

OBSAH

Úvod	7
00 Hlavní směry rozvoje strojírenské technologie	9
01 Organizace práce	
01.1 Seifertova metoda normování práce	13
01.2 Inženýrské účty v NDR	15
01.3 Typizace technologických postupů	17
01.4 Organizace prototypové výroby	21
01.5 Organizace výroby ověřovací série	24
02 Podniková energetika	
02.1 Osvětlení v průmyslu	27
03 Údržba stavebních a strojních investic	
03.1 Preventivní periodické opravy strojů	31
03.2 Preventivní plánovaná údržba třecích ploch ve strojích	36
03.3 Modernizace strojního parku	41
03.4 Rekonstrukce a modernizace závodů	46
03.5 Údržba průmyslových budov a staveb	49
03.6 Doprava malty stlačeným vzduchem	53
04 Malá metalurgie	
04.1 Výroba slévárenských modelů z plastických hmot novoduru a práškového PVC	55
04.2 Použití epoxydových lepicích pryskyřic k výrobě slévárenských modelů	58
04.3 Použití exotermických nálitků	61
04.4 Odstředivé lití	65
04.5 Lití do kokil	69
04.6 Lití pod tlakem	74
04.7 Výroba a použití očkované litiny	79
04.8 Výroba a použití tvárné litiny	83
04.9 Použití vysokofrekvenčního ohřevu	87
04.10 Elektrolytický ohřev a kalení	94
04.11 Nitridace nástrojů	95
04.12 Automatické a poloautomatické svařování pod tavidlem	100
04.13 Kapilární pájení v ochranné atmosféře	104
04.14 Pájení hliníku pomocí ultrazvuku	107
04.15 Svařování slaboproudých spojů místo spájení cínem	110
05 Tváření	
05.1 Použití normalizovaných elementů v lisovací technice	113
05.2 Vylévání vodítek a upínacích desek lisovacích nástrojů dentacrylem	116

05.3	Protlačování hliníku zastudena	118
05.4	Rotační kování	122
05.5	Radiální lisování	126
05.6	Výroba tvárnic lisováním do tekutého kovu.	129
<i>06 Obrábění</i>		
06.1	Přenášení nárysů měrek fotochemickým způsobem.	132
06.2	Jakostní frézování.	134
06.3	Použití frézovací hlavy s rychle stavitelnými noži	137
06.4	Frézování úkosu plechových součástí.	141
06.5	Ševingování ozubených kol.	144
06.6	Okružovací frézování závitů	147
06.7	Průběžné válcování závitů	151
06.8	Chemické frézování (hluboké leptání)	155
<i>07 Úprava a montáž</i>		
07.1	Metalizace	158
07.2	Stříkání nátěrových hmot zatepla	162
07.3	Stříkání nátěrových hmot v elektrostatickém poli	166
<i>08 Kontrola</i>		
08.1	Statistická kontrola jakosti	172
08.2	Zjišťování vad materiálu metodou magnetického prášku	176
08.3	Zkoušení materiálu a výrobků rentgenem.	180
08.4	Zkoušení materiálu a výrobků zářením gama	184
<i>09 Použití nových hmot</i>		
09.1	Použití skleněného potrubí	189
09.2	Použití taveného čediče	190