

SEZNAM POUŽITÉHO ZNAČENÍ, SYMBOLŮ A ZKRATEK.....	- 3 -
ÚVOD.....	- 5 -
1 CÍLE DISERTAČNÍ PRÁCE.....	- 5 -
2 PŘEHLED SOUČASNÉHO STAVU ŘEŠENÉ PROBLEMATIKY.....	- 6 -
2.1 VOLBA ÚHLU ZÁBĚRU.....	- 6 -
3 ASPEKTY EFEKTIVNÍCH FRÉZOVAČÍCH STRATEGIÍ.....	- 8 -
3.1 VÝHODY EFEKTIVNÍCH FRÉZOVAČÍCH STRATEGIÍ.....	- 8 -
3.2 PRINCIP OBRÁBĚNÍ EFEKTIVNÍMI FRÉZOVAČÍMI STRATEGIEMI.....	- 8 -
3.3 PŘEHLED DOSTUPNÝCH EFEKTIVNÍCH FRÉZOVAČÍCH STRATEGIÍ.....	- 8 -
<i>Adaptivní obrábění</i>	- 9 -
<i>iMachining</i>	- 9 -
<i>TrueMill</i>	- 10 -
<i>VoluMill</i>	- 10 -
<i>Vortex</i>	- 12 -
<i>Waveform</i>	- 12 -
4 NÁVRH A ROZBOR EXPERIMENTU.....	- 14 -
4.1 VÝBĚR CAM SYSTÉMŮ A EFEKTIVNÍCH FRÉZOVAČÍCH STRATEGIÍ.....	- 14 -
4.2 KONSTRUKČNÍ NÁVRH EXPERIMENTÁLNÍHO DÍLCE.....	- 14 -
4.3 MATERIÁL OBROBKU.....	- 15 -
4.4 CNC OBRÁBĚCÍ STROJ.....	- 16 -
4.5 FRÉZOVAČÍ NÁSTROJE A DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PARAMETRY.....	- 17 -
4.6 UPÍNAČE NÁSTROJŮ.....	- 17 -
4.7 MĚŘICÍ ZAŘÍZENÍ POUŽITÁ PŘI EXPERIMENTU.....	- 18 -
<i>Měření geometrické přesnosti</i>	- 18 -
<i>Měření drsnosti povrchu</i>	- 19 -
<i>Měření zbytkového napětí</i>	- 20 -
5 EXPERIMENTÁLNÍ ČÁST.....	- 22 -
5.1 STROJNÍ ČAS A OPOTŘEBENÍ NÁSTROJE.....	- 22 -
5.2 GEOMETRICKÁ PŘESNOST.....	- 23 -

5.3	MIKROGEOMETRIE OBROBENÉHO POVRCHU.....	- 27 -
5.4	VNITŘNÍ PNUTÍ.....	- 30 -
6	DISKUZE A DOSAŽENÉ VÝSLEDKY.....	- 33 -
6.1	VĚDECKÝ PŘÍNOS.....	- 36 -
6.2	ZÁVĚRY PRO PRAXI.....	- 37 -
7	RESULTS AND DISCUSSION.....	- 38 -
	POUŽITÁ LITERATURA.....	- 39 -
	PUBLIKAČNÍ ČINNOST AUTORA.....	- 42 -
	SEZNAM PŘÍLOH.....	- 44 -