

O B S A H

	strana
1	TVÁŘENÍ /Ing. L. Mádle/ ..... 5
1,1	Faktory ovlivňující tvařitelnost /Výpočet tvářecích sil/ . 5
1.2	Technologický postup výroby volně kovaných výkovků ..... 16
1.3	Technologický postup výroby zápusťkového výkovku ..... 24
1.4	Technologický postup výroby výlisku z plechu ..... 31
1.5	Měření sil na lisech ..... 36
2	SLÉVÁNÍ /Ing. B. Bednář, Ing. P. Martinásek/ ..... 39
2.1	Měření jakosti formovacích hmot ..... 39
2.2	Kriteria hodnocení litin ..... 47
2.3	Příprava metalografických výbrusů a jejich fotografování . 54
2.4	Hodnocení struktury litin ..... 57
2.5	Hodnocení litin pomocí křivek chladnutí ..... 65
2.6	Návrh vtokových soustav a náliček ..... 67
3	SVAROVÁNÍ /Ing. V. Minařík, Ing. F. Čermák/ ..... 74
3.1	Výkonové vlastnosti elektrod ..... 74
3.2	Fyzikální způsoby svařování ..... 76
3.3	Kriteria a hodnocení svažitelnosti ..... 80
3.4	Zjišťování statické charakteristiky elektrické svářečky .. 85
3.5	Radiografická kontrola svarů ..... 87
3.6	Ultrazvukové měření ..... 90
3.7	Technologický postup svařence ..... 93
3.8	Vady svarů ..... 99
3.9	Zkoušky svažitelnosti ..... 104
4	POVRCHOVÉ ÚPRAVY /Ing. V. Kreibich/ ..... 106
4.1	Kovové povlaky ..... 106
4.2	Konverzní povlaky ..... 126