

S p i s t r e ś c i

A. PODSTAWY KINEMATYCZNE I KLASYFIKACJA

OBROBKI WIÓROWEJ	5
1. Określenie obróbki wiórowej	5
2. Kinematyka skrawania	8
2.1. Określenie ruchów.....	8
2.2. Określenie szybkości ruchów podstawowych	10
2.3. Określenie czasu skrawania i czasu maszynowego	11
3. Klasyfikacja obróbki skrawaniem	14

B. STEREOMETRIA OSTRZY NARZĘDZI SKRAWAJĄCYCH 23

1. Ogólna charakterystyka narzędzi skrawających	23
2. Klasyfikacja narzędzi skrawających	26
3. Układy odniesienia dla charakterystyki. stereometrii ostrza	30
4. Układ odniesienia narzędzia	31
5. Związki między kątami w układzie narzędzia	41
6. Technologiczny układ odniesienia	44
7. Stereometria poszczególnych grup narzędzi	45
7.1. Noże tokarskie	45
7.2. Wyłaczadła	51
7.3. Noże strugarskie	52
7.4. Noże dłutownicze	54
7.5. Wiertła	55
7.6. Rozwiertaki	71
7.7. Pogłębiacze	77
7.8. Przeciagacze i przepychacze	79
7.9. Frezy	83
8. Układ ustawowy	91
9. Układ roboczy	92

C. WARSTWA SKRAWANA I WARUNKI SKRAWANIA	95
1. Charakterystyka warstwy skrawanej	95
1.1. Powierzchnia obrabiana i obrobiona oraz powierzchnia skrawania	95
1.2. Elementy warstwy skrawanej	96
2. Współzależności między kinematyką skrawania i kształtem ostrzy a kształtem powierzchni nominalnej, przekrojem warstwy skrawanej i wydaj- nością . Warunki skrawania	99
3. Charakterystyka stereometryczno-kinematyczna sposobów obróbki wiórowej	102
3.1. Foczenie	102
3.2. Struganie i dżutowanie	107
3.3. Wiercenie, rozwiercanie i pogłębianie	110
3.4. Przeciąganie i przepychanie	112
3.5. Freszowanie walcowe	121
3.6. Freszowanie czołowe	131
Literatura	139