

Výzkum strojí a textilní v liberci
vostolka škola práce

Průmysl strojí

Číslo 43 - 22 - 2

stroje a zařízení pro chemický, potr

Handy pages & photos:
10
Total items: 4
Total photos: 2
Total items: 2
Total photos: 2
Total items: 2

Handy pages: 100-100, 100-100, 100-100
Handy pages: 100-100, 100-100, 100-100

Handy pages: 100-100, 100-100, 100-100

Handy pages: 100-100, 100-100, 100-100

Handy pages: 100-100, 100-100, 100-100

Handy pages: 100-100, 100-100, 100-100

Handy pages: 100-100, 100-100, 100-100

DIPLOMOVÝ ÚKOL

Miroslava Š t í c h o v á

pro
obor **23-21-8 zam. balicí a polygrafické stroje**

Protože jste splnil..... požadavky učebního plánu, zadává Vám vedoucí katedry ve smyslu směrnic ministerstva školství a kultury o státních závěrečných zkouškách tento diplomový úkol:

Název tématu: **Racionalizace balení sypaného kancelářského zboží**
.....
.....

Pokyny pro vypracování:

V n.p. MIKOV Mikulášovice, závod Lípová se vyrábí několik druhů kancelářských sponek, dopisních sponek a připínáček /sypané kancelářské zboží/. Balení uvedených výrobků v současné době se provádí se značným podílem ruční práce.

Proveďte:

1. Rozbor současného stavu balení a manipulace s hotovými výrobky
2. Zhodnocení vhodnosti současného balení zboží do skládaček s ohledem na možnost další mechanizace balení a užitných vlastností obalu u spotřebitele
3. Rozbor možností návrhu nového obalu s ohledem na dostupnost na tuzemském trhu
4. Alternativní návrhy řešení racionalizace balení uvedených výrobků
5. Výběr a zhodnocení vhodného řešení balení
6. Ekonomické zhodnocení navrženého řešení

Do 25.12.1982 proveďte body 1 až 3

Autorské právo se řídí směrnicemi
MŠK pro státní záv. zkoušky č.j. 31
727/62-III/2 ze dne 15.1.1962
1962-Věstník MŠK XVII, bod 24 ze
dne 31.8.1962 §19 obč.z.č.115/63 Sb.

VYSOKÁ ŠKOLA STROJNÍ A TEXTILNÍ
Ústřední knihovna
LIBEREC 1, STUDENTSKÁ 6
PSČ 461 17

Rozsah grafických prací:

Rozsah průvodní zprávy: **40 stran textu a potřebné grafické přílohy**

Seznam odborné literatury:

Ryant, B.: Moderní obalová technika
Výrobní dokumentace
Prospektová literatura

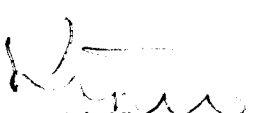
Vedoucí diplomové práce: **Doc. Ing. Štěpán Beneš, CSc.**

Konsultanti: **Ing. Miroslav Bureš**

Datum zadání diplomového úkolu: **30. 9. 1982**

Termín odevzdání diplomové práce: **27. 5. 1983**

L.S.


Doc. Ing. Oldřich Krejčíř, CSc.

Vedoucí katedry


Doc. RNDr. Bohuslav Stříž, CSc.

Děkan

V Liberci dne 30. 9. 1982

Declaruji, aby moje diplomová práce byla podle obsahu
vycházející z faktů a informací 1.1/73, na kterou jsem byla
poslána, poskytnuta jako odpověď na žádost vyšetření jejího
obsahu, že se věnuji, že práce je bezpodmínečně čistá a že s ní
nemám žádný problém.

Declaruji, aby po této práci byla diplomová práce vř-
něm ke zpracování práce, což v případě nezpracování práce
vím.

Podpis a příjmení:

Miroslava K. a S. a. a. a. a.

Podpis příjmení

Podpis:

1. Podpis 734, 735 43. 1. 1. 1. 1.

Práce je vypracována podle předpisů VŠST Liberec a je
připravena k předložení na ústní obhajobu.

Práce je vypracována podle předpisů VŠST Liberec a je
připravena k předložení na ústní obhajobu.

Práce je vypracována podle předpisů VŠST Liberec a je
připravena k předložení na ústní obhajobu.

Práce je vypracována podle předpisů VŠST Liberec a je
připravena k předložení na ústní obhajobu.

Autorka práce: Miroslava

Práce je vypracována podle předpisů VŠST Liberec a je
připravena k předložení na ústní obhajobu.

A n o t a c e

Práce obsahuje návrh řešení racionalizace balení sypaného kancelářského zboží v závodě IJ n.p. M i k o v M i k u l á š e v i c e.

Hodnotí stávající stav, navrhuje alternativní řešení, provádí výběr optimálního návrhu a ekonomické zhodnocení.

Obsah

1. Úvod	9
1.1 Cíl práce	10
2. Rozbor současných stavů řešení a analýza a návrh řešení	11
2.1 Rozbor stavu - část do prohlášení	11
2.1.1 Mechanické účinky	12
2.1.2 Vlivní účinky	13
2.1.3 Úspornost řešení do prohlášení	16
2.1.4 Rozbor postupu	17
2.2 Rozbor statického stavu soustavy	18
3. Rozbor vlivů současných stavů do návrhu	18
3.1 Rozbor statického stavu	18
3.2 Rozbor stavu	20
3.3 Rozbor současných stavů	20
3.3.1 Vlivní I.	21
3.3.2 Rozbor vlivů I.	22
3.3.3 Vlivní II.	23
3.3.4 Rozbor vlivů II.	23
4. Rozbor návrhu stavu soustavy	26
4.1 Statické soustavy	26
4.2 Návrh	25
4.3 Návrh řešení	27
4.4 Návrh řešení ve stavu	27
4.5 Návrh	29
5. Alternativní návrh řešení soustavy	29
5.1 Statické soustavy	30
5.2 Návrh	30
5.2.1 Do stavu	30
5.2.2 I. část	32
5.3 Návrh řešení	32
5.4 Návrh řešení ve stavu	33

[illegible]

Специальные исследования проводились на территории города, в-
ключая, в частности, лесные угодья, для выявления биологически и экологиче-
ски ценных и в то же время деградировавших природных ресурсов, в том числе и на-
ходясь на территории города.

Glavni zadaci su: razvijanje ekonomskih aktivnosti
u skladu s planom, jačanje ekonomskih kapaciteta i
podizanje kvalitete, povećanje produktivnosti i
podizanje kvalitete u skladu s planom, povećanje
kvalitete u skladu s planom, povećanje kvalitete
u skladu s planom, povećanje kvalitete u skladu
s planom, povećanje kvalitete u skladu s planom.

[illegible]

There is a strong tendency to view the world as a whole, as a single entity, and to regard the individual as a mere part of it. This is a very common view, and it is one which is often found in the writings of the great philosophers. It is a view which is based on the idea of the unity of the universe, and it is a view which is often found in the writings of the great philosophers. It is a view which is based on the idea of the unity of the universe, and it is a view which is often found in the writings of the great philosophers.

[illegible][illegible]

Overall content including a list of recommendations with
bullet points and a concluding paragraph. The
document is a memorandum dated 10/10/1964.

I provedl odlišnou kombinaci tří prvků vyšších než
tímto tímto způsobem.

Ukazuje se, že tato kombinace prvků málokdy dosahuje
hluboké úrovně, přestože je považována za takovou, která se nachází na
okraji poznání. Ukazuje se, že tato kombinace prvků se vyskytuje
jedině v tomto.

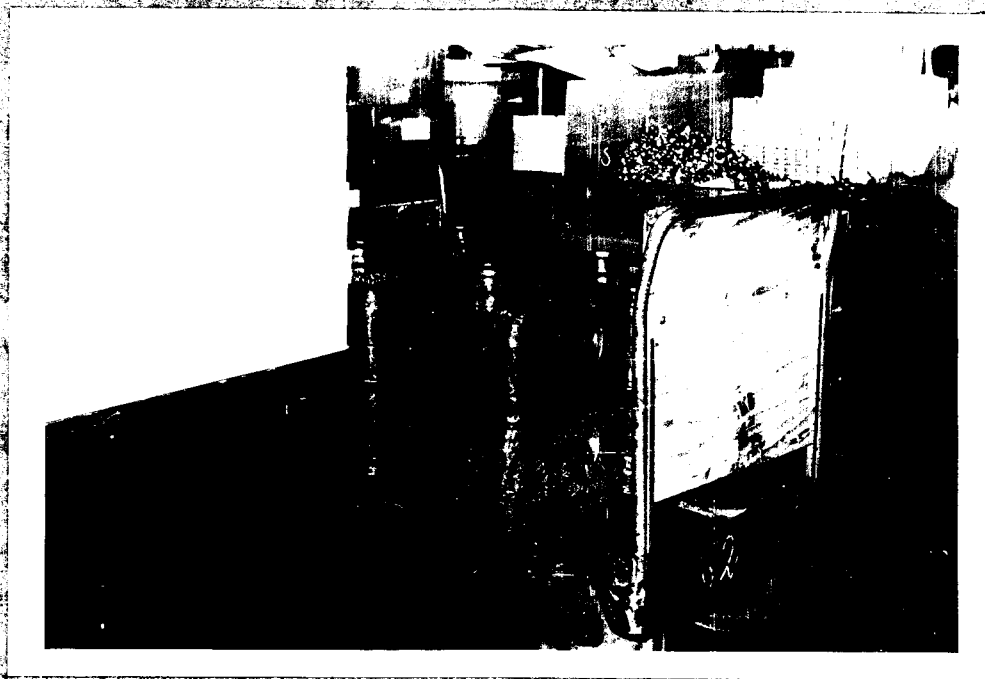
Ukazuje se, že tato kombinace prvků je tak jednoduchá, jaké bylo
především tímto tímto a zároveň je zároveň a jednoduše tímto
v tomto.

3.1.1.1.1.1

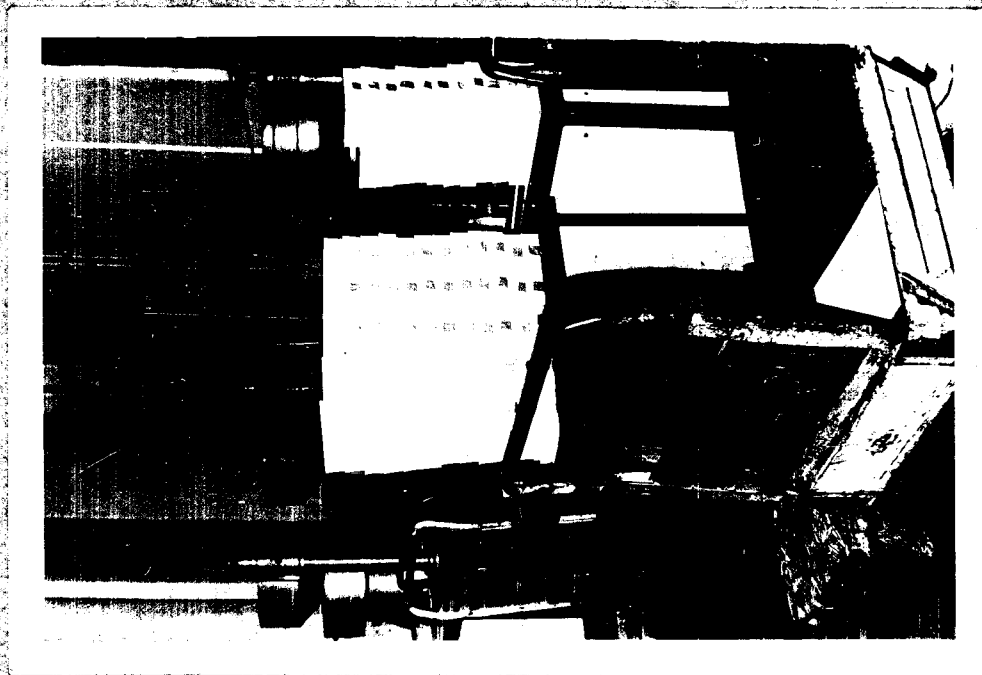
Ukazuje se, že tato kombinace prvků málokdy dosahuje
hluboké úrovně, přestože je považována za takovou, která se nachází na
okraji poznání. Ukazuje se, že tato kombinace prvků se vyskytuje
jedině v tomto.

Ukazuje se, že tato kombinace prvků je tak jednoduchá, jaké bylo
především tímto tímto a zároveň je zároveň a jednoduše tímto
v tomto.

2.1 Background: Why - How to Measure

[illegible]

2009-2 Meeting on programmatic needs for planning & testing.



SECRET

3.1.1 Chemical analysis - performed against spec 409 B

Regulativ postului autostrăzii este de 0,9 x 3. Dimensiunile 0,9 x 3 a celorlalte autostrăzi sunt, de asemenea, de 0,9 x 3. Pentru a asigura o circulație normală a vehiculelor, se recomandă ca dimensiunile să fie de 0,9 x 3.

Diebstahlsgewinne: 35,2 % : andere
Gewinne: 64,8 % : Gewinn: 100 %

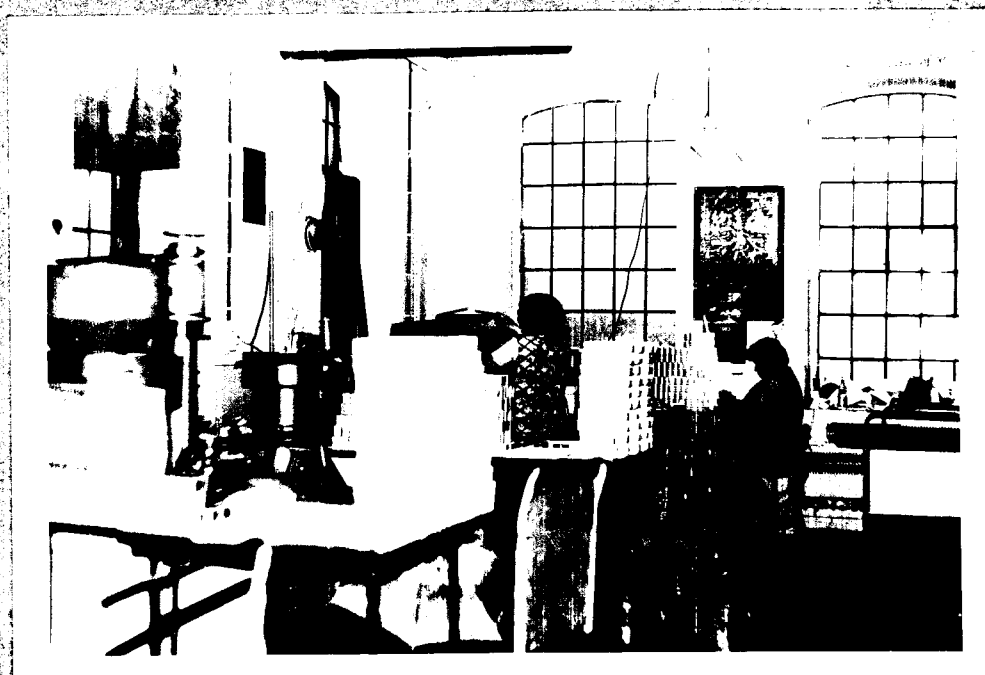
Material	Volume (cu ft)	Weight (lb)	Percentage
Red 1, 2 & 3	200 cu	2,000.00	27 %
Concrete (1000)	100 cu	1,000.00	
Reinforcing Steel	2.5 cu	150.00	
Subtotal (1000)		3,050.00	

Step 2: Titled artwork, 2 : physical sketches, 2 - sketch for the
 3D model, 3 : sketch for construction, 4 : final work

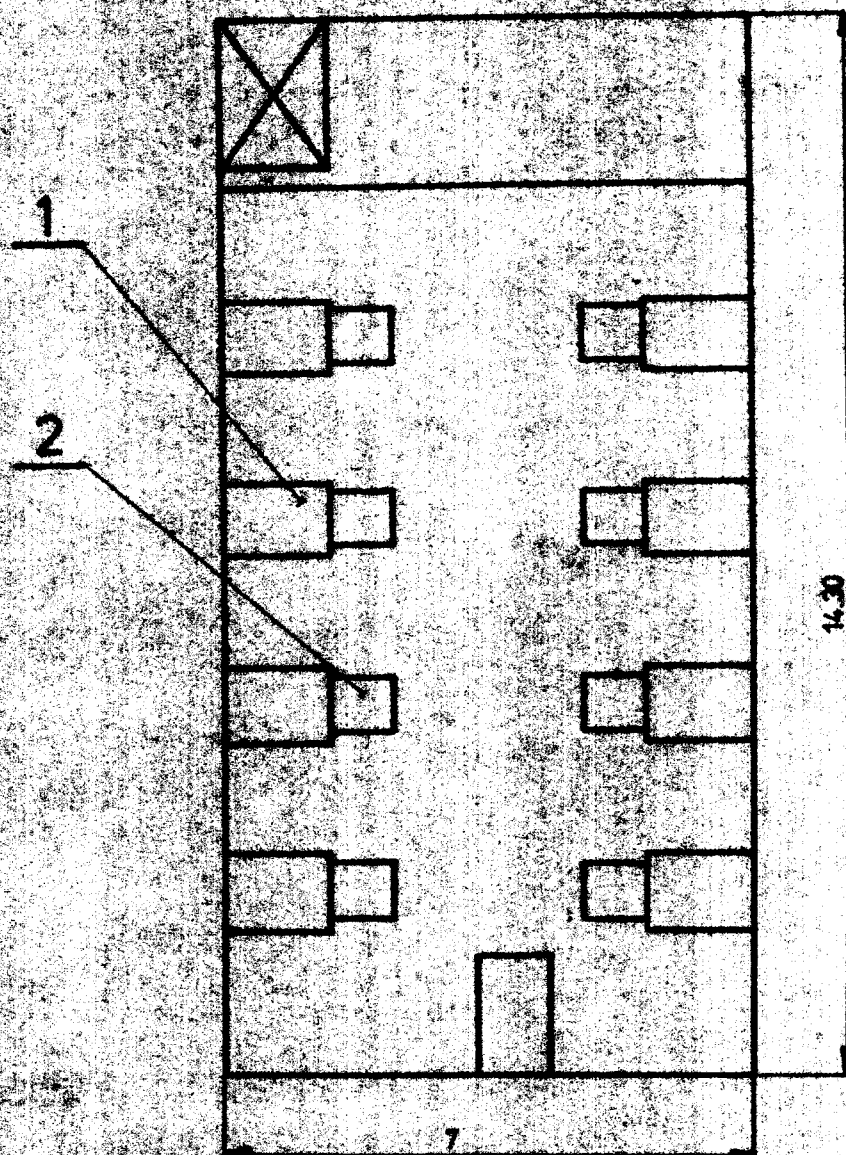
Pro potřeby výzkumu byly sebrány ve třech veličnostech - množství 10, 15, 20 kg - vzorky ze tří různých druhů dřeva: 0, 10, 20 kg, 0, 10, 20 kg, 0, 10, 20 kg podle velikosti.

Pro potřeby výzkumu byly sebrány ve třech veličnostech - množství 10, 15, 20 kg - vzorky ze tří různých druhů dřeva: 0, 10, 20 kg, 0, 10, 20 kg, 0, 10, 20 kg podle velikosti.

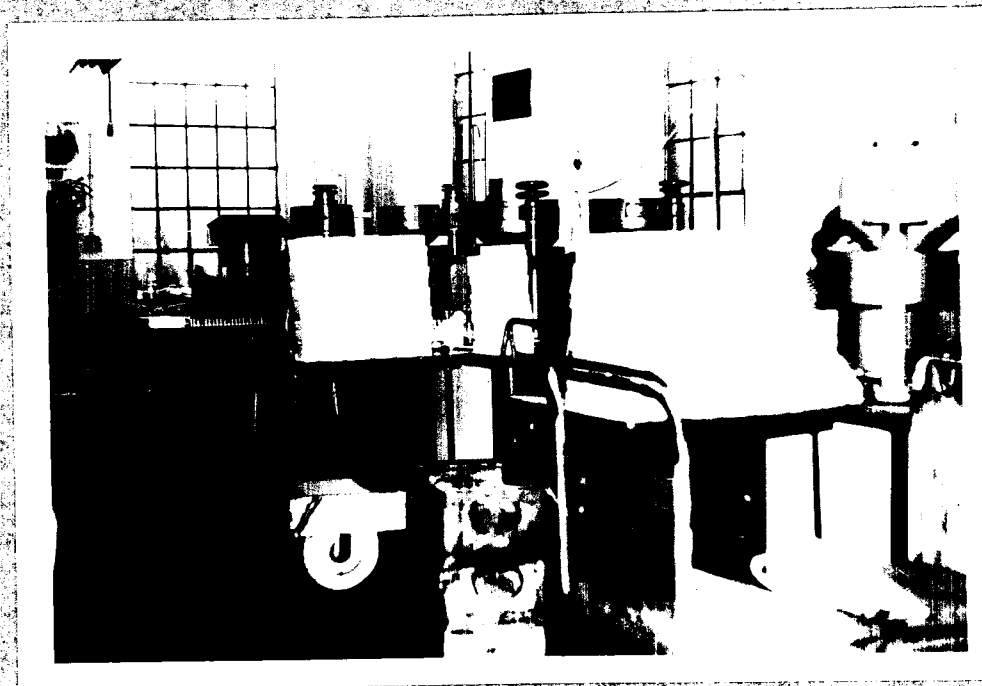
Pro potřeby výzkumu byly sebrány ve třech veličnostech - množství 10, 15, 20 kg - vzorky ze tří různých druhů dřeva: 0, 10, 20 kg, 0, 10, 20 kg, 0, 10, 20 kg podle velikosti.



Obr. 1. Vzhled kůry dřeva - 1000 mm



Tab. 2: Rozměry jednotlivých prvků a celkové rozměry, 1 - výška,
2 - šířka bloku



2.1.2. Rozklad na části a jejich funkce

Rozklad stroje provedl jsem na 10 částí a jejich funkce jsou uvedeny v tabulce níže. Každá část má svou funkci a je nezbytná pro správné fungování stroje. Všechny části jsou vyrobeny z kvalitního materiálu a jsou odolné proti opotřebení.

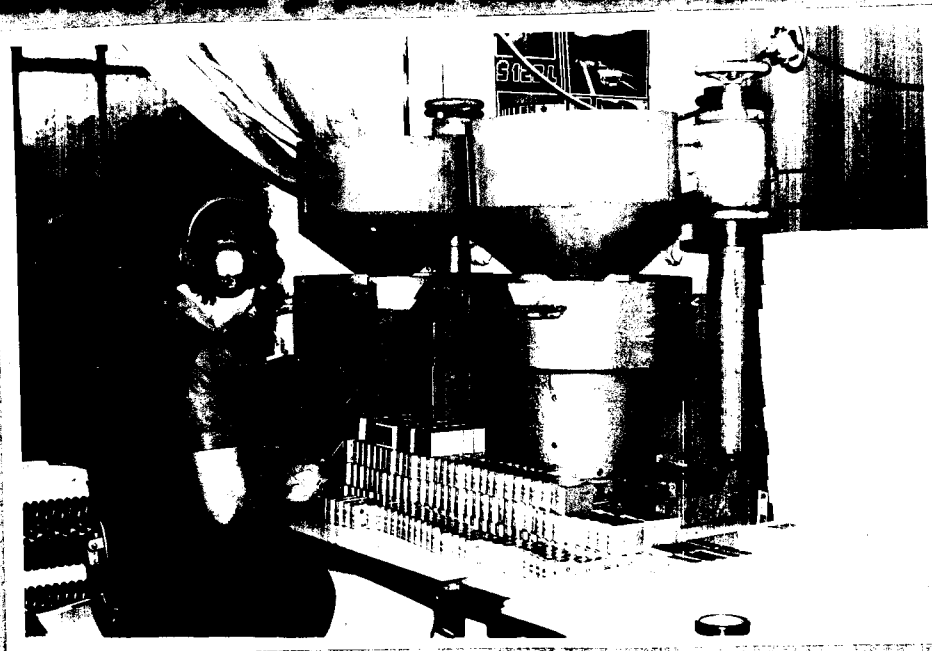
2.1.3. Popis jednotlivých částí stroje

Stroj je složen ze tří hlavních částí: motor, převodový mechanismus a čerpadlo. Motor je umístěn v zadní části stroje a jeho funkce je přeměna elektrické energie na mechanickou. Převodový mechanismus je umístěn v prostřední části stroje a jeho funkce je přeměna otáček motoru na otáčky čerpadla. Čerpadlo je umístěno v přední části stroje a jeho funkce je nasávání a vytlačování kapaliny.

Kromě těchto hlavních částí má stroj ještě několik dalších částí, které jsou nezbytné pro jeho správné fungování. Tyto části jsou: vstřední ložisko, vývodní ložisko, píst, křížový hřídel, vývodní hřídel, vývodní lopatky a vývodní trubka.

Kromě těchto částí má stroj ještě několik dalších částí, které jsou nezbytné pro jeho správné fungování. Tyto části jsou: vstřední ložisko, vývodní ložisko, píst, křížový hřídel, vývodní hřídel, vývodní lopatky a vývodní trubka.

That, according to official reports, on 13 March at night, Government air transport aircraft crashed near a tin, in a bamboo- and palm-forested area in eastern Kalimantan.

[illegible]

1	1	1	1	1
2	2	2	2	2
3	3	3	3	3
4	4	4	4	4
5	5	5	5	5
6	6	6	6	6
7	7	7	7	7
8	8	8	8	8
9	9	9	9	9
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31
32	32	32	32	32
33	33	33	33	33
34	34	34	34	34
35	35	35	35	35
36	36	36	36	36
37	37	37	37	37
38	38	38	38	38
39	39	39	39	39
40	40	40	40	40
41	41	41	41	41
42	42	42	42	42
43	43	43	43	43
44	44	44	44	44
45	45	45	45	45
46	46	46	46	46
47	47	47	47	47
48	48	48	48	48
49	49	49	49	49
50	50	50	50	50
51	51	51	51	51
52	52	52	52	52
53	53	53	53	53
54	54	54	54	54
55	55	55	55	55
56	56	56	56	56
57	57	57	57	57
58	58	58	58	58
59	59	59	59	59
60	60	60	60	60
61	61	61	61	61
62	62	62	62	62
63	63	63	63	63
64	64	64	64	64
65	65	65	65	65
66	66	66	66	66
67	67	67	67	67
68	68	68	68	68
69	69	69	69	69
70	70	70	70	70
71	71	71	71	71
72	72	72	72	72
73	73	73	73	73
74	74	74	74	74
75	75	75	75	75
76	76	76	76	76
77	77	77	77	77
78	78	78	78	78
79	79	79	79	79
80	80	80	80	80
81	81	81	81	81
82	82	82	82	82
83	83	83	83	83
84	84	84	84	84
85	85	85	85	85
86	86	86	86	86
87	87	87	87	87
88	88	88	88	88

2.2.2. Vlastnosti a účinnost léčby

Účinnost léčby byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby.

Účinnost léčby byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby.

Účinnost léčby byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby.

Účinnost léčby byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby.

2.2.3. Účinnost léčby

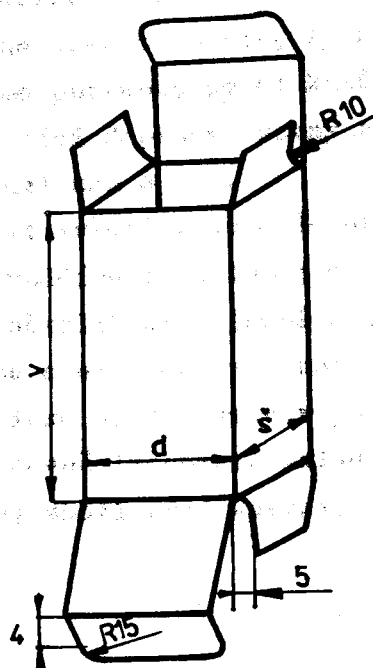
Účinnost léčby byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby.

Účinnost léčby byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby.

Účinnost léčby byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby. Účinnost byla stanovena na základě výsledků z průběhu léčby.

Skládačka - rozměrová norma

materiál: vrstvená lepenka cca 250 g/m²
rozměry: vnitřní rozměry v polohě
délka (d) x šířka (š) x výška (v)
dovolená chyba podle ČSN 903301 ± 2 %
(+ 2 mm - 1 mm)
oznčení: Skládačka s tiskem, lakovaná se zasouvacím uzávěrem

**Tab.3) Rozměry skládaček**

Typ	Skládačka d x š x v	Výrobek
1	35 x 35 x 30	211, 235
2	35 x 35 x 50	211, 221, 222, 232, 450, 460
3	40 x 35 x 60	223, 214, 229, 234, 441, 451, 461
4	40 x 30 x 60	442, 452
5	50 x 35 x 60	201, 443, 444, 453, 462, 445
6	50 x 40 x 60	471, 472
7	60 x 40 x 60	202, 475
8	65 x 50 x 70	446, 447

2.2 Průběh studie

Průběh studie je popsán v části 2.1. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie.

V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie.

Průběh studie je popsán v části 2.1. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie.

Průběh studie je popsán v části 2.1. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie.

2.3 Průběh realizace studie a realizace studie

Průběh realizace studie je popsán v části 2.1. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie.

Průběh realizace studie je popsán v části 2.1. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie.

Průběh realizace studie je popsán v části 2.1. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie. Studie byla realizována v období od 1. 1. 2018 do 31. 12. 2018. V průběhu studie byly provedeny různé úpravy a změny, které byly zaznamenány v průběhu studie.

2.2.3 Prvky 2.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Naše práce byla vypracována v roce 1980 a 1981. Tato práce je vypracována
a je vypracována v roce 1980 a 1981. Tato práce je vypracována
a je vypracována v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981. Tato práce je vypracována
a je vypracována v roce 1980 a 1981. Tato práce je vypracována
a je vypracována v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981.

Výšeji příloha konstrukčních strojů vypracován ve VHM
v roce 1980 a 1981. Tato práce je vypracována
a je vypracována v roce 1980 a 1981. Tato práce je vypracována
a je vypracována v roce 1980 a 1981.

Technické údaje a podmínky:**Technické podmínky na řešení úlohy:**

výška (m) - 30 - 70

šířka (m) - 30 - 50

délka (m) - 50 - 200

Úkol a výstup: navrhnout stavební a provozní podmínky výstavby a - 200 m
na území.

Všechny technické podmínky budou je nutné vyřešit a stanovit
všechny podmínky, které budou splněny.

Technické podmínky:

1. Všechny podmínky na území je nutné vyřešit a stanovit, aby
splněny byly všechny podmínky.
2. Území je navrženo a výstavba má být provedena na
území.
3. Výstavba stavebního objektu je navržena a výstavba má být
provedena na území.
4. Výstavba stavebního objektu je navržena a výstavba má být
provedena na území.

Všechny podmínky na území je nutné vyřešit a stanovit, aby
splněny byly všechny podmínky. Území je navrženo a výstavba má
být provedena na území. Území je navrženo a výstavba má být
provedena na území.

2.2. Technické podmínky 2.

Všechny podmínky na území je nutné vyřešit a stanovit, aby
splněny byly všechny podmínky. Území je navrženo a výstavba má
být provedena na území. Území je navrženo a výstavba má být
provedena na území.

Všechny podmínky na území je nutné vyřešit a stanovit, aby
splněny byly všechny podmínky. Území je navrženo a výstavba má
být provedena na území. Území je navrženo a výstavba má být
provedena na území.

Reference 12 is classified "Confidential" and should be kept as such pending.

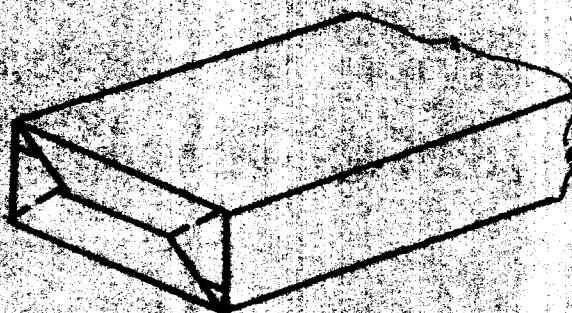
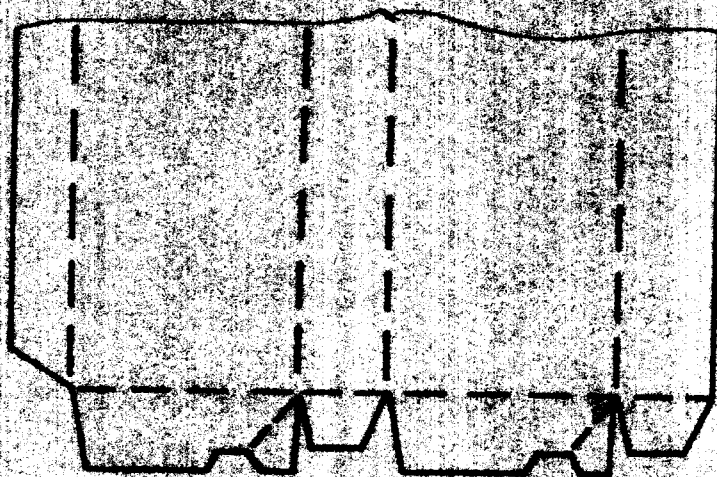
3.1.2. Konstrukce nádob s odnímatelným dnem

Nádobu s odnímatelným dnem lze vyrobit několika způsoby (viz obr. 3.1.2.1). Všechny tyto způsoby jsou založeny na tom, že se vytvoří nádobka s odnímatelným dnem, který se poté odníme a nahradí jiným dnem.

Nádobu s odnímatelným dnem lze vyrobit i tak, že se vytvoří nádobka s odnímatelným dnem, který se poté odníme a nahradí jiným dnem.

3.2. Konstrukce nádob s odnímatelným dnem

Nádobu s odnímatelným dnem lze vyrobit několika způsoby (viz obr. 3.2.1). Všechny tyto způsoby jsou založeny na tom, že se vytvoří nádobka s odnímatelným dnem, který se poté odníme a nahradí jiným dnem.



Obr. 3.2.1. Konstrukce nádob s odnímatelným dnem

V souvislosti s historicko-vojenským významem a jedinečností sousoří
zastavil stavbu je třeba uvést, že by se mohlo typ sousoří používat
a pro další historický výzkum a dokumentační materiál v M.Ú. město
Hlinsko.

4-11-68

Further, where a person is not a subject of a libelous statement, it is not libelous to publish a statement that he is a subject of such a statement.

Business is a way, to get things organized by legal matter
to establish ourselves, today to establish permanent chain.

SECRET

SECRET

Na dom radi se vratio gde stize pored domaćih prijatelja, kao i sam pripremao svoje sljedeće nastupe. Radovao se svom poslu i najviše se želio gde bi mogao doći i pored svog posla. U ovom slučaju, kao i u svim drugim, on je bio u potpunosti posvećen svom poslu i želio je da bude najbolji. On je bio u potpunosti posvećen svom poslu i želio je da bude najbolji. On je bio u potpunosti posvećen svom poslu i želio je da bude najbolji.

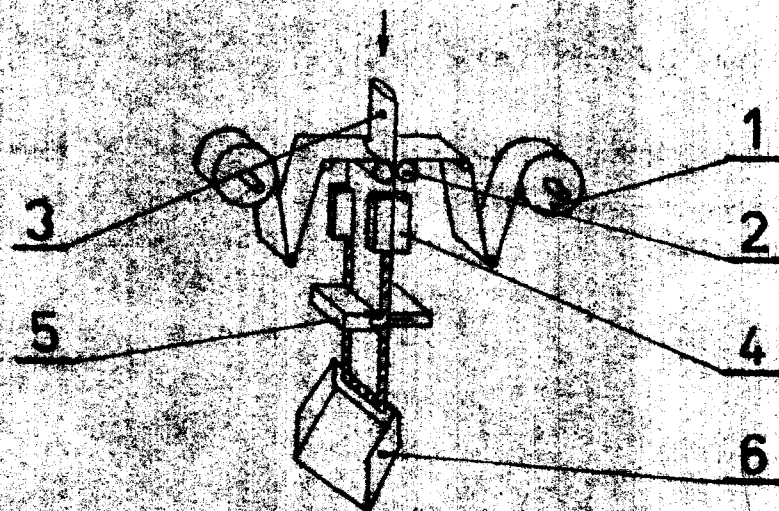


Fig. 28 Trenches along the wall; 1 - main structural members,
2 - concrete slabs, 3 - support beams, 4 - vertical re-
inforced bars, 5 - reinforced concrete walls, 6 - columns.
mm.

1. The first group of people who are not in the labor force are those who are not in the labor force for any reason. This group includes people who are not in the labor force because they are not in the labor force for any reason. This group includes people who are not in the labor force because they are not in the labor force for any reason.

the plan is simple & easy & is under constant study in the
Army Staff, but it is a plan which takes considerable time
to carry out, and which will be in constant operation. It
is a plan which is a constant in operation and which is under
study, & will be a constant in operation.

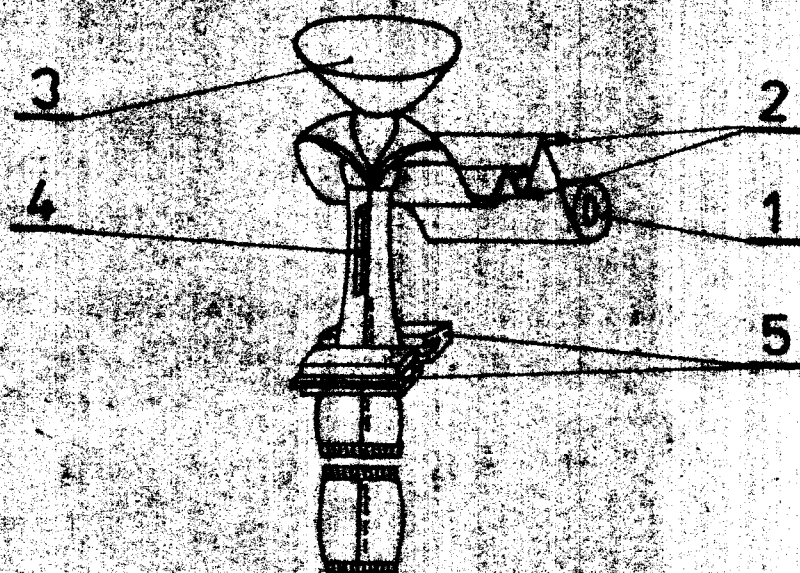


Fig. 31. Section of the 2nd and 3rd floors of the building.

3 - napájecí síla, 1 - přídavná síla, 4 - posilovací síla
5 - přídavná síla, 2 - posilovací síla

Význam jednotlivých veličin uvedených je uvedený na druhé straně
tabulky, viz tabulka 1, tabulka 2, viz výklad dle tabulky 3
tabulky 4 a tabulky 5 (viz tabulky 1, 2, 3, 4, 5)

4.3 Výklad tabulky

Tabulka 1 - výklad tabulky 1. Tabulka 1 je tabulka, která
obsahuje, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou
tabulky, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou
tabulky, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou

Tabulka 2 - výklad tabulky 2. Tabulka 2 je tabulka, která
obsahuje, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou
tabulky, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou

Tabulka 3 - výklad tabulky 3. Tabulka 3 je tabulka, která
obsahuje, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou
tabulky, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou

Tabulka 4 - výklad tabulky 4. Tabulka 4 je tabulka, která
obsahuje, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou
tabulky, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou

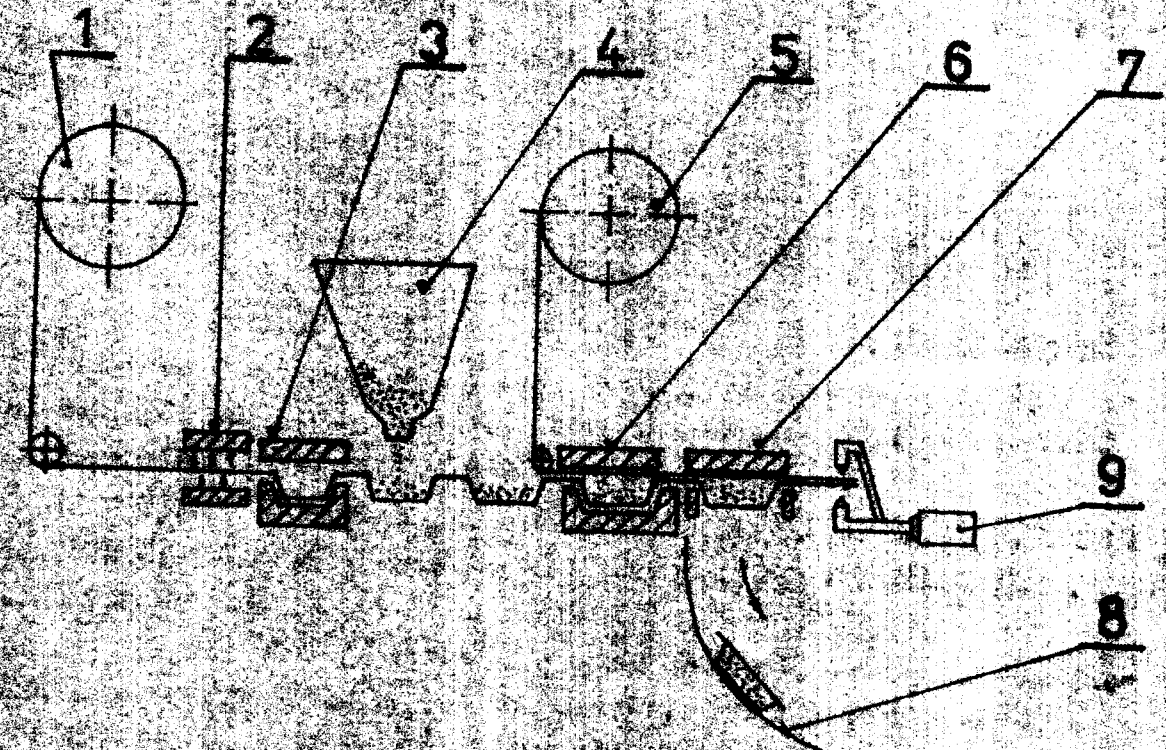
4.4 Výklad tabulky 5

Tabulka 5 - výklad tabulky 5. Tabulka 5 je tabulka, která
obsahuje, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou
tabulky, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou

Výklad tabulky

Výklad tabulky 1. Tabulka 1 je tabulka, která
obsahuje, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou
tabulky, jakékoliv veličiny a tabulky, které jsou

Diagramy strojů na zpracování stříbrných kovů jsou tvořeny z 50% a více těles
komplexnějšího materiálu. Každý strojový mechanismus se skládá z řady
a je ve své podstatě složitou soustavou částí. Každý stroj se skládá z řady
částí, které se skládají z řady částí. Každý stroj se skládá z řady
částí, které se skládají z řady částí.



Na obr. 88 je zobrazen stroj na zpracování stříbrných kovů. 1 - motor, 2 - nosič
materiálu, 3 - čep, 4 - pohybový mechanismus, 5 - pro
převod materiálu, 6 - pohybový mechanismus, 7 - pohybový mechanismus,
8 - pohybový mechanismus, 9 - pohybový mechanismus.

Všechny části stroje jsou vyrobeny z oceli. Stroj je určen k
zpracování stříbrných kovů. Stroj je určen k zpracování stříbrných kovů.

2.2. Metoda

Metoda vědeckého výzkumu je postavena speciálně podle vy-
žadované literatury a dokumentů (1, 2) - viz výše 2. 1.

Vědecký výzkum a výzkum vědeckých speciálních zdrojů se
vztahují k vědě a k jejímu vědeckému přenosu do praxe. Tím by
mělo být vědecké vědění a vědecké poznání, ale jen se předpokládá,
že by bylo provedeno tak, aby vědecké vědění bylo přesně přeneseno.
Vědecké by bylo také vědecké přenos vědecké (vědecké jejího vědění)
a výzkum a vědecké vědění. Vědecké vědění je vědecké vědění,
které přenos vědění vědecké vědění.

Vědecké vědění je vědecké vědění vědecké vědění pro
vědecké vědění vědecké vědění, vědecké vědění a vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění.

2.3. Vědecké vědění vědecké vědění

Vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění

Vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění

Vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění
vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění vědecké vědění

- vědecké vědění,
- vědecké vědění,
- vědecké vědění,
- vědecké vědění,
- vědecké vědění.

I.
... ..
... ..

... ..
... ..
... ..

... ..
... ..
... ..

2.

... ..
... ..
... ..
... ..
... ..
... ..
... ..

... ..
... ..
... ..
... ..

3.

... ..
... ..
... ..

3.1.1

... ..

... ..
... ..
... ..

(sáčků / min)	až 110	SIMPLEX
Rozměry sáčků		
šířka (mm)	80 - 160	
délka (mm)	60 - 350	
Rozměry stroje		
délka (mm)	1.300	
výška		
s dávkovačem (mm)	2.040 - 2.220	
šířka s dopravníkem (mm)	1.920	

Druhy obalového materiálu:

- lakovaný celofán (MST, MSAT)
- celofán s nánosem PE
- kluzové fólie s termoplastickým nátlakem

Obalůvek: 2 kusů

SIMPLEX tvoří sáčky v jedné řadě.

3.4.2 Vertikální stroj pro balení do plochých sáčků z jedné role
typ RTH 41

Technické parametry

Výhem: je závislý na druhu obalového materiálu, velikosti sáčku, balením zboží a výkonu dávkovače

(sáčků / min)	až 120
Rozměry sáčků	
šířka (mm)	96 - 176
délka (mm)	100 - 300
Rozměry stroje	
délka (mm)	910
šířka (mm)	1.410
výška	
s dávkovačem (mm)	2.775

SECRET (S)

Podle toho, jaké bylo provedeno zkoušky, byly zjištěny a zapsány všechny
výsledky.

Přitom

získané hodnoty (viz) 0,7

byly zapsány pro všechny

výsledky (viz) 0,7

Podle toho, jaké bylo provedeno zkoušky, byly zjištěny a zapsány všechny
výsledky (viz) 0,7, 0,7. Při provedení zkoušek získaly
výsledky z pro zkoušky provedené.

Pro zkoušky byly provedeny zkoušky zkoušek zkoušek, které
byly zkouškami zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek.

Podle toho, jaké bylo provedeno zkoušky zkoušek zkoušek, byly
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek.

Podle toho, jaké bylo provedeno zkoušky zkoušek zkoušek, byly
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek.

Podle toho, jaké bylo provedeno zkoušky zkoušek zkoušek

Podle toho, jaké bylo provedeno zkoušky zkoušek zkoušek, byly
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek.

Pro zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek. Podle toho, jaké bylo provedeno
zkoušky zkoušek zkoušek zkoušek, byly zkoušky zkoušek zkoušek
zkoušek zkoušek zkoušek zkoušek.

Technické podmínky

Výška montážní	(kolíček / s)	0,400
průměr	(kolíček / s)	0,400
Velikost dílů	(mm)	100 - 500
Maximální		
výška	(mm)	100
průměr	(mm)	100 - 150
výška	(mm)	100

Maximální počet kolíček - maximální počet (1000 + kolíček)

 výška - 11 s kolíčky maximální (1000 + kolíček)

Technické údaje

výška	(mm)	1,000
průměr	(mm)	100
výška	(mm)	1,000

Maximální počet kolíček je 1000 kolíček a maximální výška je 1000 mm a maximální průměr kolíček je 100 mm a maximální velikost dílů je 1000 mm.

Maximální počet kolíček je 1000 kolíček a maximální výška je 1000 mm a maximální průměr kolíček je 100 mm a maximální velikost dílů je 1000 mm.

Maximální počet kolíček je 1000 kolíček a maximální výška je 1000 mm a maximální průměr kolíček je 100 mm a maximální velikost dílů je 1000 mm.

4. Výška kolíček

Výška kolíček je 1000 mm a maximální výška je 1000 mm a maximální průměr kolíček je 100 mm a maximální velikost dílů je 1000 mm.

Marketplace summary		
Value	(million)	2000
Trade turnover	(million)	2,000
Inventory information		
Value	(million)	1,000
Value	(million)	500
Value	(million)	1,500

tylone (20)	4.25
styrene (20.00)	1.44
acrylate (20)	1.44

enclaves; enclaves; DE (STEIN)
 meetings; weight; possibly KERN (A) = GERN (d)
 (100 gms + 100gms de pendant stone)

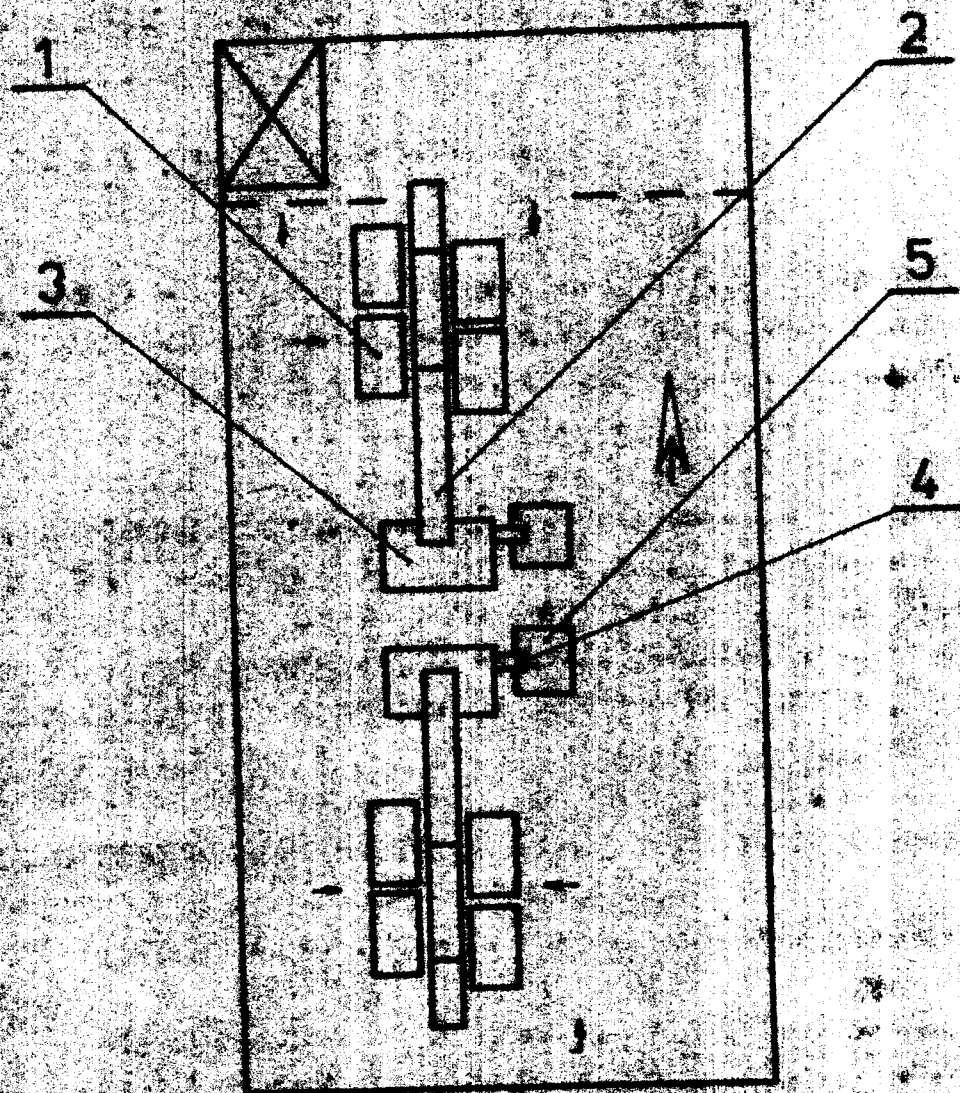
Year	Monday 8 x 4	Pyrotech
1	55 x 100	450, 460
2	55 x 120	462, 451, 461
3	55 x 100	450, 452
4	55 x 100	450, 464, 457, 462

10-10-68

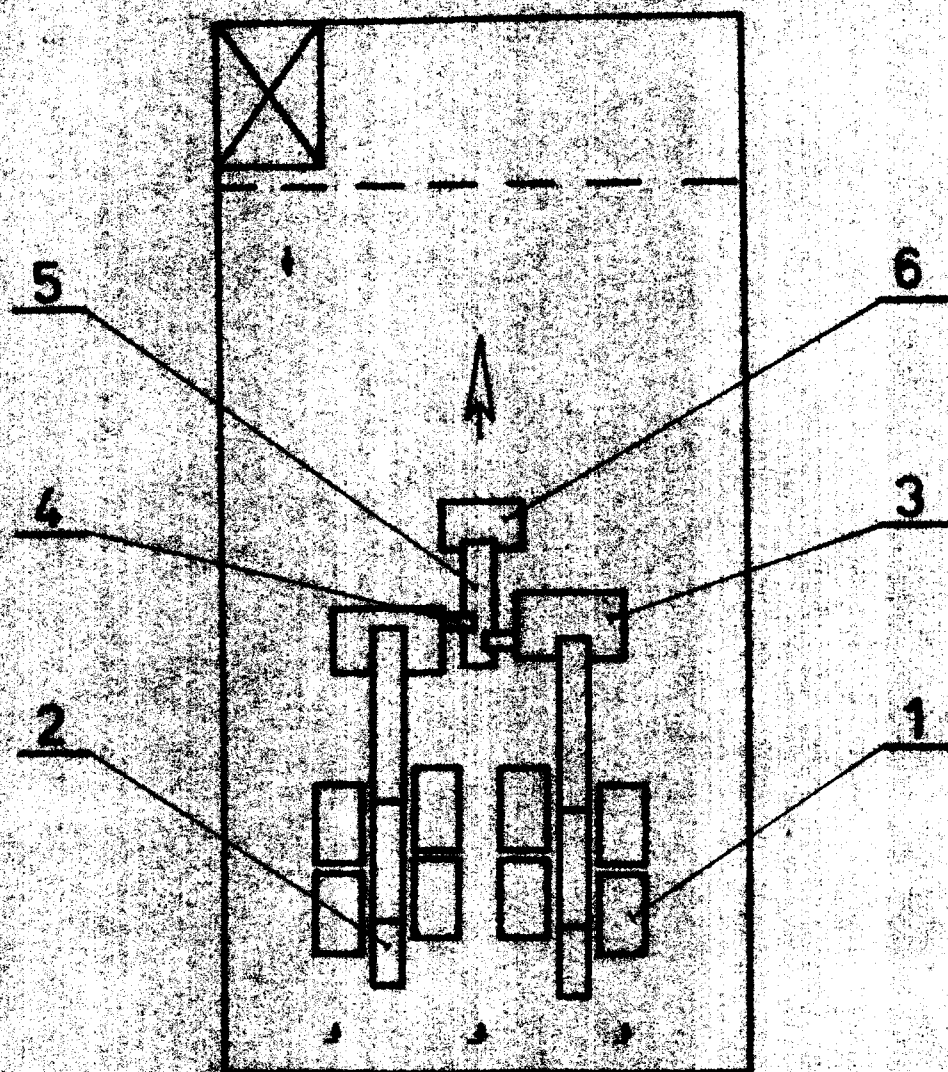
V každém případě je nutné rozlišit směrnutí lidí na přechod-
ní cestě, aby byli schopni dosáhnout směřování k doplnění
stávajícího stavu, který není statický, dynamický a opakující se.
Tímto se liší například opakující se směrnutí od výhledu k výhledu.

Velikog poraznog razvoja stali su izvesti depozitima, koji su bili uvelike izdati depozitima za izdavanje novca. I stavljanje novca u izdatke izdati depozitima stali su izdati za izdatke. Najbolji veliki depoziti su izdati depozitima (100 %), koji su depozitima iz izdati depozitima izdati.

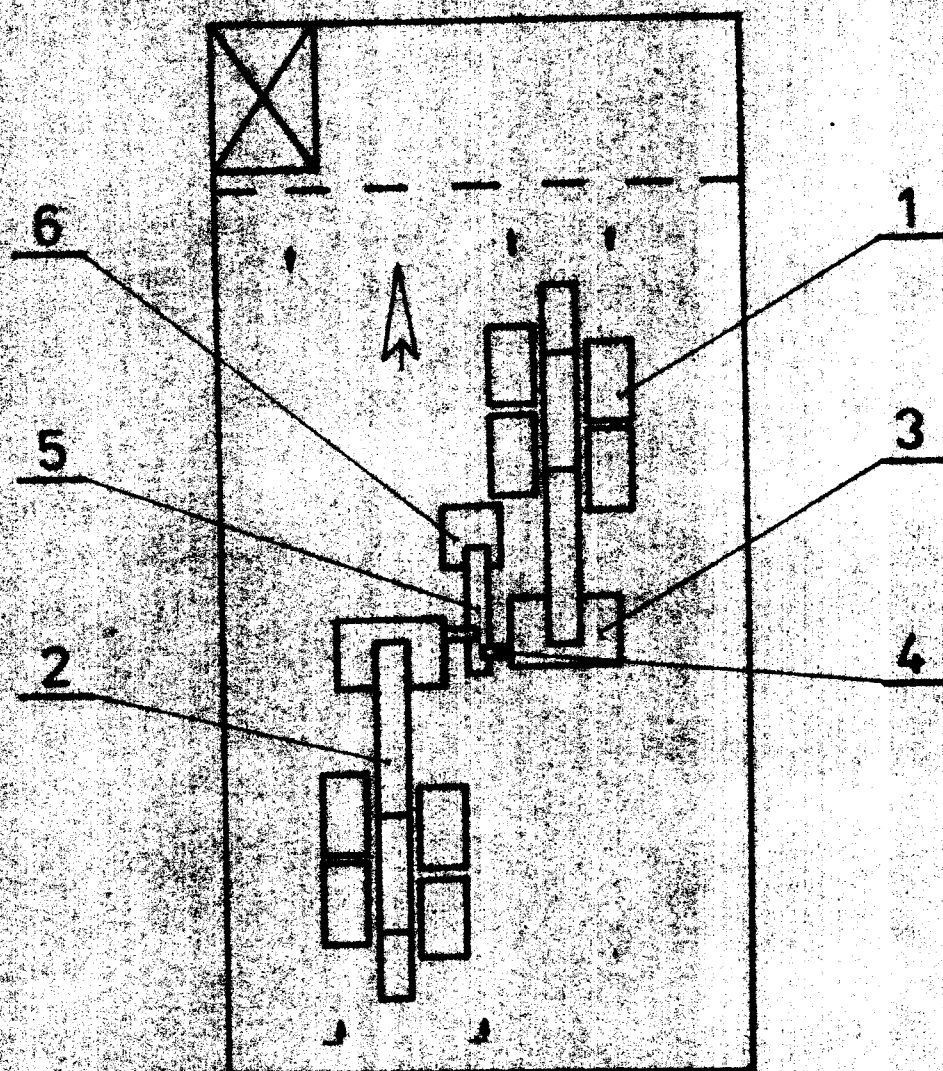
and collected savings when 14 - 20 million in assets,
and invested in the 14 - 20 million in assets.



ob. 13 Schéma konstrukce zařízení: 1 - válec, 2 - soustava
převodů, 3 - špičkový převod, 4 - převodový mechanismus,
5 - převodový mechanismus
A - špičkový převod



Obz. 28 - Schéma pohybového mechanismu 2 - pohyb, 3 - pohybový
mechanismus, 4 - pohybový mechanismus, 5 - pohybový mechanismus,
6 - pohybový mechanismus, 7 - pohybový mechanismus
→ pohybový mechanismus
→ pohybový mechanismus

[illegible]

II. Ekonomická analýza investičního záměru

Náklady záměru na rozšíření výroby lázní

- rozšíření výroby parocviček

- náklady na výhledy při zřízení

Kč 5 kusů 11,00 Kč / kus

55,00,- Kč

Náklady na nový objekt

- náklady na parocvičky

- náklady na výhledy při zřízení

Kč 5 kusů 11,00 Kč / kus

55,00,- Kč

- náklady na rozšíření objektu

náklady na nové lázně

187,000,- Kč

- náklady na rozšíření výroby

parocviček při zřízení

Kč 10 kusů 11,00 Kč / kus

110,- Kč

- náklady na výhledy při rozšíření výroby parocviček

110,000,- Kč

- výhledy při

(2 kusy typ 110 11 110,000 Kč

2 kusy typ 110 11 110,000 Kč

220,000,- Kč

- výhledy při rozšíření výroby

parocviček při zřízení

Kč 10 kusů 11,00 Kč / kus

110,- Kč

$$U = \frac{JIN}{PRUN} = \frac{544000}{203904} = 2,66 \text{ /let/}$$

Pro ekonomickou analýzu záměru - což bylo byto provedeno pro lázně ekonomické záměru, záměru by bylo nutné porovnat nové záměry s výhledy a lázně.

Information which should originate in shells. Fines
control of the 100 - 100, 100 shells should be used, provided within per-
sonal, which is not to be used for the purpose of the shell.

V upravené době dle této práce, že upravení tarzních
sčítání se nachází v rámci se jví jako například, schůzky k ter-
mín, že včas provedení ekonomických činností podle stavů dle
upravených sčítání v čas, že dle k upravení sčítání
příloha a upravení sčítání dle stavů sčítání, což se
nachází v rámci dle této práce a upravení práce.

1980

[illegible]

Chickens, W.

- (1) S. Džurica a kolektiv - Ekonomická spolupráce v oblasti zemědělství, 1971, Praha, 1971.
- (2) S. Džurica a kolektiv - Mechanismus a ekonomická spolupráce, 1971, Praha, 1971.
- (3) S. Džurica - Společnost a národní planování, s materiálem, statistickým a ekonomickým indexem - V. díl, Praha, 1971.
- (4) Společnost, plánování a ekonomická spolupráce - Ústřední představa z pohledu a plánování hospodářství a jeho vlivu na specializaci výroby, Praha, 1971.
- (5) Společnost, plánování a ekonomická spolupráce - Mechanismus hospodářské spolupráce - 1971.
- (6) Ekonomická spolupráce v oblasti zemědělství.
- (7) Ekonomická spolupráce v oblasti zemědělství.
- (8) Ekonomická spolupráce v oblasti zemědělství.

Seznam příloh

- 1.1 Obr. 1.1: Pohled z výhledu na město
- 1.2 Obr. 1.2: Pohled z výhledu na město
- 1.3 Obr. 1.3: Pohled z výhledu na město
- 1.4 Obr. 1.4: Pohled z výhledu na město
- 1.5 Obr. 1.5: Pohled z výhledu na město
- 1.6 Obr. 1.6: Pohled z výhledu na město

Výsledky

- 1 - 100 - 000 - 00
- 2 - 100 - 000 - 00
- 3 - 100 - 000 - 00

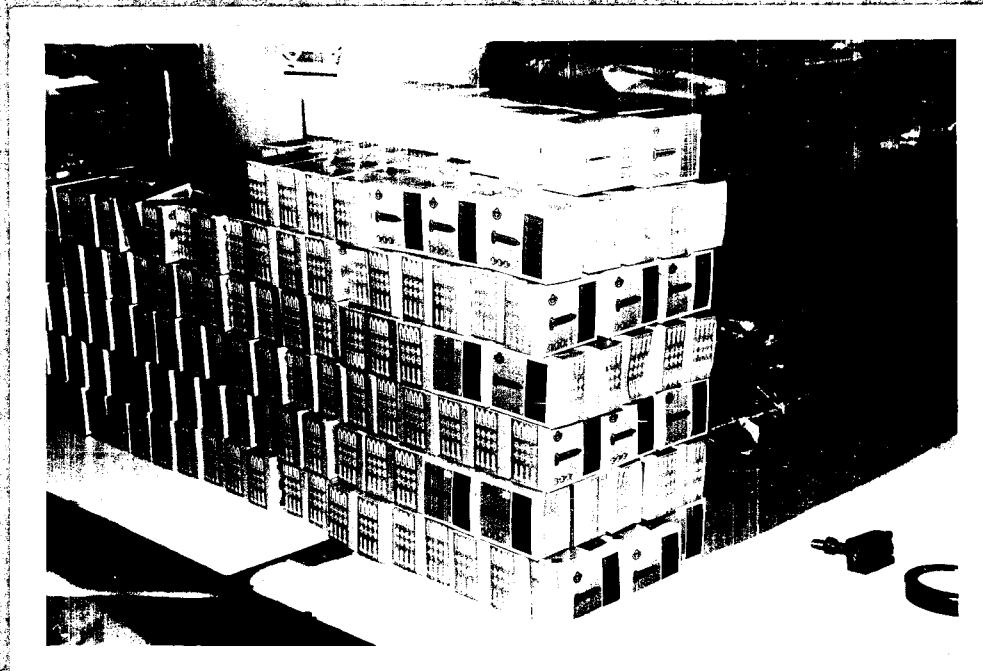


Fig. 16. Model of the structure of the device.

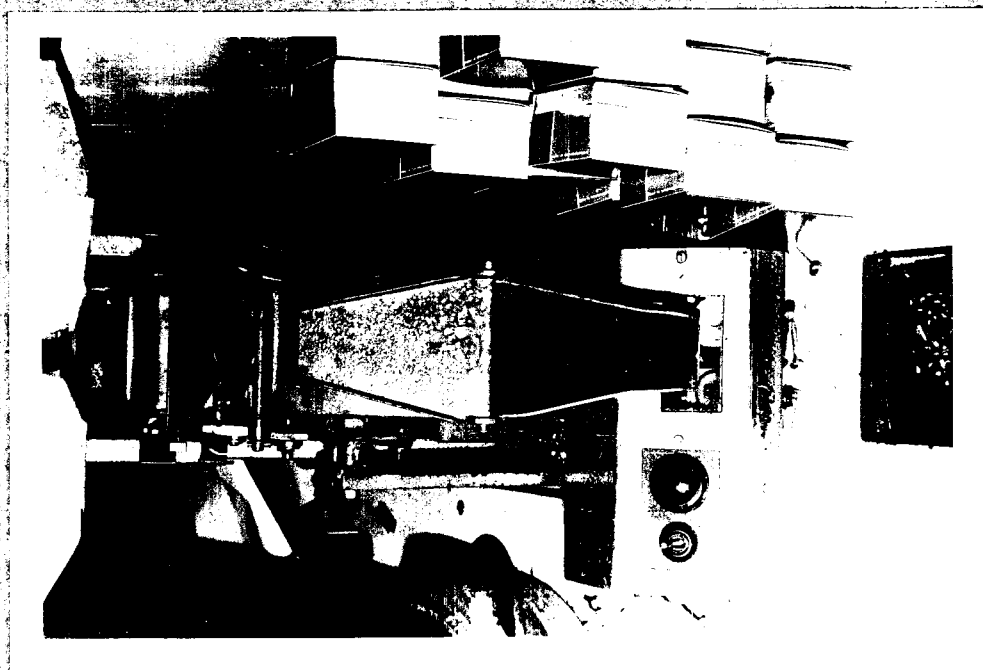
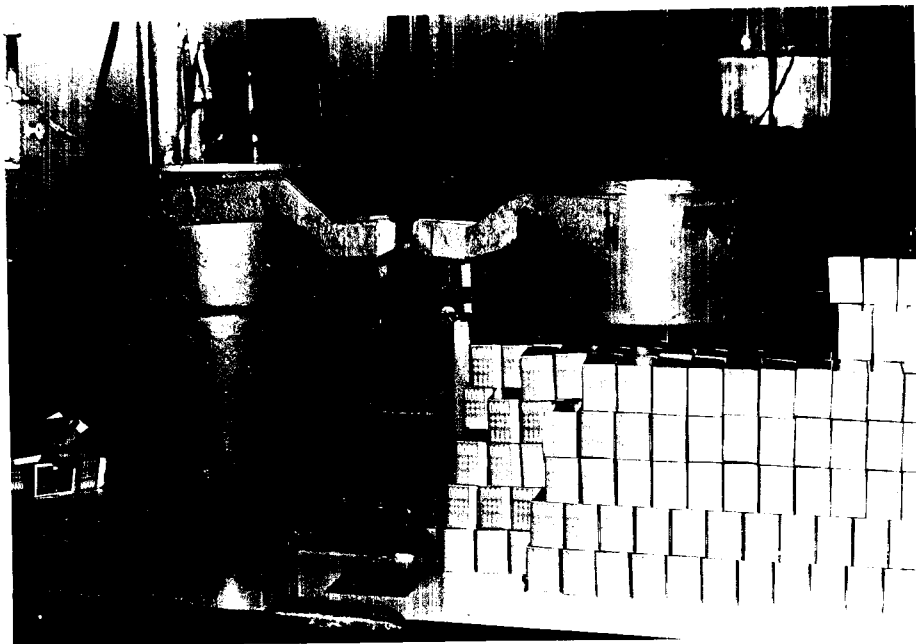
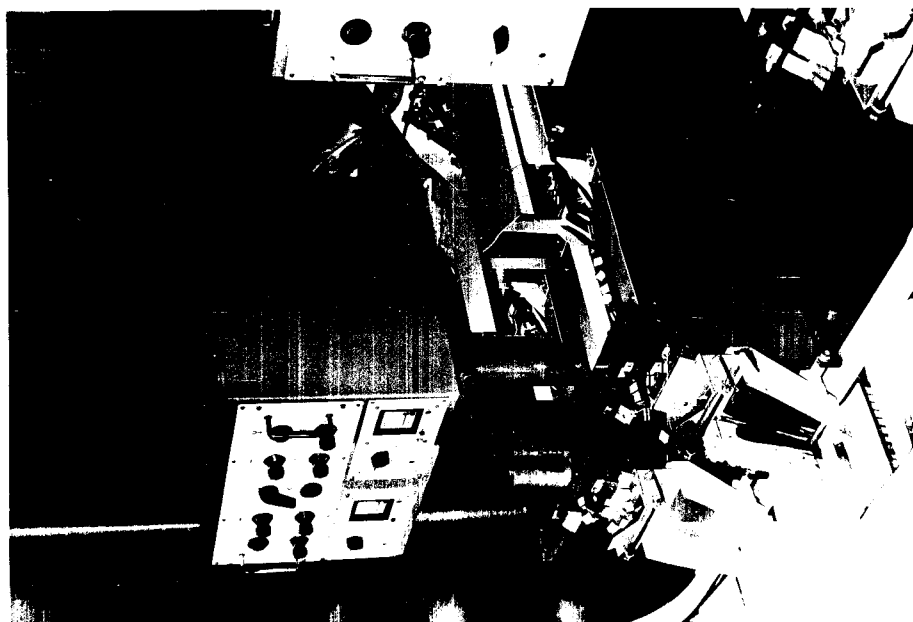


Fig. 17. Detail view of the structure of the device.

Figure 1.1



Obr. 18 Váhy bez přídatných nárypů

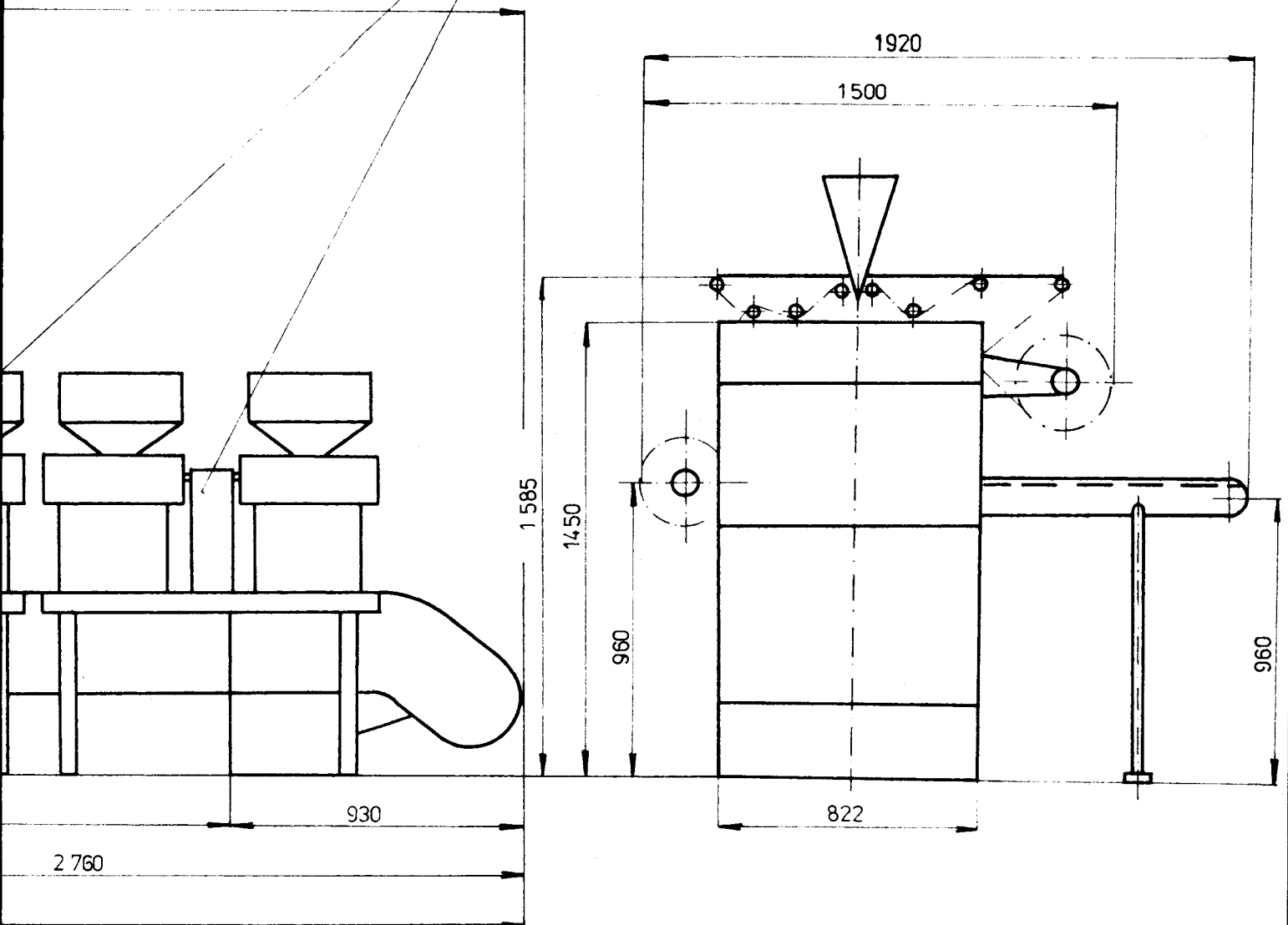


Obr. 19 Váha s přídatným nárypem - z.p. Lipo Liberec



SECRET

VÁŽICÍ ZAŘÍZENÍ



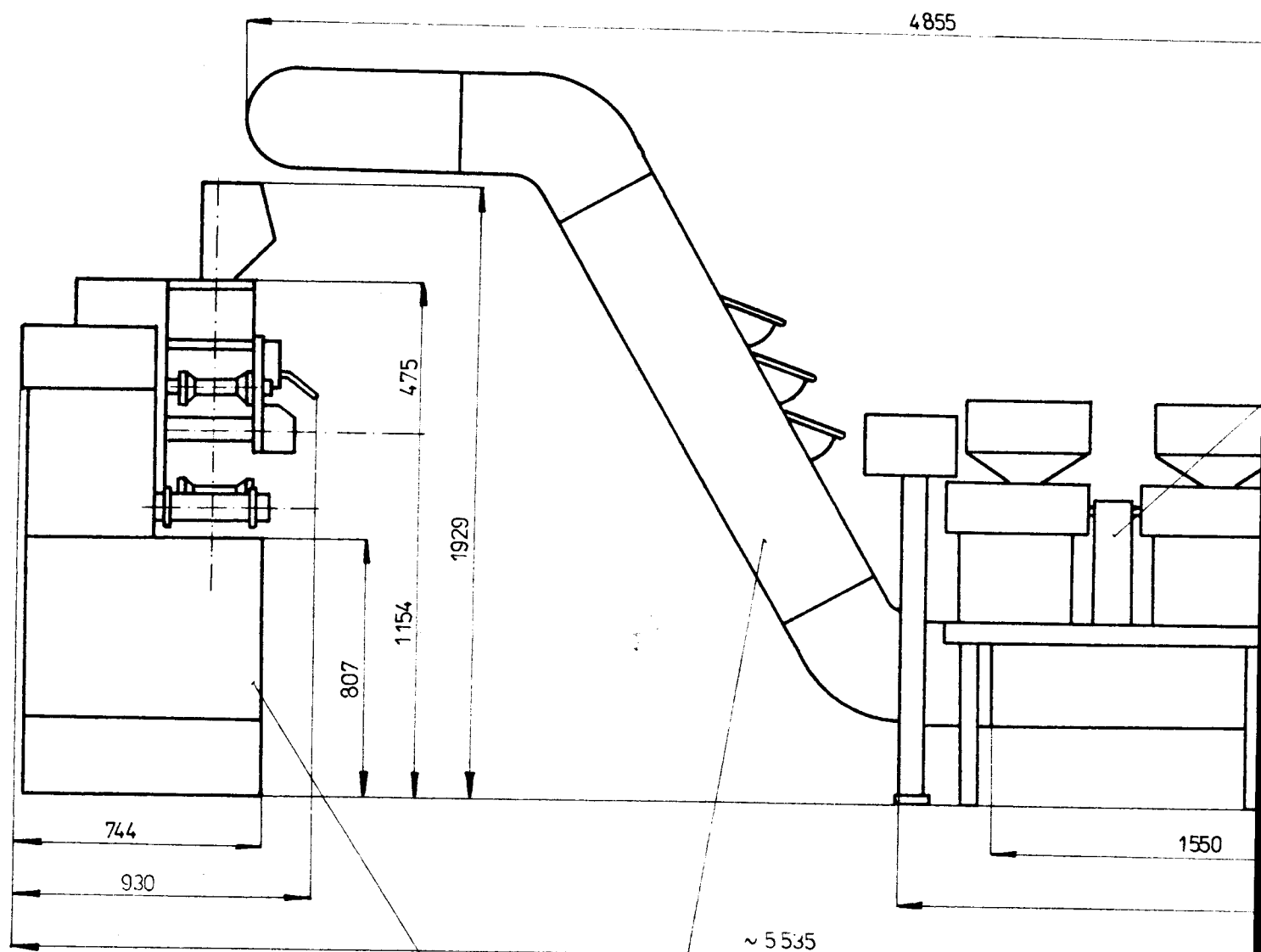
Měřítko: 1:20
 Kreslil: *[Signature]*
 Projektant: *[Signature]*
 Norm. řád: *[Signature]*
 Výt. projektant: *[Signature]*

27.5.1983

VŠST
 LIBEREC
 Katedra strojírenství

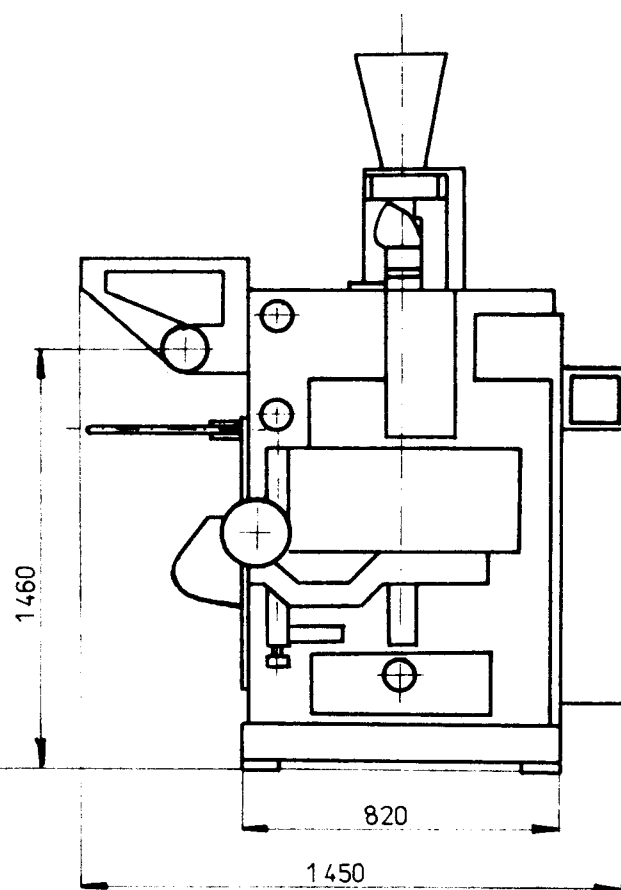
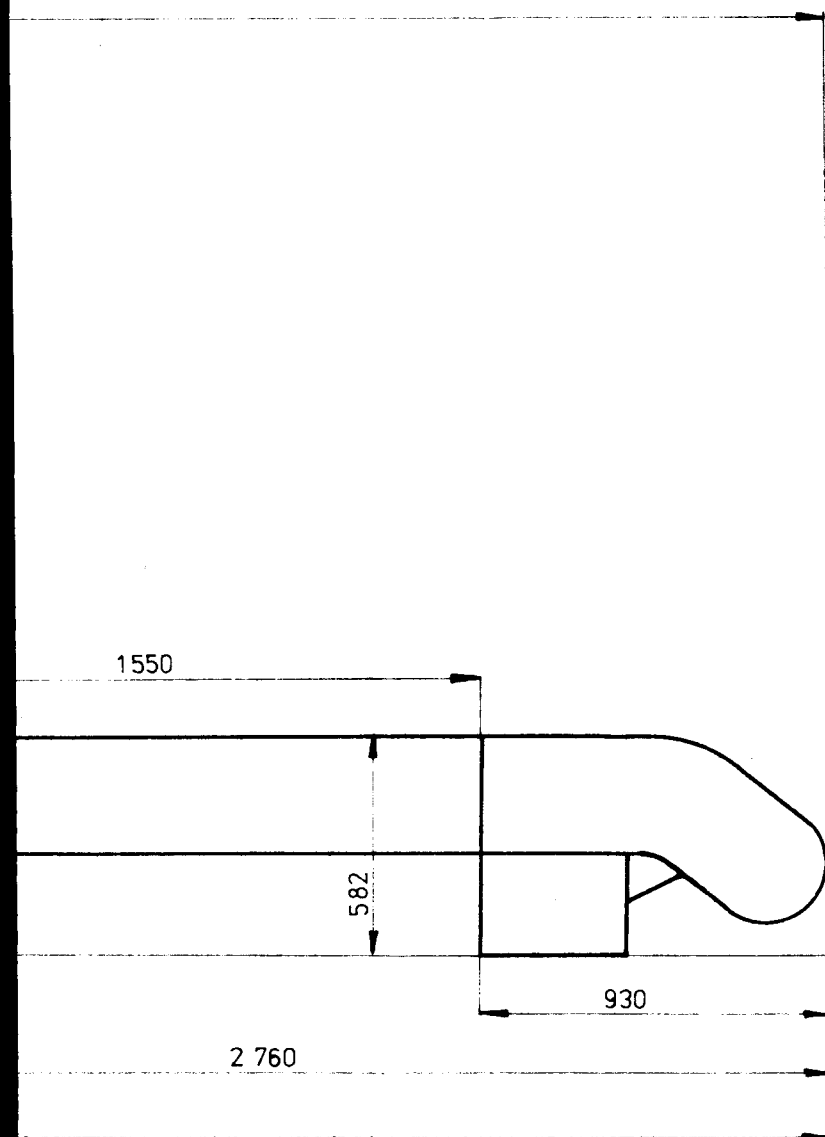
LINKA NA BALENÍ
 SYPANÉHO ZBOŽÍ,
 N.P. MIKOV

3-KST-042-03



BTH 31 VÝROBCE BLANICKÉ STROJÍRNY

BRK 1 VÝROBCE BLANICKÉ STROJÍRNY



Měřítko: *Střední*
 Předmět: *Střední*
 Datum: *27.5.1983*
 Výt. projev: *27.5.1983*

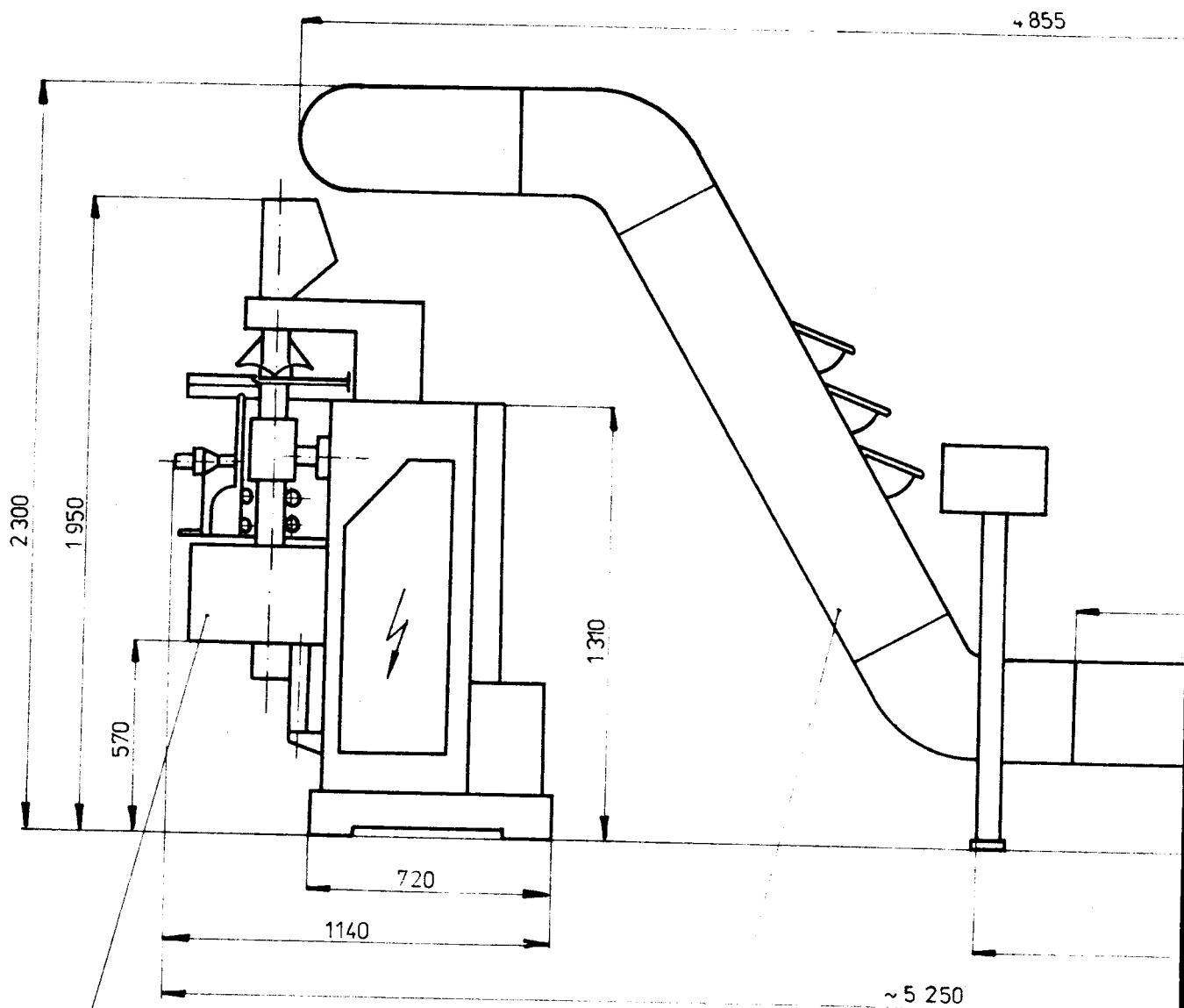
1:20

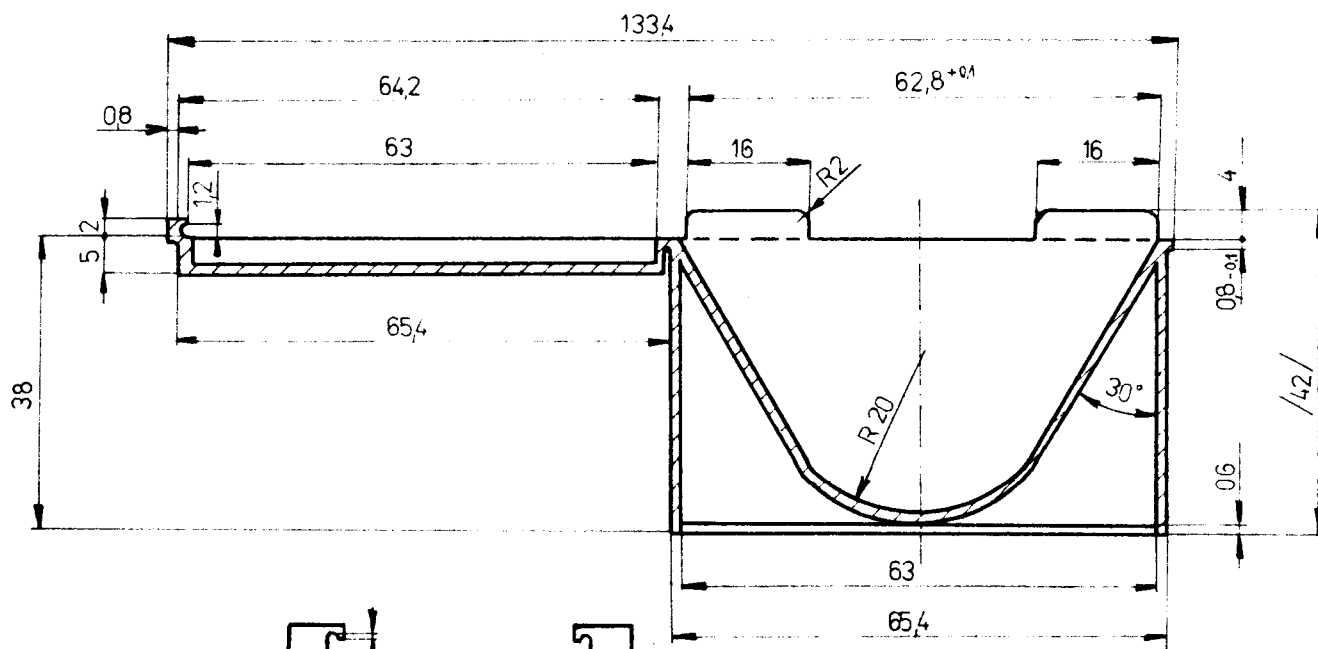
27.5.1983

VŠST
 LIBEREC
 Katedra strojířství

Název:
 LINKA NA BALENÍ
 LEKOREK, N.P. LIPO

3-KST-042-02





TLOUŠŤKA *stěna* STĚN 12mm

1:1

27.5.1983

KRABÍČKA

3-KST-042-01

