

O b s a h

1. Slevačský písek	7
2. Teplý výplňový písek	8
3. Nevylévat mýdlovou vodu do slevačského písku	9
4. Kolejnice v půdě slévárny	9
5. Jak se obrysy a vyčnívající hrany ve formě zpevní	10
6. Rovná vrtání v pouzdrech	11
7. Jak se zjistí přesně, ale jednoduše, zda je forma přestrčena či nikoli?	12
8. Roštové tyče s tvrdou žárovou plochou	13
9. Píchání průduchů pod formovací rám	13
10. Vzduchové žlábký při skládání několika úplných ráků na sebe	14
11. Svědomité odvádění vzduchu z jader pro vrtání, postavených svisle	14
12. Odvádění vzduchu z jádra u forem se sádrovými deskami	15
13. Jak zabráníme vniknutí tekutého železa do průduchů pro vzduch z jádra?	15
14. Jak se chrání modely před hrotem bodce	16
15. Pájecí lampa ve formírně	17
16. Uvolnění modelu poklepem (sražením) před zdvižením svrchního rámu	17
17. Podepření velikých jader	18
18. Černidlo	19
19. Hladce odlité plochy při lití na sucho	19
20. Černění zelených forem (ze zeleného písku)	20
21. Černění jader z olejového písku	20
22. Jak se vyjmají modely ozubených kol z formy, aniž se při tom poškodí zuby?	21
23. Čeho je třeba ještě dbáti při zaformování kol s odlitými zuby?	21
24. Modelní písek s přimíšením tuhy (grafitu) pro ozdobné lití	22
25. Jak se zjistí, zda jsou formy a jádra správně prosušeny	23
26. Struskový žlábek (zachycovač strusky)	23
27. Vtok ve tvaru rohu (rohový)	24
28. Zvedání modelu z formy pomocí jílu nebo hlíny	25
29. Výroba rohového vtoku	25
30. Zakrytí jader, stojících v sušicí komoře nejbliže topení, novinovým papírem	25
31. Správně rozestavěti rámy v sušicí komoře	25

32. Jak se zabrání vzájemnému odření jader a známek pro ně?	26
33. Tepelné trhliny v odlitku	26
34. Jak se zabrání přetržení ramen u řemenic?	28
35. Dutina (bublina)	28
36. Špatně umístěné ssací nálevky neúčinkují proti tvoření dutin v odlitcích	29
37. Prolévání forem	30
38. Pumpování	31
39. Železná jádra	31
40. Použití chladítek—kokilek	32
41. Lití tyčí	33
42. Ztracená hlava	34
43. Vyboulení odlitků	35
44. Tlaková nálevka (nálitek)	37
45. Účelné zasazování formových háčků při vysokých pískových výstupcích	37
46. Nepravý díl — šněrovačka — (rám) pro větší modely	38
47. Místa ve formě, na nichž se zařizne vtok a výfuk, je třeba vyhladiti	38
48. Odplavení písku ve formě při nasazených vtocích	39
49. Správné zapichování pískováčků	39
50. Pískováčky s ohnutou špičkou lépe drží při upevňování jader	40
51. Jednou jen použité pískováčky nepatří na hromadu rumu	41
52. Neklást sádrové modely při zapěchování bezprostředně na pěstovací půdu	41
53. Nevnášeti do formy přehnaný krasocit	42
54. Zapěchování dřev do rohů rámu zabraňuje přestřčení jednotlivých dílů při obracení	42
55. Koksové — tvrdé — lože	43
56. Jak se zabrání vzniku netěsnosti u jádrových podpěrek a dosáhne jejich zatavení?	44
57. Jen bezvadné jaderní podpěrky s předepsaným zacházením dají dobré odlitky	45
58. Zaprašování forem grafitem a dřevěným uhlím	45
59. Vznik zmetků pro špatnou přípravu licích pánví	46
60. Do jádra vložená voskovaná šňůra musí úplně vyprchat	46
61. Zapálení plynů	46
62. Zapálení plynů při lití dlouhých trub nebo sloupů na ležato	47
63. Usazování rezu na odlitcích	47
64. Nepoužívat lámavé (křehké) voskované šňůry	47
65. Nanesení (zahlázení) vlhkého zednického písku na příkré stěny formy	48
66. Je správné nechat při přesné práci svrchní rámy přes noc na hraně otevřené?	48
67. Výroba bezvadného lože pro jeřábové rámy	48
68. Nahazování pískových výstupků	49
69. Zkřivení a protažení dlouhých odlitků	49
70. Příprava prohnutého lože	51
71. Způsobí křivá jádra zkřivení odlitých trub?	51
72. Vylitá vrtání rámu je třeba přikrýt při lití do písku	52

32. Jak se zabrání vzájemnému odření jader a známek pro ně?	26
33. Tepelné trhliny v odlitku	26
34. Jak se zabrání přetržení ramen u řemenic?	28
35. Dutina (bublina)	28
36. Špatně umístěné ssací nálevky neúčinkují proti tvoření dutin v odlitcích	29
37. Prolévání forem	30
38. Pumpování	31
39. Železná jádra	31
40. Použití chladítek—kokilek	32
41. Lití tyčí	33
42. Ztracená hlava	34
43. Vyboulení odlitků	35
44. Tlaková nálevka (nálitek)	37
45. Účelné zasazování formových háčků při vysokých pískových vý- stupcích	37
46. Nepravý díl — šněrovačka — (rám) pro větší modely	38
47. Místa ve formě, na nichž se zařizne vtok a výfuk, je třeba vyhladiti	38
48. Odplavení písku ve formě při nasazených vtocích	39
49. Správné zapichování pískováčků	39
50. Pískováčky s ohnutou špičkou lépe drží při upevňování jader .	40
51. Jednou jen použité pískováčky nepatří na hromadu rumu	41
52. Neklást sádrové modely při zapěchování bezprostředně na pě- chovací půdu	41
53. Nevnášeti do formy přehnaný krasocit	42
54. Zapěchování dřev do rohů rámu zabraňuje přestřčení jednotlivých dílů při obracení	42
55. Koksové — tvrdé — lože	43
56. Jak se zabrání vzniku netěsnosti u jádrových podpěrek a do- sáhne jejich zatavení?	44
57. Jen bezvadné jaderní podpěrky s předepsaným zacházením dají dobré odlitky	45
58. Zaprašování forem grafitem a dřevěným uhlím	45
59. Vznik zmetků pro špatnou přípravu licích pánví	46
60. Do jádra vložená voskovaná šňůra musí úplně vyprchat	46
61. Zapálení plynů	46
62. Zapálení plynů při lití dlouhých trub nebo sloupů na ležato . . .	47
63. Usazování rezu na odlitcích	47
64. Nepoužívat lámavé (křehké) voskované šňůry	47
65. Nanesení (zahlázení) vlhkého zednického písku na příkré stěny formy	48
66. Je správné nechat při přesné práci svrchní rámy přes noc na hraně otevřené?	48
67. Výroba bezvadného lože pro jeřábové rámy	48
68. Nahazování pískových výstupků	49
69. Zkřivení a protažení dlouhých odlitků	49
70. Příprava prohnutého lože	51
71. Způsobí křivá jádra zkřivení odlitých trub?	51
72. Vylitá vrtání rámu je třeba přikrýt při lití do písku	52

73. Ztuha jdoucí rámové čepy je třeba natřít grafitem	52
74. Měkké lože (Das Plattenbeet)	53
75. Železná jádrová výztuha	53
76. Formování železných jádrových výztuh a podobných věcí na měkkém loži	54
77. Zalévání matic a poutek (oušek) do železných výztuh jádrových .	56
78. Snížení obsahu síry v železe	57
79. Výroba sádrových modelních desek pro strojní formírnu	57
80. Výroba hliněných modelů	58
81. Formování podle hliněných modelů	59
82. Formové háčky	59
83. Výroba jader kročkem (posuvnou šablonou)	60
84. Pružící formové háčky	61
85. Formové háčky se nemají zavěšovat na okraj rámu	62
86. Špatně zabíhavé formy se lijí nakloněny	62
87. Výroba jader pro formy, které se dělají podle žebrových modelů .	63
88. Místa na odlitku, jež se mají opracovati, je třeba podle možnosti zaformovat dolů	64
89. Výhodné zaformování modelů plochou pro opracování dolů . . .	65
90. Nastříkání formy petrolejem	66
91. Práce s žebrovými modely	66
92. Zaformování středních odlitků s mnoha pískovými výstupky do pudy slévárny	67
93. Zaformování velikých odlitků s mnoha pískovými výstupky do pudy slévárny	68
94. Formový zámek	68
95. Formování do hlíny	69
96. Zahrazování hliněných forem	70
97. Obracení svršku při formování do hlíny	71
98. Čeho je třeba dbáti při zatěžování forem?	71
99. Stahování hotových forem skobkami	72
100. Zcela slabé věci formovat bez modelního písku	73

