

SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZNAČEK.....	3
1. ÚVOD.....	5
2. CÍLE DISERTAČNÍ PRÁCE.....	6
3. NÁVRH EFEKTIVNÍCH HRUBOVACÍCH CYKLŮ SOUSTRUŽENÍ	7
3.1 Hrubovací cyklus „úbytek záběru“	7
3.2 Hrubování s vytvářením kuželové plochy	8
3.3 Hrubování nepřímkovými metodami.....	8
3.4 Možnosti programování efektivních strategií.....	8
4. PRAKTICKÁ REALIZACE EXPERIMENTÁLNÍCH ČÁSTÍ.....	11
4.1 Stroje a zařízení použité při výzkumu	11
4.2 Obráběný materiál.....	13
4.3 Použité řezné nástroje	13
4.4 Programování drah nástroje	14
5. POSTUP EXPERIMENTÁLNÍ ČÁSTI.....	15
6. OPOTŘEBENÍ NÁSTROJE U KONSTANTNÍ A PROMĚNNÉ HLOUBKY ŘEZU.....	18
6.1 Rozbor opotřebení u materiálu 19 573 po tepelné úpravě kalení	18
6.2 Rozbor opotřebení u nekaleného materiálu 19 573	19
6.3 Celkové zhodnocení opotřebení při obrábění s různými strategiemi obrábění	25
7. SÍLY ŘEZÁNÍ U KONSTANTNÍ A PROMĚNNÉ HLOUBKY ŘEZU.....	26
7.1 Analýza sil řezání v průběhu jednoho záběru nástroje	27
7.2 Analýza sil řezání v závislosti na opotřebení nástroje	30
7.3 Závěrečná analýza sil řezání	38
8. ZÁVĚRY.....	40
8.1 Přínos pro využití v praxi.....	42
8.2 Vědecký a společenský význam pro obor.....	43
8.3 Cíle pro navazující výzkumy	43
9. SUMMARY	44

9.1. Contribution for practical usage	45
9.2. Scientific Contribution.....	45
LITERATURA	46
VLASTNÍ PUBLIKACE AUTORA	51
Autorská díla vytvořené pro průmysl	52
PŘÍLOHA	53
Europass životopis	55
Europass CV	56