,66	48,14	134,83	106,71	79,14
22	12,92	18,17	140,69	12,08	29,98	248,10	1,42	4,70	331,66	0,00	0,00	0,00
23	2,17	3,78	174,57	1,00	2,04	204,12	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,50	1,19	238,05	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	2,58	8,57	331,66	12,42	41,18	331,66	4,08	13,54	331,66	0,42	1,38	331,66
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	1,75	5,80	331,66	6,75	22,39	331,66	1,92	6,36	331,66	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	2,33	7,74	331,66	12,83	42,56	331,66	5,83	19,35	331,66	1,08	3,59	331,66
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	1,83	3,53	192,63	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	10,08	15,03	149,06	10,83	27,18	250,93	1,75	5,51	314,83	0,25	0,83	331,66

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

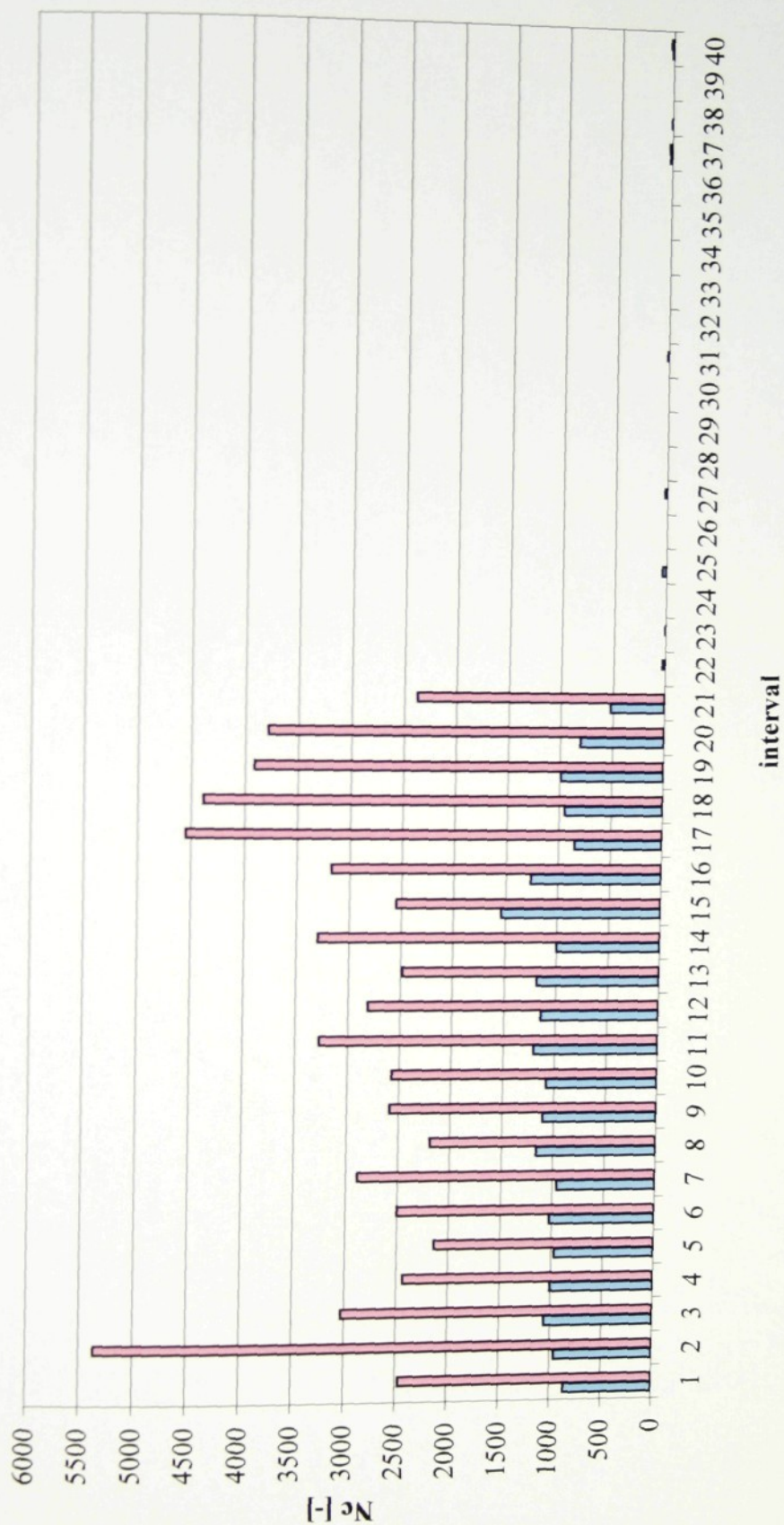
[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

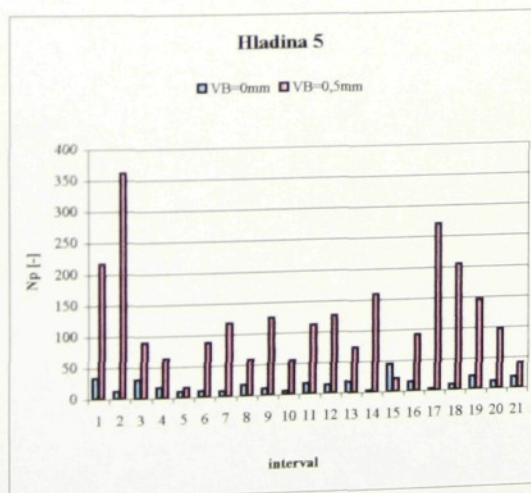
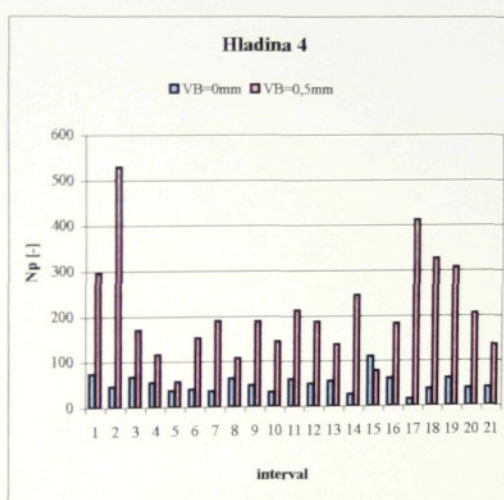
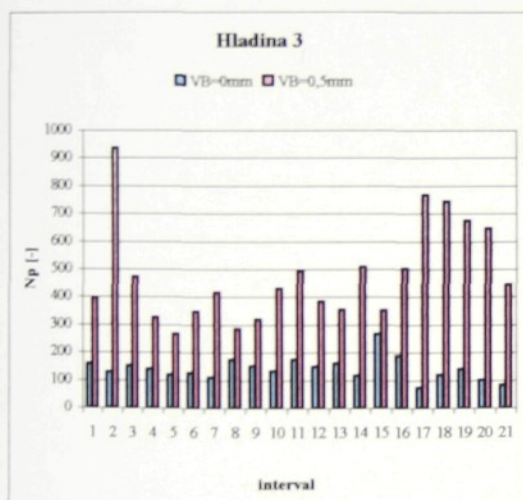
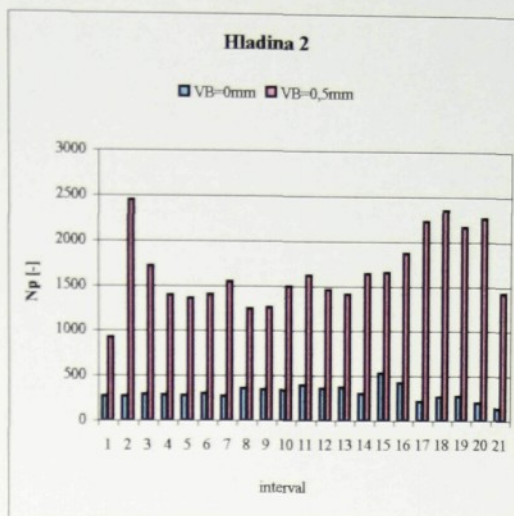
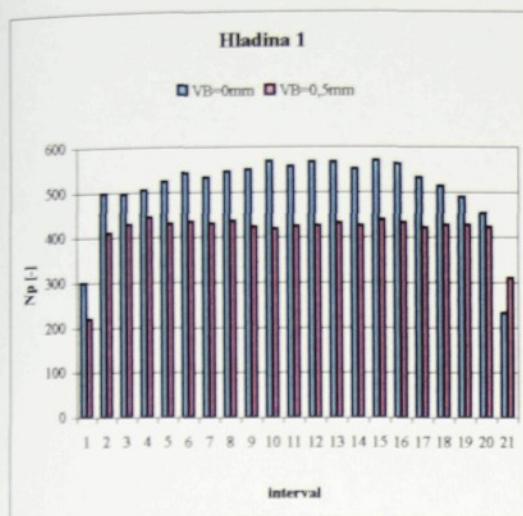
vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	45,58	145,26	318,66	14,75	48,92	331,66
2	67,25	130,32	193,79	8,08	22,18	274,43
3	10,75	35,65	331,66	0,00	0,00	0,00
4	3,67	12,16	331,66	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,67	1,49	223,61	0,00	0,00	0,00
7	15,33	50,85	331,66	0,08	0,28	331,66
8	2,08	6,91	331,66	0,00	0,00	0,00
9	30,50	101,16	331,66	4,83	16,03	331,66
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,67	1,93	289,40	0,00	0,00	0,00
12	21,17	70,20	331,66	0,75	2,49	331,66
13	1,50	4,97	331,66	0,00	0,00	0,00
14	26,75	68,05	254,40	0,42	1,38	331,66
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	3,50	11,61	331,66	0,00	0,00	0,00
17	37,33	109,88	294,31	7,83	25,98	331,66
18	26,25	87,06	331,66	1,92	6,36	331,66
19	11,92	36,33	304,89	0,00	0,00	0,00
20	10,33	34,27	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).

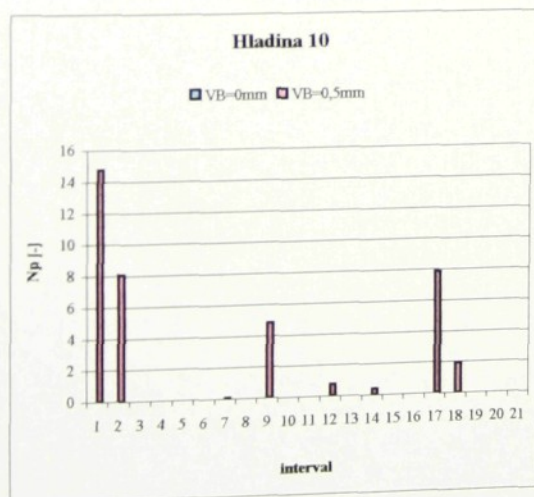
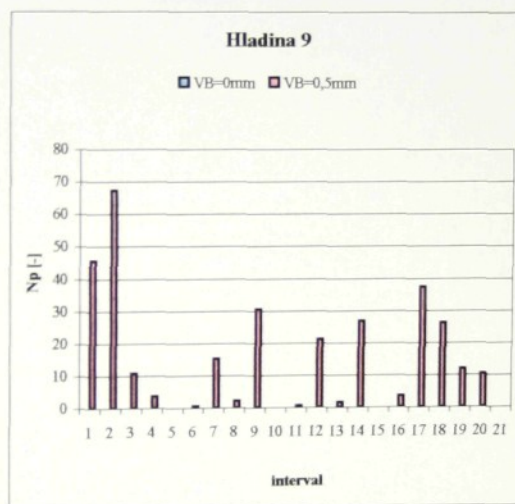
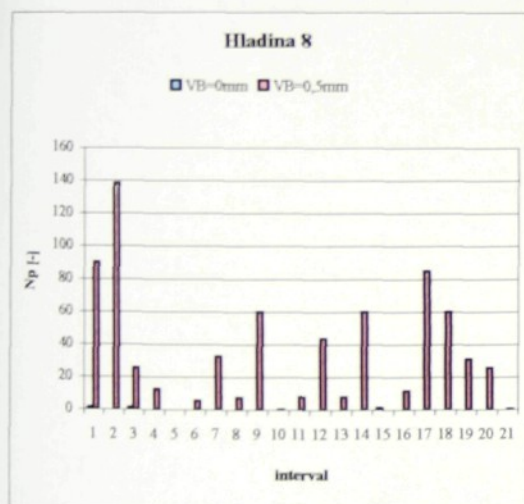
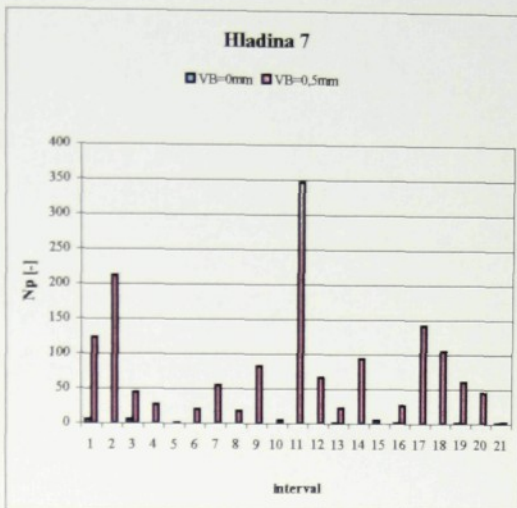
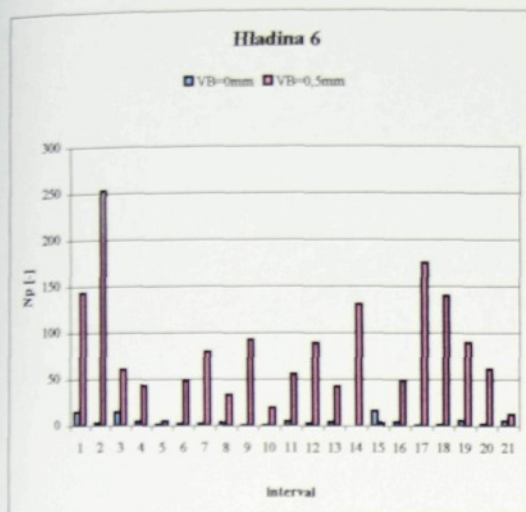
■ $V_B=0\text{mm}$ ■ $V_B=0,5\text{mm}$



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,8mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	1631,33	3493,50
2	1513,75	6113,33
3	1446,42	4789,33
4	1149,33	4918,92
5	1435,00	4927,33
6	1214,75	4199,00
7	1470,67	3539,75
8	1397,58	5103,25
9	1381,33	4423,17
10	1430,75	4454,25
11	1440,25	4094,42
12	1276,33	5029,17
13	1391,25	5175,17
14	1591,17	8241,33
15	1701,58	5257,25
16	1855,17	4768,17
17	1635,83	5044,75
18	1478,75	4713,67
19	1266,17	5243,42
20	1296,58	4443,25
21	1019,67	2407,83
22	20,33	37,25
23	6,08	57,50
24	0,67	35,08
25	5,17	64,67
26	8,92	186,25
27	3,17	193,75
28	0,00	214,75
29	0,00	112,67
30	0,00	91,08
31	11,75	55,25
32	0,00	51,58
33	0,00	139,42
34	0,00	173,58
35	5,00	149,50
36	3,83	101,42
37	1,58	93,25
38	0,33	117,17
39	0,83	214,08
40	24,33	315,58
suma	30115,67	102784,08

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	327,42	126,43	38,62	637,25	262,14	41,14	351,75	211,43	60,11	162,75	189,58	116,48
2	612,25	22,65	3,70	589,58	264,55	44,87	231,67	154,31	66,61	62,83	67,89	108,05
3	606,25	21,45	3,54	545,33	232,35	42,61	223,33	149,30	66,85	58,33	63,08	108,14
4	590,08	21,09	0,00	387,00	168,50	43,54	134,67	88,19	65,48	30,00	36,34	121,13
5	620,17	29,19	4,71	555,75	129,78	23,35	200,25	66,91	33,42	47,67	34,22	71,79
6	605,25	18,21	3,01	421,25	103,32	24,53	142,17	78,61	55,30	35,08	45,78	130,49
7	624,67	31,51	5,04	574,25	203,13	35,37	211,25	125,50	59,41	49,50	55,67	112,46
8	621,67	24,79	3,99	510,92	244,52	47,86	191,50	153,06	79,93	54,58	83,00	152,05
9	611,92	23,49	3,84	524,17	195,23	37,25	192,17	111,60	58,07	44,08	47,48	107,71
10	621,67	15,70	2,53	545,00	163,98	30,09	200,75	105,17	52,39	49,08	45,02	91,72
11	619,83	17,78	2,87	555,58	171,50	30,87	204,25	114,16	55,89	51,08	56,81	111,22
12	614,17	34,52	5,62	449,58	169,87	37,78	163,92	107,60	65,64	41,00	41,40	100,97
13	621,33	21,12	3,40	541,67	211,98	39,14	189,08	106,88	56,53	35,50	27,55	77,62
14	632,58	23,08	3,65	632,25	332,10	52,53	244,25	217,33	88,98	65,25	99,67	152,76
15	627,25	19,89	3,17	652,75	285,67	43,76	272,75	216,73	79,46	95,08	126,44	132,98
16	630,25	24,35	3,86	766,83	195,18	25,45	323,17	125,65	38,88	94,92	76,89	81,00
17	614,33	21,62	3,52	618,75	184,54	29,82	254,42	160,94	63,26	83,58	124,27	148,68
18	621,50	17,81	2,87	565,75	200,40	35,42	219,75	126,32	57,48	57,17	59,32	103,76
19	588,67	22,41	3,81	424,42	157,02	37,00	170,67	108,41	63,52	55,00	72,79	132,34
20	599,92	16,06	2,68	414,00	167,39	40,43	168,25	143,41	85,24	58,75	123,27	209,82
21	422,50	141,07	33,39	367,33	224,11	61,01	158,42	128,83	81,32	51,58	62,91	121,96
22	15,33	27,23	177,62	4,08	8,29	203,05	0,83	2,48	297,32	0,08	0,28	331,66
23	4,08	11,51	281,80	1,58	5,25	331,66	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
24	0,67	1,18	176,78	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	4,83	5,13	106,12	0,25	0,83	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
26	6,92	6,16	89,02	1,50	4,97	331,66	0,50	1,66	331,66	0,00	0,00	0,00
27	3,17	4,56	144,04	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	8,08	26,81	331,66	2,33	7,74	331,66	1,17	3,87	331,66	0,17	0,55	331,66
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	4,58	6,80	148,37	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	3,83	4,63	120,88	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	1,58	3,07	193,74	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,33	0,75	223,61	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,83	1,57	188,68	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	3,83	10,39	271,07	11,92	39,52	331,66	6,42	21,28	331,66	2,00	6,63	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	3,75	12,44	331,66	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
20	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	324,33	81,12	25,01	2067,25	796,65	38,54	725,58	373,45	51,47	223,83	182,20	81,40
2	407,08	35,54	8,73	2947,25	668,92	22,70	1219,25	602,31	49,40	616,42	524,41	85,07
3	430,00	32,28	7,51	2283,67	783,53	34,31	845,75	623,18	73,68	451,17	481,43	106,71
4	431,17	33,46	7,76	2322,17	748,87	32,25	786,08	651,32	82,86	457,17	715,52	156,51
5	417,00	26,34	6,32	2482,67	530,53	21,37	912,92	475,38	52,07	452,67	406,11	89,72
6	430,17	35,52	8,26	2555,17	536,66	21,00	794,67	490,83	61,76	243,08	329,24	135,44
7	437,25	20,04	4,58	2346,58	237,86	10,14	611,08	137,46	22,50	114,50	75,95	66,33
8	422,17	26,24	6,21	2418,75	420,56	17,39	1233,67	1365,59	110,69	440,92	371,20	84,19
9	426,33	29,11	6,83	2459,42	501,68	20,40	826,33	471,48	57,06	329,17	419,86	127,55
10	425,25	19,15	4,50	2510,08	322,05	12,83	799,25	315,12	39,43	298,50	363,02	121,62
11	428,42	30,85	7,20	2315,83	560,05	24,18	738,08	460,02	62,33	282,75	323,06	114,26
12	411,67	33,69	8,18	2606,08	514,11	19,73	914,17	526,54	57,60	409,25	542,32	132,52
13	412,75	37,34	9,05	2655,33	709,85	26,73	1027,42	658,10	64,05	473,50	443,49	93,66
14	410,08	28,94	7,06	2850,50	588,14	20,63	3271,08	7470,57	228,38	585,83	598,33	102,13
15	418,50	33,28	7,95	2828,92	581,51	20,56	1083,67	600,00	55,37	449,42	483,39	107,56
16	413,50	23,05	5,57	2893,75	425,33	14,70	957,50	343,01	35,82	297,50	215,12	72,31
17	420,75	35,51	8,44	2940,83	549,76	18,69	967,92	517,02	53,42	325,50	427,70	131,40
18	411,75	22,74	5,52	2903,17	348,27	12,00	931,67	291,23	31,26	275,83	200,99	72,87
19	411,92	36,77	8,93	2797,67	595,92	21,30	950,33	498,33	52,44	412,25	518,11	125,68
20	416,17	29,46	7,08	2901,25	649,63	22,39	897,67	421,29	46,93	182,83	170,41	93,20
21	230,92	87,90	38,07	1394,92	830,95	59,57	506,75	323,99	63,94	164,33	153,03	93,12
22	26,58	20,56	77,34	9,25	16,77	181,34	1,42	3,59	253,62	0,00	0,00	0,00
23	51,50	41,45	80,48	6,00	7,13	118,83	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	30,42	26,01	85,51	4,50	6,44	143,01	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
25	52,75	32,09	60,84	11,08	15,49	139,75	0,83	2,23	267,58	0,00	0,00	0,00
26	136,50	79,28	58,08	44,92	57,82	128,73	4,83	7,67	158,66	0,00	0,00	0,00
27	152,75	74,17	48,55	37,92	43,75	115,38	2,92	5,33	182,75	0,17	0,37	223,61
28	169,50	94,50	55,75	43,67	42,74	97,89	1,58	2,18	137,55	0,00	0,00	0,00
29	87,33	119,51	136,84	24,00	48,48	201,99	1,33	3,09	231,84	0,00	0,00	0,00
30	71,08	103,09	145,03	18,17	35,59	195,89	1,83	5,79	315,57	0,00	0,00	0,00
31	50,33	82,57	164,05	4,92	8,70	177,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	49,08	64,51	131,42	2,42	4,44	183,86	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
33	111,50	104,82	94,01	24,42	41,81	171,24	3,42	11,33	331,66	0,08	0,28	331,66
34	149,67	84,32	56,34	21,17	30,26	142,97	2,33	5,72	245,16	0,42	1,11	267,58
35	126,92	58,68	46,24	20,00	21,12	105,61	2,42	4,50	186,17	0,17	0,37	223,61
36	90,58	38,97	43,02	10,33	11,53	111,63	0,50	1,12	223,61	0,00	0,00	0,00
37	83,83	42,53	50,73	9,08	15,59	171,64	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
38	91,25	52,36	57,39	23,83	22,33	93,69	2,08	2,69	129,18	0,00	0,00	0,00
39	128,00	80,81	63,13	59,58	84,98	142,62	16,58	49,66	299,47	7,67	25,13	327,75
40	102,00	63,52	62,27	130,50	179,48	137,53	56,83	93,66	164,80	21,08	37,90	179,78

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

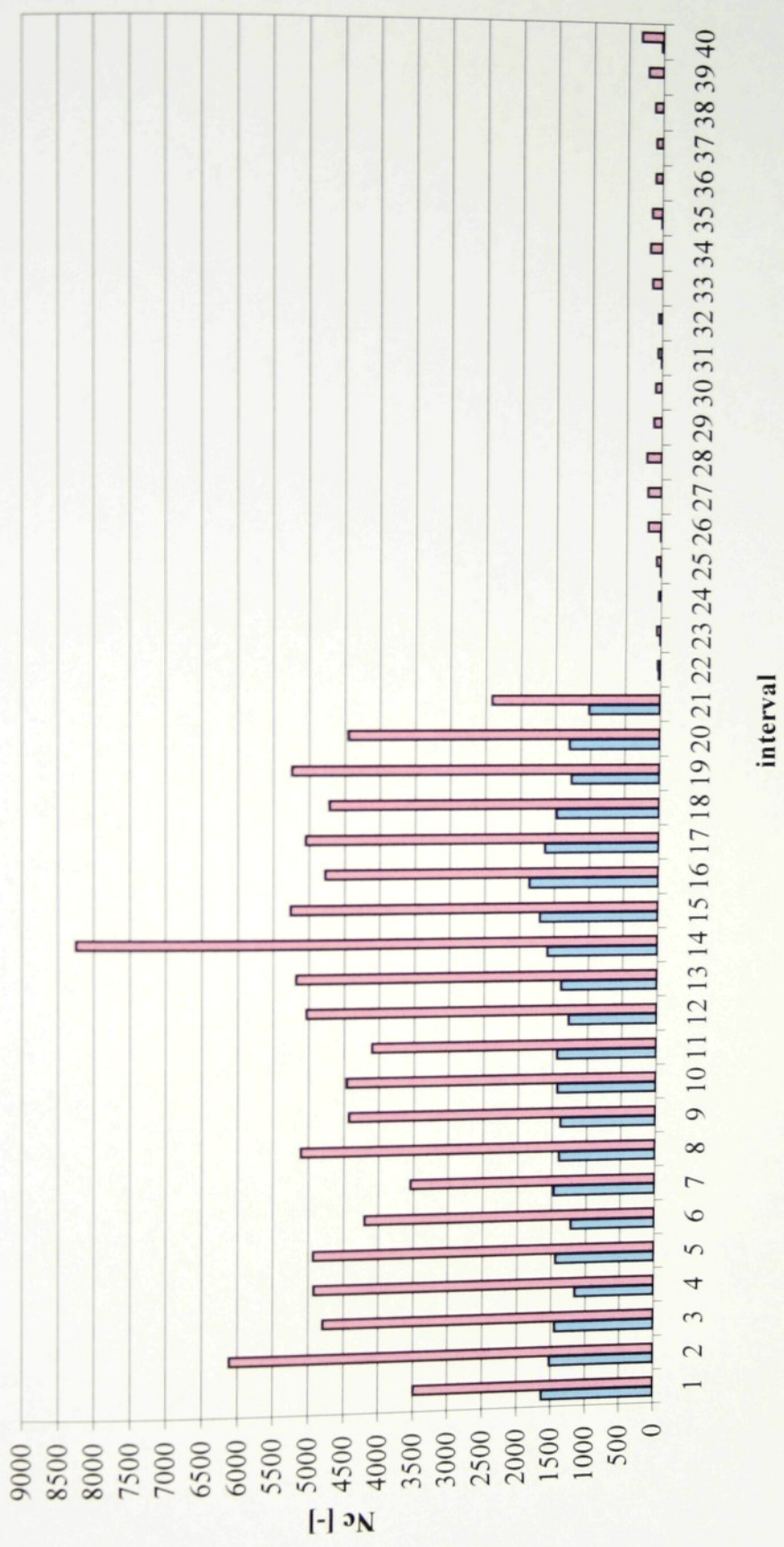
vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	89,17	122,65	137,55	42,17	78,48	186,12	16,75	36,47	217,71	4,25	10,12	238,05
2	386,67	424,40	109,76	242,58	313,71	129,32	162,33	251,52	154,94	92,25	166,01	179,96
3	310,83	369,70	118,94	217,83	269,32	123,64	143,75	189,86	132,08	77,00	112,03	145,49
4	327,08	607,42	185,71	231,50	463,99	200,43	181,67	405,48	223,20	119,83	286,19	238,82
5	280,33	330,21	117,79	179,25	264,80	147,73	112,92	207,73	183,97	62,50	136,19	217,90
6	101,25	197,43	194,99	46,58	105,61	226,71	20,67	49,83	241,11	6,67	17,00	254,95
7	26,00	30,87	118,72	3,92	7,29	186,01	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00
8	266,00	302,83	113,84	160,33	240,06	149,73	93,75	194,32	207,28	48,08	125,70	261,42
9	172,58	328,60	190,40	97,00	237,50	244,85	61,08	179,83	294,39	35,42	114,78	324,08
10	171,17	349,24	204,04	129,83	355,23	273,60	71,08	218,00	306,69	36,33	119,60	329,18
11	151,75	229,29	151,10	92,83	168,71	181,73	53,75	109,05	202,89	24,67	54,44	220,70
12	257,33	442,32	171,89	171,83	335,92	195,49	127,92	282,73	221,02	84,67	201,55	238,05
13	288,42	300,30	104,12	174,50	202,32	115,94	90,67	133,83	147,61	39,75	81,05	203,91
14	410,25	479,45	116,87	307,92	375,75	122,03	215,92	277,43	128,49	131,75	180,29	136,84
15	247,75	376,21	151,85	134,58	258,30	191,93	64,92	150,20	231,37	24,25	62,28	256,83
16	116,25	149,91	128,95	51,50	113,23	219,86	24,50	72,61	296,36	10,67	35,38	331,66
17	165,50	307,23	185,64	117,17	280,84	239,70	60,08	155,55	258,89	33,50	96,78	288,90
18	121,00	137,50	113,64	52,17	81,82	156,84	15,50	28,76	185,54	2,42	5,39	223,13
19	255,25	446,85	175,06	154,17	317,64	206,03	120,33	325,33	270,36	84,83	261,86	308,67
20	37,67	53,08	140,92	6,75	14,65	217,07	0,92	2,22	241,72	0,00	0,00	0,00
21	70,75	101,83	143,93	28,50	59,15	207,55	8,83	27,21	308,02	2,67	8,84	331,66
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	2,17	7,19	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	5,00	9,03	180,55	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

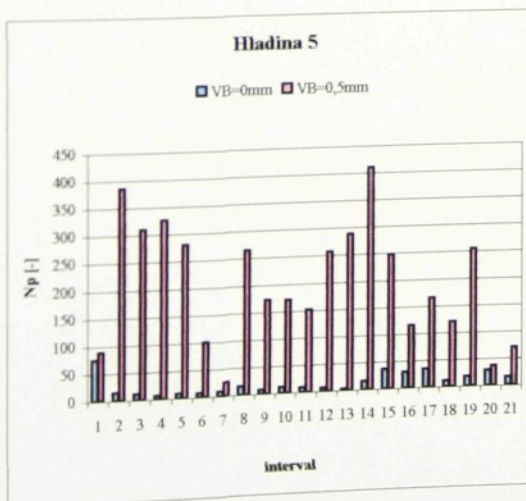
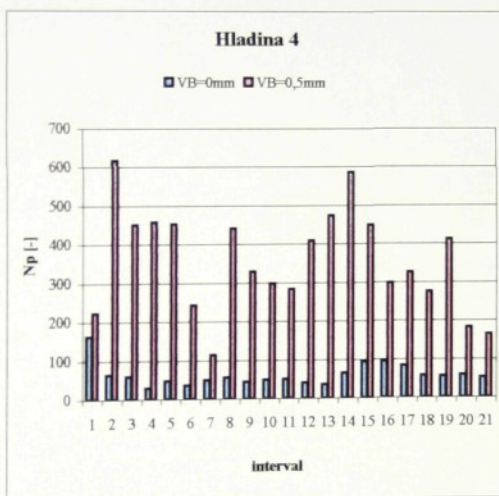
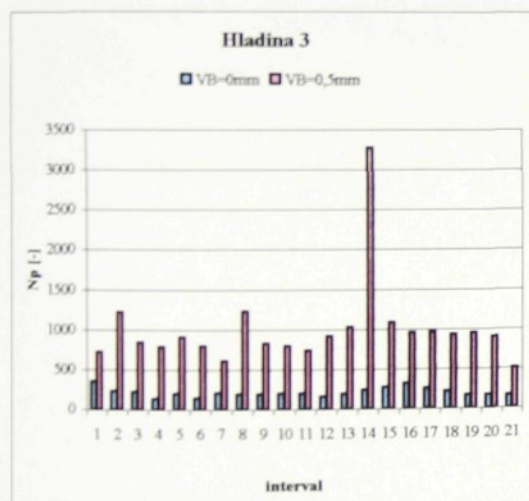
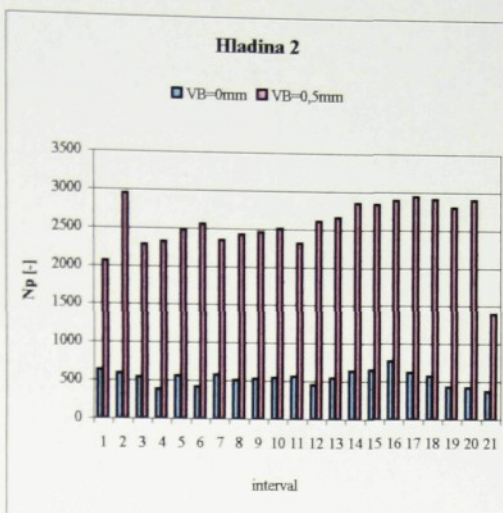
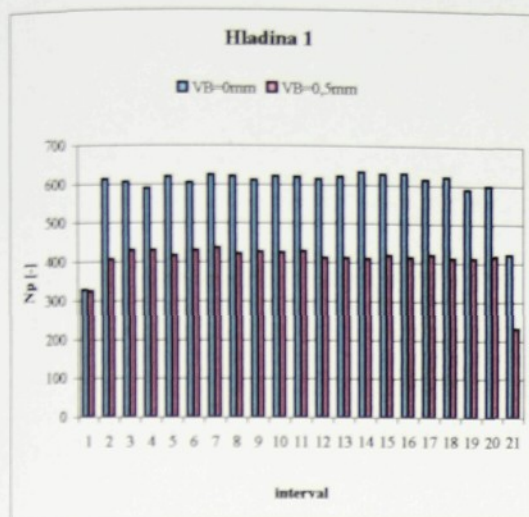
vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
2	37,92	77,73	205,00	1,58	5,25	331,66
3	29,08	50,67	174,21	0,25	0,83	331,66
4	54,50	137,39	252,10	7,75	25,40	327,79
5	26,25	60,90	232,00	0,83	2,76	331,66
6	0,75	2,20	293,76	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	19,00	59,13	311,22	0,58	1,93	331,66
9	15,17	50,30	331,66	0,67	2,21	331,66
10	12,75	42,29	331,66	0,00	0,00	0,00
11	6,33	17,60	277,95	0,00	0,00	0,00
12	41,17	103,23	250,75	5,08	16,56	325,78
13	12,83	34,20	266,49	0,00	0,00	0,00
14	56,00	82,91	148,05	2,00	6,04	302,08
15	5,25	15,16	288,78	0,00	0,00	0,00
16	3,00	9,95	331,66	0,00	0,00	0,00
17	13,42	43,00	320,53	0,08	0,28	331,66
18	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
19	44,08	143,51	325,54	12,58	41,73	331,66
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).

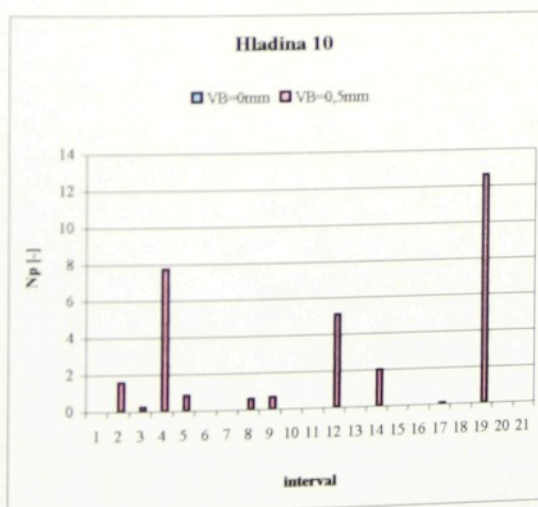
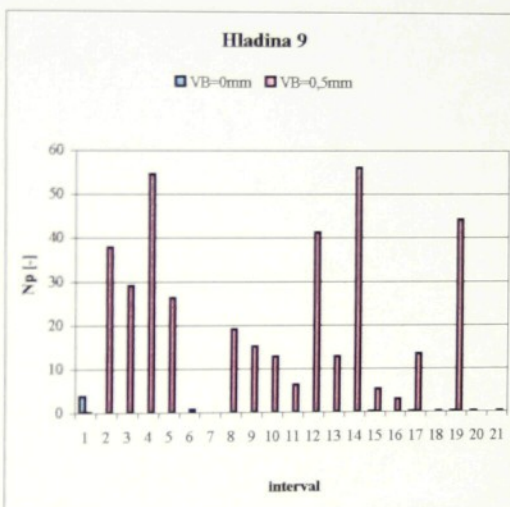
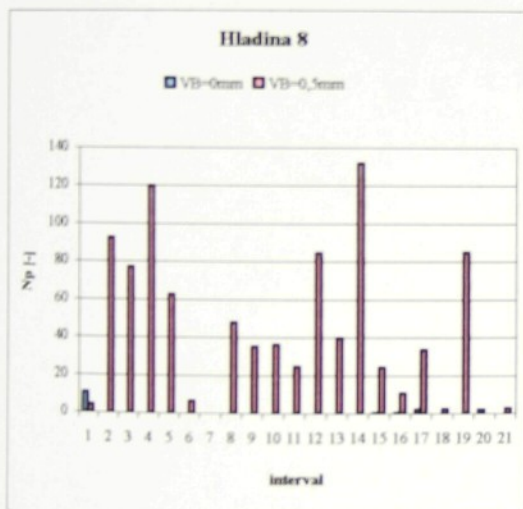
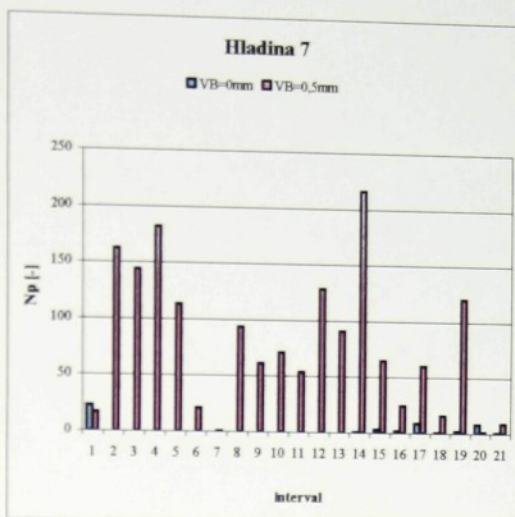
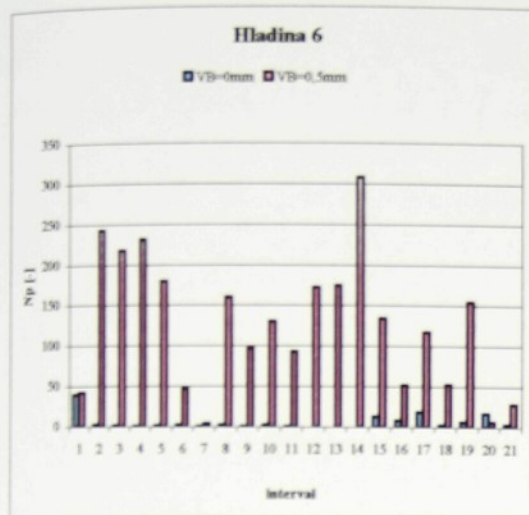
VB=0mm VB=0,5mm



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,2mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	2318,50	4202,42
2	1821,25	5833,17
3	1681,75	4786,50
4	1729,75	4409,75
5	2058,08	5605,00
6	2056,92	5082,00
7	2076,33	5919,50
8	1984,42	5860,75
9	2272,50	6565,08
10	2240,67	5993,50
11	2016,67	5749,83
12	2225,83	6081,83
13	2342,42	6387,08
14	2171,83	6906,75
15	2231,08	7684,00
16	2075,67	8087,00
17	1897,92	7983,92
18	1893,00	8200,08
19	2288,75	6169,75
20	2161,50	6529,67
21	999,83	3636,83
22	15,00	64,33
23	8,75	42,92
24	14,25	62,08
25	70,42	148,00
26	127,92	241,25
27	25,67	296,33
28	0,00	35,17
29	0,00	0,08
30	0,00	0,75
31	0,00	0,00
32	0,00	0,00
33	0,00	25,00
34	0,00	96,17
35	23,58	220,50
36	39,25	171,33
37	5,67	120,83
38	5,00	84,17
39	0,25	122,67
40	321,58	381,50
suma	43202,00	129787,50

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	530,83	123,50	23,27	1108,33	347,19	31,33	505,83	217,06	42,91	136,33	96,74	70,96
2	648,25	12,60	1,94	782,42	275,45	35,20	299,33	165,54	55,30	74,83	58,67	78,39
3	647,25	24,47	3,78	718,67	202,26	28,14	257,92	106,78	41,40	49,75	36,22	72,80
4	654,42	18,68	0,00	768,92	199,35	25,93	258,33	105,59	40,87	40,67	32,62	80,21
5	664,17	17,80	2,68	959,25	253,37	26,41	356,92	148,91	41,72	68,17	54,58	80,07
6	663,42	17,76	2,68	910,50	250,59	27,52	357,67	166,54	46,56	88,08	89,01	101,05
7	652,17	17,43	2,67	920,67	266,03	28,90	370,00	171,85	46,45	96,83	85,51	88,31
8	667,92	23,83	3,57	874,17	243,45	27,85	324,67	162,99	50,20	75,58	104,63	138,43
9	662,17	26,44	3,99	1059,42	267,32	25,23	429,58	189,61	44,14	98,25	80,20	81,62
10	656,33	24,72	3,77	1002,92	275,82	27,50	429,83	186,74	43,44	119,42	83,46	69,89
11	659,58	15,39	2,33	930,58	257,06	27,62	339,33	152,87	45,05	66,00	66,38	100,58
12	665,25	18,56	2,79	1022,67	201,06	19,66	399,00	134,39	33,68	101,50	82,51	81,29
13	660,67	16,79	2,54	1042,83	201,41	19,31	442,00	147,20	33,30	130,00	103,43	79,56
14	648,67	17,38	2,68	999,92	317,87	31,79	405,42	195,91	48,32	96,08	77,22	80,37
15	656,67	20,97	3,19	1064,08	277,20	26,05	418,17	183,60	43,91	79,58	63,11	79,30
16	654,17	23,12	3,53	940,25	182,89	19,45	355,75	139,61	39,24	81,50	94,09	115,44
17	661,50	13,10	1,98	886,25	118,13	13,33	301,50	69,41	23,02	43,42	28,09	64,71
18	643,92	17,76	2,76	841,67	221,44	26,31	312,50	168,80	54,02	68,92	96,83	140,51
19	633,58	11,91	1,88	1051,08	227,35	21,63	448,75	137,31	30,60	125,83	62,23	49,45
20	644,33	19,37	3,01	1029,25	246,47	23,95	398,58	136,67	34,29	76,58	38,91	50,81
21	291,17	157,74	54,18	479,17	366,55	76,50	181,75	178,32	98,11	35,50	58,75	165,50
22	12,17	12,09	99,36	1,92	4,13	215,60	0,83	1,95	234,09	0,08	0,28	331,66
23	6,75	5,25	77,72	1,58	4,39	277,05	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
24	14,25	17,76	124,62	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	68,50	44,88	65,52	1,58	4,13	260,99	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
26	96,42	63,45	65,81	20,50	33,37	162,76	8,92	16,74	187,69	1,67	4,94	296,31
27	24,67	57,41	232,74	0,83	2,48	297,32	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	20,83	28,31	135,89	2,08	6,61	317,46	0,58	1,93	331,66	0,08	0,28	331,66
36	33,00	21,28	64,50	4,33	12,89	297,38	1,50	4,97	331,66	0,42	1,38	331,66
37	5,67	9,27	163,55	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	1,92	6,36	331,66	2,00	6,63	331,66	1,00	3,32	331,66	0,08	0,28	331,66
39	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	78,17	92,84	118,77	155,83	176,68	113,38	68,83	86,96	126,34	16,75	30,17	180,12

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	29,67	39,95	134,67	6,33	16,02	252,91	1,08	3,59	331,66	0,08	0,28	331,66
2	14,75	13,63	92,38	1,67	3,14	188,68	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	7,67	10,39	135,48	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	7,17	9,33	130,13	0,25	0,43	173,21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	8,42	10,44	124,09	1,08	1,98	182,52	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
6	26,25	51,39	195,77	8,42	20,08	238,59	2,25	6,11	271,64	0,33	0,75	0,00
7	27,67	44,39	160,45	7,33	19,70	268,62	1,50	4,97	331,66	0,17	0,55	331,66
8	26,33	64,17	243,68	11,67	36,07	309,13	3,58	11,59	323,34	0,50	1,66	331,66
9	18,92	25,80	136,40	3,83	7,87	205,36	0,33	0,75	223,61	0,00	0,00	0,00
10	27,75	31,42	113,21	4,25	5,36	126,03	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
11	15,08	35,23	233,58	4,75	15,45	325,37	1,33	4,42	331,66	0,00	0,00	0,00
12	27,83	46,33	166,46	7,83	20,39	260,26	1,42	4,70	331,66	0,33	1,11	331,66
13	48,42	60,01	123,95	15,42	25,47	165,23	2,83	5,03	177,55	0,25	0,60	238,05
14	20,67	22,41	108,44	1,00	4,10	410,28	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
15	11,00	13,45	122,31	1,42	2,96	208,72	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
16	25,42	62,50	245,90	12,25	37,94	309,69	5,25	17,41	331,66	1,08	3,59	331,66
17	4,67	6,67	143,04	0,58	1,04	177,86	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	18,92	51,44	271,91	6,17	20,15	326,80	0,83	2,76	331,66	0,08	0,28	331,66
19	26,42	22,18	83,94	3,08	3,95	128,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	11,58	13,88	119,85	1,17	1,99	170,83	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	9,17	28,31	308,81	2,58	8,57	331,66	0,50	1,66	331,66	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	1,92	5,78	301,57	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	270,42	69,72	25,78	2657,83	951,94	35,82	976,75	418,82	42,88	227,42	171,19	75,28
2	357,58	26,29	7,35	3471,33	379,51	10,93	1267,67	459,82	36,27	394,17	402,28	102,06
3	386,50	22,78	5,89	3056,33	301,24	9,86	952,33	306,05	32,14	258,00	222,71	86,32
4	400,08	23,03	5,76	2885,08	337,54	11,70	805,17	242,90	30,17	186,58	166,26	89,11
5	385,83	17,30	4,48	3318,25	335,33	10,11	1107,92	344,96	31,14	355,92	331,88	93,25
6	389,25	22,36	5,75	3320,58	253,88	7,65	1023,92	206,40	20,16	235,67	138,44	58,74
7	378,33	43,95	11,62	3564,42	722,54	20,27	1229,00	705,83	57,43	380,17	492,78	129,62
8	374,50	25,89	6,91	3464,75	520,21	15,01	1233,92	478,27	38,76	411,00	351,75	85,58
9	362,08	28,58	7,89	3616,50	535,04	14,79	1331,67	560,13	42,06	501,92	661,30	131,75
10	372,83	31,63	8,48	3620,58	608,71	16,81	1280,42	553,24	43,21	369,42	415,68	112,52
11	388,08	32,75	8,44	3363,33	577,08	17,16	1174,67	596,58	50,79	402,08	445,14	110,71
12	373,00	35,57	9,54	3461,17	590,40	17,06	1223,17	603,86	49,37	427,00	571,08	133,74
13	353,42	22,52	6,37	3753,67	568,71	15,15	1392,50	479,57	34,44	452,92	357,82	79,00
14	353,42	31,27	8,85	4019,58	499,52	12,43	1535,92	476,72	31,04	484,67	460,38	94,99
15	333,50	18,19	5,45	4216,83	353,16	8,37	1695,67	428,50	25,27	572,50	498,15	87,01
16	339,67	35,58	10,47	4346,50	588,84	13,55	1800,75	597,82	33,20	663,08	468,86	70,71
17	347,92	27,61	7,94	4429,25	564,96	12,76	1841,67	655,84	35,61	644,50	605,66	93,97
18	347,33	26,93	7,75	4222,42	485,00	11,49	1732,25	478,34	27,61	731,00	528,06	72,24
19	370,00	29,10	7,87	3745,67	512,45	13,68	1333,50	538,27	40,36	405,25	438,83	108,29
20	331,83	30,29	9,13	3989,25	399,12	10,00	1530,33	336,75	22,01	396,25	258,33	65,19
21	205,75	71,87	34,93	2197,00	1085,09	49,39	896,83	523,86	58,41	247,17	202,75	82,03
22	24,75	22,81	92,17	31,67	39,03	123,25	7,67	12,15	158,53	0,25	0,83	331,66
23	32,00	36,45	113,92	10,42	20,36	195,43	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00
24	44,00	26,63	60,53	17,17	17,12	99,74	0,92	1,61	175,10	0,00	0,00	0,00
25	118,08	62,84	53,22	28,50	26,24	92,07	1,42	2,75	194,30	0,00	0,00	0,00
26	176,50	57,38	32,51	58,75	69,42	118,16	5,00	16,58	331,66	1,00	3,32	331,66
27	205,17	122,71	59,81	86,00	85,56	99,49	5,00	14,80	295,97	0,17	0,55	331,66
28	22,00	37,45	170,23	12,25	21,02	171,56	0,92	3,04	331,66	0,00	0,00	0,00
29	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,58	1,93	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	17,67	43,16	244,32	6,83	15,30	223,93	0,42	1,38	331,66	0,08	0,28	331,66
34	70,50	86,62	122,86	21,25	36,31	170,87	3,50	11,31	323,14	0,92	3,04	331,66
35	122,25	63,95	52,31	73,17	79,59	108,79	18,08	35,68	197,32	5,75	12,80	222,62
36	145,75	85,06	58,36	25,08	28,76	114,67	0,50	0,96	191,49	0,00	0,00	0,00
37	96,58	46,31	47,95	22,42	19,67	87,77	1,83	3,48	190,04	0,00	0,00	0,00
38	75,42	41,03	54,40	8,33	13,65	163,83	0,42	0,86	206,88	0,00	0,00	0,00
39	91,83	55,30	60,21	27,08	35,71	131,86	3,67	7,52	205,10	0,08	0,28	331,66
40	71,67	55,87	77,96	215,33	327,16	151,93	76,00	130,64	171,89	16,00	29,73	185,84

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

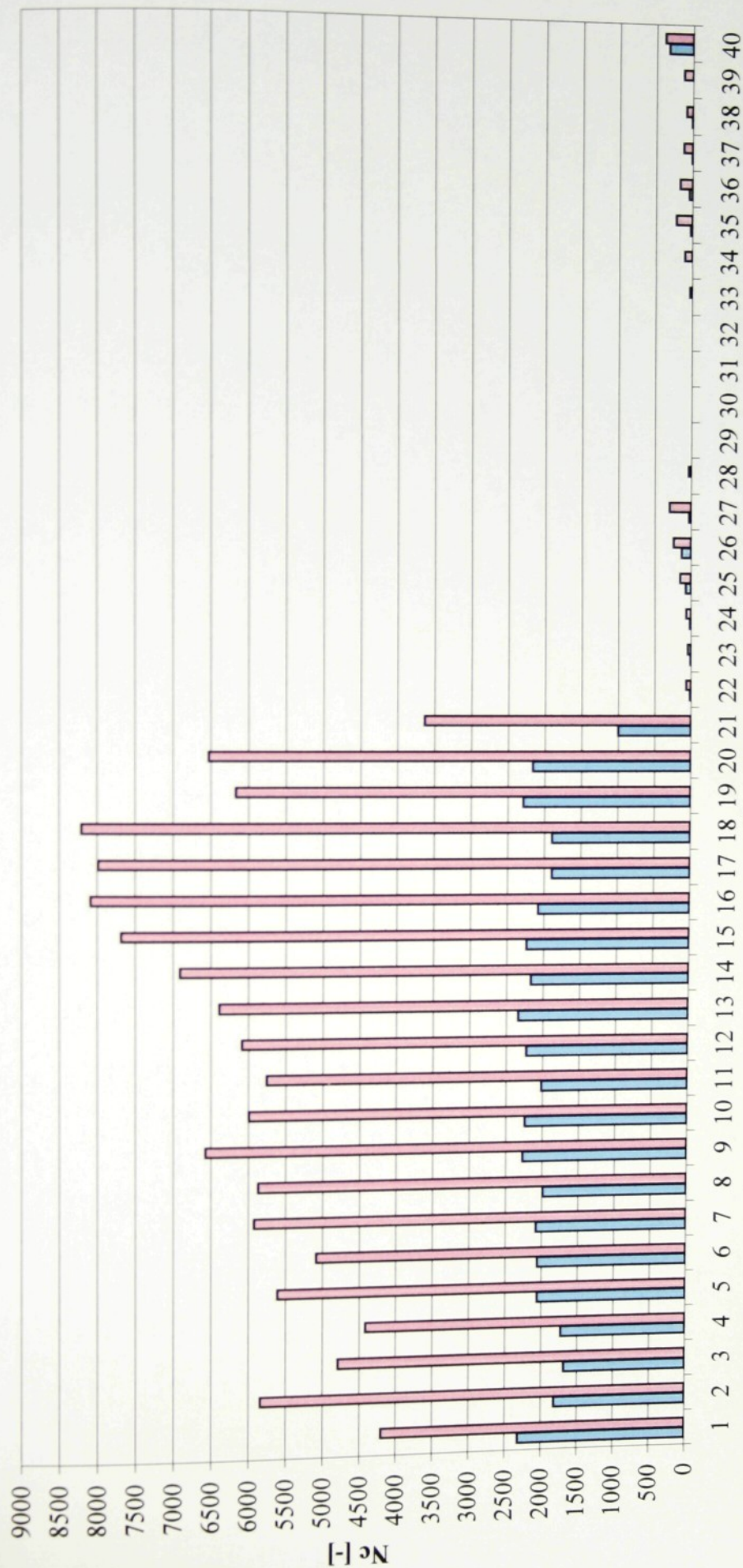
[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	4,42	14,65	331,66	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00
5	13,42	38,82	289,33	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	7,42	18,76	252,99	0,00	0,00	0,00
8	4,67	8,26	176,99	0,00	0,00	0,00
9	35,83	105,94	295,64	4,00	13,27	331,66
10	11,83	38,65	326,60	0,00	0,00	0,00
11	9,08	20,48	225,51	0,00	0,00	0,00
12	31,08	74,62	240,06	1,00	3,32	331,66
13	13,25	43,35	327,14	0,42	1,38	331,66
14	22,08	63,94	289,54	1,50	4,97	331,66
15	47,25	101,77	215,39	4,58	10,70	233,37
16	45,25	75,73	167,37	1,25	2,62	209,44
17	23,08	53,51	231,82	0,33	1,11	331,66
18	63,50	134,49	211,79	12,17	39,75	326,74
19	1,50	3,93	261,76	0,00	0,00	0,00
20	8,00	26,53	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

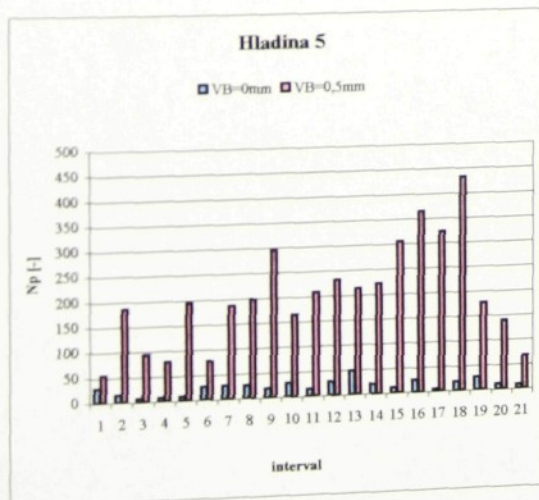
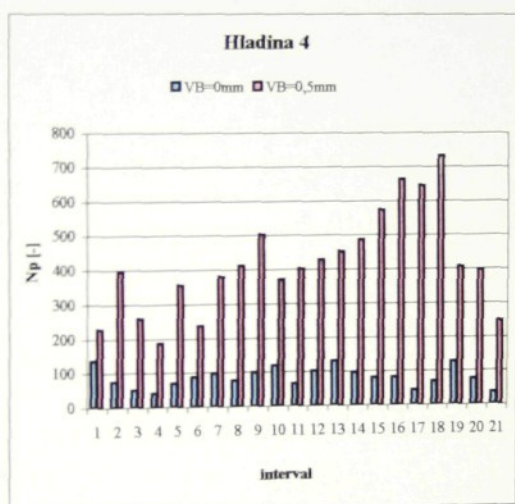
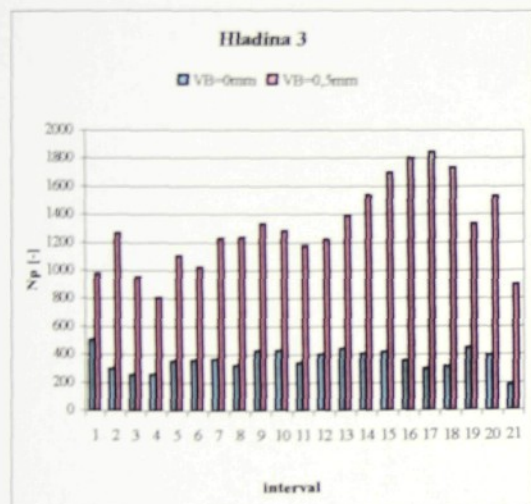
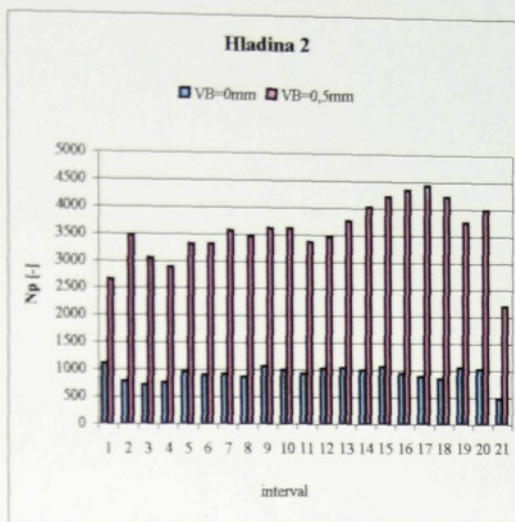
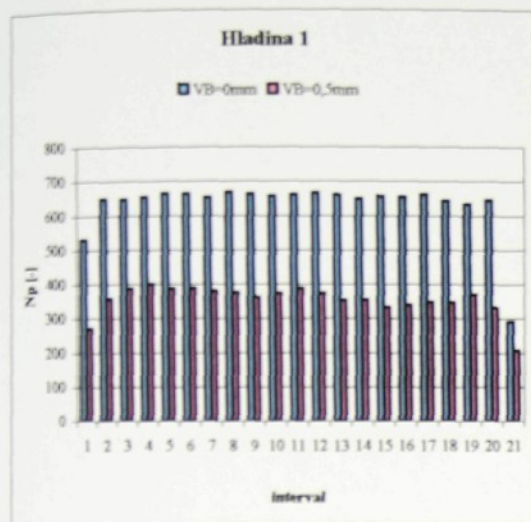
Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).

■ VB=0mm ■ VB=0,5mm

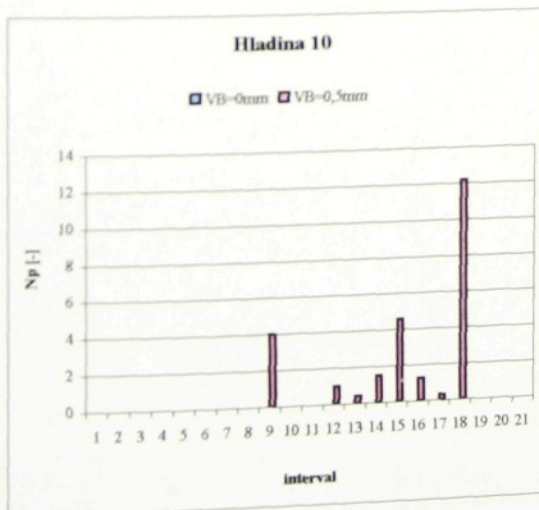
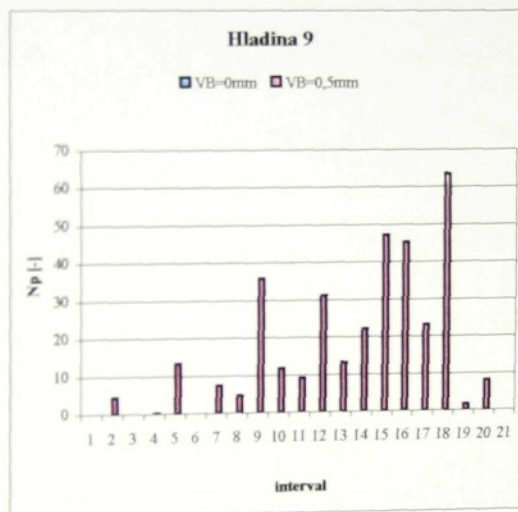
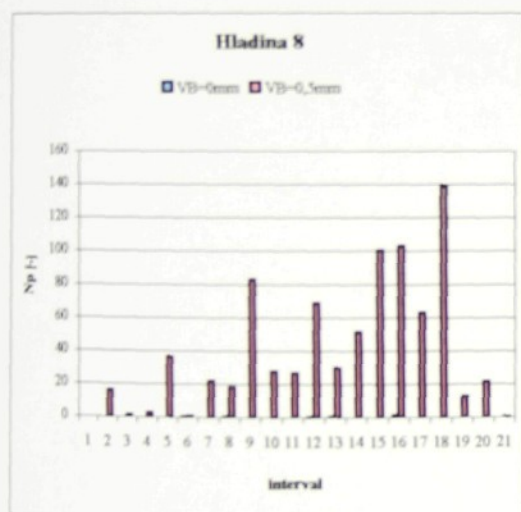
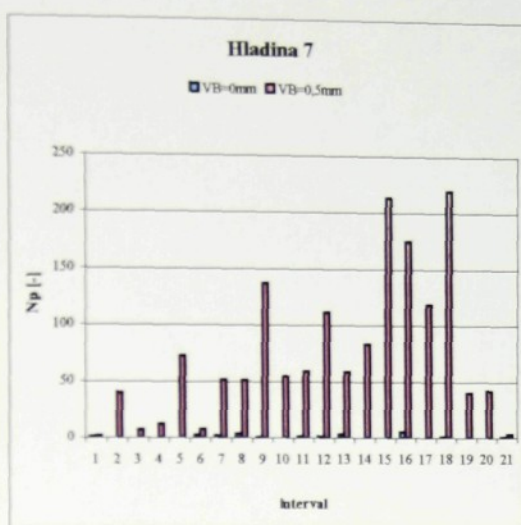
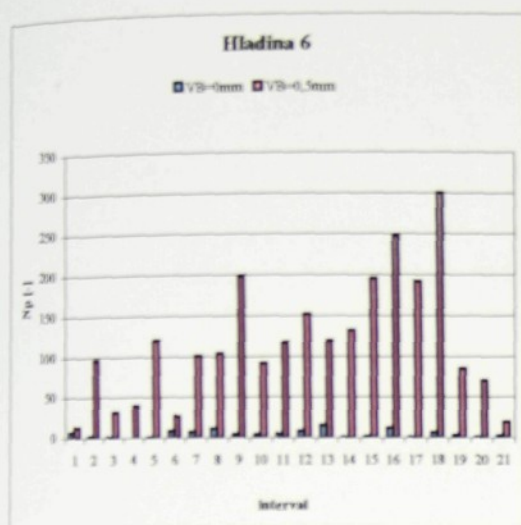


interval

**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).**



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,6mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	2893,25	5974,83
2	2678,50	7282,50
3	2546,42	5385,58
4	2357,67	5649,67
5	2178,00	5598,67
6	2511,33	6018,08
7	2609,00	6931,00
8	2478,50	6844,83
9	2352,75	7570,08
10	2328,92	9386,75
11	2620,17	7790,67
12	2529,58	7685,50
13	2591,25	9128,08
14	2862,67	8699,08
15	3059,25	9704,00
16	2874,58	8773,17
17	2434,83	9476,25
18	2421,00	7476,42
19	2142,50	8174,25
20	2345,92	6391,67
21	2240,42	3726,33
22	39,00	72,92
23	57,50	47,42
24	59,50	59,25
25	89,75	449,00
26	140,75	307,83
27	253,00	16,25
28	120,42	0,00
29	119,83	0,00
30	29,17	1,92
31	19,67	0,08
32	43,00	0,00
33	45,83	0,00
34	22,50	3,58
35	16,50	190,58
36	6,92	215,83
37	1,33	254,50
38	3,50	157,50
39	4,33	119,08
40	155,58	396,33
suma	54284,58	155959,50

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	439,42	133,16	30,30	1475,25	300,94	20,40	737,75	167,10	22,65	196,33	78,74	40,10
2	662,08	24,24	3,66	1177,42	433,27	36,80	524,92	310,92	59,23	176,75	208,40	117,91
3	657,25	18,60	2,83	1189,17	372,32	31,31	527,58	226,69	42,97	136,75	77,74	56,85
4	667,67	20,74	0,00	1142,50	279,38	24,45	441,92	187,44	42,41	88,00	74,22	84,34
5	667,17	18,06	2,71	1044,58	250,49	23,98	386,08	130,54	33,81	69,42	42,75	61,58
6	664,08	19,00	2,86	1208,92	250,98	20,76	494,92	198,60	40,13	113,58	92,20	81,18
7	665,58	20,88	3,14	1278,50	297,24	23,25	514,83	203,58	39,54	112,67	90,42	80,25
8	660,50	18,98	2,87	1223,83	181,68	14,85	479,75	126,08	26,28	94,42	61,21	64,82
9	665,00	23,84	3,58	1115,83	277,71	24,89	453,67	190,08	41,90	98,33	81,87	83,26
10	667,83	18,69	2,80	1130,42	248,35	21,97	439,25	156,38	35,60	81,58	53,10	65,08
11	666,17	24,05	3,61	1245,33	136,04	10,92	522,17	111,40	21,33	132,92	83,01	62,46
12	662,92	32,46	4,90	1226,00	185,52	15,13	500,75	131,24	26,21	111,67	69,71	62,43
13	647,83	13,22	2,04	1221,25	310,70	25,44	525,42	189,53	36,07	140,00	96,59	68,99
14	647,08	30,47	4,71	1338,92	188,04	14,04	594,50	161,62	27,19	165,17	120,27	72,82
15	657,58	19,74	3,00	1500,42	281,72	18,78	637,00	224,61	35,26	152,50	162,14	106,32
16	655,92	17,45	2,66	1396,92	223,73	16,02	601,33	173,03	28,77	154,92	103,73	66,96
17	656,25	21,85	3,33	1224,50	157,10	12,83	466,50	90,14	19,32	78,67	32,08	40,78
18	658,58	18,15	2,76	1220,17	236,95	19,42	449,92	156,13	34,70	79,83	56,76	71,10
19	679,42	18,53	2,73	1004,42	197,82	19,69	376,50	134,92	35,83	71,17	54,56	76,66
20	666,33	17,97	2,70	1084,00	251,20	23,17	425,17	195,33	45,94	113,00	122,68	108,56
21	452,58	121,90	26,93	1075,67	388,69	36,13	500,00	279,89	55,98	148,50	169,26	113,98
22	24,83	23,07	92,91	10,50	14,75	140,43	3,33	5,73	172,05	0,33	0,62	187,08
23	44,25	42,90	96,95	9,42	17,49	185,74	3,33	7,17	215,06	0,50	1,38	276,89
24	56,17	46,58	82,92	2,92	7,23	247,81	0,33	1,11	331,66	0,08	0,28	331,66
25	71,08	54,55	76,74	11,00	27,05	245,93	5,67	17,90	315,87	1,83	6,08	331,66
26	138,83	58,56	42,18	1,58	3,12	197,14	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00
27	238,75	74,70	31,29	10,00	20,44	204,41	3,42	9,29	271,81	0,83	2,48	297,32
28	119,17	124,45	104,44	1,17	2,34	200,51	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
29	114,33	139,45	121,97	4,83	10,44	215,98	0,67	1,43	215,06	0,00	0,00	0,00
30	28,08	54,78	195,05	0,75	2,20	293,76	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
31	16,08	37,30	231,93	3,17	7,64	241,13	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
32	38,42	69,33	180,48	3,25	9,91	304,89	1,08	3,59	331,66	0,25	0,83	331,66
33	44,92	59,67	132,84	0,83	2,23	267,58	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
34	20,33	28,14	138,40	1,58	2,98	188,52	0,58	1,11	191,13	0,00	0,00	0,00
35	16,50	23,69	143,58	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	6,00	12,45	207,50	0,50	1,66	331,66	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
37	1,33	3,22	241,74	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	2,50	4,89	195,62	0,92	3,04	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
39	4,33	4,90	113,18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	50,92	86,72	170,32	57,00	123,73	217,07	31,67	82,04	259,06	11,58	35,49	306,37

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	37,08	33,34	89,91	6,25	14,48	231,69	1,00	3,32	331,66	0,17	0,55	331,66
2	73,92	143,77	194,50	39,58	95,26	240,66	17,25	49,98	289,75	5,83	18,75	321,39
3	28,92	28,84	99,73	6,17	9,25	149,92	0,58	1,32	226,33	0,00	0,00	0,00
4	14,50	20,39	140,62	2,92	5,02	172,26	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
5	9,67	10,47	108,36	1,08	1,11	102,92	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	24,83	31,78	127,98	4,42	8,41	190,44	0,58	1,44	247,02	0,00	0,00	0,00
7	27,25	45,74	167,85	8,25	20,50	248,52	1,83	5,51	300,28	0,08	0,28	331,66
8	16,75	25,73	153,63	3,00	7,13	237,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
9	17,33	28,91	166,78	2,42	6,06	250,83	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
10	9,58	12,22	127,55	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	37,67	55,11	146,32	11,83	29,47	249,02	3,25	10,48	322,50	0,75	2,49	331,66
12	23,58	28,30	119,99	4,25	8,07	189,97	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
13	41,75	47,36	113,43	12,50	17,80	142,38	2,33	4,01	171,73	0,17	0,37	223,61
14	43,00	52,35	121,75	73,00	16,25	22,26	1,00	1,47	147,20	0,00	0,00	0,00
15	52,33	126,21	241,18	30,08	91,89	305,45	18,08	59,38	328,34	8,92	29,57	331,66
16	48,33	52,04	107,67	14,33	23,05	160,80	2,58	6,01	232,50	0,25	0,60	238,05
17	8,17	8,45	103,52	0,75	1,69	225,26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	10,92	14,25	130,54	1,58	3,62	228,39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	10,25	14,97	146,02	0,75	1,69	225,26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	37,75	68,19	180,63	16,08	34,86	216,76	3,33	8,41	252,29	0,25	0,83	331,66
21	47,42	83,44	175,96	14,17	32,69	230,77	1,83	5,24	285,89	0,25	0,83	331,66
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	3,75	12,44	331,66	0,50	1,66	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,75	2,49	331,66	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	2,33	7,74	331,66	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	222,75	35,38	15,88	3244,67	1612,98	49,71	1602,33	1012,50	63,19	571,75	481,01	84,13
2	308,25	35,79	11,61	4157,75	576,12	13,86	1740,25	564,35	32,43	566,33	425,34	75,11
3	353,75	30,79	8,70	3510,67	478,91	13,64	1124,50	395,94	35,21	243,00	240,89	99,13
4	364,42	25,90	7,11	3464,75	412,17	11,90	1141,75	443,17	38,81	331,67	368,98	111,25
5	367,50	22,87	6,22	3610,33	371,65	10,29	1188,08	306,43	25,79	281,75	188,44	66,88
6	358,42	26,67	7,44	3849,83	365,90	9,50	1242,33	386,96	31,15	254,08	388,71	152,98
7	324,00	29,06	8,97	4257,00	383,50	9,01	1599,83	357,31	22,33	413,33	281,83	68,18
8	344,58	34,13	9,90	4197,58	411,42	9,80	1539,08	407,08	26,45	400,00	318,85	79,71
9	321,67	27,52	8,55	4535,00	267,14	5,89	1850,00	260,44	14,08	524,25	223,33	42,60
10	322,67	30,90	9,58	4774,67	623,17	13,05	2097,83	660,93	31,51	837,50	669,25	79,91
11	338,42	35,89	10,61	4601,92	656,60	14,27	1879,17	607,58	32,33	541,25	362,84	67,04
12	330,42	36,08	10,92	4681,42	565,00	12,07	1894,58	532,60	28,11	491,50	357,61	72,76
13	306,17	23,05	7,53	5047,33	548,93	10,88	2284,58	566,14	24,78	776,75	420,45	54,13
14	304,92	25,33	8,31	5093,42	346,69	6,81	2202,58	443,48	20,13	591,25	423,32	71,60
15	296,42	28,08	9,47	5225,25	455,21	8,71	2452,25	541,49	22,08	864,00	490,81	56,81
16	302,50	22,80	7,54	4902,75	314,13	6,41	2073,25	334,69	16,14	630,00	466,87	74,11
17	301,83	29,44	9,75	5026,33	507,53	10,10	2290,33	558,46	24,38	848,25	511,82	60,34
18	330,58	35,40	10,71	4488,83	509,96	11,36	1774,58	475,62	26,80	493,00	284,35	57,68
19	327,33	21,32	6,51	4292,08	457,64	10,66	1752,58	481,68	27,48	693,25	606,47	87,48
20	317,17	22,74	7,17	4047,58	387,14	9,56	1502,00	394,66	26,28	352,17	270,11	76,70
21	241,42	78,83	32,65	2378,92	1082,12	45,49	904,25	459,79	50,85	178,17	115,09	64,60
22	41,67	43,38	104,10	29,33	41,10	140,12	1,92	3,01	157,18	0,00	0,00	0,00
23	27,83	33,73	121,19	17,67	41,39	234,27	1,92	4,66	243,28	0,00	0,00	0,00
24	48,25	45,96	95,26	10,50	22,25	211,91	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00
25	238,33	108,56	45,55	194,75	210,00	107,83	14,42	24,34	168,85	1,50	3,93	261,76
26	171,08	143,14	83,67	127,25	118,02	92,75	8,92	13,96	156,51	0,58	1,93	331,66
27	12,00	14,38	119,85	4,17	10,15	243,54	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	1,58	5,25	331,66	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	3,42	11,33	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	84,00	113,18	134,74	75,50	127,23	168,52	17,75	54,69	308,11	9,83	32,61	331,66
36	154,75	102,68	66,35	57,75	75,69	131,06	2,83	7,62	269,11	0,50	1,66	331,66
37	182,33	83,12	45,59	66,08	69,65	105,40	5,58	11,32	202,83	0,50	1,66	331,66
38	130,83	51,46	39,33	25,08	23,95	95,48	1,58	4,66	294,50	0,00	0,00	0,00
39	96,17	58,23	60,55	21,33	17,35	81,33	1,58	2,29	144,62	0,00	0,00	0,00
40	77,42	70,83	91,49	213,25	358,91	168,31	75,08	151,60	201,91	21,42	60,55	282,72

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

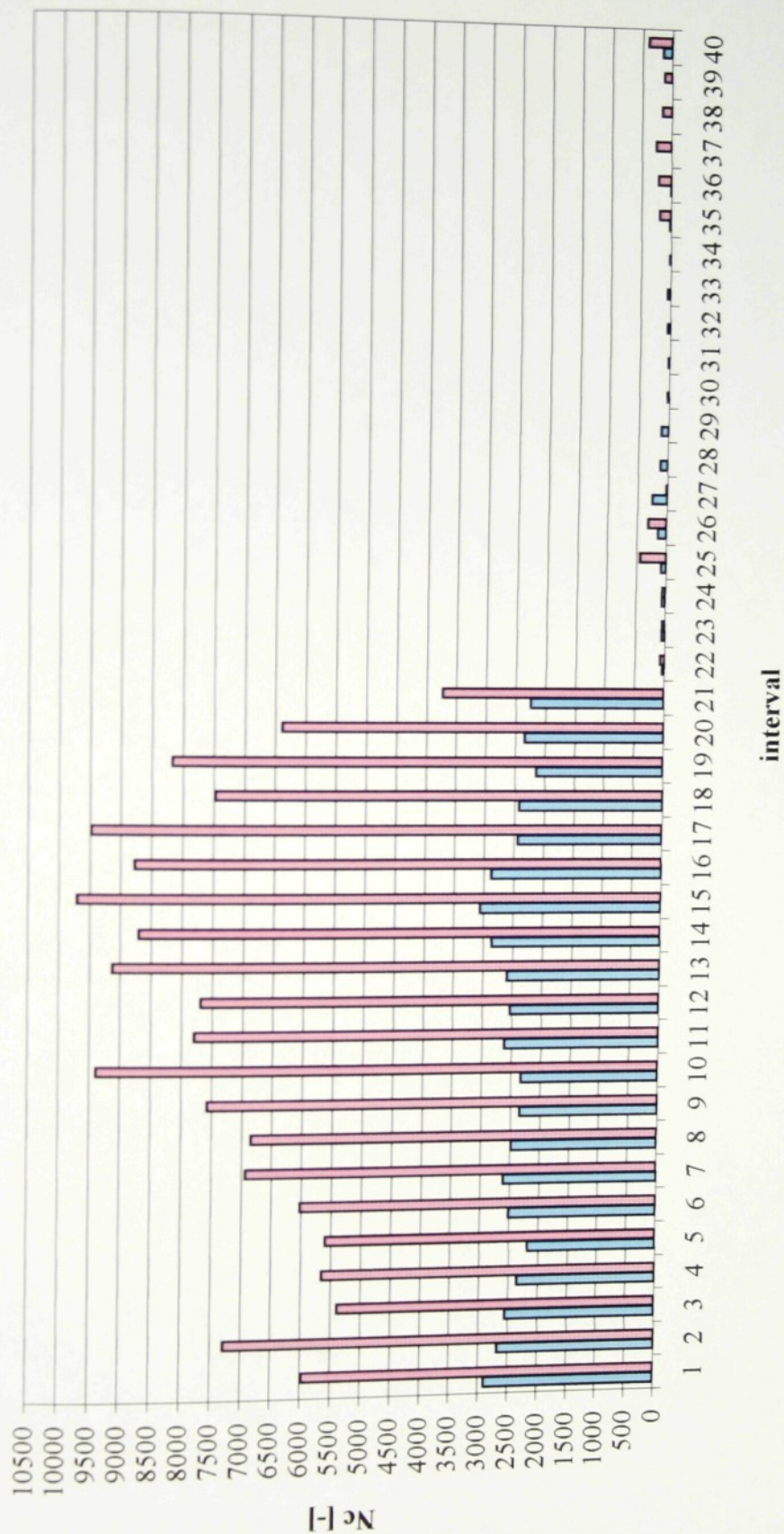
vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	205,33	223,02	108,61	84,50	120,57	142,69	32,50	57,64	177,37	9,58	19,30	201,37
2	256,58	274,84	107,12	152,00	223,53	147,06	65,17	111,25	170,72	28,08	61,15	217,73
3	88,42	138,13	156,22	38,50	77,00	199,99	17,00	39,60	232,97	7,17	15,96	222,73
4	154,50	283,78	183,67	96,83	214,86	221,88	57,67	139,60	242,08	28,33	74,93	264,46
5	95,92	114,84	119,73	36,83	73,53	199,62	13,75	38,28	278,37	4,25	14,10	331,66
6	119,33	342,90	287,35	82,67	269,67	326,22	58,67	193,97	330,64	37,08	122,99	331,66
7	169,00	227,74	134,76	91,92	168,45	183,27	47,92	109,81	229,18	21,08	56,91	269,95
8	172,00	234,29	136,21	97,25	168,54	173,31	57,00	116,86	205,01	28,25	63,37	224,32
9	202,00	169,87	84,10	91,00	95,95	105,44	35,75	41,83	117,00	9,25	12,78	138,17
10	504,92	577,55	114,39	358,25	474,03	132,32	259,17	374,64	144,56	158,83	242,01	152,37
11	222,25	227,51	102,37	118,83	156,16	131,41	58,50	94,92	162,26	23,67	46,22	195,28
12	166,33	243,42	146,34	72,17	157,87	218,76	33,67	95,87	284,75	12,92	39,62	306,72
13	335,25	313,67	93,56	178,25	235,76	132,26	110,83	218,45	197,10	60,75	154,47	254,27
14	233,83	347,88	148,77	140,00	262,51	187,51	81,33	173,23	212,98	39,67	93,80	236,48
15	411,92	389,16	94,48	236,75	271,48	114,67	133,17	187,40	140,73	62,25	112,97	181,48
16	285,58	444,53	155,66	240,25	502,86	209,31	154,42	338,12	218,97	114,58	258,77	225,84
17	416,42	409,12	98,25	253,58	311,57	122,87	179,25	282,00	157,32	107,00	205,85	192,38
18	204,58	189,79	92,77	110,17	128,76	116,88	50,83	74,46	146,49	19,50	31,72	162,66
19	405,67	553,18	136,36	270,08	465,69	172,43	210,17	431,71	205,41	141,67	309,11	218,20
20	114,17	158,93	139,21	43,50	78,13	179,60	13,25	27,67	208,84	1,83	4,95	269,83
21	22,17	24,46	110,33	1,42	2,43	171,60	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	3,17	10,50	331,66	0,25	0,83	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	6,58	21,53	327,11	2,33	7,74	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

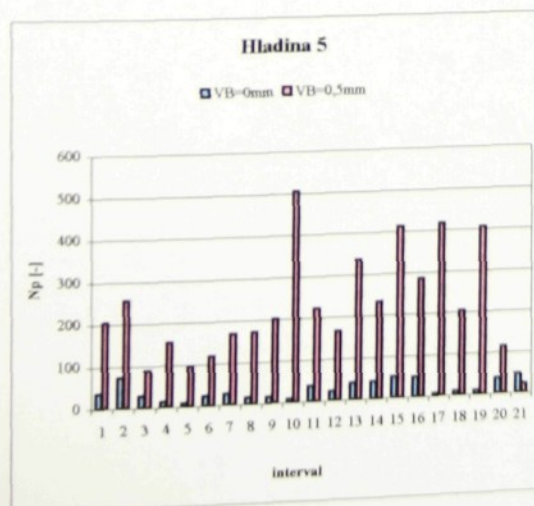
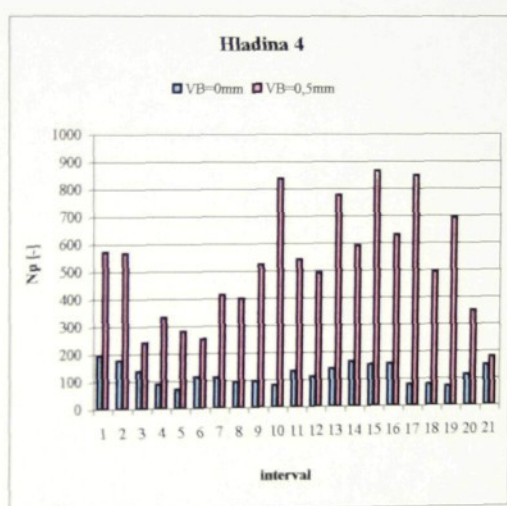
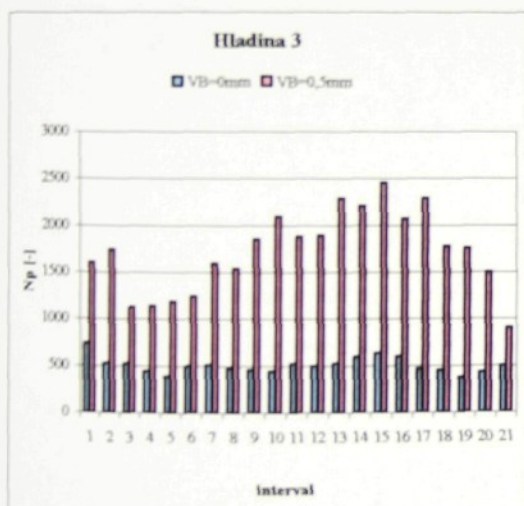
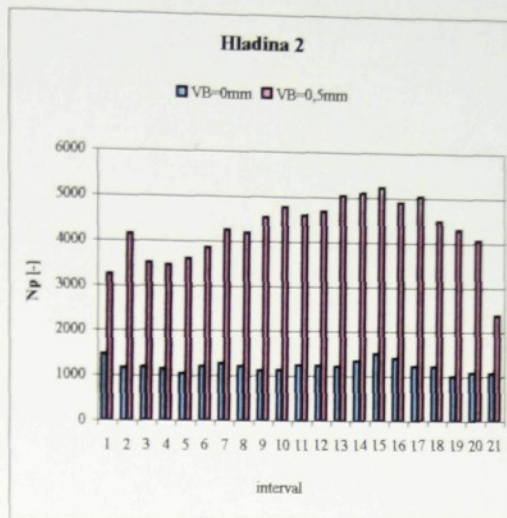
vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm						
	hladina					
	9			10		
interval	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	1,42	3,48	245,30	0,00	0,00	0,00
2	8,08	21,20	262,26	0,00	0,00	0,00
3	2,58	6,74	260,85	0,00	0,00	0,00
4	9,75	30,01	307,75	0,00	0,00	0,00
5	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
6	15,42	51,13	331,66	0,25	0,83	331,66
7	6,92	21,16	305,98	0,00	0,00	0,00
8	9,08	23,61	259,96	0,00	0,00	0,00
9	1,17	2,03	174,38	0,00	0,00	0,00
10	70,50	111,26	157,82	2,42	4,59	189,97
11	6,67	16,44	246,65	0,00	0,00	0,00
12	2,50	7,99	319,79	0,00	0,00	0,00
13	25,92	75,04	289,54	2,25	7,46	331,66
14	12,08	31,49	260,60	0,00	0,00	0,00
15	21,67	51,42	237,34	0,33	1,11	0,00
16	58,75	132,92	226,24	11,08	27,74	250,24
17	47,33	104,06	219,84	5,92	19,32	326,60
18	4,33	7,75	178,84	0,00	0,00	0,00
19	67,33	151,08	224,37	14,08	33,86	240,45
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).

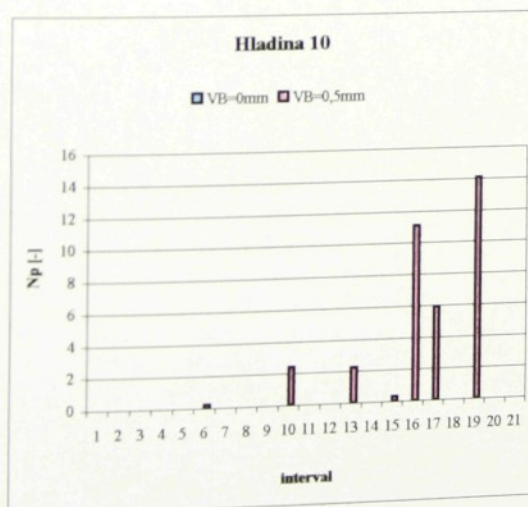
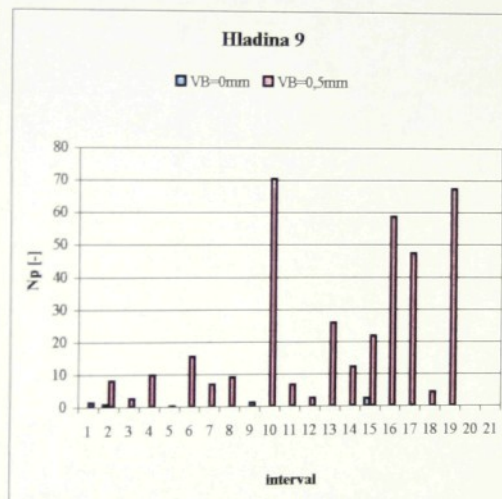
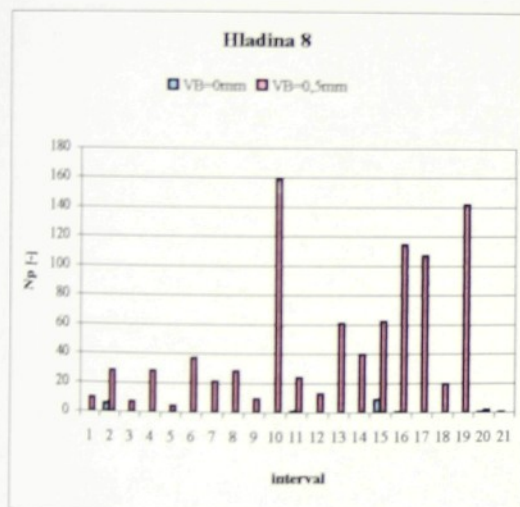
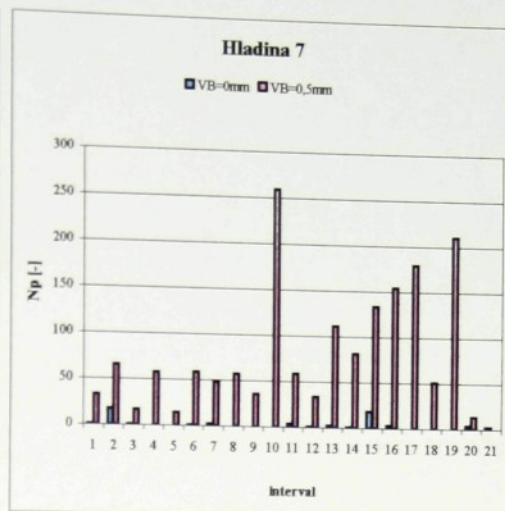
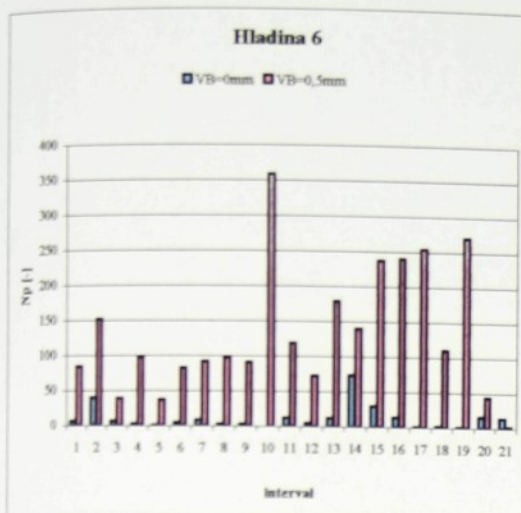
■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).**



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=2mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	4095,92	5509,50
2	2941,17	6437,92
3	2964,83	6607,67
4	3058,33	6559,92
5	2991,83	6497,33
6	2756,92	8710,92
7	3051,25	7967,92
8	3061,92	8248,58
9	3250,25	9101,42
10	3363,08	9469,17
11	3121,00	10855,08
12	3314,42	10761,67
13	3414,00	10818,17
14	3382,42	8675,33
15	4013,25	9787,75
16	3369,75	9843,08
17	3115,83	9194,00
18	2903,58	9314,17
19	2826,25	7792,58
20	3537,00	7453,50
21	2889,00	4029,75
22	132,58	39,25
23	148,92	14,08
24	182,83	170,08
25	342,17	222,42
26	355,67	1,17
27	342,08	0,00
28	127,17	0,00
29	85,00	0,50
30	32,50	0,00
31	75,92	0,00
32	3,50	0,00
33	71,92	0,00
34	97,58	0,00
35	97,67	0,33
36	29,33	57,50
37	22,58	261,42
38	0,42	200,25
39	3,08	85,50
40	172,83	249,25
suma	69745,75	174937,17

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	451,67	131,07	29,02	2115,67	487,32	23,03	1152,92	282,32	24,49	319,17	119,19	37,34
2	658,50	24,60	3,74	1519,58	418,95	27,57	608,92	275,33	45,22	116,00	135,72	117,00
3	656,33	26,27	4,00	1451,17	288,20	19,86	629,58	212,90	33,82	167,58	119,07	71,05
4	648,92	30,35	0,00	1577,92	260,81	16,53	649,33	173,73	26,76	139,50	79,15	56,74
5	662,92	17,42	2,63	1560,08	245,20	15,72	636,25	172,20	27,07	114,00	80,53	70,64
6	667,08	24,93	3,74	1429,00	167,86	11,75	551,67	110,25	19,99	92,92	63,49	68,34
7	655,33	23,48	3,58	1529,50	202,63	13,25	649,25	170,45	26,25	156,67	119,96	76,57
8	661,58	30,39	4,59	1578,00	267,82	16,97	656,08	192,43	29,33	135,50	84,57	62,41
9	666,00	20,16	3,03	1660,00	276,14	16,64	717,92	199,33	27,77	165,08	96,36	58,37
10	668,75	26,75	4,00	1565,67	297,77	19,02	805,58	497,59	61,77	182,58	167,46	91,72
11	659,17	25,49	3,87	1596,42	155,70	9,75	697,67	125,59	18,00	145,25	56,32	38,77
12	642,92	17,83	2,77	1655,33	204,70	12,37	753,17	159,80	21,22	198,50	97,90	49,32
13	647,75	21,42	3,31	1712,58	292,69	17,09	778,92	236,83	30,40	200,25	147,88	73,85
14	639,42	27,39	4,28	1753,58	287,92	16,42	787,25	206,75	26,26	175,00	93,48	53,42
15	619,67	33,87	5,47	2040,92	316,14	15,49	987,33	281,25	28,49	251,33	155,71	61,95
16	635,25	36,71	5,78	1691,75	302,14	17,86	757,08	284,93	37,64	192,83	185,55	96,22
17	636,92	18,10	2,84	1641,33	240,21	14,63	686,92	187,76	27,33	129,67	83,12	64,11
18	647,42	35,02	5,41	1500,42	373,79	24,91	610,25	244,40	40,05	119,75	98,74	82,46
19	629,58	26,39	4,19	1477,08	299,28	20,26	591,33	207,07	35,02	105,75	87,65	82,88
20	587,33	28,87	4,91	1899,50	215,06	11,32	851,08	179,60	21,10	163,33	100,00	61,22
21	410,00	125,32	30,57	1508,33	675,20	44,76	774,08	377,74	48,80	172,92	103,35	59,77
22	109,33	62,37	57,05	15,50	23,28	150,19	6,42	10,67	166,33	1,17	2,79	239,47
23	134,92	94,08	69,73	10,00	19,59	195,92	3,42	8,00	234,29	0,58	1,93	331,66
24	167,08	62,78	37,57	11,50	11,51	100,13	3,75	4,38	116,81	0,50	0,76	152,75
25	239,42	61,43	25,66	46,58	102,28	219,56	30,17	80,94	268,30	16,33	48,94	299,64
26	320,42	69,52	21,70	27,33	28,09	102,78	6,92	9,53	137,72	1,00	1,68	168,33
27	307,08	154,99	50,47	27,67	43,36	156,73	6,50	15,73	241,99	0,83	2,76	331,66
28	118,17	162,46	137,48	7,00	16,35	233,50	1,75	5,51	314,83	0,25	0,83	331,66
29	82,08	143,26	174,53	2,50	5,85	234,09	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
30	6,58	16,92	256,99	13,83	38,71	279,82	8,42	23,51	279,29	3,33	10,76	322,72
31	27,67	46,76	168,99	26,67	64,01	240,02	13,75	40,87	297,22	6,25	19,83	317,33
32	3,50	11,02	314,83	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	67,58	114,08	168,79	4,08	6,02	147,43	0,25	0,43	173,21	0,00	0,00	0,00
34	88,58	88,28	99,65	6,08	17,19	282,61	2,42	7,72	319,39	0,42	1,38	331,66
35	94,92	54,15	57,05	2,58	4,63	179,11	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00
36	26,92	28,49	105,84	1,83	4,18	228,00	0,58	1,32	226,33	0,00	0,00	0,00
37	6,08	14,03	230,67	8,83	29,30	331,66	5,67	18,79	331,66	1,92	6,36	331,66
38	0,42	0,64	153,62	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	3,00	5,10	169,97	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	28,75	41,23	143,39	78,75	140,58	178,51	46,00	78,99	171,72	15,25	30,06	197,12

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	49,17	37,97	77,23	6,83	8,01	117,20	0,50	1,19	238,05	0,00	0,00	0,00
2	27,08	63,06	232,84	8,67	27,25	314,39	2,25	7,46	331,66	0,17	0,55	331,66
3	46,17	53,91	116,77	11,75	17,41	148,19	1,67	3,04	182,21	0,50	1,19	238,05
4	33,83	43,15	127,55	8,25	16,42	199,06	0,58	1,11	191,13	0,00	0,00	0,00
5	16,33	22,20	135,95	2,17	4,63	213,87	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
6	14,25	22,69	159,23	2,00	3,98	198,96	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	43,17	61,30	142,02	14,50	30,35	209,29	2,75	6,31	229,56	0,08	0,28	331,66
8	25,00	31,09	124,35	5,33	10,19	191,11	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00
9	34,33	39,85	116,07	5,50	11,54	209,75	1,17	3,87	331,66	0,25	0,83	331,66
10	71,42	136,78	191,52	39,83	98,33	246,85	19,33	60,26	311,71	8,08	26,81	331,66
11	21,08	12,96	61,46	1,42	1,71	120,41	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	49,67	47,37	95,38	12,83	18,34	142,90	2,00	4,06	203,10	0,00	0,00	0,00
13	55,08	70,23	127,50	16,50	27,15	164,52	2,75	6,68	243,09	0,17	0,55	331,66
14	27,17	23,31	85,80	0,00	3,34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	73,17	96,95	132,51	28,58	54,29	189,93	9,58	22,25	232,14	2,50	6,18	247,39
16	62,17	103,17	165,95	21,83	49,83	228,23	7,17	20,68	288,49	1,67	5,53	331,66
17	19,25	22,59	117,34	1,75	3,51	200,85	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	21,08	31,57	149,72	4,33	8,58	197,92	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
19	19,08	31,02	162,56	3,17	9,06	286,20	0,17	0,55	331,66	0,08	0,28	331,66
20	28,17	49,69	176,42	6,42	16,52	257,45	1,08	3,59	331,66	0,08	0,28	331,66
21	21,67	24,61	113,59	2,00	5,74	287,23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	7,50	24,57	327,66	2,00	6,63	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	1,50	4,97	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	3,42	7,60	222,41	0,67	1,70	254,95	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	1,83	6,08	331,66	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	221,08	65,80	29,76	3287,08	1113,93	33,89	1486,83	556,10	37,40	406,50	182,49	44,89
2	299,08	24,58	8,22	4136,83	401,21	9,70	1584,58	379,18	23,93	322,17	183,58	56,98
3	318,42	23,70	7,44	3934,58	475,29	12,08	1529,50	490,01	32,04	459,08	360,47	78,52
4	328,08	19,18	5,85	3974,75	376,37	9,47	1477,67	356,24	24,11	407,00	299,35	73,55
5	331,92	27,88	8,40	4218,17	386,98	9,17	1497,67	337,57	22,54	297,42	235,65	79,23
6	314,50	30,54	9,71	4814,83	479,85	9,97	2115,92	513,15	24,25	719,17	447,54	62,23
7	323,67	39,17	12,10	4843,50	485,86	10,03	1976,50	644,67	32,62	472,08	589,74	124,92
8	314,33	18,60	5,92	5037,83	388,95	7,72	2136,67	435,55	20,38	508,67	279,03	54,86
9	315,42	29,47	9,34	5107,00	429,89	8,42	2276,42	544,14	23,90	678,08	494,09	72,87
10	279,58	26,70	9,55	5416,58	453,04	8,36	2545,83	567,77	22,30	711,08	510,87	71,84
11	282,33	41,02	14,53	5683,58	564,63	9,93	2748,42	643,40	23,41	946,83	801,50	84,65
12	268,08	17,27	6,44	5768,33	397,69	6,89	2826,00	566,74	20,05	894,00	701,50	78,47
13	270,17	24,81	9,18	5928,08	401,82	6,78	3018,92	504,09	16,70	915,92	387,82	42,34
14	264,00	27,23	10,32	3218,50	8812,60	273,81	3062,92	566,95	18,51	1077,92	665,42	61,73
15	278,25	21,35	7,67	5610,42	253,90	4,53	2662,50	340,08	12,77	732,67	330,98	45,17
16	285,83	35,76	12,51	5337,67	517,97	9,70	2476,42	611,07	24,68	791,58	644,15	81,38
17	288,83	30,85	10,68	5097,67	516,09	10,12	2365,25	651,20	27,53	745,42	557,59	74,80
18	288,42	27,26	9,45	4943,42	553,85	11,20	2337,50	755,96	32,34	812,08	643,06	79,19
19	301,75	25,23	8,36	4545,17	353,52	7,78	1916,25	464,20	24,22	544,83	427,64	78,49
20	300,67	27,17	9,04	4416,67	536,30	12,14	1852,50	570,20	30,78	531,08	419,17	78,93
21	251,17	64,10	25,52	2550,92	847,64	33,23	963,08	372,81	38,71	209,08	116,31	55,63
22	10,58	10,74	101,43	21,58	50,98	236,22	6,08	16,59	272,64	1,00	3,32	331,66
23	10,33	16,33	158,05	3,58	7,17	200,09	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00
24	97,25	105,65	108,63	70,58	110,02	155,88	2,25	4,76	211,70	0,00	0,00	0,00
25	133,75	118,27	88,43	85,25	98,71	115,79	3,17	4,00	126,21	0,25	0,83	331,66
26	1,00	1,58	158,11	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,50	1,66	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	39,50	72,39	183,27	17,50	36,62	209,24	0,50	1,38	276,89	0,00	0,00	0,00
37	150,17	98,10	65,33	87,92	97,24	110,61	16,25	43,37	266,89	5,58	17,63	315,81
38	156,08	79,53	50,95	42,58	27,79	65,25	1,58	2,06	130,10	0,00	0,00	0,00
39	61,42	38,61	62,86	20,50	23,84	116,30	3,50	5,87	167,62	0,08	0,28	331,66
40	54,83	54,35	99,12	146,25	317,40	217,03	40,42	109,09	269,92	6,58	19,78	300,39

Tabulka: průměrný počet překmitů A_1 v jednotlivých intervalech zářezů
během kontaktu nástroje s obrobkem.

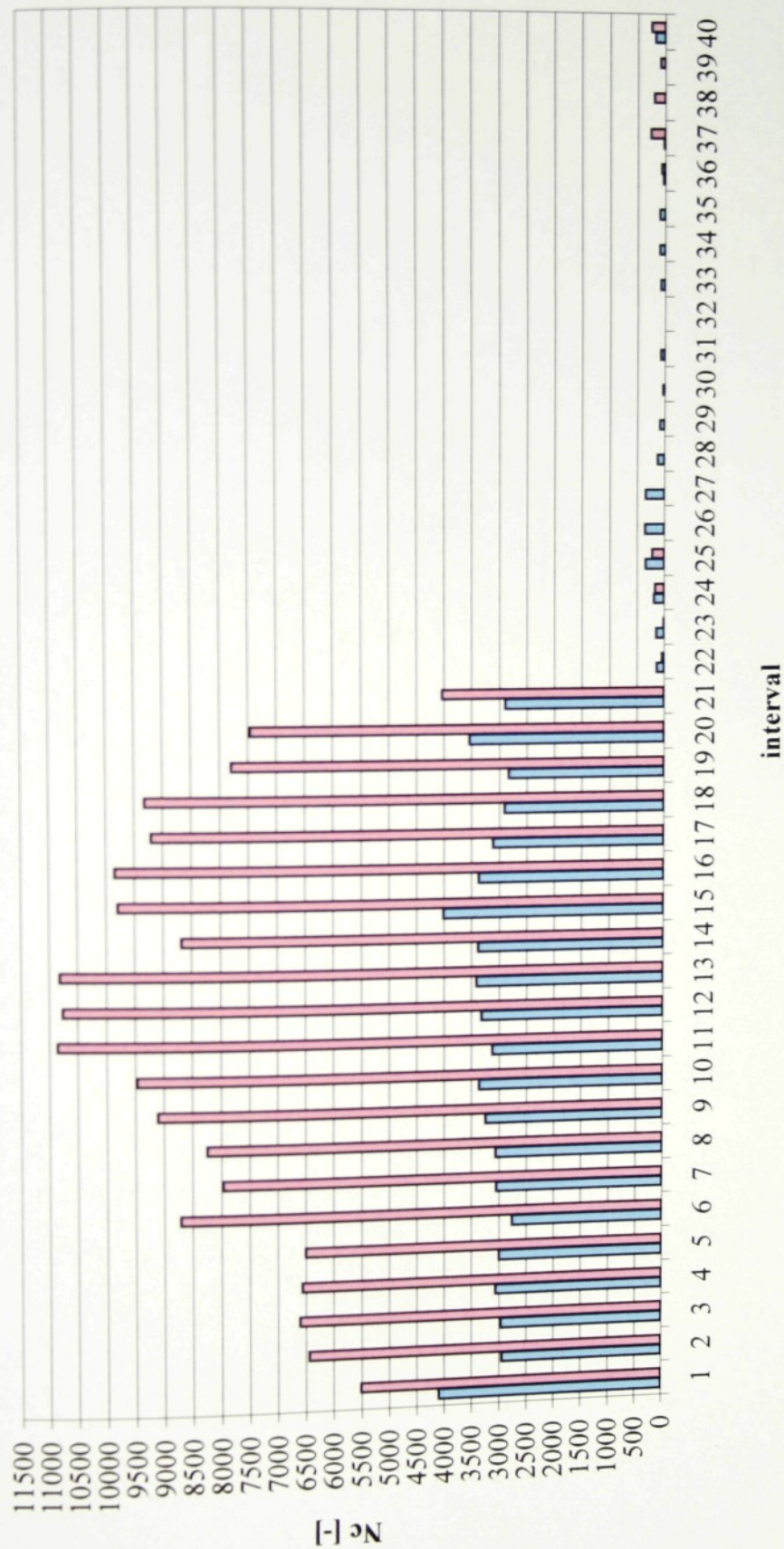
vce=7mm/min, fz=0,25mm/z, f=2mm, nsp=1800, hR=1, VR=0,5mm												
interval	hladin											
	5			6			7			8		
	Ø	sk.	%	Ø	sk.	%	Ø	sk.	%	Ø	sk.	%
1	80,33	90,33	95,55	18,33	16,79	91,58	1,33	2,21	165,83	0,00	0,00	0,00
2	71,33	77,41	108,32	19,50	31,90	163,57	4,33	3,31	191,77	0,08	0,28	331,66
3	18,33	23,17	126,39	94,67	189,05	162,01	54,33	106,76	195,57	23,17	50,25	216,61
4	179,17	232,00	140,70	93,00	195,89	210,03	86,00	155,25	274,25	90,75	92,23	116,79
5	187,67	166,09	110,63	132,17	103,71	279,05	177,92	99,42	331,86	7,92	26,26	331,66
6	346,33	330,25	97,55	290,50	255,22	126,24	115,17	178,40	154,90	60,25	108,45	180,00
7	160,50	446,61	279,64	187,67	274,01	312,55	57,17	187,80	328,51	32,67	108,44	331,66
8	149,00	160,50	111,30	96,33	101,49	151,06	26,00	43,19	165,57	8,00	14,02	175,22
9	303,42	391,36	129,64	197,50	317,34	160,68	152,08	230,55	174,55	66,83	118,77	177,71
10	231,33	369,75	160,22	140,50	277,20	197,23	75,42	165,60	222,84	36,92	88,42	239,52
11	422,33	666,60	157,67	280,00	555,14	190,21	221,50	471,95	213,07	161,25	354,16	219,63
12	382,42	570,04	151,15	250,67	420,87	171,09	185,33	346,17	186,78	122,58	237,83	194,01
13	123,33	272,57	240,17	190,00	205,50	108,15	106,25	151,89	121,84	47,83	65,00	135,88
14	476,92	516,81	108,36	280,33	360,28	131,14	165,50	250,57	151,28	90,17	151,59	168,13
15	231,17	290,50	126,14	110,33	240,50	202,38	79,00	205,39	256,98	46,92	138,76	295,76
16	177,17	531,22	341,99	236,67	371,33	165,28	163,53	558,87	219,72	107,92	290,73	269,40
17	137,59	412,96	122,33	99,00	275,51	194,25	105,53	177,47	168,48	46,58	91,60	196,64
18	400,59	452,70	113,05	252,17	314,14	124,26	159,53	201,35	152,65	85,58	124,78	145,80
19	231,17	294,64	128,35	133,00	206,82	157,01	70,50	153,82	189,82	34,83	75,60	217,04
20	197,50	289,54	146,54	92,92	191,17	205,74	40,33	113,26	270,80	16,75	52,29	312,20
21	44,50	44,07	100,00	10,00	13,31	133,08	1,00	1,87	187,08	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	1,33	4,42	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	1,00	3,32	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

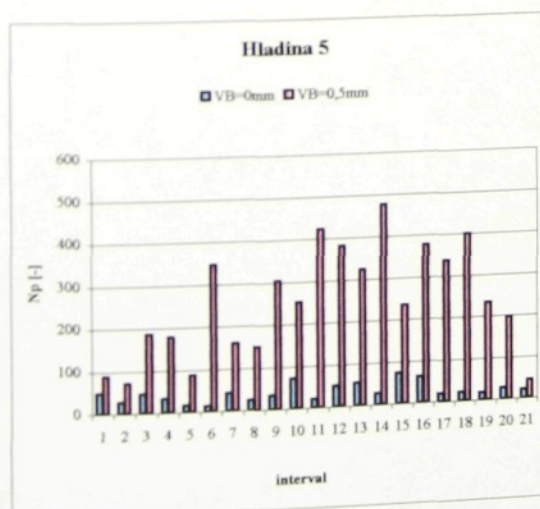
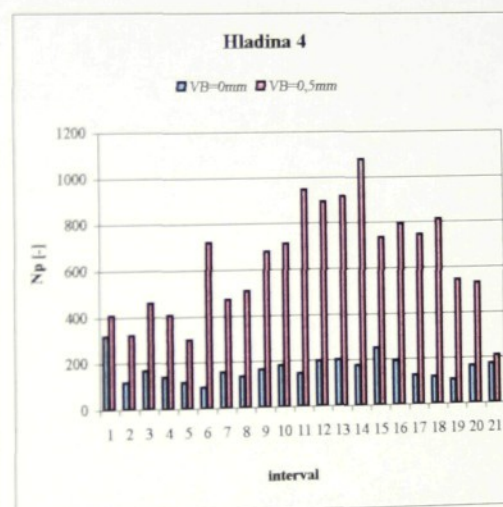
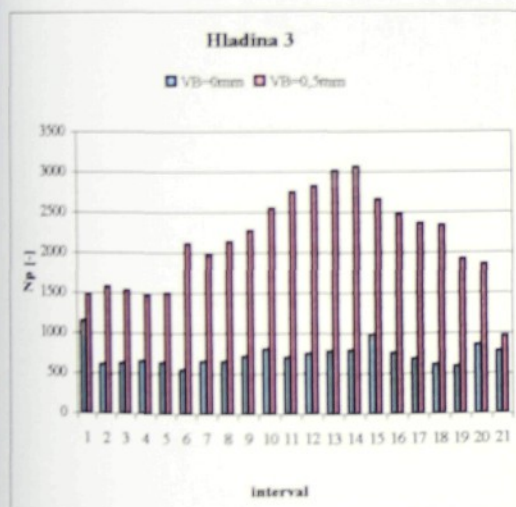
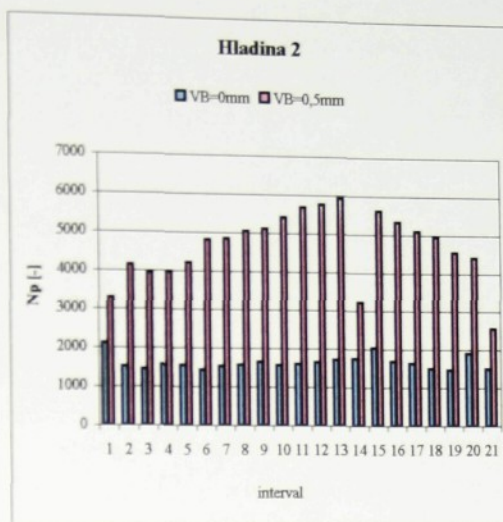
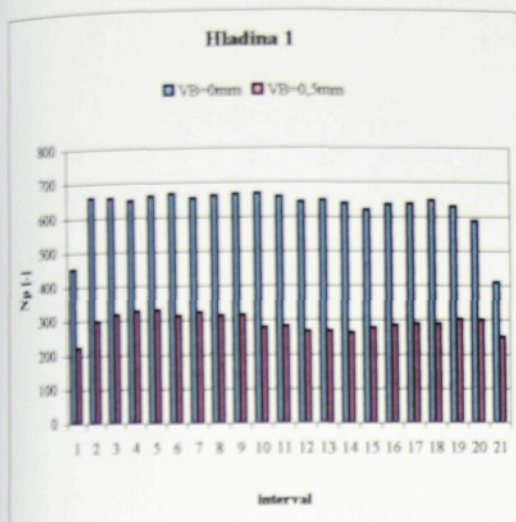
vc=7m/min, fz=0,57mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	8,08	17,73	219,36	0,00	0,00	0,00
4	13,42	44,50	331,66	0,00	0,00	0,00
5	1,50	4,97	331,66	0,00	0,00	0,00
6	23,67	49,27	208,16	0,00	0,00	0,00
7	13,67	45,33	331,66	0,42	1,38	331,66
8	1,17	3,08	263,80	0,00	0,00	0,00
9	24,42	45,01	184,35	0,25	0,83	331,66
10	13,17	33,78	256,53	0,17	0,55	331,66
11	83,83	186,87	222,91	24,42	56,70	232,23
12	58,08	114,97	197,95	6,17	17,85	289,39
13	14,83	20,80	140,22	0,25	0,60	238,05
14	36,17	65,41	180,87	2,42	5,09	210,63
15	21,92	70,61	322,15	2,08	6,91	331,66
16	55,42	173,95	313,89	23,08	76,56	331,66
17	16,25	35,55	218,79	0,17	0,55	331,66
18	34,58	55,26	159,80	0,58	1,93	331,66
19	13,08	30,88	236,05	0,00	0,00	0,00
20	3,50	11,61	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
($v_c=7\text{ m/min}$, $f_z=0,57\text{ mm/z}$, $h=2\text{ mm}$).

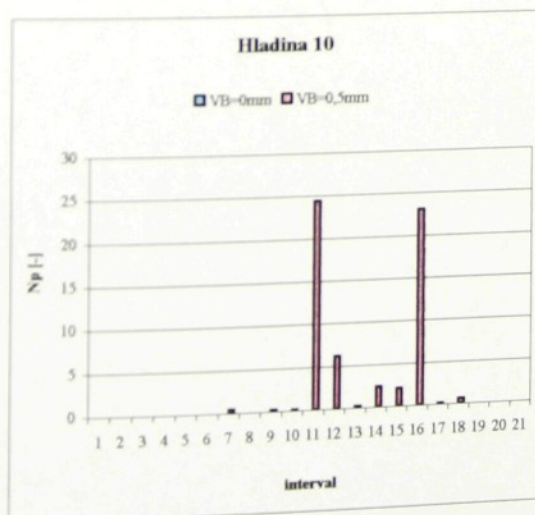
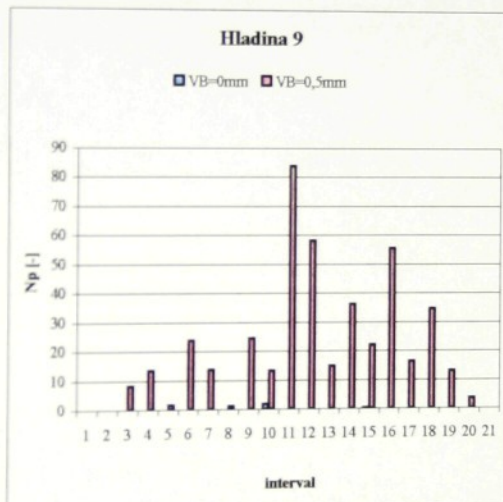
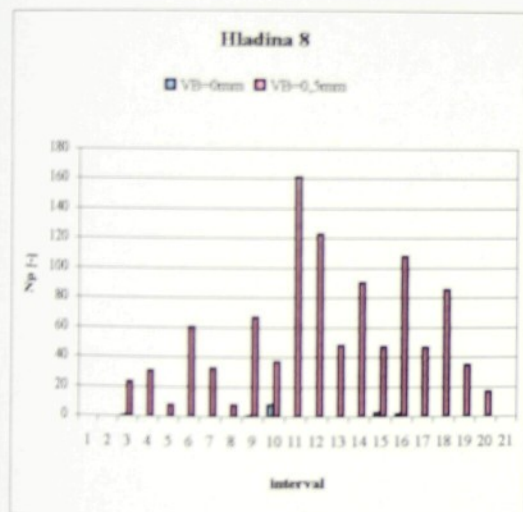
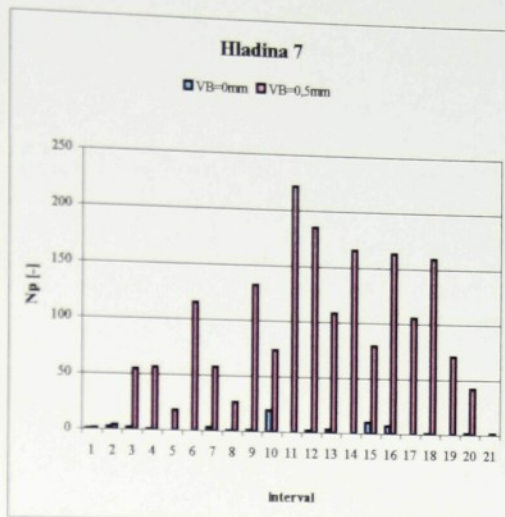
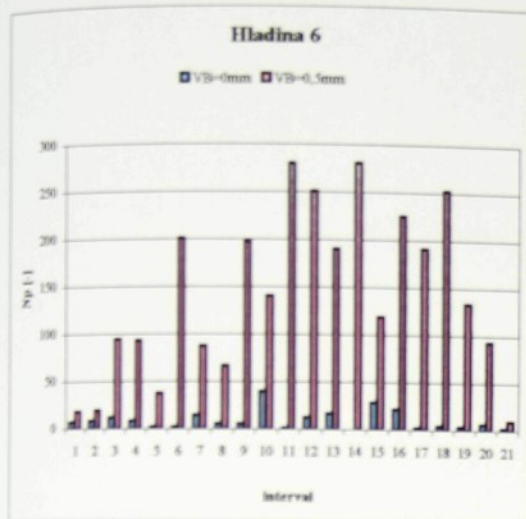
■ $VB=0\text{ mm}$ ■ $VB=0,5\text{ mm}$



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,57\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).**



PŘÍLOHA 5
(fz = 0,71mm/z)

Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,4mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	838,50	3009,75
2	839,58	3901,50
3	924,00	2585,08
4	921,33	2633,92
5	932,67	2208,58
6	1029,58	1673,25
7	1065,50	1599,25
8	1039,17	1698,83
9	880,75	2688,67
10	1062,25	1383,33
11	1120,75	1297,17
12	1092,58	1453,67
13	1096,33	1154,67
14	1252,25	1382,83
15	1356,42	2217,92
16	1123,75	3018,67
17	1155,58	3166,50
18	1029,42	3203,33
19	963,58	4827,67
20	817,42	4037,75
21	432,67	1690,42
22	17,42	22,17
23	13,75	24,67
24	1,83	11,33
25	0,67	0,00
26	0,58	0,08
27	0,17	1,08
28	0,42	0,00
29	0,00	37,83
30	0,00	0,67
31	1,25	0,08
32	2,58	0,00
33	10,08	4,42
34	3,33	0,08
35	36,33	0,00
36	5,50	0,00
37	1,83	9,17
38	0,92	55,42
39	1,92	44,33
40	89,08	100,42
suma	21161,75	51144,50

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,4mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	318,42	128,13	40,24	275,75	233,53	84,69	151,17	153,89	101,80	65,42	79,02	120,79
2	510,83	31,47	6,16	197,50	143,79	72,81	85,67	104,19	121,62	30,17	56,53	187,38
3	505,50	42,80	8,47	236,17	194,45	82,34	113,92	134,07	117,69	44,75	79,38	177,38
4	529,17	48,00	0,00	248,33	166,33	66,98	107,08	97,23	90,79	30,58	35,73	116,82
5	561,00	41,15	7,34	257,42	116,22	45,15	91,75	56,93	62,05	19,75	19,20	97,22
6	547,58	39,32	7,18	305,08	164,65	53,97	132,92	107,09	80,57	35,83	50,55	141,07
7	567,58	32,84	5,79	326,08	96,42	29,57	134,17	63,96	47,67	31,92	26,46	82,91
8	558,42	28,88	5,17	318,58	124,39	39,04	126,08	75,98	60,26	32,17	31,00	96,37
9	552,17	35,50	6,43	235,42	104,08	44,21	79,42	53,79	67,73	12,75	14,30	112,12
10	552,33	23,47	4,25	317,17	154,07	48,58	134,50	103,17	76,70	43,33	56,35	130,04
11	564,75	27,71	4,91	335,17	221,05	65,95	151,33	146,68	96,93	53,75	77,01	143,28
12	552,83	31,25	5,65	324,50	204,78	63,11	136,67	147,16	107,68	51,17	86,96	169,95
13	573,33	30,70	5,35	328,67	200,35	60,96	137,58	118,02	85,78	40,92	52,75	128,92
14	575,08	37,11	6,45	395,25	182,31	46,12	182,00	139,64	76,72	68,42	91,97	134,42
15	564,92	27,47	4,86	446,67	247,02	55,30	219,25	190,20	86,75	86,50	108,23	125,12
16	584,83	31,48	5,38	346,33	108,78	31,41	135,92	65,59	48,26	42,50	39,03	91,84
17	572,83	24,43	4,27	372,83	150,25	40,30	157,50	95,86	60,86	43,92	43,71	99,54
18	561,25	44,95	8,01	296,83	160,25	53,99	123,08	97,71	79,39	37,67	49,69	131,91
19	540,92	42,81	7,92	266,25	124,90	46,91	115,33	78,83	68,35	32,42	33,36	102,90
20	493,83	31,14	6,31	190,00	139,19	73,26	86,83	101,47	116,85	30,42	64,82	213,11
21	311,58	125,22	40,19	82,25	81,87	99,54	30,75	38,00	123,57	7,08	11,00	155,34
22	10,83	14,75	136,13	4,50	12,88	286,24	1,83	6,08	331,66	0,25	0,83	331,66
23	11,17	11,26	100,84	1,58	4,96	313,10	0,83	2,76	331,66	0,17	0,55	331,66
24	1,83	3,87	211,06	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,67	1,70	254,95	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,58	1,11	191,13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	1,08	3,59	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	2,58	7,12	275,75	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	7,17	13,16	183,60	2,33	5,22	223,61	0,58	1,32	226,33	0,00	0,00	0,00
34	3,33	6,34	190,26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	12,50	14,57	116,60	12,25	40,33	329,21	7,75	25,70	331,66	3,08	10,23	331,66
36	5,25	7,43	141,50	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	1,83	2,97	161,86	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,92	1,66	180,68	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	1,92	3,93	204,81	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	36,58	108,82	297,46	31,50	104,17	330,71	15,58	51,38	329,73	4,58	15,20	331,66

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,4mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	338,33	93,93	27,76	1615,75	444,06	27,48	574,83	262,26	45,62	256,75	233,87	91,09
2	411,83	23,65	5,74	2259,42	667,18	29,53	741,08	455,94	61,52	267,58	254,77	95,21
3	431,25	22,23	5,16	1615,17	380,08	23,53	387,83	145,68	37,56	103,75	87,24	84,09
4	430,33	19,08	4,43	1442,58	414,29	28,72	399,17	322,62	80,82	174,50	247,71	141,96
5	425,42	25,95	6,10	1263,58	402,69	31,87	305,67	282,46	92,41	115,92	184,41	159,09
6	410,92	24,98	6,08	1016,58	245,61	24,16	181,25	117,13	64,62	46,92	67,59	144,07
7	414,25	32,85	7,93	923,67	387,87	41,99	189,92	150,90	79,45	52,08	70,78	135,90
8	396,42	22,68	5,72	947,67	634,44	66,95	248,58	280,27	112,75	71,67	123,52	172,35
9	370,92	27,61	7,44	1111,17	675,10	60,76	453,33	431,16	95,11	283,17	392,44	138,59
10	378,25	33,21	8,78	652,17	438,53	67,24	182,92	209,44	114,50	94,67	128,56	135,81
11	386,17	30,12	7,80	700,00	329,58	47,08	154,92	103,15	66,59	42,67	49,07	115,01
12	368,83	39,31	10,66	710,83	413,84	58,22	212,33	221,59	104,36	91,25	136,77	149,88
13	394,25	38,95	9,88	644,00	410,42	63,73	95,50	105,29	110,25	16,83	36,24	215,31
14	404,42	27,04	6,69	821,42	460,28	56,03	138,58	136,92	98,80	17,17	26,80	156,09
15	413,33	29,01	7,02	1238,25	482,79	38,99	332,33	240,63	72,40	122,33	156,36	127,81
16	414,92	30,10	7,25	1601,58	528,10	32,97	528,50	415,57	78,63	253,33	280,46	110,71
17	434,67	34,86	8,02	1752,00	399,46	22,80	464,83	300,70	64,69	207,67	294,55	141,84
18	435,83	34,62	7,94	1819,17	524,08	28,81	486,00	356,70	73,40	190,83	326,54	171,11
19	415,00	25,65	6,18	2381,25	370,00	15,54	844,83	386,30	45,73	443,08	425,40	96,01
20	416,25	26,05	6,26	2467,67	516,71	20,94	754,00	344,21	45,65	226,50	209,50	92,50
21	226,00	111,11	49,17	1000,42	631,05	63,08	325,58	252,03	77,41	103,08	96,05	93,18
22	12,50	12,53	100,27	8,42	15,52	184,41	1,25	2,86	228,91	0,00	0,00	0,00
23	18,33	17,18	93,72	5,92	10,36	175,03	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00
24	6,50	11,93	183,60	4,25	13,50	317,59	0,58	1,93	331,66	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,42	0,95	228,91	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	3,42	11,03	322,94	20,17	66,89	331,66	10,42	34,55	331,66	3,25	10,78	331,66
30	0,50	1,66	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,92	3,04	331,66	3,25	10,78	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
34	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	7,08	10,93	154,27	2,00	3,03	151,38	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
38	47,42	59,10	124,64	7,67	10,04	131,01	0,33	1,11	331,66	0,08	0,28	331,66
39	32,25	31,43	97,46	11,25	20,90	185,79	0,75	1,79	238,05	0,58	1,38	236,90
40	48,00	37,92	78,99	45,58	66,08	144,97	6,25	12,10	193,67	0,58	1,38	236,90

během kontaktu nástroje s obrobkem.

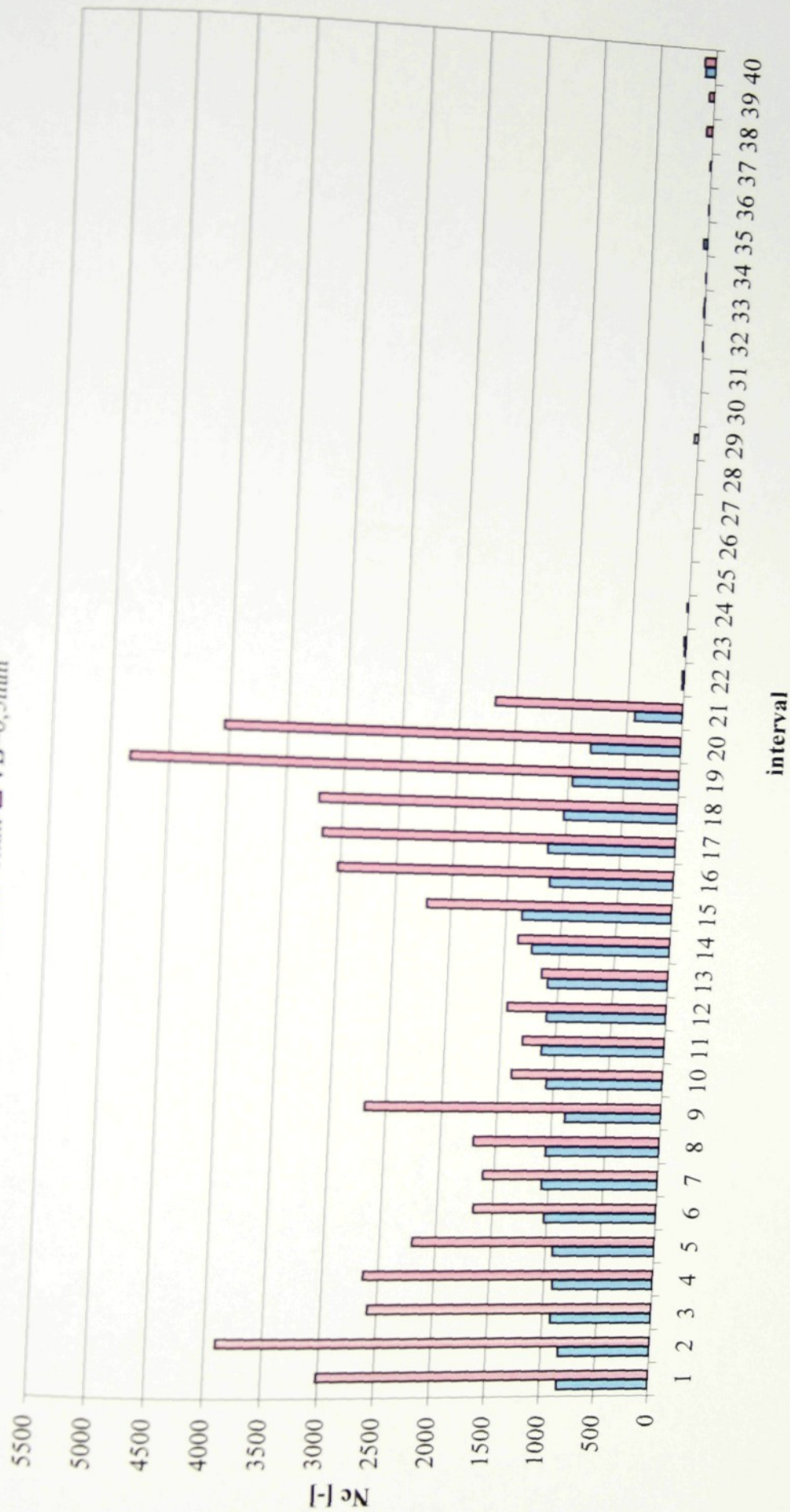
[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

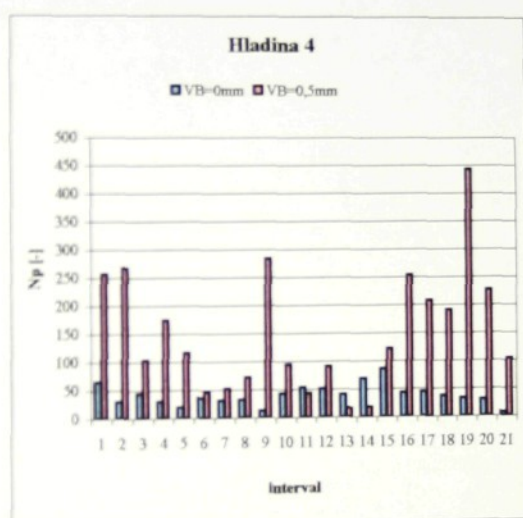
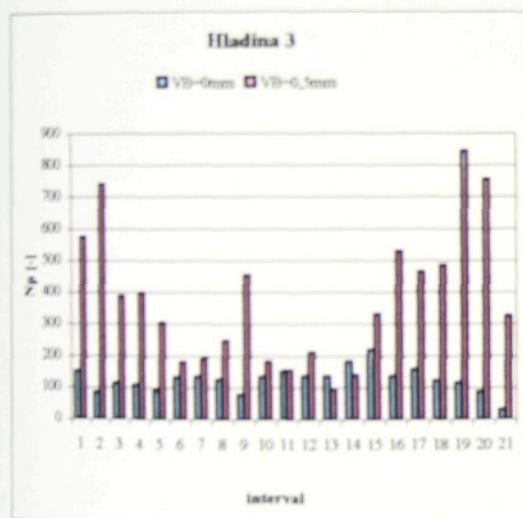
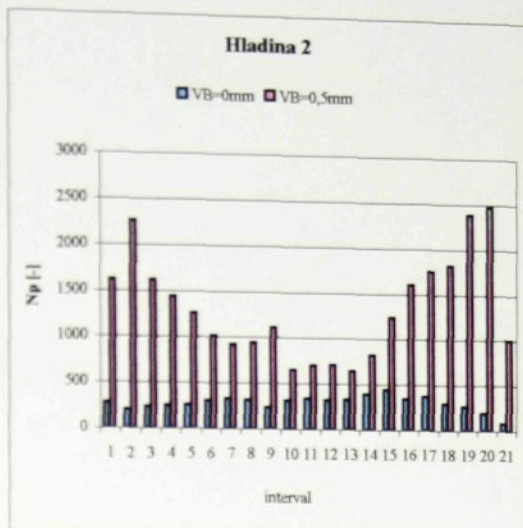
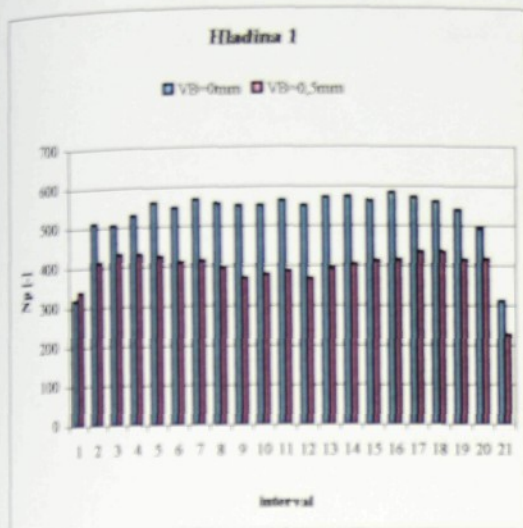
vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,4mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,67	1,49	223,61	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	1,08	3,59	331,66	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	23,50	76,45	325,30	1,42	4,70	331,66
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	13,33	43,92	329,41	0,17	0,55	331,66
18	11,00	36,18	328,93	0,08	0,28	331,66
19	34,25	81,89	239,09	2,25	7,46	331,66
20	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý,
 ($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).

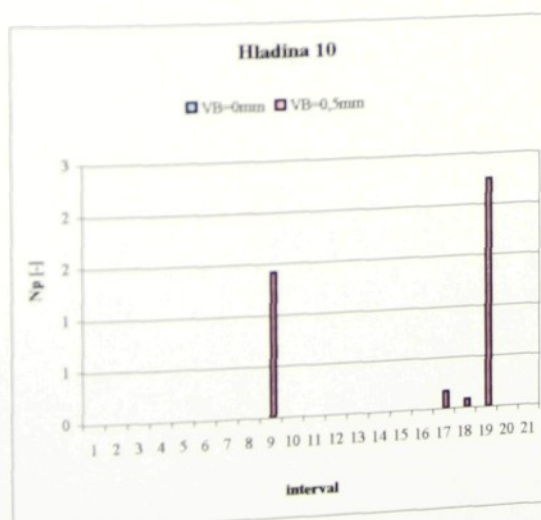
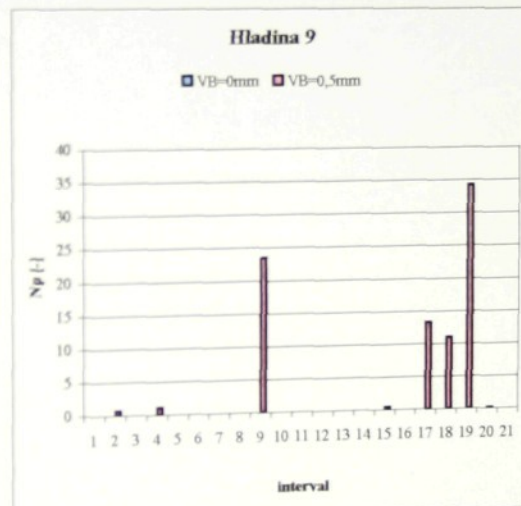
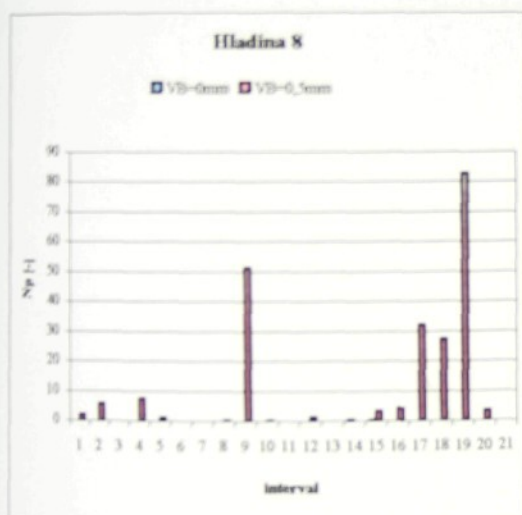
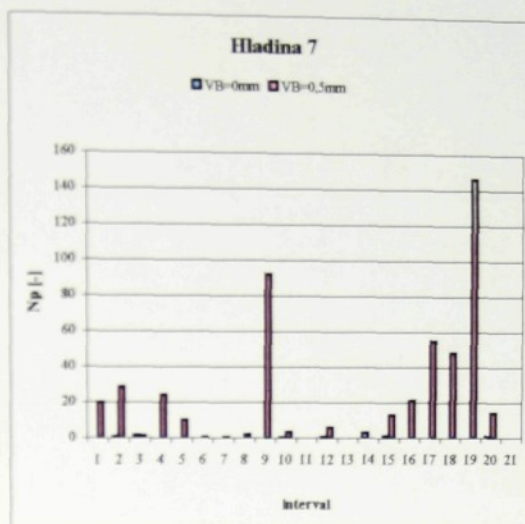
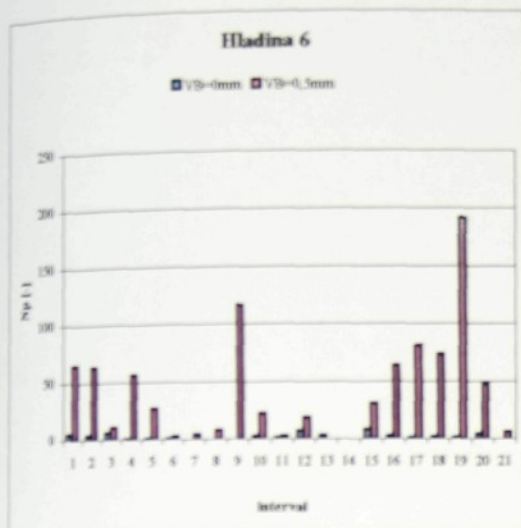
■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=0,4\text{mm}$).



**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	399,67	153,77	38,47	593,42	206,23	34,75	280,17	153,93	54,94	85,92	83,30	96,96
2	609,33	38,41	6,30	414,92	207,07	49,91	163,58	138,72	84,80	51,92	74,42	143,35
3	613,25	27,90	4,55	401,25	164,42	40,98	149,08	99,54	66,76	37,33	39,17	104,91
4	634,42	23,77	0,00	487,42	126,37	25,93	171,67	56,55	32,94	34,42	18,95	55,07
5	643,50	27,71	4,31	481,67	123,75	25,69	140,42	56,48	40,22	16,75	11,69	69,80
6	636,58	26,99	4,24	565,50	155,24	27,45	187,42	87,26	46,56	37,00	36,31	98,14
7	632,17	24,46	3,87	519,83	146,37	28,16	179,50	73,98	41,22	34,75	30,57	87,98
8	637,75	22,60	3,54	558,42	198,75	35,59	201,50	93,97	46,63	37,25	22,16	59,48
9	608,17	34,29	5,64	431,17	215,31	49,94	154,50	116,04	75,11	38,00	43,53	114,56
10	586,08	45,54	7,77	376,75	147,54	39,16	148,42	116,89	78,76	53,25	112,80	211,83
11	584,75	42,64	7,29	534,67	204,60	38,27	243,33	179,49	73,76	97,25	139,70	143,65
12	600,50	32,87	5,47	536,42	321,55	59,94	240,83	226,23	93,94	85,25	127,97	150,12
13	609,58	39,86	6,54	574,58	230,69	40,15	242,83	165,51	68,16	74,08	84,42	113,95
14	612,92	33,04	5,39	640,92	289,26	45,13	294,17	198,27	67,40	110,17	117,88	107,00
15	621,67	21,33	3,43	760,17	351,23	46,20	352,00	195,54	55,55	108,17	86,81	80,26
16	637,58	26,95	4,23	761,83	266,52	34,98	319,42	162,93	51,01	94,00	82,63	87,91
17	647,08	15,66	2,42	724,00	140,09	19,35	267,25	75,75	28,34	58,67	36,48	62,18
18	633,25	20,98	3,31	754,00	419,52	55,64	330,83	286,12	86,49	108,08	131,41	121,58
19	640,83	13,43	2,10	571,25	203,09	35,55	205,58	136,98	66,63	57,17	80,13	140,17
20	635,08	25,67	4,04	596,67	269,16	45,11	226,25	148,30	65,55	50,50	49,45	97,92
21	473,75	143,24	30,24	465,25	304,83	65,52	174,50	160,59	92,03	46,25	78,49	169,71
22	21,83	27,21	124,62	1,33	2,95	221,50	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00
23	41,33	49,34	119,37	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	34,75	30,08	86,56	1,08	2,29	211,36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	12,08	22,84	189,03	1,25	4,15	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
26	11,25	11,02	97,92	1,08	2,36	217,98	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
27	13,42	9,73	72,48	0,58	1,32	226,33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	11,42	13,97	122,39	0,83	2,23	267,58	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
29	13,75	14,82	107,80	2,08	4,70	225,53	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00
30	23,08	35,06	151,90	0,42	1,11	267,58	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
31	13,33	15,11	113,34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	15,17	21,47	141,56	1,08	3,59	331,66	0,42	1,38	331,66	0,08	0,28	331,66
33	9,92	10,14	102,30	0,67	2,21	331,66	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
34	3,75	7,61	202,83	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	7,17	8,64	120,55	0,67	1,65	247,49	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	7,08	8,98	126,73	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	10,50	19,80	188,58	6,08	15,76	259,09	2,42	6,65	275,24	0,17	0,55	331,66
38	14,42	16,95	117,59	33,67	102,84	305,46	25,92	83,28	321,33	17,33	57,49	331,66
39	9,92	17,69	178,43	2,50	8,29	331,66	1,00	3,32	331,66	0,08	0,28	331,66
40	13,25	20,85	157,38	15,08	40,11	265,90	6,50	19,82	304,89	1,67	5,53	331,66

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

[illegible]

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,8mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	333,92	74,07	22,18	2071,00	761,86	36,79	672,17	363,82	54,13	158,58	149,21	94,09
2	396,75	38,73	9,76	2634,92	723,69	27,47	928,50	522,48	56,27	356,58	407,48	114,27
3	407,33	45,15	11,08	2422,58	685,18	28,28	950,58	611,53	64,33	566,08	648,29	114,52
4	438,08	17,24	3,93	1904,42	493,36	25,91	501,25	383,92	76,59	154,42	247,03	159,98
5	418,42	14,99	3,58	2143,92	227,06	10,59	604,00	213,76	35,39	173,25	148,76	85,86
6	430,92	21,38	4,96	1946,33	389,03	19,99	612,33	300,97	49,15	244,92	333,67	136,24
7	425,50	25,10	5,90	1777,42	655,17	36,86	567,33	478,10	84,27	256,50	360,60	140,58
8	430,83	20,46	4,75	1525,33	600,32	39,36	450,08	293,82	65,28	164,25	153,33	93,35
9	424,58	22,99	5,41	1009,25	561,49	55,63	195,83	184,60	94,27	37,50	55,04	146,76
10	416,17	18,92	4,55	1239,92	650,37	52,45	361,08	299,90	83,06	114,83	152,32	132,64
11	412,50	19,53	4,73	1058,17	612,31	57,87	235,08	196,97	83,79	47,58	63,39	133,22
12	404,67	14,81	3,66	1180,08	531,96	45,08	370,17	280,80	75,86	172,83	214,88	124,33
13	411,25	25,56	6,22	1277,67	912,66	71,43	430,17	558,07	129,73	199,00	318,51	160,05
14	425,08	24,95	5,87	1842,50	654,39	35,52	618,92	471,75	76,22	250,17	374,31	149,62
15	427,17	22,18	5,19	2030,58	546,68	26,92	614,92	332,10	54,01	185,75	172,91	93,09
16	413,33	29,85	7,22	2545,17	570,37	22,41	1015,08	542,25	53,42	493,17	459,56	93,19
17	416,08	16,51	3,97	2420,42	507,54	20,97	887,33	515,93	58,14	428,50	489,58	114,25
18	422,50	34,26	8,11	2664,58	656,07	24,62	968,50	546,67	56,45	399,58	357,14	89,38
19	403,42	29,09	7,21	3043,33	500,84	16,46	1067,58	401,89	37,64	432,58	446,21	103,15
20	394,50	24,81	6,29	3354,67	609,62	18,17	1242,92	478,70	38,51	461,33	472,22	102,36
21	280,58	99,92	35,61	1738,33	973,73	56,02	527,67	409,92	77,69	104,17	159,65	153,26
22	36,42	26,49	72,73	36,58	50,02	136,74	6,92	11,26	162,77	0,42	0,95	228,91
23	83,67	71,16	85,06	59,08	98,66	166,99	12,08	26,77	221,51	0,83	2,23	267,58
24	246,17	78,32	31,82	88,08	71,45	81,12	7,75	15,62	201,49	0,92	3,04	331,66
25	268,50	56,63	21,09	136,17	145,93	107,17	22,67	55,70	245,73	4,75	15,75	331,66
26	234,67	57,99	24,71	95,25	66,62	69,94	8,33	12,91	154,87	0,42	1,11	267,58
27	209,50	57,29	27,35	47,33	54,84	115,86	6,33	15,60	246,33	1,33	4,13	309,74
28	191,75	41,30	21,54	47,58	39,84	83,72	5,25	9,45	180,05	0,17	0,55	331,66
29	160,58	40,60	25,28	18,33	18,21	99,32	3,92	11,81	301,64	1,00	3,32	331,66
30	159,67	54,49	34,13	54,33	102,38	188,43	8,17	20,14	246,57	0,25	0,60	238,05
31	159,17	62,27	39,12	28,67	28,86	100,66	2,67	4,75	178,10	0,00	0,00	0,00
32	137,58	55,44	40,29	23,17	22,23	95,97	1,58	2,25	142,30	0,00	0,00	0,00
33	120,25	53,15	44,20	12,25	7,88	64,29	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00
34	164,83	54,89	33,30	47,50	41,81	88,02	7,42	10,94	147,44	0,50	0,96	191,49
35	191,33	64,16	33,53	49,42	42,32	85,64	3,50	4,79	136,78	0,00	0,00	0,00
36	252,50	66,00	26,14	115,83	105,64	91,20	18,92	39,27	207,61	3,33	8,41	252,29
37	278,00	65,13	23,43	123,92	77,85	62,82	10,92	17,93	164,27	1,42	3,66	258,49
38	257,92	59,80	23,18	123,08	80,85	65,68	20,25	26,71	131,91	3,17	6,78	214,11
39	167,17	90,24	53,98	55,08	58,48	106,17	3,92	3,82	97,48	0,00	0,00	0,00
40	100,33	66,30	66,08	208,42	245,00	117,55	86,25	132,94	154,14	34,58	70,40	203,58

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

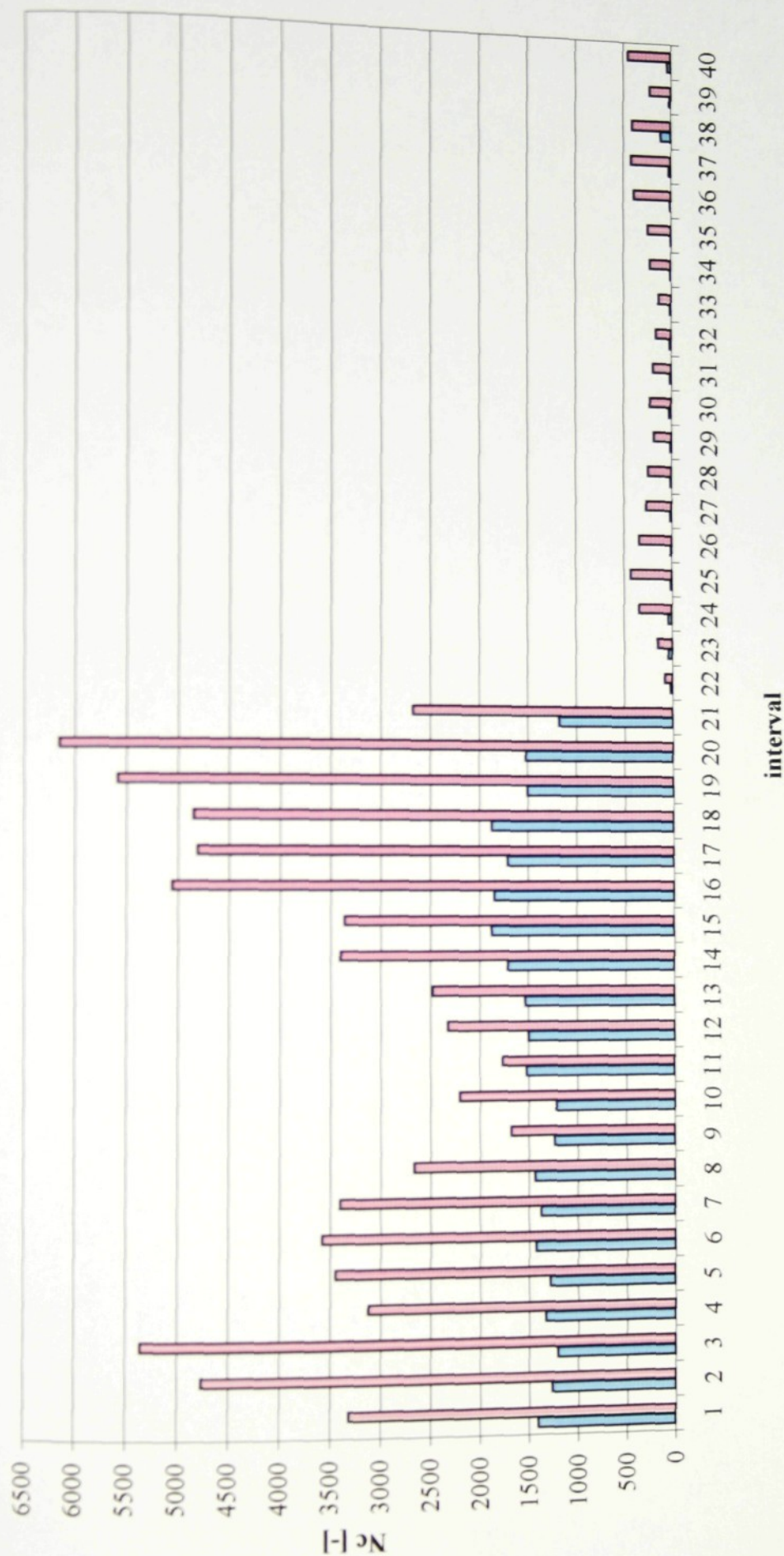
vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	50,00	88,44	176,88	19,33	47,23	244,31	5,92	17,09	288,85	1,08	3,59	331,66
2	178,58	348,78	195,30	104,33	285,14	273,30	80,58	257,65	319,73	54,25	179,63	331,11
3	370,75	521,99	140,79	253,92	415,56	163,66	184,50	358,66	194,40	124,00	280,56	226,26
4	74,00	149,78	202,41	35,42	81,81	230,99	11,83	31,84	269,05	2,50	8,29	331,66
5	72,75	89,51	123,04	27,42	43,32	158,00	8,08	16,36	202,36	1,33	3,01	225,69
6	129,08	290,08	224,72	85,50	247,04	288,94	65,08	210,77	323,84	43,50	144,27	331,66
7	159,58	274,11	171,77	107,00	208,14	194,52	64,50	139,25	215,90	32,42	72,60	223,96
8	68,00	81,70	120,15	22,92	33,93	148,08	4,42	7,77	175,98	0,67	1,49	223,61
9	7,83	20,05	256,00	1,75	5,51	314,83	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	46,83	91,44	195,24	19,42	45,76	235,67	7,25	18,63	257,01	1,50	3,73	248,70
11	10,25	19,89	194,07	1,25	2,80	224,20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	96,92	162,91	168,10	56,17	117,22	208,71	27,50	69,77	253,72	11,75	33,35	283,83
13	99,42	165,23	166,20	43,25	75,66	174,94	14,75	27,60	187,13	3,33	7,13	214,01
14	134,75	294,35	218,44	73,33	199,14	271,55	37,75	118,92	315,02	16,42	54,15	329,83
15	69,92	91,61	131,02	26,08	45,13	173,03	8,83	18,76	212,34	1,17	2,73	234,30
16	282,33	334,74	118,56	166,58	230,66	138,47	87,75	137,41	156,60	38,08	66,43	174,44
17	276,58	403,98	146,06	190,83	309,97	162,43	116,33	199,18	171,22	57,25	99,99	174,65
18	208,42	222,64	106,83	107,58	147,46	137,07	49,17	94,76	192,74	20,33	47,80	235,06
19	246,08	397,50	161,53	148,25	296,45	199,97	113,00	303,53	268,61	75,67	234,24	309,56
20	249,00	424,23	170,37	152,58	327,07	214,35	142,58	394,63	276,77	92,50	281,65	304,48
21	21,00	49,80	237,14	2,92	7,69	263,52	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	1,00	3,32	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,67	2,21	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	14,00	36,21	258,63	4,58	14,90	325,14	1,58	5,25	331,66	0,42	1,38	331,66

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

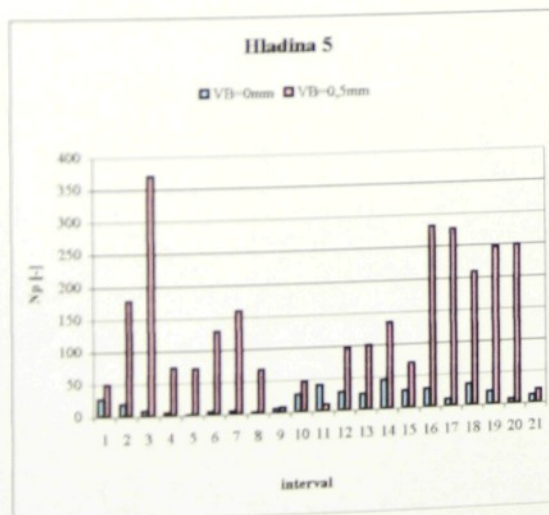
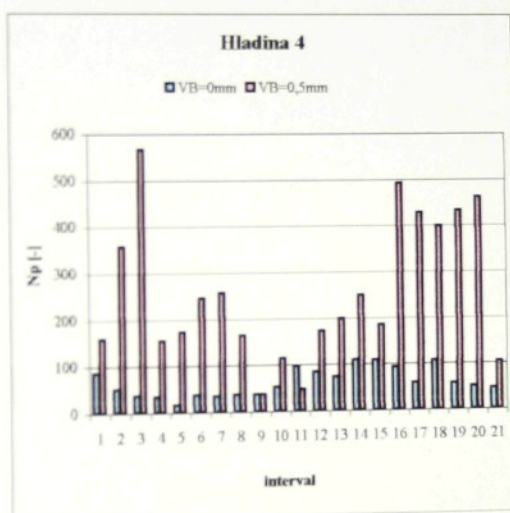
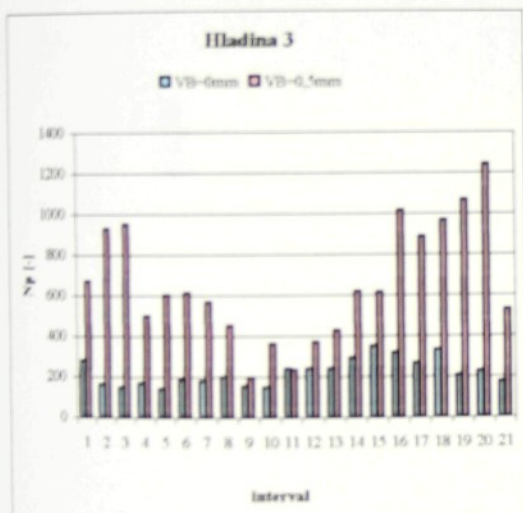
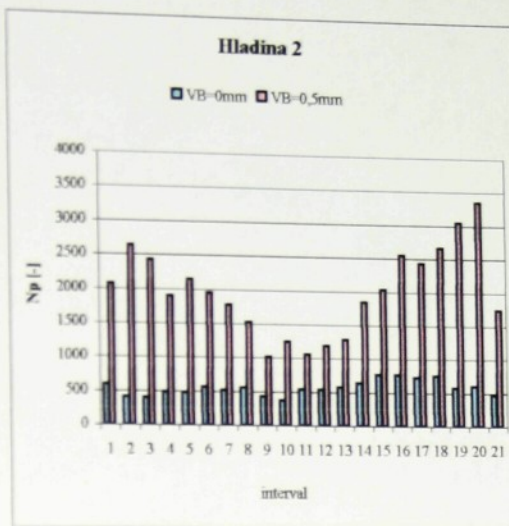
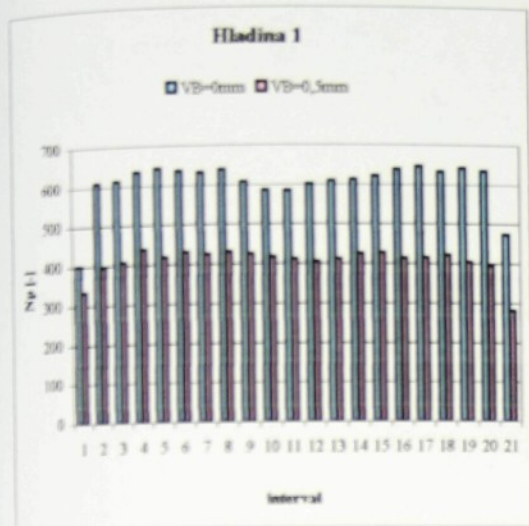
vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=0,8mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
2	26,08	86,51	331,66	2,25	7,46	331,66
3	60,17	153,00	254,29	16,33	53,87	329,82
4	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	20,50	67,99	331,66	0,92	3,04	331,66
7	12,83	29,43	229,33	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	2,67	8,84	331,66	0,00	0,00	0,00
13	0,25	0,60	238,05	0,00	0,00	0,00
14	5,25	17,41	331,66	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	12,67	26,08	205,88	0,00	0,00	0,00
17	19,83	36,52	184,13	0,08	0,28	331,66
18	5,33	15,13	283,77	0,00	0,00	0,00
19	46,83	154,43	329,73	8,08	26,81	331,66
20	48,92	156,30	319,53	17,00	56,38	331,66
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).

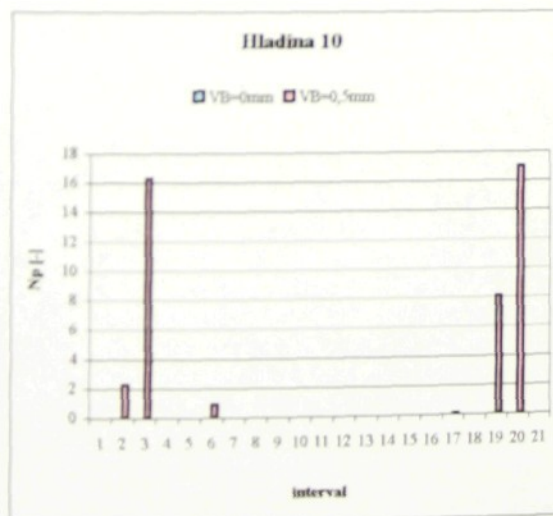
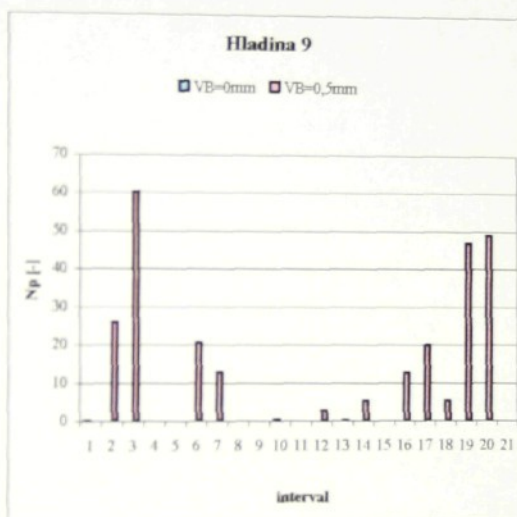
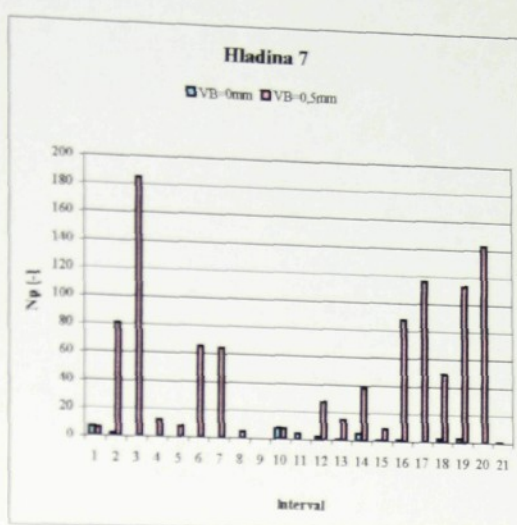
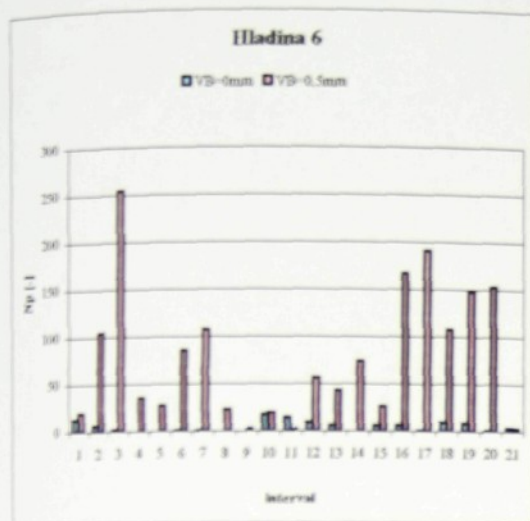
■ $V_B=0\text{mm}$ ■ $V_B=0,5\text{mm}$



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=0,8\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,2mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	2502,17	4496,33
2	1599,50	4825,75
3	2315,00	5260,67
4	1626,33	5172,25
5	2040,83	5840,42
6	2403,75	5203,08
7	2251,08	4932,67
8	2160,75	5219,75
9	2209,42	4376,33
10	1952,17	4387,42
11	2040,50	4448,58
12	2160,25	3953,00
13	2153,83	4350,00
14	2573,08	5970,67
15	2224,17	5296,75
16	2411,17	6914,25
17	2137,67	6132,33
18	2253,92	7389,00
19	2076,75	6405,83
20	2623,42	8003,42
21	1069,17	4504,08
22	55,67	70,42
23	69,42	193,67
24	56,25	547,83
25	156,00	540,50
26	101,33	409,58
27	211,17	313,92
28	152,67	338,50
29	142,58	217,83
30	78,83	222,08
31	53,25	192,58
32	73,92	186,92
33	82,83	229,25
34	69,92	261,83
35	24,67	258,00
36	14,92	362,92
37	1,42	461,00
38	5,67	598,25
39	8,92	404,33
40	407,58	405,42
suma	46551,92	119297,42

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	522,92	118,89	22,74	1122,17	394,04	35,11	521,42	276,54	53,04	178,25	203,22	114,01
2	646,00	23,95	3,71	619,25	218,46	35,28	225,42	187,02	82,97	67,25	130,06	193,40
3	646,33	31,91	4,94	939,92	377,65	40,18	428,58	315,45	73,60	165,17	224,07	135,66
4	667,92	11,59	0,00	698,33	198,67	28,45	217,33	109,40	50,34	34,83	42,68	122,54
5	636,92	22,25	3,49	905,83	249,94	27,59	360,83	191,05	52,95	97,42	97,94	100,53
6	646,42	21,90	3,39	1058,83	409,65	38,69	448,42	297,54	66,35	139,58	185,15	132,65
7	650,17	19,33	2,97	1041,33	208,73	20,04	422,92	125,68	29,72	106,83	68,56	64,18
8	652,67	17,67	2,71	990,42	250,45	25,29	404,00	168,25	41,65	92,83	83,87	90,35
9	663,17	23,12	3,49	1007,17	233,58	23,19	408,33	143,23	35,08	97,50	69,03	70,80
10	648,92	24,56	3,78	875,00	257,80	29,46	343,42	145,65	42,41	72,58	38,15	52,56
11	648,83	29,31	4,52	910,83	207,28	22,76	358,08	109,53	30,59	91,58	58,30	63,66
12	636,33	17,19	2,70	946,67	356,87	37,70	408,58	262,50	64,25	123,83	134,17	108,34
13	651,67	20,04	3,08	987,83	252,21	25,53	396,92	164,98	41,57	95,08	68,22	71,75
14	648,58	25,57	3,94	1147,08	241,85	21,08	517,00	206,62	39,97	177,83	156,09	87,77
15	660,50	17,46	2,64	1063,58	236,21	22,21	407,67	156,86	38,48	78,33	59,96	76,55
16	653,58	18,86	2,89	1139,92	301,97	26,49	464,75	193,48	41,63	109,83	93,14	84,80
17	641,92	15,33	2,39	1026,25	244,29	23,80	387,50	153,35	39,58	70,92	55,07	77,66
18	642,67	23,00	3,58	1007,42	185,42	18,41	423,92	154,63	36,48	131,17	99,56	75,91
19	646,08	14,91	2,31	956,33	335,82	35,12	368,33	194,96	52,93	84,58	67,29	79,56
20	629,42	20,10	3,19	1277,08	331,98	26,00	546,25	203,76	37,30	132,67	93,56	70,52
21	318,00	147,95	46,52	517,00	349,68	67,64	194,25	151,34	77,91	34,67	34,84	100,50
22	34,92	31,74	90,89	13,08	28,05	214,41	6,25	14,67	234,71	1,25	3,59	286,82
23	48,08	52,54	109,28	13,33	31,12	233,37	6,08	17,87	293,71	1,83	6,08	331,66
24	46,25	43,24	93,50	6,83	15,37	224,96	2,67	7,23	270,99	0,50	1,38	276,89
25	49,17	38,29	77,88	47,00	90,38	192,31	33,25	68,18	205,05	18,00	41,65	231,37
26	90,58	64,38	71,08	8,58	10,60	123,52	2,08	2,78	133,57	0,08	0,28	331,66
27	181,92	127,97	70,34	22,00	33,63	152,85	6,67	12,34	185,17	0,58	1,19	203,54
28	138,25	110,22	79,73	9,08	24,39	268,52	4,00	12,39	309,74	1,25	4,15	331,66
29	139,92	132,64	94,80	2,50	3,95	157,90	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00
30	76,92	99,31	129,11	1,75	4,93	282,00	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
31	52,92	79,45	150,15	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	72,67	79,38	109,24	1,17	2,76	236,90	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
33	81,25	61,18	75,30	1,42	2,66	187,78	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
34	63,08	43,69	69,25	5,83	11,26	193,04	1,00	1,87	187,08	0,00	0,00	0,00
35	16,67	14,00	83,98	5,00	16,58	331,66	2,50	8,29	331,66	0,50	1,66	331,66
36	13,75	18,45	134,17	1,00	1,91	191,49	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00
37	1,42	2,22	156,41	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	5,42	8,20	151,39	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	8,83	15,87	179,70	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	85,00	100,54	118,28	203,92	299,12	146,69	94,25	149,55	158,67	20,08	42,98	213,99

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	79,67	155,51	195,21	44,67	107,15	239,89	22,25	60,95	273,92	8,75	26,42	301,98
2	25,75	72,29	280,74	11,92	38,92	326,62	3,33	11,06	331,66	0,50	1,66	331,66
3	75,92	142,73	188,01	36,92	80,02	216,75	16,50	38,28	232,00	5,08	12,15	238,98
4	6,92	15,01	217,06	1,00	3,03	302,77	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	28,17	42,39	150,49	10,00	18,00	180,05	1,50	3,59	239,60	0,17	0,55	331,66
6	60,58	117,27	193,57	30,08	66,29	220,34	14,42	32,45	225,09	5,08	11,88	233,79
7	25,83	32,03	124,00	3,92	7,09	180,98	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
8	18,00	28,35	157,53	2,83	5,76	203,18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	26,92	34,12	126,76	6,00	12,83	213,76	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
10	11,17	9,15	81,98	1,00	1,53	152,75	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
11	24,33	25,07	103,02	6,00	8,73	145,46	0,83	1,46	175,50	0,00	0,00	0,00
12	34,83	58,67	168,43	8,92	23,81	266,99	1,08	3,59	331,66	0,00	0,00	0,00
13	20,00	21,07	105,34	2,33	4,38	187,90	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	72,08	98,14	136,15	0,00	48,49	0,00	9,25	18,77	202,93	1,25	3,56	284,96
15	12,50	17,56	140,46	1,50	3,38	225,26	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
16	29,50	51,98	176,20	9,67	28,51	294,97	3,08	9,93	322,01	0,83	2,76	331,66
17	10,08	16,55	164,08	1,00	2,12	212,13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	36,58	48,73	133,21	9,58	23,13	241,37	2,50	8,29	331,66	0,08	0,28	331,66
19	18,33	24,23	132,18	2,92	6,30	216,14	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
20	29,33	42,39	144,51	6,92	17,05	246,52	1,50	4,97	331,66	0,25	0,83	331,66
21	4,92	6,63	134,78	0,33	0,47	141,42	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	7,08	18,95	267,58	1,50	4,97	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	3,92	11,52	294,16	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	2,08	6,91	331,66	0,00	0,00	0,00
2	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
3	0,58	1,66	283,92	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	279,58	74,56	26,67	2765,75	835,14	30,20	1060,08	390,74	36,86	281,17	145,53	51,76
2	369,17	32,94	8,92	3224,58	559,23	17,34	980,00	349,23	35,64	194,08	113,06	58,25
3	377,00	28,54	7,57	3074,50	467,51	15,21	997,75	543,94	54,52	330,08	504,02	152,69
4	385,42	23,59	6,12	3238,67	539,34	16,65	1081,08	443,62	41,03	290,58	234,62	80,74
5	378,58	41,87	11,06	3274,08	740,33	22,61	1199,83	738,73	61,57	485,08	536,73	110,65
6	374,25	35,66	9,53	3150,75	647,88	20,56	1031,83	520,93	50,49	315,00	391,79	124,38
7	385,67	19,40	5,03	2978,75	308,40	10,35	972,92	309,01	31,76	300,75	267,74	89,02
8	372,92	19,82	5,31	3101,33	484,70	15,63	1098,00	435,10	39,63	368,25	363,61	98,74
9	401,58	32,45	8,08	2495,50	714,68	28,64	793,50	558,49	70,38	311,17	403,05	129,53
10	390,92	29,71	7,60	2557,00	775,78	30,34	865,75	462,12	53,38	314,00	269,33	85,78
11	386,08	23,45	6,07	2570,00	863,20	33,59	889,00	531,39	59,77	315,33	301,33	95,56
12	404,25	28,31	7,00	2473,83	784,46	31,71	736,58	515,77	70,02	207,50	292,16	140,80
13	381,33	26,98	7,08	2667,92	608,89	22,82	857,83	413,06	48,15	263,83	248,33	94,12
14	366,92	23,28	6,35	3278,08	619,69	18,90	1222,67	669,63	54,77	483,83	550,85	113,85
15	358,92	28,09	7,83	3394,92	418,59	12,33	1109,08	294,24	26,53	272,75	190,13	69,71
16	355,58	28,91	8,13	3826,50	559,33	14,62	1489,67	603,51	40,51	559,83	581,75	103,92
17	365,92	26,99	7,37	3704,08	240,70	6,50	1303,92	299,58	22,98	380,17	329,86	86,77
18	352,42	34,50	9,79	3894,75	405,63	10,41	1555,08	412,87	26,55	644,42	417,61	64,80
19	341,50	37,08	10,86	3843,42	630,29	16,40	1407,00	633,68	45,04	407,67	430,72	105,65
20	324,92	37,94	11,68	4199,17	706,67	16,83	1827,92	727,50	39,80	720,67	588,77	81,70
21	262,83	68,94	26,23	2811,17	1000,33	35,58	1081,00	379,43	35,10	254,33	114,83	45,15
22	34,25	28,58	83,45	32,50	42,58	131,02	3,67	6,64	181,02	0,00	0,00	0,00
23	117,00	59,25	50,64	61,25	66,57	108,69	13,58	22,64	166,65	1,83	4,71	256,65
24	269,33	62,05	23,04	213,17	152,45	71,52	43,17	74,03	171,49	17,50	36,95	211,14
25	294,33	71,19	24,19	218,83	158,46	72,41	24,33	27,76	114,08	2,92	6,34	217,50
26	269,42	71,66	26,60	132,75	129,19	97,32	7,00	9,91	141,54	0,42	1,38	331,66
27	234,33	54,49	23,25	72,50	62,17	85,75	5,92	14,74	249,11	1,17	3,58	306,73
28	209,67	54,52	26,00	92,33	112,45	121,79	26,92	59,34	220,45	7,92	23,92	302,17
29	180,75	50,70	28,05	35,17	38,23	108,72	1,92	3,52	183,80	0,00	0,00	0,00
30	173,92	56,66	32,58	41,25	57,69	139,85	6,42	13,94	217,29	0,50	1,38	276,89
31	159,42	41,73	26,18	27,08	51,87	191,52	5,75	19,07	331,66	0,33	1,11	331,66
32	162,33	51,87	31,96	23,17	24,67	106,49	1,42	2,14	151,01	0,00	0,00	0,00
33	173,92	50,12	28,82	46,67	52,06	111,56	7,50	18,36	244,74	1,08	3,30	304,89
34	185,08	57,96	31,31	64,42	48,90	75,91	10,25	26,27	256,31	2,00	6,63	331,66
35	203,25	61,66	30,34	53,17	46,71	87,86	1,58	2,14	135,11	0,00	0,00	0,00
36	248,92	70,01	28,13	104,33	91,86	88,04	8,83	15,12	171,18	0,83	2,48	297,32
37	294,50	68,16	23,15	154,08	90,82	58,94	11,67	11,18	95,79	0,75	1,30	173,21
38	304,92	50,28	16,49	222,17	161,52	72,70	44,50	76,41	171,71	18,25	48,64	266,50
39	244,75	79,90	32,65	145,67	126,77	87,02	12,08	24,16	199,95	1,67	4,64	278,57
40	101,83	73,80	72,47	195,42	248,78	127,31	69,33	122,18	176,22	24,58	61,22	249,04

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

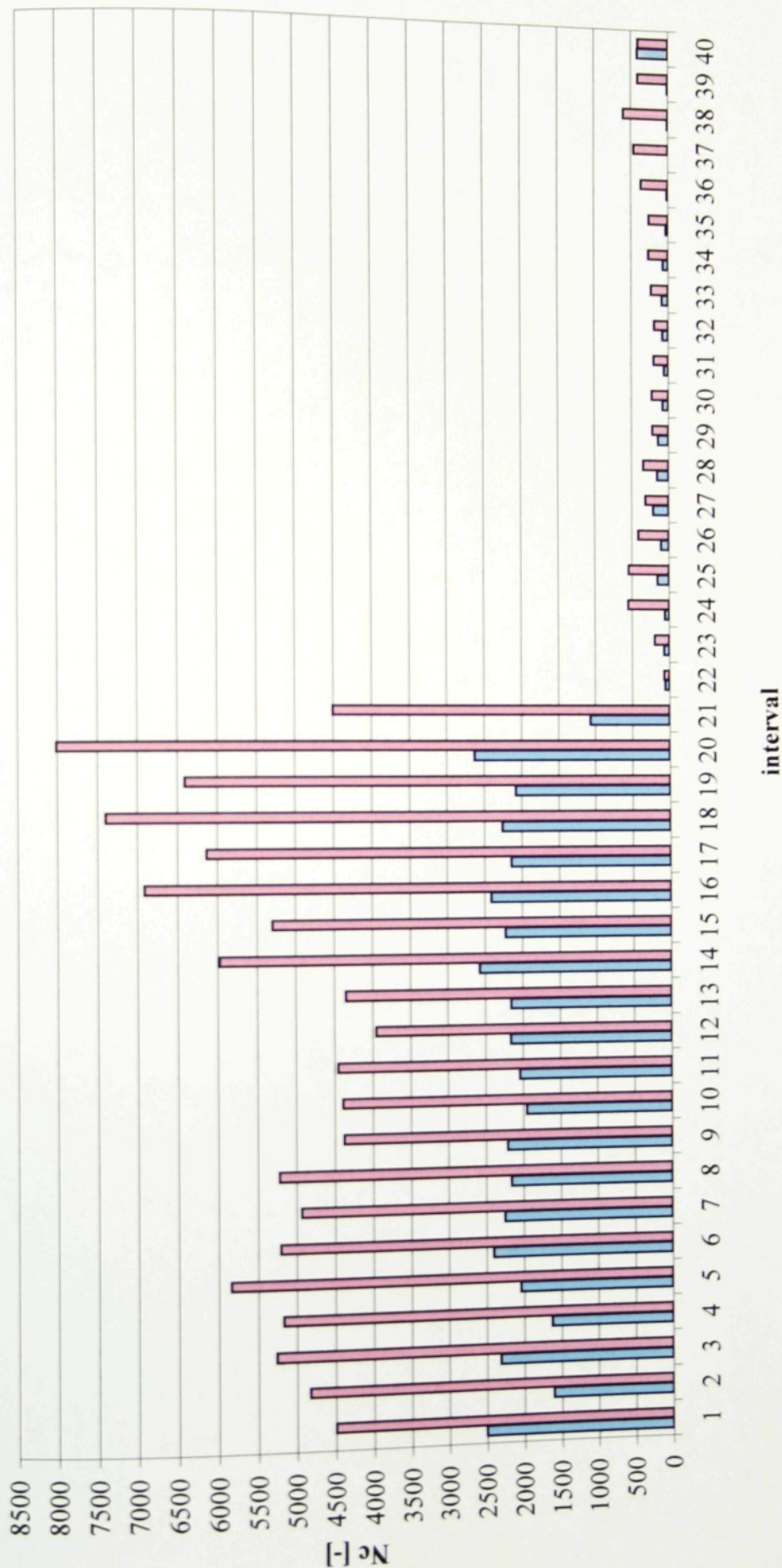
vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	84,00	70,47	83,90	21,33	29,91	140,23	4,17	7,53	180,62	0,25	0,83	331,66
2	45,33	45,95	101,37	10,75	17,43	162,15	1,83	3,34	182,05	0,00	0,00	0,00
3	192,25	415,29	216,02	136,67	322,67	236,10	89,00	215,73	242,40	47,17	114,79	243,37
4	112,50	129,84	115,41	45,00	72,24	160,53	15,67	33,15	211,58	3,00	7,01	233,73
5	276,42	353,42	127,86	147,33	195,81	132,90	60,50	83,37	137,80	15,92	28,46	178,84
6	148,25	288,10	194,34	89,25	211,85	237,37	51,92	144,26	277,86	28,75	91,48	318,20
7	137,83	212,97	154,51	80,17	155,80	194,34	47,92	109,80	229,15	21,75	58,51	269,03
8	159,83	270,75	169,40	74,33	176,14	236,96	33,25	88,31	265,59	10,50	28,60	272,37
9	166,25	277,71	167,04	99,67	202,10	202,78	63,08	141,43	224,19	33,50	76,67	228,86
10	148,42	182,11	122,70	72,42	116,84	161,34	28,83	49,43	171,45	9,33	16,21	173,66
11	147,42	195,82	132,83	76,00	149,25	196,38	38,83	107,75	277,47	18,67	59,24	317,34
12	73,75	173,60	235,39	36,08	109,29	302,89	14,83	48,90	329,64	5,42	17,97	331,66
13	113,92	137,40	120,61	48,83	67,66	138,55	13,67	24,46	178,99	2,50	5,59	223,61
14	269,17	409,23	152,04	187,00	319,77	171,00	99,33	179,45	180,66	47,92	86,32	180,15
15	99,83	125,93	126,14	42,50	69,60	163,77	15,67	30,96	197,64	2,83	6,52	230,01
16	296,50	458,03	154,48	178,58	342,97	192,05	114,25	271,67	237,78	63,67	178,38	280,18
17	175,25	266,33	151,97	98,17	202,80	206,58	58,17	157,89	271,44	31,75	100,84	317,62
18	378,33	369,83	97,75	243,75	301,82	123,82	168,08	269,25	160,19	102,58	194,81	189,91
19	176,17	276,82	157,14	124,25	255,36	205,52	63,92	135,31	211,70	31,08	74,64	240,11
20	404,17	461,21	114,11	243,58	328,76	134,97	156,08	261,57	167,58	88,50	168,53	190,43
21	65,92	79,93	121,26	21,00	43,71	208,16	6,92	17,39	251,35	0,92	2,50	272,58
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	4,17	9,32	223,61	0,50	1,12	223,61	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	1,67	5,53	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	6,83	21,47	314,26	1,33	4,42	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
39	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	9,67	30,57	316,27	4,00	12,97	324,20	0,58	1,93	331,66	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

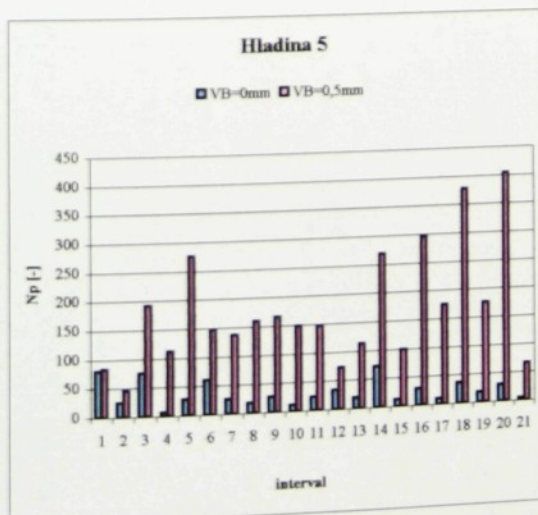
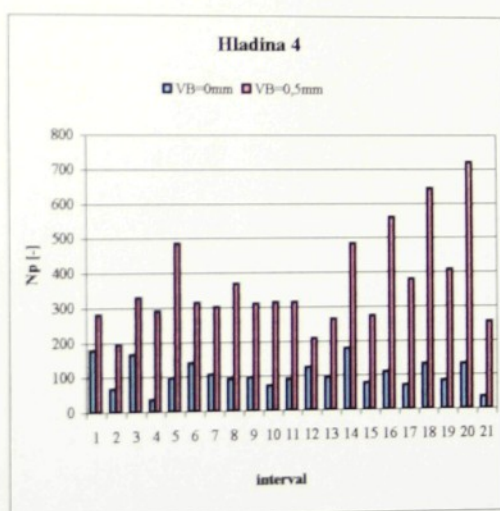
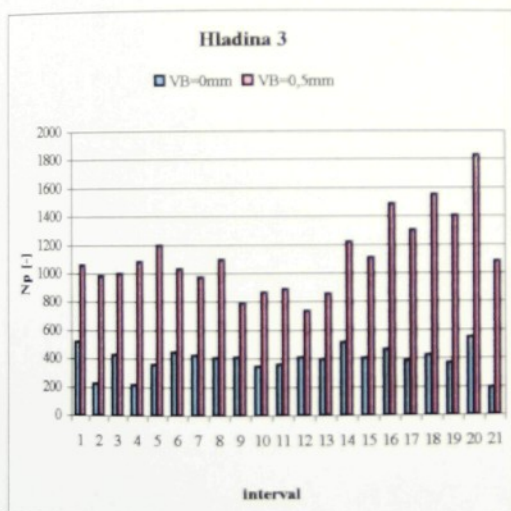
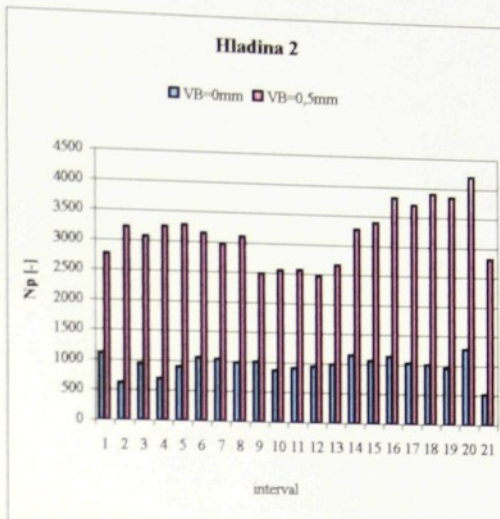
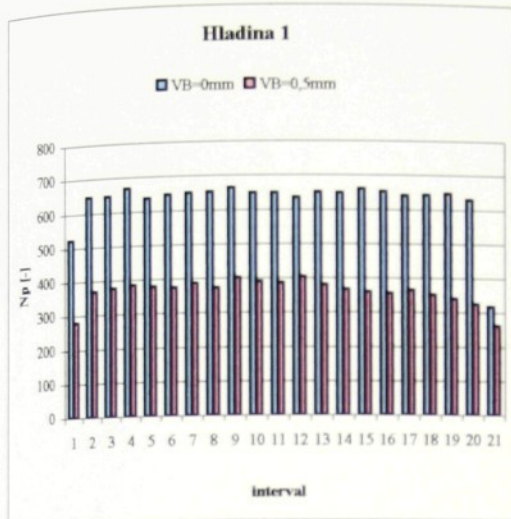
vc=7m/min, fz=0,76mm/z, h=1,2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	16,25	40,62	250,00	0,00	0,00	0,00
4	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
5	2,67	6,30	236,35	0,00	0,00	0,00
6	13,00	43,12	331,66	0,08	0,28	331,66
7	6,92	21,48	310,50	0,00	0,00	0,00
8	1,33	4,13	309,74	0,00	0,00	0,00
9	12,08	27,95	231,29	0,00	0,00	0,00
10	0,75	1,48	197,20	0,00	0,00	0,00
11	7,25	24,05	331,66	0,00	0,00	0,00
12	0,75	2,49	331,66	0,00	0,00	0,00
13	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00
14	15,75	28,50	180,96	0,00	0,00	0,00
15	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
16	26,83	83,94	312,81	2,83	9,40	331,66
17	14,42	47,81	331,66	0,50	1,66	331,66
18	45,67	96,13	210,50	3,92	11,56	295,27
19	10,83	30,40	280,64	0,00	0,00	0,00
20	36,75	76,52	208,23	1,67	5,53	331,66
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).

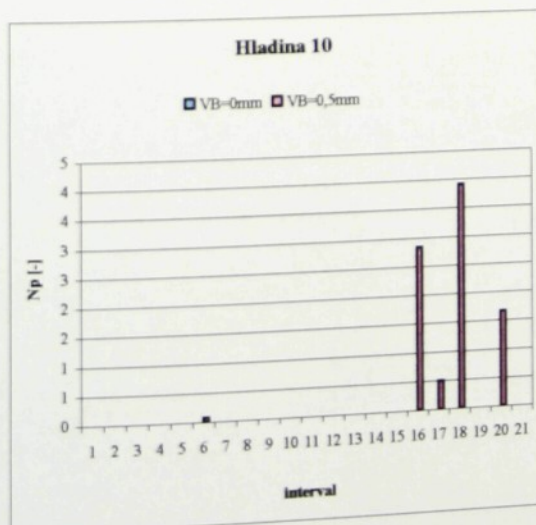
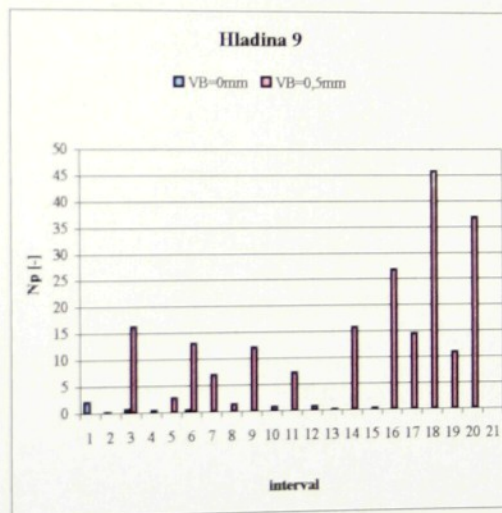
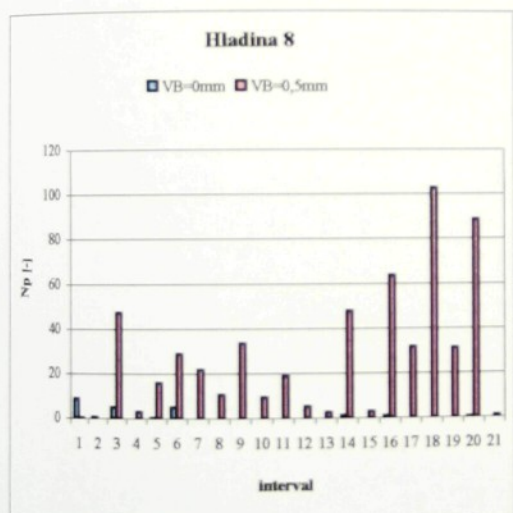
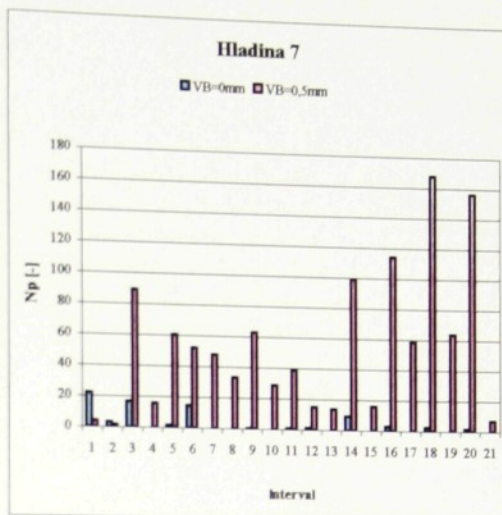
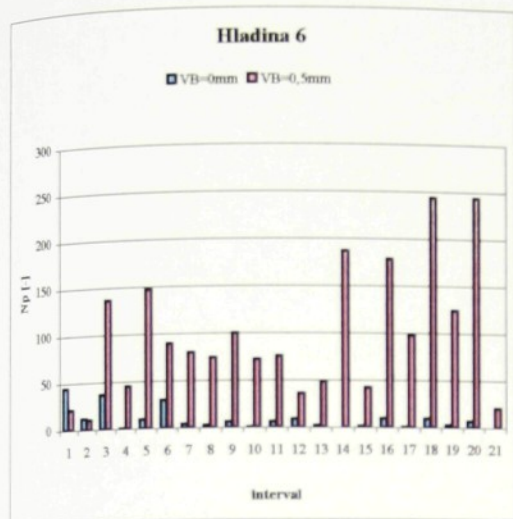
■ VB=0mm ■ VB=0,5mm



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).**



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=1,2\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,6mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	2612,67	5387,00
2	2350,58	8232,33
3	2255,92	6422,67
4	2782,33	6019,00
5	2263,67	7056,17
6	2527,08	6384,25
7	2285,00	6576,25
8	1846,25	6060,92
9	1889,92	7521,83
10	1778,17	6233,92
11	1722,25	5658,58
12	1931,67	6211,08
13	1892,92	7369,67
14	2063,25	8084,67
15	2109,58	8088,42
16	2709,08	7294,83
17	2859,17	8584,75
18	2298,58	8671,42
19	2278,58	8789,33
20	2204,83	8240,00
21	2151,25	5825,83
22	94,17	252,17
23	55,00	212,67
24	56,33	338,67
25	161,17	308,00
26	162,50	252,08
27	139,08	257,42
28	123,17	280,33
29	140,00	284,00
30	186,42	234,25
31	127,83	203,67
32	94,58	252,08
33	38,08	271,42
34	12,17	238,42
35	2,92	224,08
36	2,50	225,83
37	1,42	331,75
38	3,42	525,08
39	43,50	569,67
40	74,08	528,08
suma	48331,08	154502,58

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	430,17	159,17	37,00	1328,42	374,09	28,16	657,75	207,82	31,60	167,75	90,27	53,81
2	676,75	14,59	2,16	1134,42	185,76	16,38	428,92	105,85	24,68	86,67	60,68	70,01
3	666,17	21,74	3,26	1035,25	258,51	24,97	396,25	197,81	49,92	102,33	120,04	117,31
4	662,25	34,20	0,00	1209,92	367,21	30,35	527,25	317,66	60,25	185,00	240,38	129,93
5	657,42	18,42	2,80	1050,08	215,21	20,49	403,08	158,45	39,31	106,92	90,52	84,67
6	652,00	23,71	3,64	1196,42	202,26	16,91	501,33	160,31	31,98	132,67	103,28	77,85
7	663,33	17,88	2,70	1071,00	284,40	26,55	429,17	176,99	41,24	97,25	79,24	81,48
8	656,25	23,08	3,52	828,83	305,81	36,90	303,17	146,63	48,36	52,67	37,40	71,01
9	649,00	22,26	3,43	781,58	298,04	38,13	313,08	206,06	65,82	94,67	118,70	125,39
10	642,83	22,86	3,56	745,50	266,83	35,79	298,58	166,24	55,68	74,83	70,10	93,68
11	648,67	16,71	2,58	731,50	191,24	26,14	269,08	103,35	38,41	57,50	47,15	82,01
12	640,17	18,45	2,88	757,50	282,17	37,25	309,75	263,52	85,07	109,75	196,51	179,05
13	639,67	17,17	2,68	756,42	263,18	34,79	317,00	197,38	62,27	111,75	128,14	114,66
14	643,08	16,24	2,52	893,00	293,48	32,86	386,08	205,67	53,27	111,08	110,58	99,55
15	660,00	23,23	3,52	980,33	340,73	34,76	374,83	201,83	53,85	74,58	85,68	114,88
16	656,08	18,35	2,80	1315,83	230,20	17,49	567,08	152,67	26,92	134,83	83,02	61,57
17	649,92	32,82	5,05	1411,42	302,95	21,46	610,58	214,44	35,12	150,25	116,92	77,82
18	655,33	20,20	3,08	1162,58	147,23	12,66	417,75	83,24	19,93	55,92	24,82	44,39
19	665,33	23,08	3,47	1102,00	319,89	29,03	409,00	205,78	50,31	76,25	72,74	95,40
20	668,75	17,11	2,56	1071,00	228,42	21,33	385,25	140,85	36,56	67,83	57,94	85,42
21	506,75	155,54	30,69	1048,08	410,20	39,14	452,25	231,53	51,20	113,50	108,67	95,75
22	44,00	56,19	127,71	29,42	72,47	246,35	15,42	43,82	284,23	4,75	15,45	325,37
23	47,58	55,03	115,65	5,25	11,95	227,66	2,08	4,87	233,89	0,08	0,28	331,66
24	48,08	57,00	118,55	6,00	13,47	224,54	2,17	5,62	259,61	0,08	0,28	331,66
25	147,67	85,29	57,76	9,75	15,19	155,83	3,17	7,60	240,09	0,58	1,93	331,66
26	150,92	54,65	36,21	8,33	16,95	203,37	3,08	8,24	267,27	0,17	0,55	331,66
27	121,92	52,89	43,38	11,58	26,33	227,28	4,83	11,42	236,33	0,75	1,96	261,76
28	119,67	65,48	54,72	2,67	4,89	183,29	0,75	1,96	261,76	0,08	0,28	331,66
29	134,50	65,64	48,81	4,25	7,54	177,42	1,08	2,02	186,37	0,17	0,55	331,66
30	167,25	86,61	51,78	14,33	22,40	156,25	4,42	9,78	221,54	0,42	1,38	331,66
31	114,67	86,90	75,78	9,17	23,61	257,61	3,17	10,20	322,26	0,75	2,49	331,66
32	65,50	55,24	84,34	17,58	35,38	201,19	8,92	20,98	235,31	2,25	7,46	331,66
33	35,75	37,08	103,73	1,92	4,25	221,82	0,42	0,95	228,91	0,00	0,00	0,00
34	11,92	12,67	106,28	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	2,92	3,64	124,77	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	2,42	3,40	140,79	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	1,42	1,71	120,41	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	3,42	7,34	214,90	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	12,08	19,25	159,31	14,50	47,49	327,51	10,67	35,38	331,66	4,75	15,75	331,66
40	29,08	44,01	151,33	34,08	72,63	213,08	10,67	24,53	229,97	0,25	0,83	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	25,83	32,27	124,90	2,67	5,15	193,25	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
2	18,92	30,81	162,89	4,42	11,60	262,66	0,42	1,38	331,66	0,08	0,28	331,66
3	34,25	74,61	217,84	14,33	39,14	273,04	5,58	17,62	315,64	1,67	5,23	314,01
4	98,75	173,50	175,70	57,92	111,20	192,00	28,50	59,61	209,15	10,75	25,66	238,74
5	34,00	42,66	125,47	10,58	16,78	158,51	1,50	4,09	272,85	0,08	0,28	331,66
6	37,50	47,41	126,44	6,75	10,12	149,88	0,42	0,76	182,21	0,00	0,00	0,00
7	21,42	22,51	105,13	2,83	3,65	128,74	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	4,83	4,32	89,32	0,50	0,76	152,75	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	33,17	66,88	201,65	12,92	38,11	295,02	4,67	15,48	331,66	0,83	2,76	331,66
10	14,00	24,00	171,45	2,33	6,33	271,24	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
11	13,08	20,12	153,80	2,25	4,92	218,58	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
12	60,33	138,55	229,65	32,83	80,46	245,04	16,50	41,59	252,04	4,33	12,41	286,43
13	43,75	72,23	165,10	17,75	43,23	243,56	5,25	16,82	320,35	1,33	4,42	331,66
14	28,67	49,45	172,50	0,00	18,47	0,00	1,25	4,15	331,66	0,08	0,28	331,66
15	16,58	35,11	211,72	2,83	8,53	301,15	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00
16	30,17	34,15	113,20	4,75	8,41	177,00	0,33	0,75	223,61	0,00	0,00	0,00
17	31,25	39,22	125,51	5,25	7,98	152,01	0,50	0,96	191,49	0,00	0,00	0,00
18	5,75	7,19	125,03	1,00	3,32	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
19	19,25	37,15	192,99	5,75	17,60	306,05	1,00	3,32	331,66	0,00	0,00	0,00
20	10,58	17,36	164,04	1,42	4,41	310,99	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	26,00	36,46	140,23	4,50	8,58	190,62	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
22	0,58	1,93	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	1,25	4,15	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,6mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
4	2,00	4,92	245,80	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,50	1,66	331,66	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	256,25	59,64	23,28	3245,00	1038,98	32,02	1436,42	478,79	33,33	361,75	122,36	33,83
2	302,83	16,96	5,60	4348,42	509,08	11,71	1880,75	567,62	30,18	707,08	614,47	86,90
3	337,50	23,79	7,05	3962,50	414,69	10,47	1458,25	391,82	26,87	382,58	275,44	71,99
4	343,00	25,06	7,31	3833,67	338,09	8,82	1325,92	340,98	25,72	316,75	274,58	86,69
5	329,58	36,84	11,18	4148,25	493,93	11,91	1650,83	503,67	30,51	526,50	352,83	67,01
6	346,42	30,49	8,80	3935,33	646,94	16,44	1441,58	641,98	44,53	398,83	460,38	115,43
7	341,33	28,24	8,27	4018,83	521,45	12,98	1523,75	510,07	33,47	434,25	340,83	78,49
8	361,50	20,62	5,70	3735,17	409,18	10,95	1256,92	468,40	37,27	345,42	473,74	137,15
9	341,42	26,76	7,84	3882,75	533,38	13,74	1594,92	467,30	29,30	671,42	490,77	73,10
10	339,58	46,48	13,69	3855,42	648,35	16,82	1450,42	517,05	35,65	389,00	254,49	65,42
11	345,00	24,17	7,01	3700,67	403,84	10,91	1263,50	297,75	23,57	262,83	163,53	62,22
12	347,92	16,55	4,76	3854,67	385,65	10,00	1414,50	318,90	22,55	361,00	245,24	67,93
13	345,17	24,17	7,00	4115,50	464,40	11,28	1697,08	613,61	36,16	592,67	582,62	98,30
14	315,58	22,35	7,08	4362,67	568,30	13,03	1858,17	589,48	31,72	685,33	577,23	84,23
15	305,00	20,32	6,66	4748,75	221,03	4,65	2052,58	286,29	13,95	611,50	264,58	43,27
16	315,67	23,52	7,45	4501,67	589,50	13,10	1797,42	619,96	34,49	455,92	494,54	108,47
17	318,25	20,04	6,30	4792,17	361,49	7,54	2069,83	361,34	17,46	661,42	397,40	60,08
18	310,25	25,51	8,22	4794,33	606,48	12,65	2002,08	617,25	30,83	656,33	686,29	104,56
19	302,17	22,83	7,55	4865,92	381,10	7,83	2070,17	429,96	20,77	683,33	522,62	76,48
20	303,08	39,13	12,91	4718,17	534,26	11,32	2051,92	588,45	28,68	588,17	477,33	81,16
21	255,33	50,69	19,85	3560,33	1085,63	30,49	1550,75	553,59	35,70	361,50	180,56	49,95
22	39,50	29,98	75,90	114,08	244,30	214,14	58,33	147,04	252,06	28,33	76,95	271,61
23	129,25	80,97	62,65	71,33	62,17	87,15	10,92	16,68	152,80	1,17	2,27	194,31
24	230,58	81,00	35,13	103,67	63,61	61,36	4,33	7,37	170,19	0,08	0,28	331,66
25	204,25	85,85	42,03	95,50	109,14	114,28	7,33	13,44	183,32	0,92	3,04	331,66
26	199,00	66,89	33,62	50,25	35,31	70,27	2,75	6,47	235,25	0,08	0,28	331,66
27	214,50	50,83	23,70	42,00	33,81	80,51	0,92	2,75	300,28	0,00	0,00	0,00
28	232,58	62,27	26,77	47,00	39,65	84,37	0,75	1,42	189,54	0,00	0,00	0,00
29	228,00	77,34	33,92	55,67	60,02	107,82	0,33	0,47	141,42	0,00	0,00	0,00
30	187,25	84,72	45,25	45,33	74,51	164,35	1,67	4,11	246,58	0,00	0,00	0,00
31	164,92	91,99	55,78	37,92	52,77	139,17	0,83	1,14	137,11	0,00	0,00	0,00
32	184,58	86,15	46,67	59,67	68,81	115,32	6,83	14,59	213,48	0,92	2,75	300,28
33	205,75	88,80	43,16	61,58	65,47	106,31	3,92	9,69	247,42	0,17	0,55	331,66
34	187,50	65,63	35,00	44,83	42,95	95,80	5,67	13,11	231,36	0,42	1,38	331,66
35	178,58	61,24	34,29	41,33	34,26	82,89	3,92	6,50	165,94	0,25	0,83	331,66
36	194,50	54,47	28,00	29,75	21,64	72,74	1,58	3,30	208,61	0,00	0,00	0,00
37	249,00	59,82	24,02	78,75	62,60	79,50	4,00	4,73	118,15	0,00	0,00	0,00
38	304,33	62,20	20,44	203,00	114,24	56,28	16,50	12,55	76,08	1,25	1,64	131,15
39	288,42	95,67	33,17	241,17	141,46	58,66	32,75	42,90	130,98	6,50	14,30	219,96
40	178,67	94,84	53,08	249,92	177,80	71,14	72,17	88,32	122,38	21,58	38,48	178,30

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

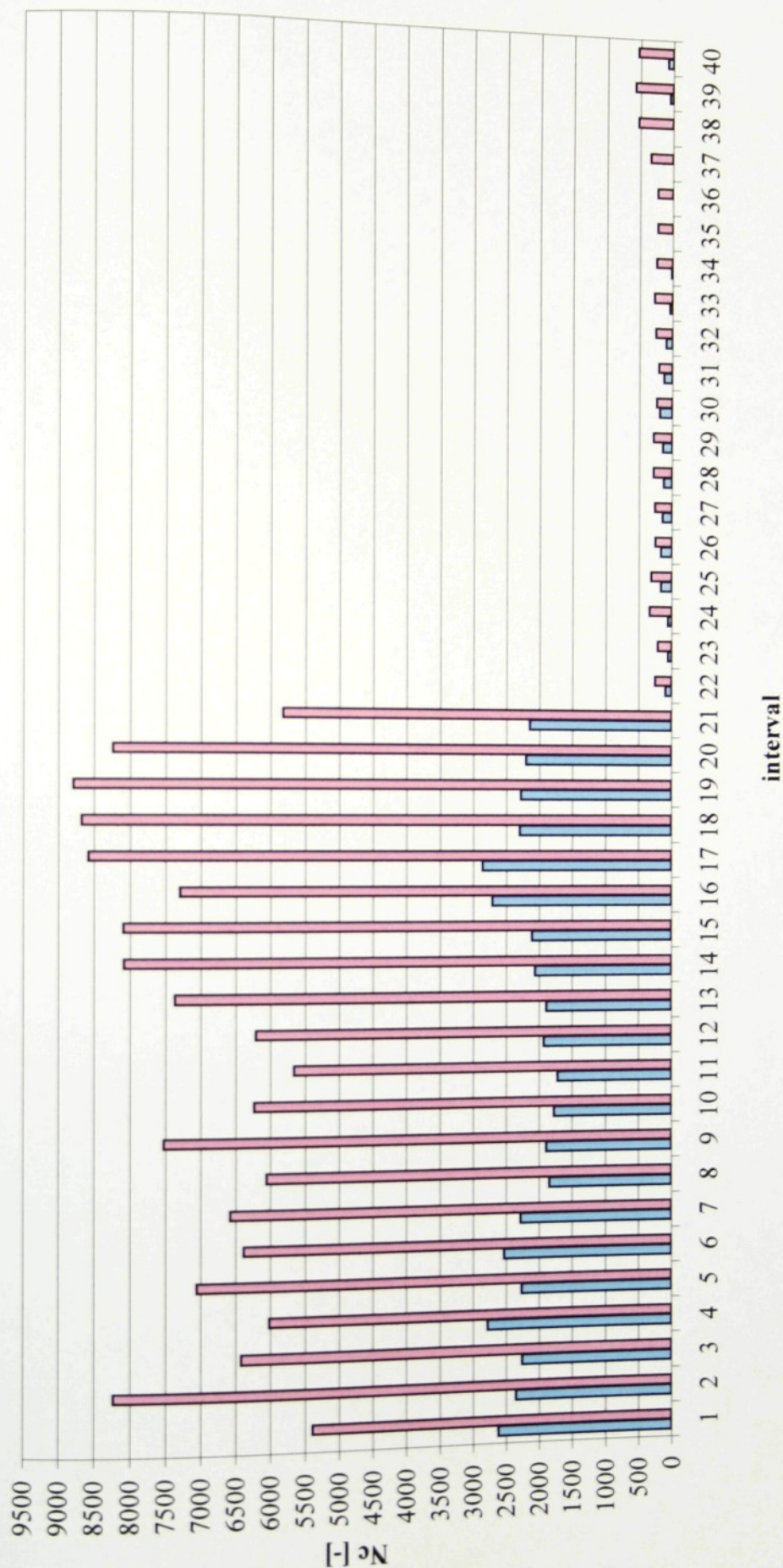
vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	72,17	49,41	68,47	13,08	19,96	152,53	2,17	5,46	251,97	0,17	0,55	331,66
2	383,92	544,61	141,86	267,00	484,25	181,37	179,75	353,98	196,93	110,00	229,44	208,58
3	161,00	186,68	115,95	76,83	118,40	154,10	32,50	61,23	188,40	10,67	22,83	214,00
4	116,58	186,34	159,83	53,67	115,43	215,08	20,75	62,56	301,51	7,83	25,68	327,83
5	223,42	246,64	110,39	109,75	162,50	148,06	49,50	86,60	174,95	16,33	30,59	187,27
6	150,17	265,33	176,69	71,42	137,78	192,93	28,92	65,17	225,38	9,50	28,56	300,58
7	160,75	187,86	116,87	65,17	96,05	147,38	25,17	42,73	169,79	6,67	13,00	195,03
8	167,83	357,96	213,29	100,17	251,81	251,39	56,75	163,42	287,97	27,25	86,53	317,55
9	393,58	431,75	109,70	264,75	339,67	128,30	193,42	288,29	149,05	120,67	206,60	171,21
10	129,33	119,16	92,13	53,25	64,94	121,95	13,17	25,47	193,43	3,42	9,86	288,62
11	68,17	78,51	115,17	16,83	23,42	139,10	1,58	2,78	175,75	0,00	0,00	0,00
12	124,50	193,39	155,33	55,50	143,17	257,97	32,08	101,02	314,87	15,75	52,24	331,66
13	306,50	459,03	149,76	174,67	326,08	186,69	91,92	201,78	219,52	36,75	91,45	248,84
14	361,42	477,78	132,20	220,17	371,06	168,54	151,08	302,48	200,20	89,00	191,41	215,07
15	227,00	189,41	83,44	95,33	118,56	124,36	35,08	70,13	199,89	10,67	29,50	276,53
16	148,50	289,86	195,19	55,25	140,68	254,62	16,83	52,58	312,38	3,42	11,33	331,66
17	320,08	336,73	105,20	203,17	259,79	127,87	127,17	197,62	155,40	67,33	124,80	185,34
18	351,50	577,02	164,16	216,83	405,54	187,03	159,33	375,95	235,95	107,17	300,91	280,79
19	340,42	467,82	137,43	206,08	369,84	179,46	151,92	374,36	246,43	103,58	294,75	284,56
20	238,25	355,51	149,22	144,33	270,64	187,51	105,00	220,86	210,35	62,42	138,46	221,83
21	76,08	56,74	74,57	18,08	21,45	118,59	3,58	6,76	188,74	0,17	0,55	331,66
22	10,58	30,86	291,55	1,33	4,42	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,75	1,53	204,58	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	5,33	11,15	209,12	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

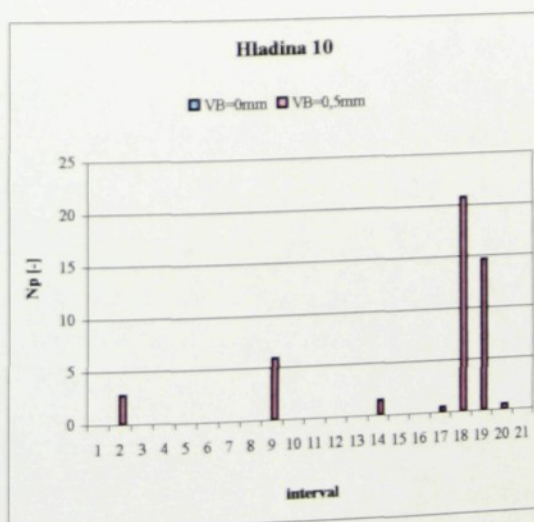
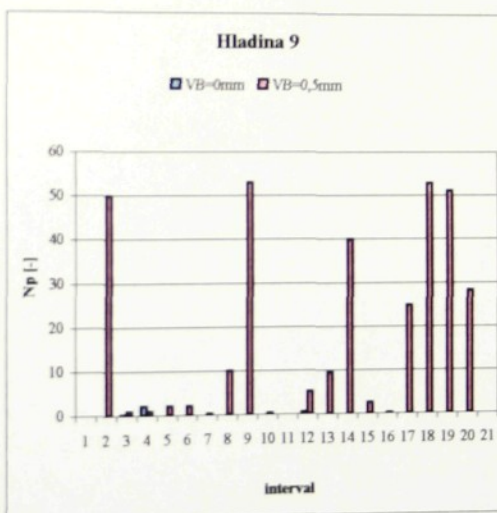
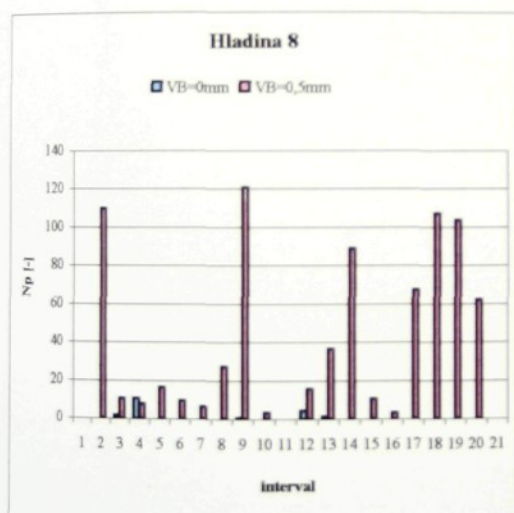
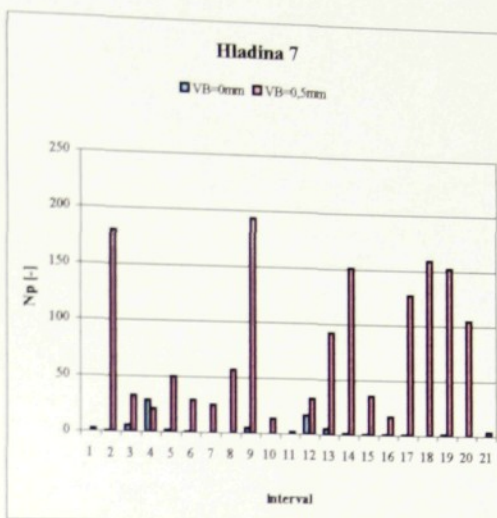
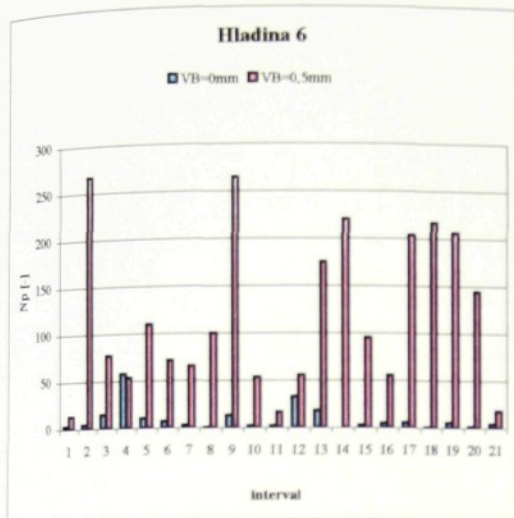
vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=1,6mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	49,83	109,02	218,77	2,75	7,99	290,58
3	0,83	2,03	244,13	0,00	0,00	0,00
4	0,83	2,76	331,66	0,00	0,00	0,00
5	2,00	4,08	204,12	0,00	0,00	0,00
6	2,08	6,91	331,66	0,00	0,00	0,00
7	0,33	0,85	254,95	0,00	0,00	0,00
8	9,92	32,89	331,66	0,00	0,00	0,00
9	53,00	102,12	192,67	5,92	19,62	331,66
10	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	5,17	17,14	331,66	0,00	0,00	0,00
13	9,42	28,63	303,99	0,00	0,00	0,00
14	39,83	89,64	225,04	1,42	4,70	331,66
15	2,50	7,99	319,79	0,00	0,00	0,00
16	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
17	24,83	56,06	225,75	0,50	1,66	331,66
18	52,83	163,66	309,77	20,75	68,82	331,66
19	51,08	160,86	314,91	14,67	48,64	331,66
20	28,17	64,09	227,52	0,50	1,12	223,61
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).

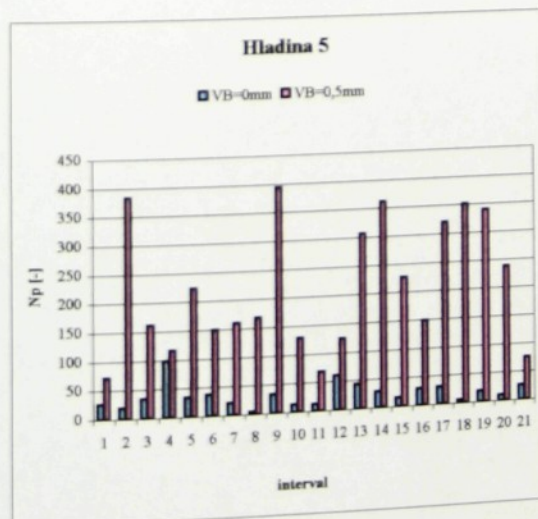
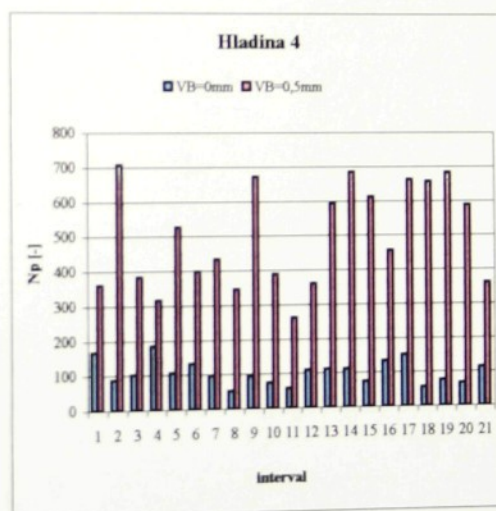
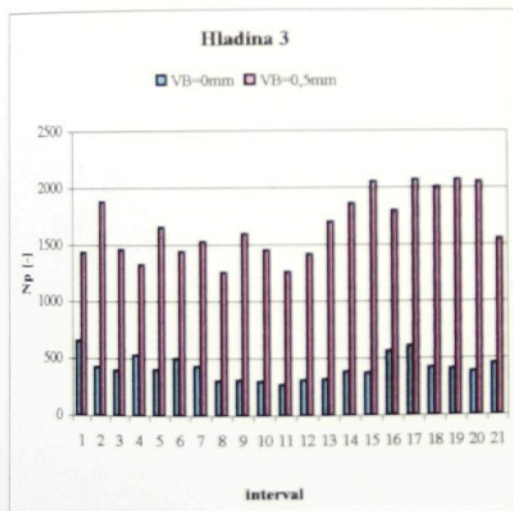
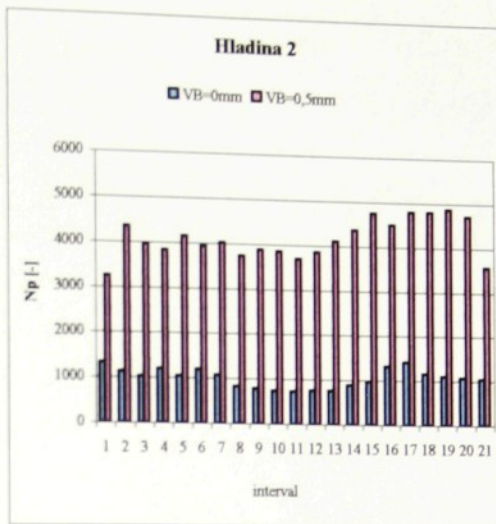
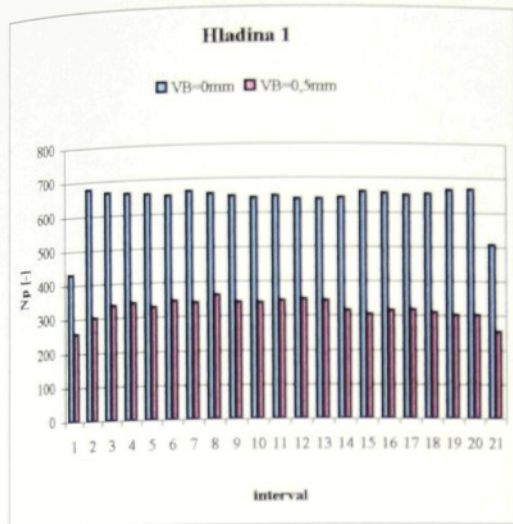
■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).



**Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=1,6\text{mm}$).**



Tabulka celkových překmitů pro tupý a ostrý nástroj.

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=2mm		
interval	VB=0mm	VB=0,5mm
1	3421,17	6811,33
2	3143,08	7294,92
3	2690,08	7268,17
4	3077,50	6853,25
5	2932,67	7401,75
6	3090,25	7613,58
7	3146,50	7602,17
8	2472,42	8548,83
9	2360,25	8024,58
10	2109,92	9544,83
11	2172,75	7980,08
12	2406,75	9700,00
13	2465,33	8224,25
14	2679,58	10783,58
15	3193,08	8847,00
16	3087,67	11071,17
17	3612,92	10459,75
18	3182,92	9648,67
19	3162,92	9253,58
20	3565,58	9387,08
21	2987,75	7287,50
22	267,17	377,25
23	207,00	86,92
24	308,42	191,00
25	425,75	156,75
26	377,83	166,25
27	293,75	256,58
28	345,08	343,08
29	297,75	148,75
30	244,67	117,25
31	256,58	105,92
32	173,00	144,42
33	103,42	165,42
34	59,17	283,83
35	13,08	148,83
36	8,42	128,00
37	1,42	184,00
38	6,67	221,42
39	2,25	293,67
40	412,50	283,17
suma	64765,00	183408,58

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	384,75	167,64	43,57	1707,17	626,59	36,70	953,42	418,88	43,94	301,67	173,20	57,41
2	654,33	36,49	5,58	1436,50	473,93	32,99	648,42	420,64	64,87	217,25	296,93	136,67
3	657,50	10,70	1,63	1341,17	244,40	18,22	541,00	166,58	30,79	119,75	82,92	69,24
4	653,17	20,07	0,00	1592,92	226,60	14,23	669,08	142,84	21,35	134,83	67,70	50,21
5	649,67	22,97	3,54	1505,25	300,40	19,96	620,08	194,89	31,43	129,92	91,04	70,07
6	651,08	19,64	3,02	1573,17	447,70	28,46	683,92	298,61	43,66	145,00	131,79	90,89
7	644,08	27,24	4,23	1592,67	408,03	25,62	722,58	259,48	35,91	157,92	94,17	59,63
8	645,25	22,12	3,43	1202,50	384,21	31,95	503,83	202,65	40,22	106,92	68,61	64,17
9	652,25	22,51	3,45	1036,50	374,96	36,18	447,58	250,79	56,03	141,58	152,24	107,53
10	643,00	26,44	4,11	974,83	335,35	34,40	386,75	176,47	45,63	89,00	61,20	68,76
11	647,42	21,17	3,27	999,42	426,32	42,66	404,67	269,18	66,52	94,58	111,37	117,74
12	639,75	21,37	3,34	1103,17	309,00	28,01	463,08	188,22	40,65	123,83	122,86	99,22
13	650,67	20,98	3,22	1141,67	304,07	26,63	496,00	187,14	37,73	135,83	85,27	62,77
14	633,50	24,76	3,91	1278,50	401,70	31,42	566,17	243,89	43,08	147,67	102,34	69,31
15	622,75	21,00	3,37	1565,92	396,65	25,33	728,25	252,81	34,72	192,33	131,64	68,45
16	631,67	24,18	3,83	1580,17	318,44	20,15	672,00	220,64	32,83	150,33	118,95	79,12
17	640,92	36,81	5,74	1806,58	366,66	20,30	848,42	271,74	32,03	233,33	149,97	64,27
18	646,08	27,01	4,18	1670,75	355,21	21,26	713,92	225,31	31,56	133,33	66,84	50,13
19	629,42	19,89	3,16	1606,17	241,42	15,03	697,58	197,41	28,30	161,08	123,65	76,76
20	597,75	29,05	4,86	1802,00	270,54	15,01	828,67	251,50	30,35	212,83	180,49	84,80
21	479,08	115,15	24,03	1544,42	485,43	31,43	731,42	271,72	37,15	173,83	129,64	74,58
22	144,25	107,51	74,53	84,58	143,20	169,31	33,83	60,42	178,59	4,42	7,82	176,95
23	179,50	119,05	66,32	19,67	26,47	134,62	6,08	9,21	151,47	1,67	2,69	161,25
24	258,67	131,10	50,68	33,50	41,78	124,72	13,00	23,66	181,98	2,83	7,07	249,50
25	339,25	98,61	29,07	55,92	77,06	137,81	22,67	41,78	184,34	6,92	15,72	227,33
26	350,00	59,28	16,94	22,00	18,93	86,04	5,17	8,65	167,40	0,67	1,93	289,40
27	281,25	71,55	25,44	10,67	11,33	106,23	1,83	3,00	163,38	0,00	0,00	0,00
28	312,67	45,03	14,40	23,33	36,16	154,95	7,75	15,22	196,40	1,33	3,01	225,69
29	267,75	68,51	25,59	20,33	26,47	130,19	8,58	12,01	139,92	0,92	1,98	215,71
30	217,75	99,76	45,81	17,08	39,46	231,01	7,33	20,32	277,14	2,17	6,89	318,00
31	205,17	114,71	55,91	28,42	80,34	282,71	13,92	45,86	329,50	7,00	23,22	331,66
32	151,42	86,26	56,97	13,42	36,77	274,05	6,00	19,30	321,67	1,92	6,36	331,66
33	92,33	66,56	72,09	8,50	12,70	149,47	2,42	4,13	170,99	0,17	0,37	223,61
34	56,92	45,97	80,76	1,83	3,39	184,75	0,42	0,86	206,88	0,00	0,00	0,00
35	13,08	13,79	105,42	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	8,00	5,93	74,13	0,42	0,95	228,91	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	1,42	2,43	171,60	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	5,67	8,08	142,52	0,75	2,49	331,66	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
39	2,25	3,22	143,01	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	59,83	96,64	161,51	151,83	284,45	187,34	100,83	198,63	196,99	52,92	121,74	230,06

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm												
interval	hladina											
	5			6			7			8		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	63,00	50,43	80,04	10,50	12,73	121,25	0,67	1,03	154,11	0,00	0,00	0,00
2	102,42	191,09	186,58	52,58	108,71	206,73	23,00	52,80	229,55	7,50	21,41	285,42
3	25,92	29,53	113,93	4,17	7,88	189,19	0,50	1,12	223,61	0,08	0,28	331,66
4	23,92	22,21	92,84	3,42	6,71	196,50	0,17	0,37	223,61	0,00	0,00	0,00
5	24,33	31,64	130,04	3,33	4,84	145,09	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
6	29,75	51,79	174,09	6,25	13,27	212,28	1,08	2,43	224,40	0,00	0,00	0,00
7	25,42	23,88	93,95	3,50	5,63	160,99	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00
8	13,58	15,44	113,63	0,33	0,62	187,08	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	54,42	94,07	172,86	20,83	45,34	217,62	6,42	14,76	230,05	0,67	1,93	289,40
10	14,42	13,65	94,70	1,92	3,15	164,24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	21,83	38,82	177,78	4,75	10,62	223,65	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00
12	43,75	91,25	208,56	20,08	59,80	297,77	9,92	32,29	325,60	2,75	9,12	331,66
13	32,58	37,49	115,07	7,67	12,45	162,33	0,83	1,95	234,09	0,08	0,28	331,66
14	32,08	32,34	100,79	21,00	8,85	42,12	0,67	1,49	223,61	0,00	0,00	0,00
15	56,83	79,47	139,83	19,17	43,00	224,36	6,58	20,37	309,47	1,25	4,15	331,66
16	36,83	60,14	163,28	12,58	30,08	239,02	3,42	10,44	305,68	0,67	2,21	331,66
17	66,33	59,91	90,31	15,92	17,45	109,62	1,42	1,85	130,34	0,00	0,00	0,00
18	18,17	11,82	65,05	0,67	0,85	127,48	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	50,50	67,80	134,26	15,33	25,76	168,00	2,58	5,44	210,52	0,25	0,83	331,66
20	73,00	115,72	158,52	33,00	71,41	216,40	14,42	33,58	232,94	3,75	9,42	251,13
21	40,83	58,63	143,59	14,58	28,73	197,03	3,33	8,57	257,00	0,25	0,83	331,66
22	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,42	1,11	267,58	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	1,00	2,55	254,95	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,33	1,11	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	2,00	6,63	331,66	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	26,50	75,58	285,20	13,17	42,48	322,61	5,58	18,22	326,30	1,75	5,80	331,66

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=2mm, ostrý břit - VB=0mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
2	1,08	3,59	331,66	0,00	0,00	0,00
3	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
5	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
8	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
9	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
10	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
12	0,42	1,38	331,66	0,00	0,00	0,00
13	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
14	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
16	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
17	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
18	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
20	0,17	0,55	331,66	0,00	0,00	0,00
21	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,08	0,28	331,66	0,00	0,00	0,00

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm												
interval	hladina											
	1			2			3			4		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	224,33	54,47	24,28	3724,42	1196,72	32,13	1950,42	555,61	28,49	639,08	244,46	38,25
2	295,83	20,15	6,81	4488,25	292,88	6,53	1874,83	270,64	14,44	446,83	153,99	34,46
3	321,33	37,08	11,54	4347,50	476,87	10,97	1689,25	571,66	33,84	461,08	477,71	103,61
4	334,67	34,50	10,31	4317,75	411,87	9,54	1602,42	428,02	26,71	358,17	324,95	90,72
5	321,67	23,80	7,40	4506,33	557,93	12,38	1761,50	570,77	32,40	441,58	365,71	82,82
6	314,17	41,72	13,28	4708,33	621,21	13,19	1948,92	614,69	31,54	472,50	282,91	59,88
7	317,42	23,34	7,35	4563,17	483,84	10,60	1808,67	457,83	25,31	444,25	414,95	93,41
8	316,25	29,37	9,29	4717,42	498,14	10,56	2025,50	620,83	30,65	659,67	617,14	93,55
9	317,83	17,03	5,36	4708,75	581,01	12,34	2005,67	521,66	26,01	588,50	300,11	51,00
10	299,00	20,55	6,87	4957,50	405,84	8,19	2306,25	491,42	21,31	858,75	636,69	74,14
11	307,67	22,98	7,47	4713,67	496,37	10,53	1997,33	442,91	22,18	550,50	323,71	58,80
12	310,83	28,20	9,07	5020,92	659,16	13,13	2334,75	804,14	34,44	877,33	711,98	81,15
13	318,50	30,13	9,46	4833,75	551,94	11,42	2015,08	548,62	27,23	545,67	401,88	73,65
14	283,50	32,23	11,37	5323,83	756,43	14,21	2671,92	903,05	33,80	1128,25	836,44	74,14
15	294,58	25,52	8,66	5165,92	274,31	5,31	2305,92	306,04	13,27	645,08	311,40	48,27
16	278,17	27,59	9,92	5667,08	497,66	8,78	2861,00	553,29	19,34	1069,58	454,04	42,45
17	276,17	39,64	14,35	5567,00	617,69	11,10	2786,92	773,55	27,76	952,33	642,07	67,42
18	284,33	22,37	7,87	5465,08	309,82	5,67	2605,67	420,86	16,15	742,33	376,59	50,73
19	300,33	24,30	8,09	5139,00	400,00	7,78	2332,08	505,78	21,69	725,58	501,60	69,13
20	284,08	34,04	11,98	5192,33	514,79	9,91	2401,92	600,14	24,99	743,67	486,10	65,37
21	228,17	52,56	23,04	4012,58	1474,71	36,75	2017,00	992,69	49,22	648,33	592,75	91,43
22	51,58	80,51	156,07	216,42	419,86	194,00	80,25	187,87	234,11	23,92	63,87	267,06
23	66,75	72,20	108,16	19,50	28,44	145,87	0,67	1,43	215,06	0,00	0,00	0,00
24	113,33	100,71	88,86	61,58	73,35	119,11	12,42	32,64	262,84	3,33	11,06	331,66
25	108,00	87,62	81,13	43,33	62,19	143,51	4,75	13,71	288,68	0,67	2,21	331,66
26	129,25	68,82	53,25	34,58	35,90	103,81	2,42	3,71	153,40	0,00	0,00	0,00
27	200,42	61,24	30,56	53,42	46,23	86,55	2,67	5,59	209,54	0,08	0,28	331,66
28	232,92	79,20	34,00	104,92	91,46	87,17	4,92	9,99	203,13	0,33	1,11	331,66
29	117,08	109,41	93,45	30,83	45,13	146,36	0,83	2,23	267,58	0,00	0,00	0,00
30	90,00	108,98	121,09	25,25	39,70	157,22	2,00	6,34	316,89	0,00	0,00	0,00
31	82,25	107,22	130,36	21,17	44,32	209,37	2,25	6,35	282,33	0,25	0,83	331,66
32	107,33	114,31	106,50	33,67	50,43	149,79	3,25	6,43	197,87	0,17	0,37	223,61
33	133,42	106,15	79,57	30,67	37,25	121,45	1,25	3,27	261,53	0,08	0,28	331,66
34	165,25	74,10	44,84	90,67	119,86	132,19	21,58	46,01	213,19	5,58	15,26	273,34
35	120,17	75,40	62,75	26,17	31,94	122,06	2,42	6,42	265,74	0,08	0,28	331,66
36	109,17	67,22	61,58	17,67	22,32	126,34	1,17	2,54	218,06	0,00	0,00	0,00
37	144,75	82,62	57,08	36,92	35,49	96,14	2,33	4,07	174,38	0,00	0,00	0,00
38	172,25	95,70	55,56	47,75	52,72	110,42	1,42	3,04	214,61	0,00	0,00	0,00
39	148,58	108,36	72,93	90,25	142,75	158,18	28,08	85,38	304,01	16,42	53,85	328,01
40	94,33	104,06	110,31	151,00	225,74	149,50	35,08	73,04	208,19	2,67	7,40	277,40

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

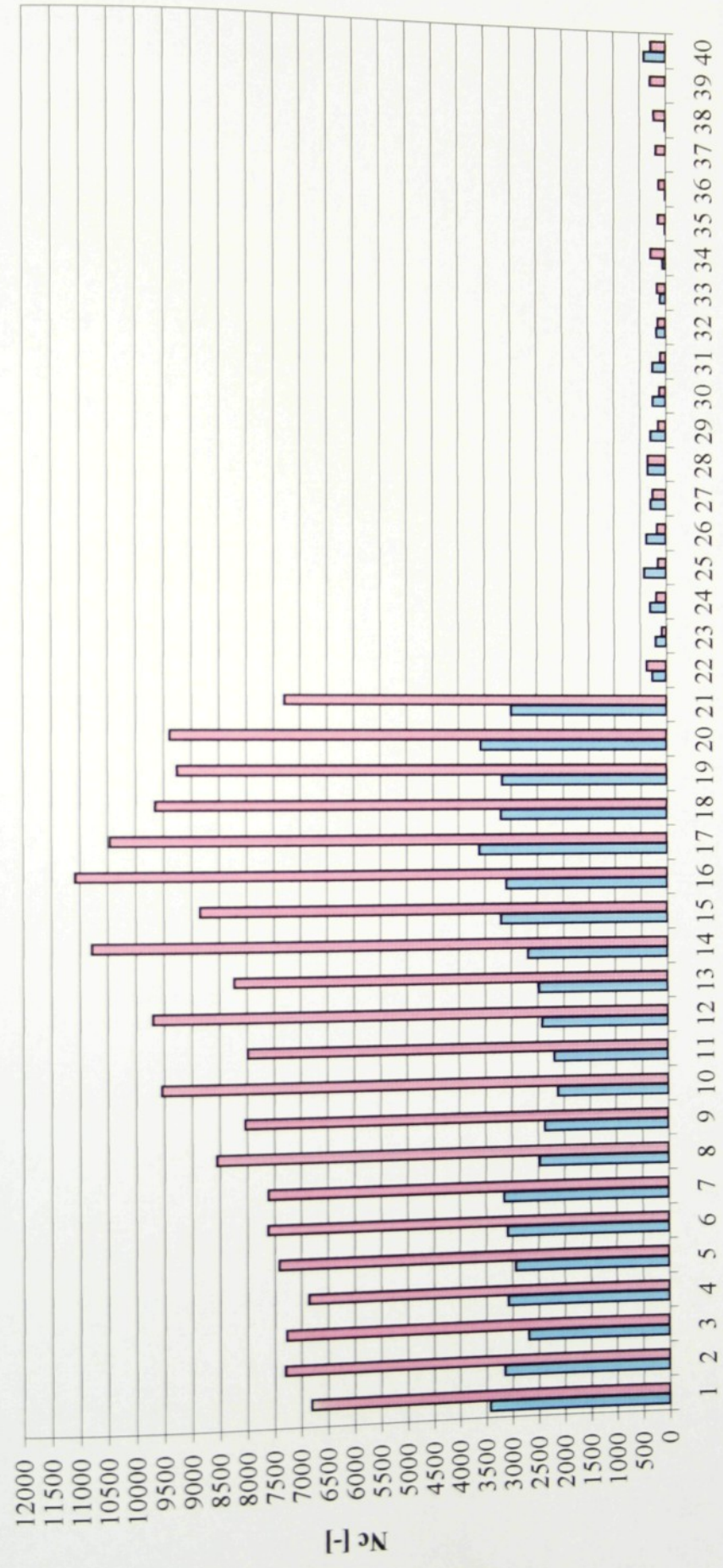
[illegible]

**Tabulka průměrných překmitů AE v jednotlivých intervalech záběru
během kontaktu nástroje s obrobkem.**

vc=7m/min, fz=0,71mm/z, h=2mm, tupý břit - VB=0,5mm						
interval	hladina					
	9			10		
	Ø	s.o.	%	Ø	s.o.	%
1	0,75	2,20	293,76	0,00	0,00	0,00
2	0,25	0,83	331,66	0,00	0,00	0,00
3	8,67	19,53	225,39	0,00	0,00	0,00
4	5,00	16,58	331,66	0,00	0,00	0,00
5	5,17	15,95	308,75	0,00	0,00	0,00
6	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
7	24,83	76,53	308,18	2,00	6,63	331,66
8	31,33	67,57	215,66	0,33	0,85	254,95
9	3,00	7,01	233,73	0,00	0,00	0,00
10	60,25	106,09	176,09	1,08	2,25	207,98
11	11,33	35,80	315,87	0,00	0,00	0,00
12	52,67	86,33	163,91	0,92	3,04	331,66
13	15,83	40,52	255,94	0,00	0,00	0,00
14	56,58	137,73	243,41	13,50	44,77	331,66
15	6,67	19,79	296,88	0,00	0,00	0,00
16	37,00	62,36	168,53	0,25	0,83	331,66
17	27,92	62,55	224,07	0,67	2,21	331,66
18	14,08	36,98	262,57	0,17	0,55	331,66
19	31,67	81,51	257,40	2,33	7,74	331,66
20	34,50	87,45	253,47	3,25	10,78	331,66
21	2,17	5,06	233,70	0,00	0,00	0,00
22	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
23	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
25	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
26	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
27	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
29	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
30	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
32	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
33	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
34	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
35	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
37	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
39	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
40	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

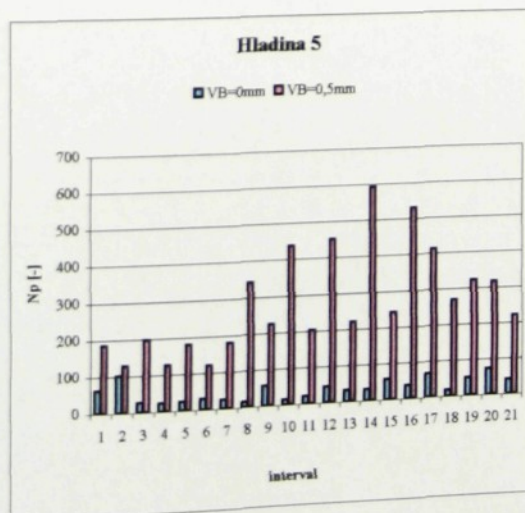
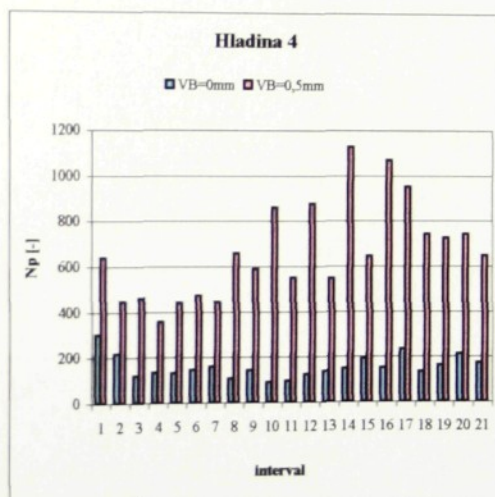
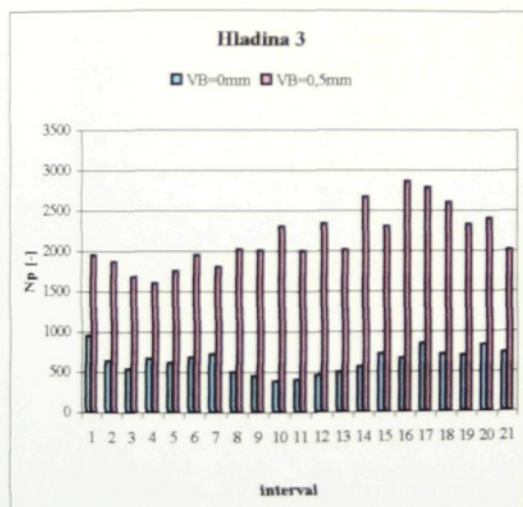
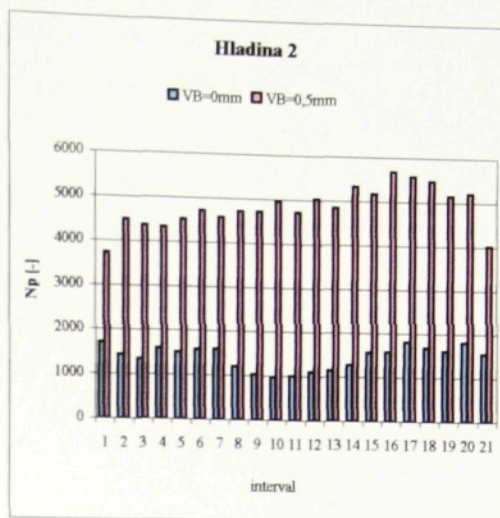
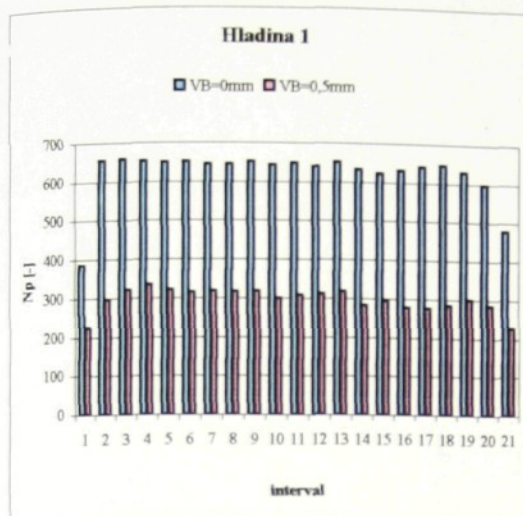
Celkový počet překmitů pro ostrý a tupý nástroj,
 ($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).

■ $VB=0\text{mm}$ ■ $VB=0,5\text{mm}$

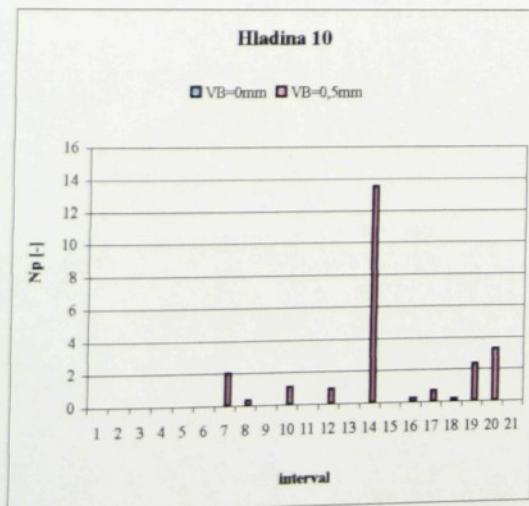
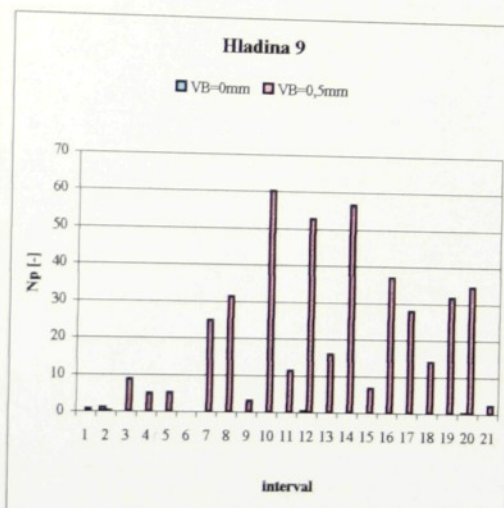
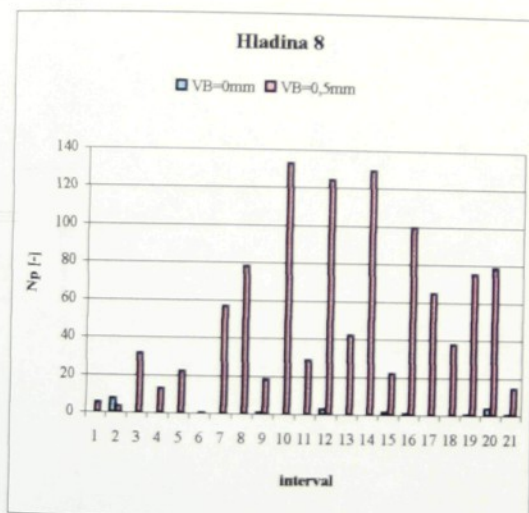
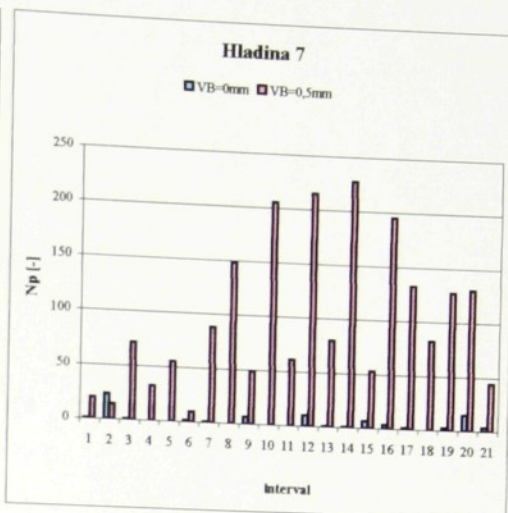
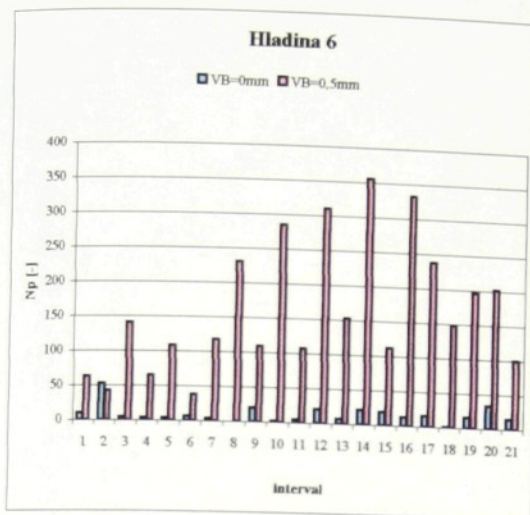


interval

Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).



Průměrný počet překmitů AE v jednotlivých energetických úrovních
během kontaktu nástroje s obrobkem,
($v_c=7\text{m/min}$, $f_z=0,71\text{mm/z}$, $h=2\text{mm}$).



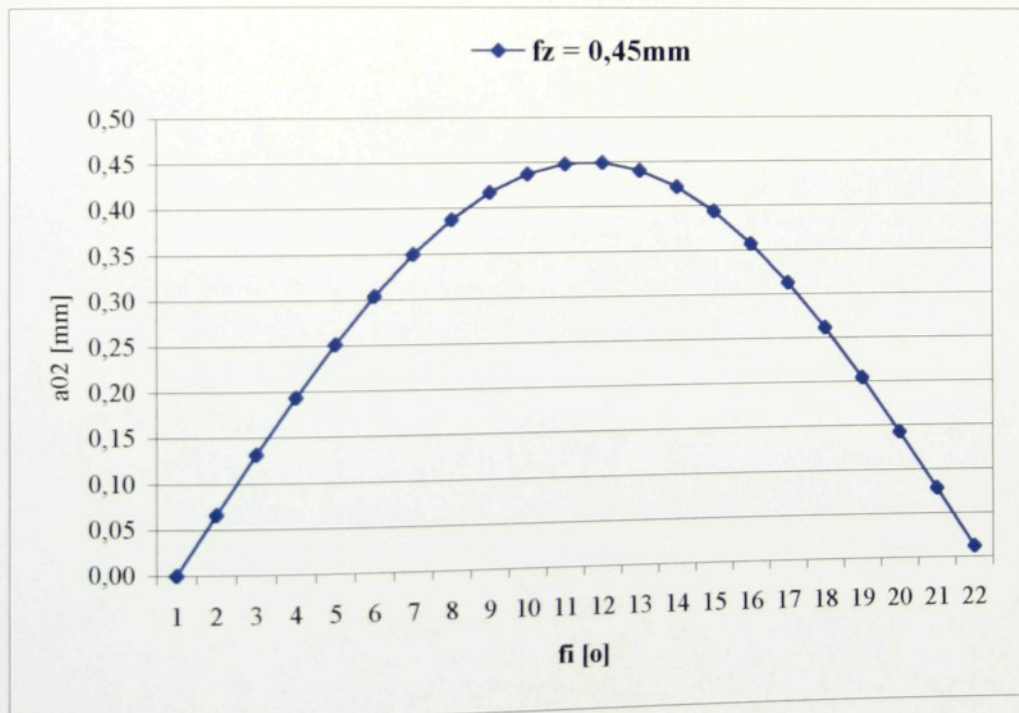
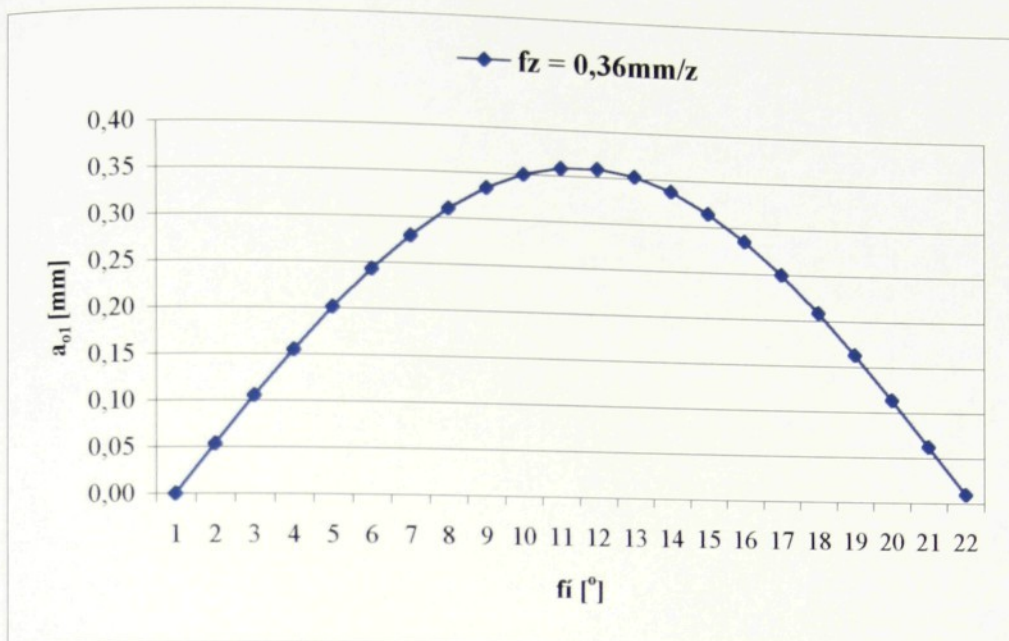
PŘÍLOHA 6

(závislost tvorby třísky na úhlu pootočení frézy)

Závislost tvorby třísky na úhlu potočení frézy

posuvy	interval	$\bar{f}_i (^{\circ})$	$f_i(\text{rad})$	$a_{01}(\text{mm})$	$a_{02}(\text{mm})$	$a_{03}(\text{mm})$	$a_{04}(\text{mm})$
$f_{z1}(\text{mm/z})$ 0,36	1	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
	2	8,50	0,15	0,05	0,07	0,08	0,10
	3	17,00	0,30	0,11	0,13	0,17	0,21
	4	25,50	0,45	0,15	0,19	0,25	0,31
	5	34,00	0,59	0,20	0,25	0,32	0,40
$f_{z2}(\text{mm/z})$ 0,45	6	42,50	0,74	0,24	0,30	0,39	0,48
	7	51,00	0,89	0,28	0,35	0,44	0,55
	8	59,50	1,04	0,31	0,39	0,49	0,61
	9	68,00	1,19	0,33	0,42	0,53	0,66
$f_{z3}(\text{mm/z})$ 0,57	10	76,50	1,34	0,35	0,44	0,55	0,69
	11	85,00	1,48	0,36	0,45	0,57	0,71
	12	93,50	1,63	0,36	0,45	0,57	0,71
	13	102,00	1,78	0,35	0,44	0,56	0,69
$f_{z4}(\text{mm/z})$ 0,71	14	110,50	1,93	0,34	0,42	0,53	0,67
	15	119,00	2,08	0,31	0,39	0,50	0,62
	16	127,50	2,23	0,29	0,36	0,45	0,56
	17	136,00	2,37	0,25	0,31	0,40	0,49
	18	144,50	2,52	0,21	0,26	0,33	0,41
	19	153,00	2,67	0,16	0,20	0,26	0,32
	20	161,50	2,82	0,11	0,14	0,18	0,23
	21	170,00	2,97	0,06	0,08	0,10	0,12
	21,4	178,50	3,12	0,01	0,01	0,01	0,02

Závislost tvorby třísky na úhlu potočení frézy



Závislost tvorby třísky na úhlu potočení frézy

