

O B S A H

Předmluva k českému vydání	5
Předmluva k ruskému vydání	6
Úvod	7
Kapitola I. Znalosti potřebné pro vypracování výrobních postupů formování	9
1. Podmínky výroby odlitků	9
2. Technická dokumentace	10
3. Směrnice pro vypracování výrobních postupů	15
Kapitola II. Volba schematu výrobního postupu	18
1. Stanovení polohy formy při lití	18
2. Volba dělicí roviny formy	26
3. Volba způsobu výroby forem	35
4. Volba způsobu formování	39
Kapitola III. Určení základních rozměrů známek modelů a jader	43
1. Volba dělení jader	43
2. Požadavky kladené na konstrukci známek pro jádra	44
3. Možné posunutí jader vzhledem k hlavní ose známky	45
4. Volba typu kontrolních známek jader	49
5. Volba způsobu výroby jader	52
6. Volba dělicí roviny jader a jejich pýchovací roviny	56
7. Určení hlavních rozměrů známek vodorovných jader	59
8. Určení hlavních rozměrů známek svislých jader	66
Kapitola IV. Údaje určující výrobu odlitků přesného tvaru a rozměrů	74
1. Volba velikosti smrštění při lití	74

2. Stanovení přídavek na mechanické obrobení a přípustných odchylek rozměrů a váhy odlitků	82
3. Rozměry předlitých otvorů, stupňů a drážek a přídavky na mechanické obrobení otvorů	92
4. Určení velikosti přídavek v místech odříznutí nálitků plamenem	98
5. Stanovení formovacích úkosů	99
6. Stanovení technologických přídavek	101
 Kapitola V. Určení rozměrů a tvaru nálitků	104
1. Staženiny a význam nálitků	104
2. Bilance spotřeby tekutého kovu na odlitky	104
3. Podmínky pro získání odlitků bez staženin	106
4. Volba umístění a určení počtu nálitků	106
5. Určení rozměrů a tvaru nálitků	107
6. Stanovení rozměrů a tvaru atmosférických nálitků	123
7. Snadno oddělitelné (odlomitelné) nálitky	126
8. Použití zvýšeného tlaku plynů v nálitcích	131
 Kapitola VI. Výpočet vtokové soustavy, lící teplota a doba ponechání odlitků ve formě	142
1. Výpočet vtokové soustavy	142
2. Volba lící teploty odlitků z ocelové litiny	160
3. Určení doby setrvání odlitků v písku	162
 Kapitola VII. Opatření proti vzniku zmetkových odlitků	170
1. Základní druhy vad odlitků z ocelové litiny	170
2. Opatření proti vzniku zmetků, předvídaná při vypracování technologických postupů	170
3. Organisačně technická opatření k zábraně zmetků	186
 Kapitola VIII. Vypracování výrobního postupu pro strojní formování	191
1. Racionální využití formovacích strojů v kusové výrobě	191
2. Souřadnicové (univerzální) modelní desky a jejich části, sloužící ke spojování modelu s deskami	192
3. Montáž modelů a prvků vtokové soustavy	197
4. Zhotovení forem s nerovnými dělicími plochami	203
5. Vypracování technologie strojního formování kusových odlitků	208
6. Účinnost strojního formování kusových odlitků a cesty k jeho rozšíření	209

Kapitola IX. Úprava výrobního postupu a formy výrobních dokladů	223
1. Úprava označeného výkresu	223
2. Vypracování postupových listů	239
3. Vypracování dílenského výkresu polotovaru	240
4. Vypracování rozestavných schemat	242
5. Vypracování postupu výrobních operací	246
6. Výrobní pokyny ke zpracování odlitků v čistírně a v oddělení pro tepelné zpracování	248
7. Změny a zrušení výrobních dokladů	249
Kapitola X. Příklady výrobních postupů forem odlitků z oceli	252
1. Řetězová kola s předlitými zuby	252
2. Litá ozubená kola s vyřezávanými zuby	256
3. Lité poloviny zubové spojky	261
4. Velká ozubená kola a ozubené věnce s vyřezávanými zuby	262
5. Ozubená kola a věnce s předlitými zuby	264
6. Regulační prstenec kuželového drtiče	265
7. Přední a zadní stěna lžice rypadla	269
8. Buben vrtného zařízení na naftu	272
9. Postranní část křížáku hydraulického lisu	276
10. Stojan válcovací stolice pro válcovací trať	282
11. Mísa velkého kužele vysoké pece	286
12. Použití polokokil při výrobě velkých odlitků	288