O b s a h

		str.
1.0	Měření a přehled měřidel	5
1.1	Základní měrky rovnoběžné	5
1.2	Kontrola úhlů a úkosů	7
1.3	Kontrola a měření závitů	11
2.0	Kontrola ploch, tvaru a vzájemné polohy funkčních ploch	12
2.1	Kontrola vodorovných a svislých ploch	12
2.2	Kontrola geometrického tvaru součásti	13
2.3	Kontrola kolmosti funkčních ploch	16
2.4	Složitější kontrolní a měřící práce	16
2.5	Kontrola jakosti obrobené plochy	19
3.0	Kontrola přesnosti obráběcích strojů	26
3.1	Kontrola přesnosti obráběcího stroje	26
3.2	Kontrola přesnosti univerzálního hrotového soustruhu	27
3.3	Kontrola přesnosti konzolové vertikální frézky	29
4.0	Průvodní jevy při procesu řezání	38
4.1	Vznik třísky a její pěchování	38
4.2	Zpevnění obrobené plochy	41
4.3	Vznik nárůstku	41
4.4	Teplota v místě řezu	42
5.0	Soustružení	46
5.1	Podélné soustružení vnější válcové plochy	48
5.2	Soustružení čelních ploch	49
5.3	Upichování s posuvem kolmo na osu obrobku	50
5.4	Soustružení děr	51
5.5	Soustružení kuželů	51
5.6	Soustružení závitů	53
5.7	Soustružení tvarových ploch	55
6.0	Frézování	57
6.1	Pracovní pohyby nástroje a obrobku	57
6.2	Výkon při frézování, dosahovaná přesnost a drsnost povrchu	60
7.0	Dělící přístroje	62
7.1	Přímé dělení	63
7.2	Nepřímé dělení	63
7.3	Diferenciální dělení	64
7.4	Frézování šroubových drážek	66

			str.
8.0		Vrtání a vyvrtávání	68
	8.1	Vrtání	68
	8.2	Vyvrtávání	71
9.0		Hoblování a obrážení	73
10.0		Přesné a dokončovací metody obrábění	76
	10.1	Broušení	76
	10.2	Dokončovací metody obrábění	84
11.0		Přesnost obrábění	88
	11.1	Křivky četnosti	89
	11.2	Konstrukce skutečné a Gaussovy křivky četnosti	91
	11.3	Pravděpodobnost dodržení výrobních tolerancí	93
	11.4	Nastavení nástroje na rozměr při seřizování stroje	97
		Literatura	100
		Obsah	101