

|                                                                    |       |           |
|--------------------------------------------------------------------|-------|-----------|
| <b>Seznam obrázků</b>                                              | ..... | <b>4</b>  |
| <b>Seznam tabulek</b>                                              | ..... | <b>5</b>  |
| <b>Předmluva</b>                                                   | ..... | <b>6</b>  |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>1. ÚVOD</b>                                                     | ..... | <b>7</b>  |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>2. TEXTURA POVRCHU A JEJÍ VZNIK</b>                             | ..... | <b>8</b>  |
| <b>2.1 Vliv řezných podmínek</b>                                   | ..... | <b>12</b> |
| <b>2.2 Deformační proces při řezání</b>                            | ..... | <b>15</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>3. VLASTNOSTI A CHARAKTERISTIKY POVRCHU</b>                     | ..... | <b>26</b> |
| <b>3.1 Parametry profilu povrchu</b>                               | ..... | <b>28</b> |
| <b>3.1.1 Amplitudové parametry</b>                                 | ..... | <b>29</b> |
| <b>3.1.2 Parametry v podélném směru</b>                            | ..... | <b>30</b> |
| <b>3.1.3 Hybridní parametry</b>                                    | ..... | <b>30</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>4. ANALÝZA NÁHODNÉHO PROCESU</b>                                | ..... | <b>32</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>5. DOSAŽITELNÁ PŘESNOST</b>                                     | ..... | <b>37</b> |
| <b>5.1 Vliv tvaru snimacího hrotu u dotykových profilometrů</b>    | ..... | <b>38</b> |
| <b>5.2 Určení minimální vzájemné vzdálenosti měřených úseků</b>    | ..... | <b>39</b> |
| <b>5.3 Nepřesnost převodu signálu na diskrétní</b>                 | ..... | <b>39</b> |
| <b>5.4 Vliv kvantování</b>                                         | ..... | <b>41</b> |
| <b>5.5 Volba velikosti kroku diskretizace pro vzorkování</b>       | ..... | <b>43</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>6. EXPERIMENTÁLNÍ STUDIE CHARAKTERISTIK NÁHODNÝCH PROCESŮ</b>   | ..... | <b>44</b> |
| <b>6.1 Funkce a textura povrchu</b>                                | ..... | <b>51</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>7. VÝSLEDKY EXPERIMENTŮ DOSAŽENÉ PŘI ŘEŠENÍ ÚKOLU</b>           | ....  | <b>51</b> |
| <b>7.1 Metodika experimentálních prací</b>                         | ..... | <b>52</b> |
| <b>7.2 Hodnocení textura povrchu po obrábění zkušebních vzorků</b> | ...   | <b>53</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>8. SHRNUÍ VÝSLEDKŮ EXPERIMENTU</b>                              | ..... | <b>76</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>9. ZÁVĚR</b>                                                    | ..... | <b>88</b> |
| <br>                                                               |       |           |
| <b>10. LITERÁRNÍ ODKAZY</b>                                        | ..... | <b>89</b> |