

# OBSAH

	strana
<b>Předmluva .....</b>	<b>5</b>
<b>1 Objemové tváření zatepla .....</b>	<b>7</b>
1.1 Návrh technologického postupu výroby výkovku .....	8
1.1.1 Rozbor výkresu součástí .....	8
1.1.2 Určení druhu tvářecího stroje .....	9
1.1.3 Nakreslení výkresu výkovku .....	10
1.1.4 Výpočet silových parametrů tvářecího stroje .....	14
1.1.5 Výběr a sled potřebných operací .....	14
1.1.6 Stanovení hmotnosti a tvaru výchozího materiálu .....	17
1.1.7 Konstrukce tvářecího nástroje .....	18
1.1.8 Ohřev materiálu, mazání, ostřížení, kalibrace .....	21
1.1.9 Konečná úprava výkovků .....	23
1.2 Válcování zatepla .....	23
<b>2 Nekonvenční způsoby tváření .....</b>	<b>29</b>
2.1 Tváření vysokými rychlostmi .....	29
2.1.1 Tváření expanzí plynů .....	30
2.1.2 Tváření výbuchem .....	31
2.1.3 Tváření elektrohydraulické .....	36
2.1.4 Tváření elektromagnetické .....	38
2.2 Tváření vysokými tlaky .....	39
2.3 Tváření nepevnými nástroji .....	40
2.3.1 Stříhání pryží .....	40
2.3.2 Tažení pryží .....	40
2.3.3 Tažení plechů pomocí kapaliny .....	41
2.4 Radiální vypínání .....	42
2.5 Tažení expanzním tažníkem .....	45
2.6 Tažení s použitím místního ohřevu .....	46
2.7 Tváření v superplastickém stavu .....	47
2.8 Frekvenční a ultrazvukové tváření .....	48
2.9 Kovotlačení .....	48
2.10 Lisování součástí z práškových materiálů .....	50
<b>3 Plasty .....</b>	<b>53</b>
3.1 Rozdělení plastů .....	53
3.2 Stavby plastů .....	55
3.3 Vlastnosti plastů .....	55
3.4 Úprava plastů před zpracováním .....	56
3.5 Kompozitní materiály .....	57
3.6 Zpracování plastů .....	58
3.6.1 Zpracování plastů v tekutém stavu .....	58
3.6.2 Zpracování plastů v plastickém stavu .....	59

3.6	Technologičnost součásti z plastů .....	69
<b>Literatura</b>	<b>.....</b>	<b>74</b>