



TE2

tabulka kvalitativních parametrů



Rovinné plochy

		Přesnost IT													Drsnost Ra [μm]											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5	25
Frézování (obvodem)	hrubování									x	x	X	x											x	X	x
	na čisto							x	x	X	x										x	X	x			
	jemně						x	X	x											x	X	x				
Frézování (fréz. hlavou)	hrubování									x	x	X	x										x	X	x	
	na čisto							x	X	x										x	x	X	x			
	jemně				x	X	x												x	X	x					
Hoblování	hrubování										x	X	x										x	X	x	
	na čisto								x	X	x											x	X	x		
	jemně							x	X	x									x	X	x					
Broušení (obvodem)	hrubování								x	X	x									x	X	x				
	na čisto				x	X	x	x										x	X	x						
	jemně	x	x	X	x												x	X	x							



Válcové plochy

		Přesnost IT													Drsnost Ra [mm]												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5	25	50
Soustružení	hrubování											x	X	X											x	X	X
	na čisto							x	X	X	x										x	X	X	x			
	jemně					x	X	x											x	X	x						
Vrtání	šr. vrták											x	X	x										x	X	x	
	hlavou								x	X	x											x	X	x			
Broušení (obvodem)	hrubování									x	X	x									x	X	x				
	na čisto					x	X	x	x											x	X	x					
	jemně		x	x	X	x													x	X	x						
Superfinaš	na čisto				x	X	x													x	X	x					
	jemně		x	X	x												x	X	x								



Válcové plochy

		Přesnost IT													Drsnost Ra [μm]													
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5	25	50	
Vrtání	šr. vrták											x	X	x										x	X	x		
	hlavou								x	X	x											x	X	x				
Vyvrtávání	hrubování									x	X	x												x	X	x		
	na čisto								x	X	x											x	X	x				
	jemně					x	X	x	x											x	X	x						
Vyhrubování								x	X	x													x	X	x			
Vystružování							x	X	x												x	X	x					
Protahování	hrubování							x	X	x												x	X	x				
	na čisto						x	X	x											x	X	x						
	hlazení				x	X	x												x	X	x							
Honování	na čisto						x	X	x											x	X	x						
	jemné				x	X	X	x												x	X	x						



Ozubení ... čelní kola

		Přesnost IT													Drsnost Ra [μm]											
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	0,01	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5	25
frézování	dělením								X	X											X	X				
	odvalem					X	X	X												X	X					
obrážení	hřebenem				X	X														X						
	kolečkem					X	X													X						
protahování					X	X														X						
ševingování						X	X												X	X						
broušení	dělením			X	X	X													X	X						
	odvalem		X	X	X														X	X						
lapování																		X	X							

