

1. Úvod	8
2. Broušení materiálů	10
2.1 Základní druhy broušicích materiálů.....	11
2.2 Tvorba třísky při broušení	14
3. Odlišnosti technologie broušení od klasických technologií	17
3.1 Geometrie nástroje	17
3.2 Tepelná bilance a velikost složek řezných sil.....	19
3.3 Opotřebenění nástroje	25
4. Mikrogeometrie povrchu	32
4.1 Profil povrchu a jeho drsnost	33
4.2 Geometrická přesnost.....	37
4.3 Změny mikrotvrdosti.....	39
4.4 Zbytková napětí.....	42
4.5 Změny mikrostruktury.....	43
4.6 Tepelné změny	43
4.7 Trhliny.....	44
5. Obrobitelnost materiálů	45
5.1 Komplexní obrobitelnost.....	49
5.2 Relativní obrobitelnost	50
6. Metody stanovení obrobitelnosti	51
6.1 Kinetická obrobitelnost	51
6.2 Dynamická obrobitelnost	53
6.3 Obrobitelnost z hlediska vlivu na proces utváření třísky.....	54
6.4 Obrobitelnost z hlediska jakosti vytvořeného povrchu – mikrogeometrie	55
6.5 Obrobitelnost z hlediska vznikajícího tepla	56
7. Experimentální poznatky	58
7.1 Obrobitelnost ocelí	59
7.2 Obrobitelnost litin	82
7.3 Obrobitelnost hliníkových slitin	87
7.4 Obrobitelnost superslitin na bázi Ni, Ti a W	93
Závěr.....	100
Summary.....	102
Literatura	104