

OBSAH

Předmluva	3
Kapitola I. <i>Obecně o způsobech elektrického obrábění kovů</i>	5
1. Stručný přehled různých způsobů elektrického obrábění	5
2. Operace prováděné elektrickými způsoby obrábění kovů	16
3. Technologické charakteristiky elektrických obráběcích způsobů	17
Kapitola II. <i>Napájecí zdroje strojů a zařízení na elektrické obrábění kovů</i>	22
1. Stroje stejnosměrného proudu	24
2. Mechanické usměrňovače	26
3. Selenové usměrňovače	29
4. Elektronkové usměrňovače	31
Kapitola III. <i>Obrábění děr (děrování)</i>	31
1. Obecné poznatky	31
2. Elektrické stupně (režimy) děrování	34
3. Obrobitelnost různých kovů	34
4. Pracovní kapaliny	35
5. Nástrojové elektrody	36
6. Děrovací stroje	37
7. Přestavěné obráběcí stroje	40
8. Stolní děrovačka	44
9. Děrovací stroj značky EISK-3	45
10. Provozní předpisy pro děrovací elektrojiskrová zařízení	49
11. Předpisy pro bezpečnostní techniku při práci na děrovacích elektro- jiskrových zařízeních	51
12. Některé podrobnosti o technologii děrování	52
13. Dlabací (obráběcí) práce na anodo-mechanických strojích	59
Kapitola IV. <i>Anodo-mechanické ostření řezných nástrojů</i>	63
1. Všeobecné údaje	63
2. Zařízení pro anodo-mechanické ostření	67
3. Universální ostřicí stroj ZA-64 Iljičova závodu, přestavěný na anodo- mechanické ostření, značka AMZ-23	68
4. Zjednodušená hlava stroje na anodo-mechanické ostření	74
5. Anodo-mechanický ostřicí stroj značky AMZ-10	76
6. Anodo-mechanický stroj na ostření nožů značky AMZR	77
7. Stroj na anodo-mechanické ostření značky 4352	83
8. Universální stroj na anodo-mechanické ostření značky 4362	87
9. Universální stroj na anodo-mechanické ostření značky K-1	88
Kapitola V. <i>Všeobecná provozní pravidla pro stroje na anodo-mechanické ostření</i>	90
1. Kontrola přesnosti strojů na anodo-mechanické ostření	92
2. Technologie ostření různých nástrojů	96
Kapitola VI. <i>Hotovení tvarových nástrojů</i>	103
Kapitola VII. <i>Elektrokontaktní obrábění kovů</i>	112
1. Činitelé, kteří působí na pochod elektrokontaktního obrábění	113
2. Elektrokontaktní ostříčka	115
3. Pravidla pro ostření nožů se slinutými karbidy na elektrokontaktní ostříčce	116
4. Způsoby, jak zvýšit produktivitu elektrokontaktního obrábění	117

Kapitola VIII. <i>Hotovení utvářečů třísek na nožích elektrickými způsoby</i>	117
Kapitola IX. <i>Anodo-mechanické řezání</i>	121
1. Technologický pochod anodo-mechanického řezání kovů	123
2. Anodo-mechanické řezačky	125
3. Technicko-hospodářští ukazatelé anodo-mechanického řezání	132
Kapitola X. <i>Povrchové zpevňování nástrojů</i>	133
1. Elektrické stupně zpevňování	135
2. Mechaničtí činitelé, kteří působí na výsledek zpevňování	136
3. Trvání zpevňovacího pochodu	136
4. Materiál zpevňovacích elektrod	137
5. Další činitelé, kteří působí na pochod elektrojiskrového zpevňování	138
6. Volba nástrojů pro elektrojiskrové zpevňování a zkoušky zpevněných nástrojů	140
7. Zařízení na elektrojiskrové zpevňování	142
8. Vzor předpisu na elektrojiskrové zpevňování	149
Závěr	155
Použitá literatura	157

J. V. Ulickij, V. S. Zamalin

ELEKTRICKÉ ZPŮSOBY OBRÁBĚNÍ

DT 621 . 9 . 018 . 5

Vydání první, vyšlo v srpnu 1953

160 stran, 151 obrázků, 23 tabulek

Vydalo Státní nakladatelství technické literatury, Praha II, Spálená 51
Řada strojírenské literatury

Jazyková úprava: Karel Husárek

Tiskové korektury: Herta Kodlová

Technická úprava: Ludvík Charvát

Obálku navrhl: F. J. Müller

501 05 59 — 845/53/III/2 — 917 — 4 %

Sazba 28. 2. 1953, tisk 25. 7. 1953, 3000 výtisků

10,— PA, 11,13 AA, 11,39 VA

Papír: text 222, 61×86, 70 g, obálka 228, 70×100, 170 g

Vytiskly Brněnské knihtiskárny, n. p., závod 3, Brno, Gottwaldova 21, ze sazby

Cena Kčs 13,20 (nová cena)