

OBSAH

ANOTACE.....	2
ANNOTATION	3
SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ A ZKRATEK	4
1 ÚVOD.....	5
2 CÍLE DISERTAČNÍ PRÁCE	6
3 KLASIFIKACE VYSOKORYCHLOSTNÍHO FRÉZOVÁNÍ.....	7
3.1 TEORETICKÉ ZÁKONITOSTI PŘI OBRÁBĚNÍ VYSOKÝMI RYCHLOSTMI	7
4 REALIZACE EXPERIMENTU	9
4.1 OBRÁBĚCÍ STROJ.....	9
4.2 OBRÁBĚNÉ MATERIÁLY	10
4.3 VÝBĚR NÁSTROJŮ PRO PROVEDENÍ EXPERIMENTŮ	11
4.4 VOLBA ŘEZNÝCH PARAMETRŮ	12
5 VYHODNOCENÍ EXPERIMENTU	14
5.1 STANOVENÍ DRSNOSTI POVRCHU	14
5.1.1 Použitý přístroj pro měření drsnosti.....	14
5.1.2 Zpracování naměřených hodnot.....	15
5.2 STANOVENÍ ZBYTKOVÉHO NAPĚTÍ.....	18
5.2.1 Měření zbytkového napětí pomocí Barkhausenova šumu.....	19
5.2.2 Zpracování naměřených hodnot.....	19
5.3 STANOVENÍ TVRDOMOSTI POVRCHU	23
5.3.1 Zpracování naměřených hodnot.....	24
6 ZÁVĚR.....	26
6.1 PŘÍNOS PRO VĚDU	27
6.2 PŘÍNOS PRO PRAXI	28
POUŽITÁ A STUDOVANÁ LITERATURA	30
PUBLIKACE AUTORA SOUVISEJÍCÍ S DANOU PROBLEMATIKOU.....	34