

Obsah

1	Úvod	6
2	Výchozí situace PROJEKTU XVI	6
2.1	Zevrubný popis použité metodiky stanovení nákladů.....	7
2.2	Vytvoření řešitelského týmu PROJEKTU XVI	7
3	Cíle PROJEKTU XVI	7
4	Informace o řešitelských organizacích v PROJEKTU XVI	8
5	Tryskání odlitků	8
5.1	Východiska z PROJEKTU XV	8
5.2	Zkušenosti s motivačním programem ve slévárně G	9
5.3	Vývoj přídavného zařízení.....	10
5.3.1	Uvedení do problematiky tryskání.....	10
5.3.2	Zadání pro vývoj přídavného zařízení	12
5.3.3	Funkce zařízení.....	12
5.3.3.1	Grafické vyhodnocení průběhu tryskání.....	13
5.3.3.2	Statistické vyhodnocení průběhu tryskání	16
5.3.3.3	Posouzení nákladů tryskání.....	16
5.3.4	Současný stav ve využívání zařízení DSTP v českých a zahraničních slévárnách.....	18
5.3.5	Představa o pokračování šetření v dané oblasti v PROJEKTU XVII	18
6	Pokračování řešení problematiky tepelného zpracování odlitků	19
6.1	Východiska z PROJEKTU XV	19
6.2	Zaměření prací na oblast vybraných druhů tepelného zpracování.....	20
6.3	Vytvoření informační banky dat k posuzování tepelného zpracování.....	20
6.3.1	Charakteristika vstupních dat sléváren zařazených v PROJEKTU XVI	21
6.4	Hodnocení nákladovosti druhů TeZ podle zúčastněných sléváren	22
6.4.1	Posuzování vybraných druhů TeZ ve slévárně F	22
6.4.1.1	Normalizace.....	22

6.4.1.2	Popouštění	23
6.4.1.3	Popouštění s řízeným chladnutím	25
6.4.1.4	Porovnání výsledků různých druhů TeZ ve slévárně F	27
6.4.1.5	Posouzení účinků vybraných vlivů na nákladovost druhů TeZ ve slévárně F	28
6.4.2	Posuzování vybraných druhů TeZ ve slévárně E	29
6.4.2.1	Normalizace	29
6.4.2.2	Popouštění	31
6.4.2.3	Kalení	31
6.4.2.4	Kalení s rozpouštěcím žíháním	32
6.4.2.5	Porovnání výsledků různých druhů TeZ ve slévárně E	33
6.4.2.6	Posouzení účinků vybraných vlivů na nákladovost druhů TeZ ve slévárně E	33
6.4.3	Posuzování vybraných druhů TeZ ve slévárně C	34
6.4.3.1	Normalizace	34
6.4.3.2	Popouštění	35
6.4.3.3	Kalení do vody	35
6.4.3.4	Porovnání výsledků různých režimů TeZ ve slévárně C	36
6.4.3.5	Posouzení účinků vybraných vlivů na nákladovost druhů TeZ ve slévárně C	36
6.4.3.6	Úvodní posouzení spotřeby plynu na náhřev a výdrž u normalizace	37
6.4.4	Posuzování vybraných druhů TeZ ve slévárně H	39
6.4.4.1	Posuzování normalizace ve slévárně H	39
6.4.4.2	Posuzování popouštění ve slévárně H	39
6.4.4.3	Posouzení vybraných vlivů na nákladovost TeZ ve slévárně H	39
6.4.5	Dílčí závěry	40
6.5	Shrnutí výsledků rozsáhlých souborů	41
6.5.1	Posuzování rozsáhlých souborů u normalizace	41
6.5.2	Posuzování rozsáhlých souborů u popouštění	45
6.5.3	Posuzování rozsáhlých souborů u všech výpalů	46
6.5.4	Shrnutí výsledků posuzování rozsáhlých souborů	48

6.6	Porovnání nákladů na stejný druh tepelného zpracování ve slévárnách PXVI 49	
6.6.1	Porovnání nákladů na normalizaci ve slévárnách PXVI.....	49
6.6.2	Porovnání nákladů na popouštění ve slévárnách PXVI.....	52
6.6.3	Porovnání nákladů na kalení ve slévárnách PXVI	53
6.7	Naznačení možných závěrů z dosavadního šetření v oblasti posuzování různých druhů tepelného zpracování.	54
6.7.1	Naznačení závěrů z dosavadního šetření v oblasti TeZ.....	55
7	Tepelné zpracování slitin hliníku	56
8	Problematika odstraňování nálitků	58
8.1	Úvodní informace o metodách odstraňování nálitků ve slévárnách.....	58
8.2	Odstraňování nálitků	59
8.2.1	Slévárna C.....	59
8.2.2	Slévárna F.....	59
8.2.3	Slévárna H	60
8.2.4	Slévárna G.....	60
8.2.4.1	Aplikace diamantových řezných kotoučů.....	62
8.3	Závěr k problematice odstraňování odlitků	63
9	Návrh dalšího postupu v řešení PROJEKTU XVII	64
10	Shrnutí a závěr	65
11	Literatura	67
12	Seznam zkratk	67
13	Seznam tabulek	68
14	Seznam obrázků	68
15	Přílohy – viz CD ROM	69
15.1	PŘÍLOHA 1	69
15.2	PŘÍLOHA 2	69
15.3	PŘÍLOHA 3	70
16	Vydavatelské údaje	71