

SPIS TREŚCI

	Str.
Od Wydawnictwa	5
Przedmowa	8
 Rozdział I — Sposoby nawarstwiania narzędzi skrawających	 9
§ 1. Nawarstwianie gazowe	9
§ 2. Nawarstwianie elektrołukowe z zastosowaniem elektrod ze stali niskowęglowej pokrytej specjalną otuliną	14
§ 3. Nawarstwianie elektrołukowe przy użyciu elektrod ze stali szybko tnącej lub zastępczej pokrytych specjalną otuliną	17
 Rozdział II — Projektowanie i przygotowanie półwyrobów do nawarstwiania elektrodami ze stali szybko tnącej i zastępczej pokrytych specjalną otuliną	 24
§ 4. Wiadomości ogólne	24
§ 5. Półwyroby na noże	25
§ 6. Półwyroby na narzędzia krążkowe	29
§ 7. Półwyroby na narzędzia nasadzane	33
§ 8. Półwyroby na narzędzia trzpieniowe	43
§ 9. Półwyroby na narzędzia drobne	47
§ 10. Półwyroby na narzynki i noże styczne	51
§ 11. Półwyroby na przeciągacze	54
§ 12. Półwyroby na narzędzia płaskie	59
 Rozdział III — Elektrody ze stali szybko tnącej i ich wykonanie	 65
§ 13. Materiał na pręty i skład otuliny	65
§ 14. Pręty na elektrody z drutu walcowanego	69
§ 15. Pręty kute	70
§ 16. Pręty lane	71
§ 17. Przygotowanie składników otuliny i wyrób elektrod	77

Rozdział IV — Technologia nawarstwiania przy użyciu elektrod ze stali szybko tnącej	Str. 83
§ 18. Wiadomości ogólne	83
§ 19. Nawarstwianie noży	88
§ 20. Nawarstwianie narzędzi krążkowych	91
§ 21. Nawarstwianie narzędzi nasadzanych	95
§ 22. Nawarstwianie narzędzi trzpieniowych	98
§ 23. Nawarstwianie narzędzi drobnych	101
§ 24. Nawarstwianie narzynek i noży stycznych	103
§ 25. Nawarstwianie przeciągaczy	104
§ 26. Nawarstwianie narzędzi płaskich	106
§ 27. Specjalne wymagania przy odbiorze narzędzi nawarstwionych stalą szybko tnącą lub zastępczą	108
 Rozdział V — Obróbka cieplna nawarstwionych narzędzi skrawających	 111
§ 28. Wyżarzanie	111
§ 29. Hartowanie	112
§ 30. Odpuszczanie	115
 Rozdział VI — Obliczanie czasu na wykonanie nawarstwienia i określanie zużycia stali szybko tnącej	 116
Załączniki	123