

O B S A H :

Úvodní slovo	1
Přehled a porovnání úrovně řídicích systémů u vstřikovacích strojů v zahraničí	
Ing. Ivo Nečas,.....	3
Řízení, regulace a programování při vstřiková- vání na upraveném stroji TOS CS 371/160	
Ing. Ladislav Rybníček, Ing. Emil Neuhäusl, Ing. Jindřich Pavlíček	17
Měření tlaku při procesu vstřikování a výz- nam tlakových křivek	
Ing. Jindřich Pavlíček, Ing. Ladislav Rybníček	29
Využití měření tlaku ve formě pro vstřiková- ní rozměrově přesných výstřiků	
Ing. Tomáš Bíbr	39
Možnosti inovace stávající malogramážní řa- dy vstřikovacích strojů typu CS	
Ing. Lubomír Zeman	48
Optimalizace procesu vstřikování termoplastů matematickou cestou	
Ing. Alois Vašíček, CSc.....	56
Technické novinky na inovovaných vstřikova- cích strojích rady CS	
Ing. Škuba Andrej, CSc	67
Výpočet teplotních profilů při vstřikování termoplastů a ověřování jejich platnosti	
Ing. Lubomír Zeman, Ing. Jan Čermák, CSc	72
Řešení forem pro bezodpadové vstřikování v n. p. Plastimat Liberec	
Josef Hendrych	85
Bezodpadové vstřikování v n.p. KOH-I-NOOR HARDTLUTH Dačice	
Ing. František Beníček	101

Přehled a využívání netradičních způsobů výroby vstřikovacích forem	
Ing. Ladislav Bobčík	106
Uplatnění robotů a manipulátorů při vstřikování plastů	
Ing. Ivan Pohl, Ing. Lubomír Zeman	116
Využití manipulátorů ve vstřikovně n. p. Plastimat	
Jaroslav Doležel	125
Objasnění významnosti technologických parametrů v procesu vstřikování termoplastů	
Ing. Emil Neuhäusl	134
Reologická data tavenin čs. termoplastů a racionalizace měření tokových křivek	
Ing. Jiří Němeček, Ing. Petr Marek, Ing. Jindřich Pavlíček, Ing. Alois Vašíček, Vladimír Dvořák	149
Strukturní nehomogenita ve výstřicích z termoplastů	
Ing. Michal Brummel, Ing. Tomáš Macků	156
Kontrola procesu vstřikování expozicí v tenzoaktivním prostředí	
Ing. Jaroslav Hell, CSc, Ing. Emil Neuhäusl	170
Informace o možnostech holografické interferometrie při hodnocení výstřiků	
Ing. Lubomír Zeman	181
Vliv technologických podmínek na vybrané vlastnosti výstřiků z termoplastů	
Ing. Michal Brummel, Ing. Tomáš Macků	188
Odplyňovací plastikační jednotky pro vstřikovací stroje	
Ing. Petr Gross	199
Vstřikování práškového NT-PE a porovnání s granulovanou formou	
Černá Zdeňka	218

Výroba strukturálně lehčených výstřiků z modifikovaného PPO	
Jan Piškula	225
Problematika vstřikování plněného polypropylenu - Taboren	
Ing. Emil Neuhäusl, Ing. Mechal Brummel, Ing. Jiří Němeček	231
Problematika vstřikování modifikovaného polyfenylenoxidu (m-PPO)	
Jan Piškula, Zdeňka Černá	248
Princip a uplatnění technologie RIM	
Marcela Dragová Ing., Josef Šimoník Ing., CSc ..	253
Vstřikování nově vyvinutých typů epoxidových hmot,	
Ing. Václav Jelínek	267
Zkušenosti ze vstřikování umaluru MK 3 ze záběhové výroby	
Ing. Petr Marek, Ing. Ladislav Rybníček	274
Vstřikování součástí pro elektrotechnický průmysl v podnicích VHI Tesla - investiční elektrotechnika	
Prágr Pavel, Volfová Eva, Zahajský Zdeněk	280
Zkušenosti se vstřikovacími stroji firmy Battenfeld typ BA 230/45 s řídicím systémem Unilog 3000	
Jiří Tůma	289
Vstřikování reaktoplastů a opracování výstřiků v závodě Isolit v Jablonné nad Orlicí	
Kamil Mrštný	298
Zkušenosti se vstřikováním strukturálně lehčených degradovaných typů polypropylenů v k. p. Silon, Planá nad Lužnicí	
Ing. František Šmejkal, CSc, Ing. Jan Jalovecký, Ing. Václav Těšínský	307