

## Obsah:

|      |   |     |
|------|---|-----|
| 1.   | PROGRESIVNÍ METODY V TRÍSKOVÉM OBRÁBĚNÍ.....                                | 3   |
| 1.1. | Zásady ekonomické a produktivního obrábění .....                            | 3   |
| 1.2. | Aspekty a efekty vysokorychlostní technologie .....                         | 10  |
| 1.3. | Výkonnostní „vysokoobjemové“ - HVC obrábění .....                           | 18  |
| 1.4. | Činnosti provázející současné výrobní prostředí .....                       | 44  |
| 2.   | MATERIÁLY ŘEZNÝCH NÁSTROJŮ .....  | 55  |
| 2.1. | Vlastnosti řezných materiálů.....   | 55  |
| 3.   | EFEKTIVNÍ STRATEGIE OBRÁBĚNÍ .....  | 84  |
| 3.1. | Efektivnost obrábění ve vztahu k obráběcímu stroji a řídicímu systému ..... | 84  |
| 3.2. | Simulace a verifikace .....   | 87  |
| 3.3. | Vztah CAD/CAM systémů k HSC obrábění.....                                   | 93  |
| 3.4. | Optimalizace obrábění v CAD/CAM systémech .....                             | 94  |
| 3.5. | Volba CAM systému.....  | 101 |
| 3.6. | Vliv segmentace trajektorie pohybu nástroje na efektivnost obrábění .....   | 102 |
| 3.7. | Postprocessor – Postprocessing.....   | 107 |
| 3.8. | Provádění měření na obráběcích strojích .....                               | 110 |
| 3.9. | Nové trendy vývoje v oblasti CAD/CAM systémů.....                           | 112 |
| 4.   | Obrábění tvarových ploch .....  | 114 |
| 4.1. | 3-osé frézování tvarových ploch .....                                       | 115 |
| 4.2. | Víceosé frézování tvarových ploch.....                                      | 123 |
| 5.   | Strategie frézování při obrábění naklopeným nástrojem.....                  | 134 |
| 6.   | Výběr technologie víceosého obrábění .....                                  | 140 |