

## OBSAH

Úvod . . . . .	7
----------------	---

### *Část první: ZÁKLADY UTVÁŘENÍ POVRCHŮ*

I.	Kinematická schémata utváření povrchů součástí . . . . .	9
	Pojem výchozího povrchu nástroje sruženého s povrchem obrobku . . . . .	9
	Možná kinematická schémata utváření, založená na spojení dvou rovnoměrných pohybů — přímočarého postupného a otáčivého . . . . .	12
	Způsoby stanovení obalových ploch při různých schématech utváření . . . . .	17
II.	Hlavní poučky o možnosti utváření povrchu součástí při jejím obrábění . . . . .	21
	Podmínka existence výchozího povrchu nástroje . . . . .	21
	Vzájemné pronikání povrchu nástroje a povrchu součástí při obrábění . . . . .	23
	Vzájemná poloha různých úseků povrchu nástroje (přechodové křivky) . . . . .	30
III.	Grafické stanovení výchozích povrchů nástroje . . . . .	36
	Rotační povrchy sružené se šroubovými povrchy . . . . .	37
	Grafické stanovení výchozích povrchů nástroje při použití schémat utváření druhé třídy . . . . .	44
IV.	Analytické stanovení výchozích povrchů nástroje pro profilování řezného nástroje . . . . .	46
	Obecně . . . . .	46
	Vektory-normály k povrchu součástí . . . . .	47
	Vzorce pro mžikový styk sružených povrchů součástí a nástroje . . . . .	48
	Stanovení výchozích povrchů nástroje při zvláštních schématech utváření . . . . .	52
	Rozbor schémat utváření nulté a první třídy . . . . .	53
	Rozbor schémat utváření vyšších tříd . . . . .	66
	Grafickoanalytické určení výchozích povrchů nástroje při použití schémat utváření druhé třídy . . . . .	78

### *Část druhá: PŘEMĚNA VÝCHOZÍHO POVRCHU NÁSTROJE V ŘEZNÝ NÁSTROJ*

I.	Geometrické parametry břítu řezného nástroje . . . . .	83
	Určení geometrických parametrů z procesu řezání . . . . .	83
	Optimální velikosti geometrických parametrů a jejich volba . . . . .	84
	Statické geometrické parametry břítu nástroje . . . . .	89
	Vzájemný vztah geometrických parametrů při obrábění a statických parametrů . . . . .	92

Výzkum geometrických parametrů břítu nástroje na základě rozboru geometrie elementárního řezného klínu . . . . .	95
II. Základy vytváření povrchů břítu v souvislosti s ostřením nástrojů . . . . .	102
Povrchy břítu u nástrojů ostřených na čele . . . . .	102
Povrchy břítu u nástrojů ostřených na hřbetě . . . . .	112
III. O zatížení ostří řezných nástrojů . . . . .	115
Aktivní délka ostří a tloušťka třísky . . . . .	115
Určení tloušťky třísky při práci řezného nástroje . . . . .	118
Typová schémata obrábění a jejich charakteristika . . . . .	126
Volba úhlů nastavení . . . . .	130
IV. Tvar ostří nástroje a profil jeho hřbetu . . . . .	132
Zásady pro konstruování břítu nástroje k obrábění dané součásti . . . . .	132
Rozdělení řezných nástrojů z hlediska zvláštností jejich profilování . . . . .	138
Profilování řezných nástrojů podle jejich seskupování . . . . .	145
Závěry . . . . .	153
Literatura . . . . .	157