

O B S A H :

Ú v o d

Část I :

Str.

Oceli na řezné nástroje na závity a na otvory, jejich vlastnosti a tepelné zpracování	9
1. Používané oceli v ČSSR	9
2. Druhy ocelí používané v zahraničí	12
3. Povrchové úpravy používané u řezných nástrojů na závity a otvory a jejich vliv na zvýšení životnosti	18
4. Vliv karbidické řádkovitosti	20
5. Doporučované tvrdosti	21
6. Zhodnocení poznatků	22
7. Experimentální program a výběr ocelí	27
8. Laboratorní zkoušky tepelného zpracování závitníků a vrtáků a měření velikosti austenitického zrna. . .	29
9. Tepelné zpracování závitníků a vrtáků pro zkoušky řezivosti	34
10. Zkoušky tváření vrtáků	41
11. Zkoušky řezivosti závitníků a vrtáků	42
12. Zhodnocení dosažených výsledků a jejich využití . .	56
13. Návrh s doporučením nevhodnějších druhů ocelí pro řezné nástroje na závity a na otvory.	59

Část II :

Výzkum vlastností a tepelného zpracování čsl. rychlo-
řezných ocelí.

1. Zdůvodnění prací
2. Úprava sortimentu jakostí RO a rozdělení RO podle výkonosti
3. Program zkoušek
4. Rozměry zkušebních vzorků
5. Zkoušky popouštění
6. Teploty přeměn $A_{1,1}, A_{1,2}$ a M_s
7. Obrobitelnost
8. Stálost proti popouštění
9. Lomové zkoušky
10. Návrh metody měření velikosti austenitických zrn
11. Využití výsledků

Literatura