

O b s a h

Str.

3.	<u>Technologie obrábění</u>	5
3.1	<u>Požadavky na přesnost strojírenských výrobků</u>	5
3.1.1	Lícování - účel a použití	6
3.1.2	Volba tolerancí a uložení	7
3.2	<u>Kontrola a orýsování součástí</u>	10
3.2.1	Rozměřování a orýsování součástí	11
3.2.2	Dílenská kontrolní měřidla	13
3.2.3	Progresivní měřicí metody	22
3.3	<u>Základy teorie obrábění</u>	24
3.3.1	Základní pojmy	24
3.3.2	Řezný nástroj	28
3.3.3	Tvoření třísky	35
3.3.4	Práce a síla řezání	38
3.3.5	Teplo, teplota a chlazení při obrábění	49
3.3.6	Otupování břitů a trvanlivost ostří	55
3.3.7	Pracovní výsledky obrábění	60
3.4	<u>Strojní obrábění kovů</u>	66
3.4.1	Rozdělení, znaky, skupiny a způsoby strojního obrábění kovů	66
3.4.2	Hlavní části obráběcích strojů	70
3.4.3	Pohony a převodová ústrojí	74
3.4.4	Upínání na obráběcích strojích	83
3.4.5	Řezné nástroje pro strojní obrábění kovů	100
3.4.6	Základní druhy strojního obrábění kovů	112
3.4.7	Obrábění materiálu chemickými, elektrickými a fyzikálními metodami	169
3.4.8	Dělení materiálu	186
3.4.9	Výroba závitů	194
3.4.10	Výroba ozubení	203
3.4.11	Mechanizace a automatizace v technologii obrábění	217

	Str.
<u>3.5 Výrobní postupy</u>	230
3.5.1 Výrobní proces	230
3.5.2 Výrobní postup a jeho členění	231
3.5.3 Navrhování výrobních postupů	233
3.5.4 Hospodárnost výrobního postupu	238
3.5.5 Technologická standardizace	241
<u>3.6 Montáž strojů a zařízení</u>	242