

Spis treści

Wykaz ważniejszych oznaczeń i skrótów	5
Wprowadzenie	7
I. NIECIĄGŁOŚCI NA CZYNNEJ POWIERZCHNI ŚCIERNICY	
I.1. Ocena wpływu wybranych warunków obróbki podczas wykonywania makro nieciągłości na czynnej powierzchni ściernicy na powtarzalność ich kształtu i położenia. <i>Maciej PAWLISZEWSKI, Jędrzej SKOWROŃSKI, Justyna WIKTOR, Piotr ZGÓRNIAK, Wojciech STACHURSKI</i>	9
I.2. Ocena bezpieczeństwa pracy ściernic modyfikowanych nieciągłościami na czynnej powierzchni. <i>Zuzanna JANDUŁA, Paweł OLEŚKO, Karolina SZADKOWSKA, Ryszard DĘBKOWSKI, Wojciech STACHURSKI</i>	20
II. OBRÓBKĄ SKRAWANIEM STOPU TYTANU Ti6-Al4-V ELI	
II.1. Wpływ wybranych parametrów skrawania podczas toczenia poprzecznego stopu tytanu Ti-6Al-4V ELI na siły skrawania i chropowatość powierzchni. <i>Jan CHMIELECKI, Marcin KWARTA, Norbert BANASZ, Mateusz KRYJOM, Wojciech STACHURSKI</i>	28
II.2. Określenie wpływu wybranych parametrów skrawania podczas wzdłużnego toczenia stopu tytanu Ti-6Al-4V ELI na siły skrawania – porównanie wartości eksperymentalnych i teoretycznych. <i>Karol ZAWADZKI, Maciej BUNIAK, Michał DUNIAK, Wojciech STACHURSKI</i>	36
II.3. Określenie wpływu wybranych parametrów skrawania podczas wzdłużnego toczenia stopu tytanu Ti-6Al-4V ELI na chropowatość obrobionej powierzchni – porównanie wartości eksperymentalnych i teoretycznych. <i>Igor LEŃ, Tomasz KOŻUCH, Bartłomiej ZIELIŃSKI, Wojciech STACHURSKI</i>	46
II.4. Wpływ metody dostarczania cieczy obróbkowej podczas toczenia wzdłużnego stopu tytanu Ti-6Al-4V ELI na siły skrawania. <i>Marcin WOŁK, Mateusz OPASIAK, Mateusz SOBCZYK, Wojciech STACHURSKI</i>	55
II.5. Wpływ wybranych warunków obróbki podczas wiercenia w stopie tytanu Ti6-Al4-V ELI na siły skrawania i chropowatość powierzchni otworów po obróbce. <i>Bartłomiej ZIELIŃSKI, Radosław ROSIK, Wojciech STACHURSKI</i>	64
III. SZLIFOWANIE OBWODOWE PŁASZCZYZN	
III.1. Wpływ wybranych warunków obróbki na temperaturę skrawania w procesie szlifowania stopu tytanu Ti-6Al-4V. <i>Rafał MISIUK, Radosław ROSIK, Anna GRDULSKA, Wojciech STACHURSKI</i>	87

III.2.	Wpływ wybranych warunków obróbki na stan technologicznej warstwy wierzchniej stali 20MnCr5 uzyskanej po procesie szlifowania obwodowego płaszczyzn.	96
	<i>Bartłomiej ROSIŃSKI, Bartłomiej JANUSZEWICZ, Jacek SAWICKI, Wojciech STACHURSKI</i>	
III.3.	Wpływ sposobu podawania płynu chłodząco-smarującego podczas szlifowania stali 20MnCr5 na chropowatość i topografię powierzchni po szlifowaniu.	112
	<i>Paulina WIERUCKA, Wiktor SZAPIEL, Bartłomiej ROSIŃSKI, Mateusz TOMCZYK, Radosław ROSIK, Jacek SAWICKI, Wojciech STACHURSKI</i>	
III.4.	Wpływ wybranych warunków obróbki na temperaturę skrawania utwardzonej stali C45 w procesie szlifowania obwodowego płaszczyzn. .	122
	<i>Paulina WIERUCKA, Radosław ROSIK, Wojciech STACHURSKI</i>	