

OBSAH

Předmluva		
Kapitola I.	Historický vývoj rychlořezných ocelí	7
Kapitola II.	Složení rychlořezných ocelí	12
Kapitola III.	Strukturní stavba rychlořezných ocelí	20
Kapitola IV.	Vhodné rychlořezné oceli pro lité řezné nástroje	27
Kapitola V.	Vliv složení rychlořezné oceli na jakost litých řezných nástrojů	44
	1. Lité rychlořezné oceli na basi wolframu ..	44
	2. Oceli legované jen molybdenem	46
	3. Oceli wolframo-molybdenové	46
	4. Oceli wolframové se zvýšeným obsahem vanadu	49
	5. Vliv většího obsahu vanadu u oceli obsahující větší množství wolframu	49
	6. Oceli se zvýšeným obsahem chromu, použité jako materiál na lité řezné nástroje	50
	7. Oceli s vyšší přísadou kobaltu	51
	8. Přísady jiných prvků k ocelím pro lité řezné nástroje k zlepšení jejich technologických vlastností	51
Kapitola VI.	Vliv struktury lité rychlořezné oceli na technologické vlastnosti řezných nástrojů ..	57
Kapitola VII.	Porovnání nástrojů litých a nástrojů z kované oceli	69
Kapitola VIII.	Struktura odlitku nástroje	71
Kapitola IX.	Tepelné zpracování odlitků nástrojů	76
	1. Žíhání	76
	2. Kalení	85

	5. Thermální kalení rychlořezné oceli	90
	4. Zařízení pro thermální kalení rychlořezné oceli	95
Kapitola X.	Chemické čištění zakalených nástrojů	109
Kapitola XI.	Zkoušení zakalených nástrojů	110
	1. Zkouška tvrdosti	110
	2. Magnetoskopické zkoušení	110
	3. Zkoušení lomen	111
	4. Mikroskopické zkoušky	112
	5. Magnetoelektrické zkoušky	115
Kapitola XII.	Závady při kalení	114
Kapitola XIII.	Měření teplot v lázních	116
Kapitola XIV.	Broušení	118
Kapitola XV.	Vliv tepelného zpracování litých fréz na trvanlivost ostří	122
Kapitola XVI.	Zkoušky trvanlivosti fréz z kované oceli a fréz litých z běžně vyráběné oceli	125
	1. Frézy kované	125
	2. Frézy odstředivě lité	125
Kapitola XVII.	Různé obměny tepelného zpracování litých fréz	128
	1. Kalení do oleje	128
	2. Thermální kalení	152
Kapitola XVIII.	Bainitické kalení	155
Literatura		160
Závěr		156