

Obsah

	Strana
Předmluva k českému vydání	7
Redakční poznámka	8
Předmluva k sovětskému vydání.	9
Úvod	10
Kapitola I. Fyzikální jevy při obrábění	11
1. Prvky geometrického tvaru nože	11
2. Tvoření třísky	19
3. Pěchování třísky a jeho význam v obrábění	24
4. Vznik nárůstku při obrábění a jeho praktický význam	27
5. Jakost obráběného povrchu v závislosti na řezných podmínkách	30
Kapitola II. Řezné síly při rychlostním soustružení	34
6. Síly, působící na břit nože	34
7. Vliv řezných úhlů a řezné rychlosti na řezný odpor	37
8. Vliv hloubky řezu a posuvu na řezný odpor při rychlostním soustružení	42
9. Potřebný výkon při rychlostním soustružení	43
10. Vliv mazání a chlazení na řezný odpor	46
Kapitola III. Nože pro rychlostní soustružení	48
11. Dnešní slinuté karbidy (tvrdé kovy)	48
12. Konstrukce nožů	50
13. Výroba nožů	56
14. Zařízení pro odvod třísky	65
15. Technologické podmínky pro přejímku nožů	68
Kapitola IV. Řezné podmínky při rychlostním soustružení	71
16. Opotřebení nožů a měřítko otupení	71
17. Řezné podmínky při obrábění různých druhů ocelí	75
Kapitola V. Praktické použití rychlostního soustružení na závodech	97
18. Cesty k zvyšování produktivity práce	97
19. Rychlostní obrábění na soustruzích	98
20. Rychlostní soustružení na svislých soustruzích	119
21. Rychlostní obrábění na mnohonožových soustruzích a automatech	123
22. Rychlostní způsoby řezání závitů	126
Kapitola VI. Dnešní stroje pro rychlostní soustružení a jejich modernisace	132
23. Požadavky kladené na dnešní rychloběžné stroje	132
24. Modernisace obráběcích strojů	142
25. Účinnost stroje	150

	Strana
Závěr	156
Přílohy	163
Porovnávací tabulky břitových destiček ze slinutých karbidů podle ČSN a GOST	172
Literatura	175
Rejstřík	177