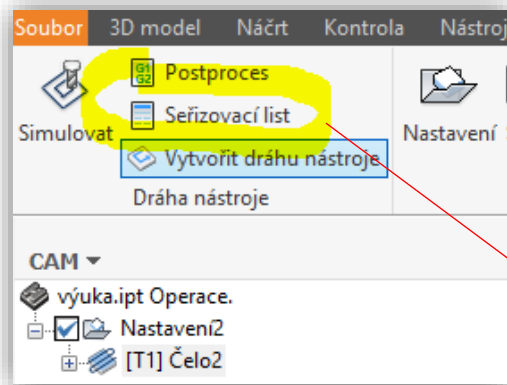


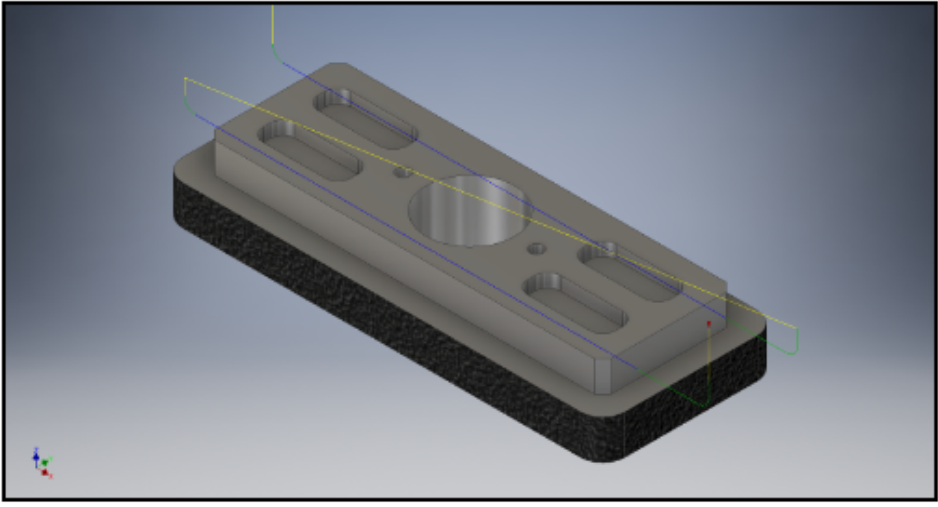
9. vygenerování seřizovacího listu (ve formátu HTML)



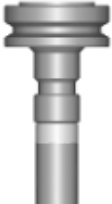
Serizovaci list

POPIS PROJEKTU: Nastavení2

CESTA DOKUMENTU: D:\výuka.ipt

Projekt	
POČATEK: #0	
POLOTOVAR: DX: 100.2mm DY: 40mm DZ: 17mm	
DIL: DX: 100.2mm DY: 40mm DZ: 16mm	
SPODEK POLOTOVARU OD POČATKU #0: X: -50.1mm Y: -20mm Z: -16mm	
VRSEK POLOTOVARU OD POČATKU #0: X: 50.1mm Y: 20mm Z: 1mm	

Celkem	
POČET OPERACÍ: 1	
POČET NASTROJŮ: 1	
NASTROJE: T1	
MAX. Z: 16mm	
MIN. Z: 0mm	
MAX. POSUV: 1000mm/min	
MAX. OTÁČKY VŘETENE: 1000ot/min	
DELKA OBRABENÍ: 250.61mm	
DELKA RYCHLOPOSUVU: 147.63mm	
ODHADOVANÝ ČAS CYKLU: 32s	

Operace 1/1			
POPIS: Čelo2	Max. Z: 16mm	T1 D1 L1	
STRATEGIE: Celni	MIN. Z: 0mm	Typ: válcová fréza	
POČATEK: #0	MAX. OTÁČKY VŘETENE: 1000ot/min	PRUMER: 25mm	
TOLERANCE: 0.01mm	MAX. POSUV: 1000mm/min	DELKA: 50mm	
MAX. STRANOVÝ KROK: 23.75mm	DELKA OBRABENÍ: 250.61mm	BRITY: 4	
	DELKA RYCHLOPOSUVU: 147.63mm	DRZAK: BT40 - Blank 1	
	ODHADOVANÝ ČAS CYKLU: 17s		
	CHLAZENÍ: Kapalina		