

OBSAH

1. Předmluva	7
2. Materiál forem	8
2.1 Životnost forem	8
2.2 Požadavky na materiál pro výrobu forem	9
2.3 Rozdělení československých ocelí pro výrobu forem	11
2.4 Vliv legujících prvků na vlastnosti oceli pro práci za tepla	12
2.5 Volba oceli na formy	14
2.6 Oceli k odlévání slitin zinku, cínu a olova	15
2.7 Oceli k odlévání slitin hliníku a hořčíku	15
2.8 Oceli k odlévání slitin mědi	16
2.9 Materiál na ostatní součásti forem	17
3. Konstrukce forem	18
3.1 Všeobecné konstrukční uspořádání	18
3.2 Určení velikosti stroje	27
3.3 Určení dělicí roviny formy	31
3.4 Vyhazování odlitků z formy	38
3.5 Vytahování jader z odlitků	49
3.6 Vtoková soustava	61
3.7 Odvzdušnění forem	74
3.8 Tepelná rovnováha forem a jejich chlazení	82
3.9 Určení rozměrů pracovní dutiny formy se zřetelem na smrštění odlitku	91
3.10 Normalizace a typizace forem	93
4. Výroba forem	100
4.1 Strojní obrábění forem	100
4.2 Dokončovací práce na formách	101

4.3	Nové způsoby výroby forem	102
4.4	Tepelné zpracování ocelí při výrobě forem	105
4.5	Nejvhodnější pevnosti ocelí forem po zakalení	111
4.6	Skupinová metoda výroby forem pro lití pod tlakem	112

Literatura	115
----------------------	-----