

7. O b s a h

1. Úvod do problematiky	str. 4
2. Stroje a zařízení pro děrování vstupních údajů	str. 5
2.1. Organizační automat Optima 528	str. 5
2.1.1. Ovládací klávesnice	str. 5
2.1.2. Psací jednotka	str. 13
2.2. Felix FC 96	str. 15
2.2.1. Ovládací klávesnice	str. 15
2.2.2. Psací jednotka	str. 17
2.2.3. Děrovač děrné pásy	str. 19
2.2.4. Snímač děrné pásy	str. 21
2.2.5. Přední ovládací panel	str. 21
2.3. SPU 800 multiterminálové pracoviště realizované na mikropočítačovém systému SPU 800	str. 23
2.3.1. Alfa numerická zobrazovací jednotka	str. 23
3. Programový soubor pro výpočet směrového a výškového řešení silničních tras	str. 26
3.1. Program VV 250 pro výpočet výškového řešení silniční trasy	str. 27
3.1.1. Vstupní údaje	str. 27
3.2. Program VV 301 pro výpočet osy směrového řešení silniční trasy	str. 31
3.2.1. Všeobecné údaje	str. 31
3.2.2. Metoda volby pevných bodů	str. 31
3.2.2.1. Úvod	str. 31
3.2.2.2. Metoda 1	str. 31
3.2.2.3. Metoda 2	str. 32
3.2.2.4. Metoda 3	str. 32
3.2.3. Vstupní údaje	str. 33
3.2.4. Výpočet na sobě závislých os silnic	str. 36
3.2.5. Výsledky výpočtu hlavních bodů	str. 37
3.2.6. Výpočet souřadnic řezů	str. 37
3.2.7. Výpočet vytyčovacích údajů	str. 37
3.2.8. Použití	str. 37
3.3. Program VV 302 pro výpočet průsečíků křížících se tras	str. 55
3.4. Program VV 303 pro výpočet vytyčení libovolných bodů od polygonového pořadu	str. 57
3.5. Program VV 304 pro výpočet bočních linií a hran	str. 59
3.6. Program VV 305 pro výpočet poloměrů kružnicových oblouků	str. 61
4. Slovníček použitých švédských výrazů	str. 62
5. Závěr	str. 63
6. Literatura	str. 63

