

O B S A H

	str.
Úvod	5
Doškář J.:	
Faktory, ovlivňující kvalitu skořepinových licích forem vyrobených z obalových hmot s alkosolovými pojivy . . .	7
Перевозкин Ю. Л., Гадн Ю. А.:	
Новая технология литья по выплавляемым моделям - высокое качество при минимальных затратах	17
Lesniak-Lech L., Piech K., Stachańczyk, J.:	
Ceramic cores used in the production of investment castings of intricate shapes	31
Hoffmann H.:	
Einfluss der Formtechnologie auf das stützfremde Giessen Äthylsilikatgebundener Keramikformen auf Quarzsandbasis beim Feingiessverfahren	43
Харатын Р., Блашковски К.:	
Точность прецизионных отливок как функция термической стабильности керамических форм	55
Taylor P.R.:	
Problems of primary slurry quality control for ceramic shell moulds	67
Fülöp A., István F., Koloszváry Z.:	
Observations concerning the use of ceramic cores for investment casting	91
Schneider J.:	
Kontrola ovzduší v prostoru nanášení a vytvrzování keramických forem	99

	str.
Pickard M.:	
Steam dewaxing	115
Pässler K., Bürger R., Vogel H.J.:	
Feingusshüftgelenkimplantate für die Humanmedizin	123
Hakl J., Hnilica F., Douša J., Statečný J.:	
Porušování žárupevných niklových slitin cyklickým namáháním za vysokých teplot	133
Houšť M., Krumpolc V.:	
Současný stav a výhled přesně odlévaných polotoverů pro frézovací stroje	147
Weihnacht W.:	
Fortschritte bei der weiteren Mechanisierung der Herstellung von Keramikformen	157
Schweiner J.:	
Zařízení pro slévárny přesného lití vyvinuté v k.p. Elitex Kdyně	165
Харатим Р., Вашкевич С.:	
Влияние технологических факторов на величину припусков на механическую обработку прецизионных отливок	173
Яблонски Е., Жардечки В.:	
Методика и способ испытания технологических свойств форм для литья по выплавляемым моделям	185
Novorka O.:	
Keramická jádra pro přesné lití	199