

Obsah

1. Úvod	7
1.1. Viskozita	7
1.2. Přestup tepla při tvarování	11
2. Zpracování skla tvarováním	17
2.1. Tvarování vyfukováním	17
2.2. Tvarování skla na poloautomatech	22
2.3. Tvarování skla na automatech	30
2.3.1. Stroj Owens typu AE, šestiramenný	34
2.3.2. Stroje s větším počtem ramen — typy AR, AQ	38
2.3.3. Šestiramenný stroj OS	42
2.3.4. Stroj KS 6/60	43
2.4. Sací stroje Roirant (typy B, F, A 6, BB 2, BB 3)	61
2.4.1. Stroj Roirant A 6	64
2.4.2. Stroj Roirant BB	67
2.5. Stroje Lagena a AW	69
3. Stroje na výrobu tenkostěnných výrobků	72
3.1. Výroba žárovkových a elektronkových baněk	72
3.2. Sací stroje na výrobu žárovkových baněk	74
3.2.1. Stroj Westlake	74
3.2.2. Stroj Ivanhoe	74
3.2.3. Stroj Škoda AVB 1	93
4. Dávkovací stroje	96
4.1. Dávkovače	96
4.2. Dávkovací stroje rotační	103
4.2.1. Stroj Lynch B	103
4.2.2. Stroj Lynch 10	107
4.2.3. Stroj R 7	120
4.3. Řadové stroje	130
4.3.1. Řadový stroj IS	130
4.3.2. Stroje AL 106 a AL 102	156
4.3.3. Stroj L 44	158
5. Lisofoukací stroje	170
5.1. Stroj PVM 12	171

5.2. Lynch PBL — lisofoukací stroj na velké výrobky	196
5.3. Instalace a popis stroje M 16	202
5.4. Stroj Hartford H 82	218
Použitá a doporučená literatura	224