

OBSAH

1	Principy výroby odlitků	7
1.1	Tavenina	7
1.2	Slévárenská forma	7
1.3	Odlévání	7
1.4	Tuhnutí a chladnutí odlitku ve formě.	8
1.5	Fyzikální jevy při styku taveniny s formou	9
1.6	Fyzikální jevy při ochlazování odlitků ve formě	9
2	Konstrukční vlastnosti litých materiálů	10
2.1	Šedá litina	10
2.1.1	Nelegovaná šedá litina	10
2.1.2	Šedá litina legovaná	10
2.1.3	Litina odolná proti opotřebení	11
2.1.4	Litiny pro vysoké teploty	11
2.1.5	Litiny pro nízké teploty	12
2.1.6	Litiny se speciálními fyzikálními vlastnostmi	12
2.2	Tvárná litina	12
2.2.1	Vlastnosti za normální teploty.	12
2.2.2	Vlastnosti za vyšších teplot.	12
2.2.3	Fyzikální vlastnosti	13
2.3	Tvrzená litina	13
2.4	Temperovaná litina	13
2.5	Korozivzdorná litina	13
2.6	Uhlíkové a slitinové oceli	13
2.6.1	Nelegované oceli	13
2.6.2	Legované oceli.	14
2.6.3	Žáropevné oceli	14
2.6.4	Korozivzdorné oceli	14
2.6.5	Otěrurvzdorné oceli	14
2.6.6	Oceli pro práci za nízkých teplot.	14
2.6.7	Nemagnetické a magnetické oceli	15
2.6.8	Oceli pro nukleární techniku.	15
2.7	Slitiny lehkých kovů	15
2.8	Slitiny barevných kovů	15
3	Vady odlitků	16
3.1	Obecné pojmy	16
3.2	Vliv smršťování na vznik vad	16
3.3	Vliv plynů na vznik vad	17
3.4	Vliv formovací směsi	17
3.5	Vliv taveniny a její teploty	18
3.6	Vliv vměstků	18

3.7	Vliv proudu a tlaku taveniny	18
3.8	Nedodržení technologických předpisů.	18
4	Tepelné zpracování odlitků.	19
4.1	Šedá litina	19
4.2	Tvárná litina	19
4.3	Temperovaná litina	19
4.4	Litá ocel	20
4.5	Neželezné kovy	20
5	Kontrola slévárenské výroby.	21
5.1	Základní údaje	21
5.2	Kontrola chemického složení	21
5.3	Vzorky ke zkouškám mechanických vlastností	21
5.4	Zkoušky v makroobjemech	22
5.5	Zkoušky v mikroobjemech přímo na odlitku.	22
5.6	Nedestruktivní zkoušky defektoskopické	23
	Odpovědi	25