

OBSAH

SEZNAM POUŽITÉHO ZNAČENÍ, SYMBOLŮ A ZKRATEK.....	6
1. ÚVOD.....	9
2. CÍLE HABILITAČNÍ PRÁCE	10
3. ANALÝZA SOUČASNÉHO STAVU V OBLASTI OBRÁBĚNÍ VYSOKÝMI RYCHLOSTMI.....	12
4. VYMEZENÍ POJMU INTEGRITA POVRCHU PO OBRÁBĚNÍ	14
5. TECHNOLOGICKÉ PODMÍNKY EXPERIMENTÁLNÍCH ČÁSTÍ PRÁCE ..	16
6. VÝSLEDKY VYBRANÝCH PARAMETERŮ DRSNOSTI POVRCHU PO OBRÁBĚNÍ VYSOKÝMI RYCHLOSTMI.....	19
7. VÝSLEDKY EXPERIMENTÁLNÍHO OVĚŘENÍ ZPEVNĚNÍ POVRCHU PO OBRÁBĚNÍ VYSOKÝMI RYCHLOSTMI.....	27
8. VÝSLEDKY MĚŘENÍ ZBYTKOVÝCH NAPĚTÍ V PODPOVRCHOVÉ VRSTVĚ MATERIÁLU	30
9. VYBRANÉ VÝSLEDKY MĚŘENÍ ŘEZNÝCH SIL PO ČELNÍM FRÉZOVÁNÍ VYSOKÝMI RYCHLOSTMI	34
10. VLIV A MOŽNOSTI PŘEDEHŘEVU OBRÁBĚNÉHO MATERIÁLU PŘI FRÉZOVÁNÍ VYSOKÝMI RYCHLOSTMI	41
11. VÝVOJOVÉ TRENDY V POKROKOVÝCH TECHNOLOGIÍCH TŘÍSKOVÉHO OBRÁBĚNÍ.....	43
12. ZÁVĚRY	45
12.1 Vědecký a společenský význam pro obor.....	49
12.2 Přínosy pro využití v praxi	50
12.3 Přínosy pro výuku.....	52
12.4 Navazující výzkumná činnost.....	52
13. SUMMARY	54
13.1 Scientific and Social Significance	57
13.2 Practical Use Benefits.....	58
13.3 The Follow-Up Research Activities	59
POUŽITÁ LITERATURA.....	61
VYBRANÉ PUBLIKACE AUTORKY K TÉMATU.....	67