

OBSAH

Předmluva	5
I. <i>Obecné údaje</i>	7
II. <i>Armatura pro nízké a střední tlaky</i>	12
III. <i>Vysokotlaká armatura</i>	14
Charakteristiky armatury	14
Uzavírací armatura	15
Regulační armatura	19
Škrticí armatura	19
Odvodňovací armatura	20
Pojistné dvoupákové ventily	20
IV. <i>Konstrukce součástí armatury</i>	24
Těsnicí plochy armatury	24
Upevňovací součásti	28
Těsnění	31
V. <i>Měřicí a kontrolní přístroje</i>	35
VI. <i>Tolerance a uložení součástí armatury</i>	43
VII. <i>Materiály používané při opravách armatur</i>	48
Oceli a litiny	48
Navařovací materiály	57
Barevné kovy a slitiny	57
Ostatní materiály	57
VIII. <i>Tepelné zpracování součástí armatury</i>	62
Zařízení na tepelné zpracování	62
Tepelné zpracování závrtných šroubů	65
Tepelné zpracování součástí uzavíracích orgánů armatury	65
Tepelné zpracování nástroje	68
IX. <i>Demontáž a montáž armatury</i>	71
X. <i>Závady na armaturách</i>	80

XI. <i>Opravy armatur</i>	85
Organisace pracoviště	86
Oprava těles a vík armatury	92
Oprava uzavíracích orgánů armatur	97
Kontrola těsnosti uložení sedla	97
Oprava zalisovaných ventilových sedel	99
Oprava ventilových sedel se závitem	100
Oprava šoupátek	102
Oprava pojistné armatury	105
Oprava ucpávek	111
Navařování těsnicích ploch armatury	113
Obecné údaje	113
Navařování těsnicích ploch stellite	113
Navařování tvrdé slitiny sormait	114
Navařování legovanými elektrodami	115
Navařování mosaznými elektrodami	117
Zabrušování těsnicích ploch armatur	118
Charakteristika zabrušování a hlazení	118
Brusné materiály	119
Zabrušovací nástroje	123
Zkoušky armatury vodním tlakem	128
Zkouška těsnosti vodním tlakem	129
Zkouška pevnosti vodním tlakem	135
XII. <i>Způsoby zvětšení produktivity při opravách armatur</i>	138
Mechanisace zabrušování těsnicích ploch armatury	138
Mechanisace zaškrabávání na přírubových spojích	147
Mechanisace vyšroubovávání a zašroubovávání matic	148
Klíče k zašroubovávání sedel do těles armatury	148
XIII. <i>Bezpečnostní technika</i>	153
Přílohy	156
Literatura	187