

OBSAH

PŘEDSTAVENÍ AUTORA.....	4
ÚVOD	6
MOTIVACE.....	7
1 SOUČASNÝ STAV POZNÁNÍ V OBLASTI PRACOVNÍ PŘESNOSTI OBRÁBĚCÍCH STROJŮ	10
1.1 Přesnost CNC obráběcích strojů	10
1.2 Přesnost a opakovatelnost najetí do polohy	12
1.3 Volumetrická přesnost	13
1.4 Kvazi-statické chyby	14
1.5 Dílčí závěr	14
2 PŘÍNOS AUTORA KE STAVU POZNÁNÍ V OBLASTI HODNOCENÍ VOLUMETRICKÉ PŘESNOSTI CNC OBRÁBĚCÍCH STROJŮ	16
2.1 Úvod do oblasti volumetrické přesnosti.....	16
2.2 Vhodné CNC Obráběcí stroje	17
2.3 Dílčí závěr vlastního přínosu	22
3 SOUČASNÝ STAV A PŘÍNOS AUTORA KE STAVU POZNÁNÍ V OBLASTI SOFTWAREVÝCH KOMPENZACÍ OBRÁBĚCÍCH STROJŮ	24
3.1 Kompenzace geometrických chyb	24
3.2 Dílčí závěr	25
4 PŘÍNOS AUTORA V OBLASTI VYUŽITÍ POKROČILÝCH SOFTWAREVÝCH KOMPENZACÍ.....	26
4.1 Volumetrické kompenzace.....	26
4.2 Případové studie	27
4.3 Pětiosé obráběcí centrum	27
4.4 Dílčí závěr	31
5 DALŠÍ POSTUPY ZVYŠOVÁNÍ VÝROBNÍ PŘESNOSTI	34
5.1 Další výzkum v oblasti zvyšování výrobní přesnosti.....	34
5.2 Cíl dalšího výzkumu v chování výrobní přesnosti.....	35
6 ZHODNOCENÍ PŘEDKLÁDANÉ HABILITAČNÍ PRÁCE.....	36
ZÁVĚR	38
LITERATURA.....	39
ABSTRACT.....	41