

O B S A H :

	str.
Resumé referátů	7 - 16
Anotation der Vorträge	17 - 29
 I. PERSPEKTIVY ROZVOJE PLASTŮ VE SVĚTĚ a v ČSSR	 I/1 - 13
 II. APLIKACE PLASTŮ V ELEKTRONICE	 II/1 - 23
1. Dielektrika	II/3
2. Izolanty	II/8
3. Ochránné a pouzdřicí látky	II/9
4. Optika a optoelektronika	II/15
5. Kategorie akustických aplikací	II/16
6. Kategorie elektrických vodivých plastů	II/17
7. Aplikační kategorie magnetika	II/18
8. Konstrukční materiály	II/18
9. Pomocné látky	II/23
 III. PLASTICKÉ HMOTY FIRMY HOECHST PRO TECHNICKÉ SOUČÁSTI	 III/1 - 9
1. Přehled termoplastů	III/1
2. Teplem tvrditelné plastické hmoty ..	III/6
3. Z příkladů všestranného použití materiálu HOSTAFORM	III/8
 IV. PLASTICKÉ HMOTY PRO OPTOELEKTRONIKU ...	 IV/1 - 11
1. Experimentální část	IV/4
2. Výsledky a diskuse	IV/8
Obrázková příloha	obr. 4.1

V. ZKUŠENOSTI SE ZPRACOVÁNÍM A VYUŽITÍM

POLYSTYRENU KRASTEN Z NOVÉ VÝROBY	V/1 - 12
1. Stručná historie výroby v n. p. Kaučuk Kralupy	V/1
2. Standardní polystyreny	V/2
3. Houževnaté polystyreny	V/3
4. Dosavadní zkušenosti se zpracováním Krastenu a dalšími vlastnostmi	V/5
5. Základní fyzikálně-mechanické vlast- nosti jednotlivých typů Krastenu sta- novené na zařízení revizní zkušebny OTS, n. p. Kaučuk	V/7
6. Zpracovatelské vlastnosti	V/9
7. Technické podmínky dodávek na Krasten	V/10
8. Zdravotní nezávadnost	V/11
Obrázková příloha	obr. 5.1-5.2

VI. KONSTRUKČNÍ LEHČENÉ PLASTY PRO ELEKTRONIKU VI/1 - 10

1. Vhodnost volby lehčených plastů	VI/1
2. Technologie konstrukčních lehčených plastů	VI/6
3. Ekonomika	VI/8
4. Výsledky	VI/10

VII. ZPRACOVÁNÍ STRUKTURNÍCH PĚN VII/1 - 8

1. Zpracování	VII/3
2. Nadouvadla	VII/5
3. Hlavní požadavky na vstřikovací stroje pro strukturní termoplasty	VII/7
Obrázková příloha	obr. 7.1-7.5

VIII. PŘÍPRAVA PROTOTYPU DESKY S PLOŠNÝMI SPOJI	VIII/1 - 2
IX. SOUČÁSTKY ZHOTOVOVANÉ VSTŘIKOVÁNÍM V SLABOPROUDÉ ELEKTROTECHNICE	IX/1 - 4
1. Stroje	IX/1
2. Použití plastických hmot v sla- boproudé elektrotechnice	IX/2
X. KAPALNÉ KRYSTALY A JEJICH APLIKACE V ELEKTRONICE	X/1 - 13
1. Kapalně krystaly a jejich vlastnosti	X/1
2. Využití kapalných krystalů v elektro- nice	X/7
Obrázková příloha	obr. 10.1-10.5
XI. MODERNÍ STŘÍKACÍ LISY - AUTOMATY A ZAŘÍZENÍ K AUTOMATIZOVANÉ VÝROBĚ VÝLISKŮ A VÝSTŘIKŮ.....	XI/1 - 23
1. Souhrnný přehled vývojových tendencí v oboru automatických stříkacích lisů a zařízení	XI/1
2. Příklady automatizované výroby stří- kaných součástek	XI/5
XII. PRÁŠKOVÉ NÁTĚROVÉ HMOTY PRO ÚPRAVU KOVŮ	XII/1 - 35
1. Tendence ve výrobě	XII/1
2. Přednosti a nevýhody	XII/5
3. Dosavadní vývoj a očekávaný růst spotřeby	XII/7

4. Sortiment práškových hmot a vlastností ochranných povlaků	XII/10
5. Rozvoj nanášecích technik	XII/18
6. Některé problémy vlastního procesu nanášení práškových materiálů	XII/24
7. Aplikační využití práškových nátěrových hmot	XII/29
8. Ekonomické aspekty při aplikaci PNH	XII/31
9. Současná situace v ČSSR	XII/32

XIII. ELEKTRONICKÉ ŘÍDÍCÍ SESTAVY A REGULÁTORY A ŘÍDÍCÍ A REGULAČNÍ SYSTÉMY PRO STŘÍKACÍ LISY	XIII/1 - 25
1. Bezdotykové řízení a ovládání	XIII/2
2. Řídicí systém typu "Digital L2" ..	XIII/8
3. Shrnutí	XIII/24
Obrázková příloha	obr. 13.1-13.8

XIV. NORMALIZACE RÁMŮ VSTŘIKOVACÍCH FOREM	XIV/1 - 9
1. Základní směry řešení úkolu	XIV/1
2. Charakteristiky normalizačních systémů	XIV/1
3. Postup řešení	XIV/4
4. Konstrukce rámu	XIV/5
5. Hospodářský význam	XIV/7
Obrázková příloha	obr. 14.1-14.18

XV. POUZDŘENÍ MIKROELEKTRONICKÝCH

SOUČÁSTEK	XV/1 - 15
1. Pouzdření součástek do pouzder	XV/2
2. Zalévání do forem	XV/3
3. Namáčení	XV/4
4. Zalisování do těstovitých pryskyřic	XV/5
5. Zalisování	XV/5
6. Pouzdření do práškových materiálů	XV/7
7. Fluidizační zařízení	XV/9
8. Podmínky nanášení	XV/11
9. Fluidizační materiály	XV/13
10. Shrnutí	XV/15

Obrázková příloha obr. 15.1-15.4

XVI. ADAPTIVNÍ ŘÍZENÍ A OPTIMALIZACE
TECHNOLOGICKÝCH POCHODŮ POMOCÍ
TECHNOLOGICKÉHO ŘÍDÍCIHO POČÍTAČE

AEG 60-50	XVI/1 - 5
-----------------	-----------

Obrázková příloha obr. 16.1

XVII. LITERATURA XVII/1 - 4