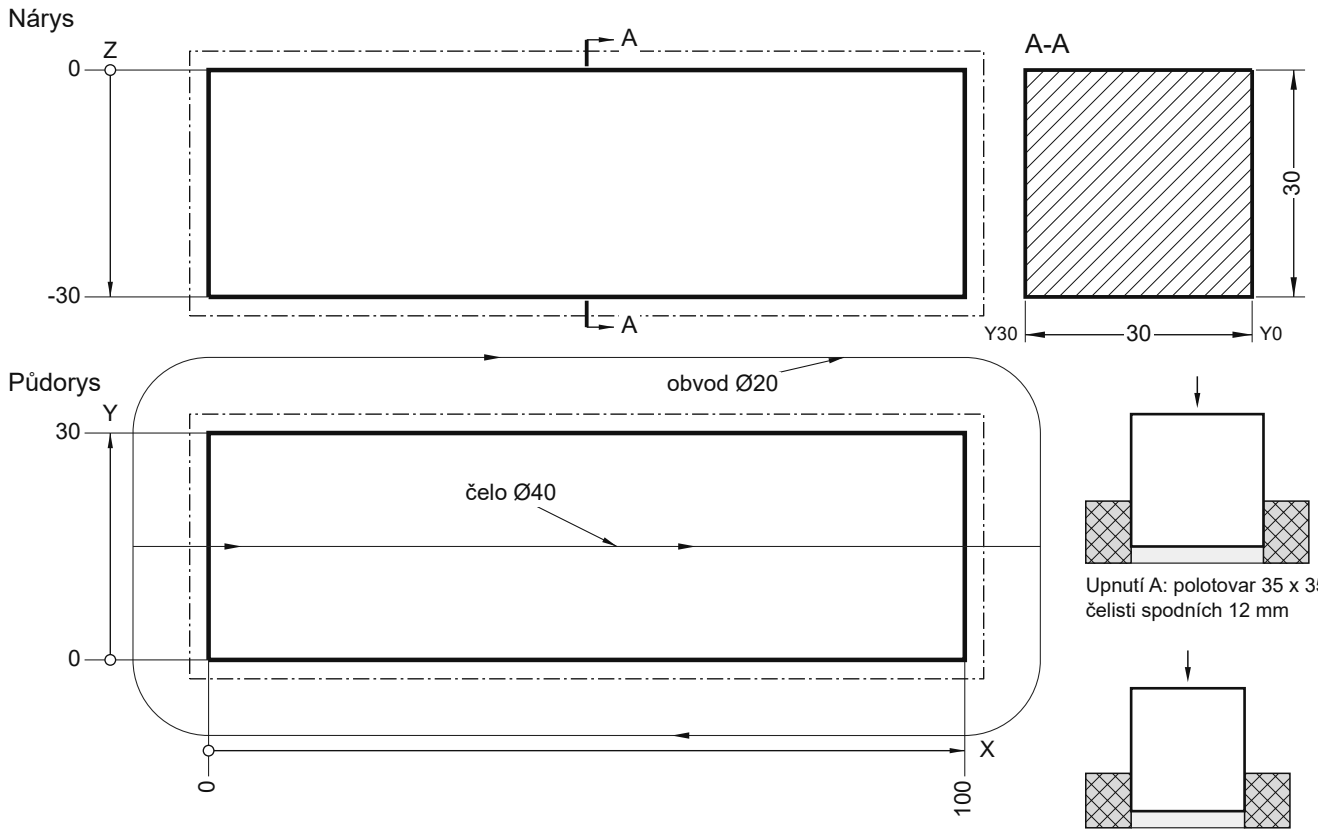
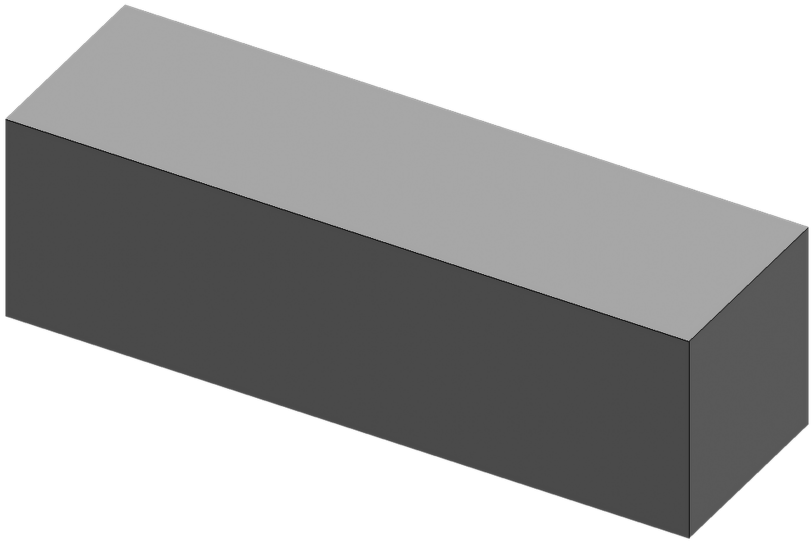


Upnutí A: polotovar 35 x 35, čelisti spodních 12 mm

Upnutí B: otočit, Z0 dolů, čelisti na bocích Z0 až Z-10

1. Polotovar na hotový rozměr

Polotovar: přídavek 2,5 na každou stranu
Z0 = horní plocha, čerchovaně polotovar
A: Ø40 čelo na Z0, jeden průjezd středem
A: Ø20 obvod po směru hod. ručiček do Z-18
B: po otočení Ø40 spodek na výšku 30
B: Ø20 zbytek obvodu, navázat na Z-18
Výsledek: kvádr 100x30x30, všech 6 ploch
Silná čára = nové na tomto listu



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH DRSNOST: Ra 6,4 TOLERANCE: ±0,1	OPRACOVÁNÍ:	ODSTRANIT OSTRÉ HRANY	NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU / ZMĚNA

Odborný výcvik

	JMÉNO	PODPIS	DATUM
NAVRHL	Michl Ondřej 2.OZ		7.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 105x35x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Blok: polotovar**

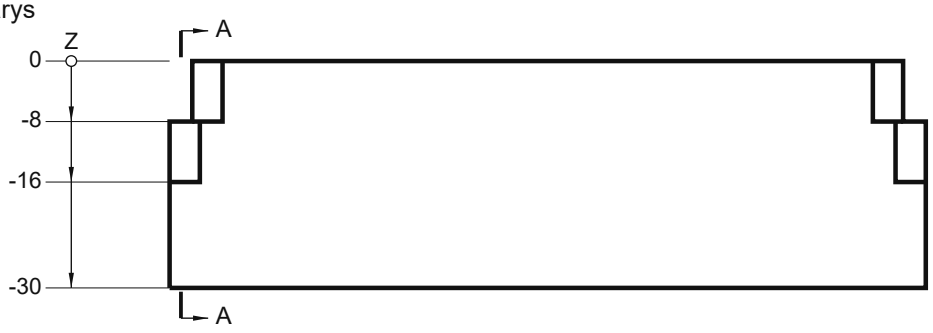
Č. VÝKRESU: Výkres č.1

A4

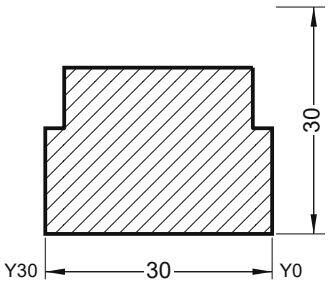
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

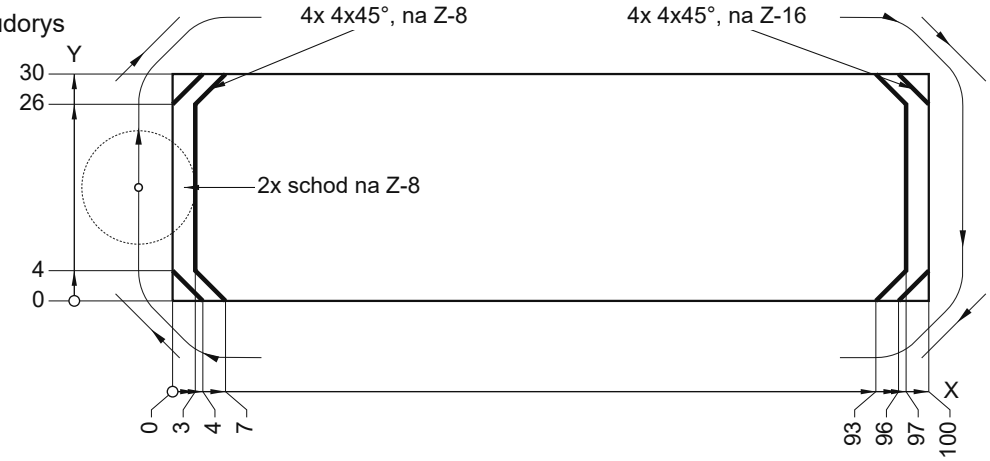
Nárys

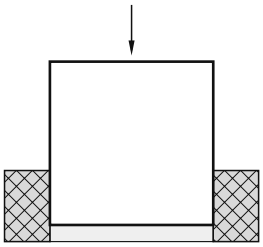


A-A



Půdorys

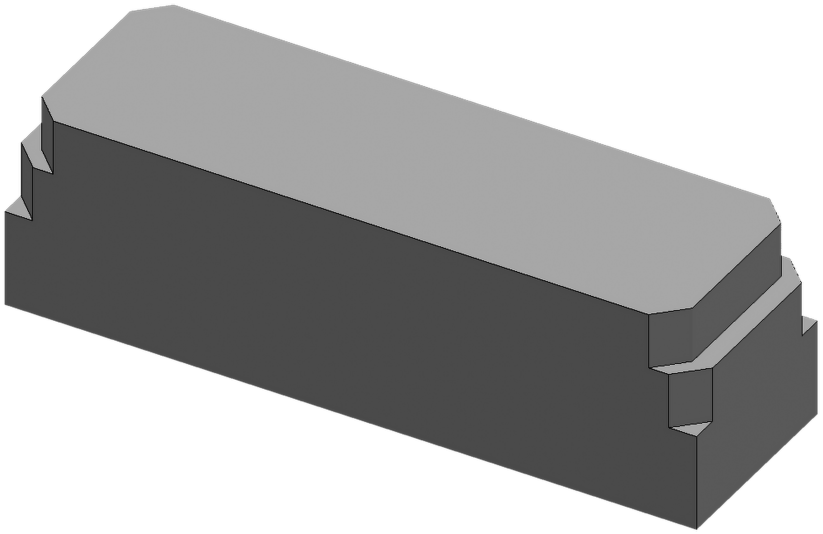




Upnutí C: svěrák za boky Y0 a Y30, Z-30 až Z-20

2. Vnější tvar

Fréza Ø15, po směru hod. ručiček
Čela odebrat 3 mm na Z-8: paluba X3 až X97
Rohy paluby 4x45° do Z-8
Rohy příruby 4x45° do Z-16, nad čelistmi
Přísuv po vrstvách, boky Y0 a Y30 netknuté
Výchozí stav: kvádr z listu 1
Silná čára = nové na tomto listu



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH DRSNOST: Ra 6,4 TOLERANCE: ±0,1	OPRACOVÁNÍ:	ODSTRANIT OSTRÉ HRANY	NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU / ZMĚNA

Odborný výcvik

	JMÉNO	PODPIS	DATUM
NAVRHL	Michl Ondřej 2.OZ		7.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 105x35x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Blok: vnější tvar**

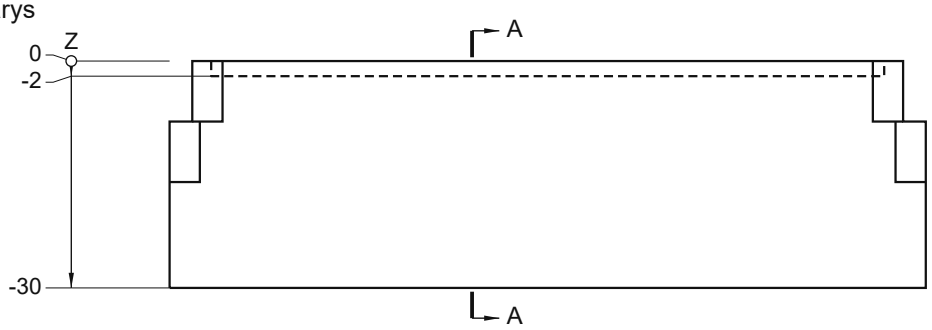
Č. VÝKRESU: **Výkres č.2**

A4

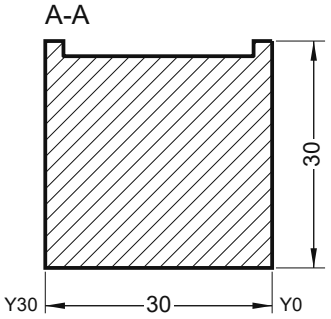
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

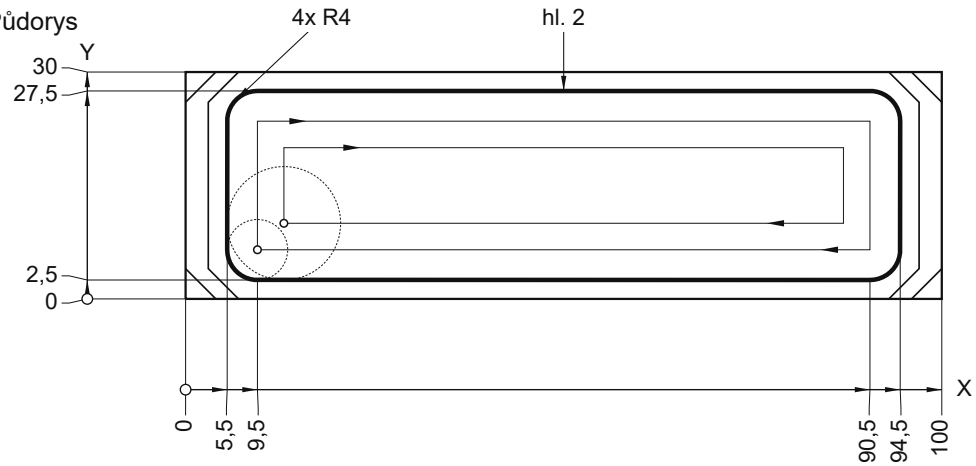
Nárys

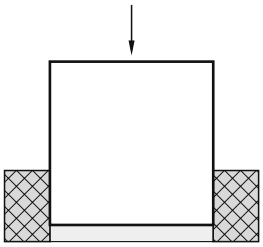


A-A



Půdorys

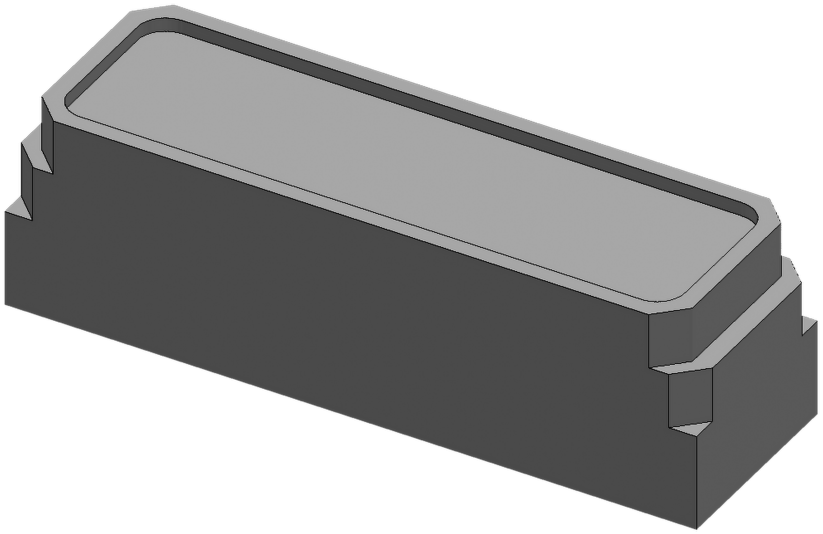




Upnutí C: svěrák za boky
Y0 a Y30, Z-30 až Z-20

3. Sedlo hlavy

Fréza Ø15 hrubě, pak Ø8 načisto
Hloubka na Z-2, dráhy soustředně,
po směru hod. ručiček
Rohy R4 dořeší fréza Ø8
Lem kolem sedla zůstane na Z0
Výchozí stav: tvar z listu 2
Silná čára = nové na tomto listu



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH DRSNOST: Ra 6,4 TOLERANCE: ±0,1	OPRACOVÁNÍ:	ODSTRANIT OSTRÉ HRANY	NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU / ZMĚNA

Odborný výcvik

	JMÉNO	PODPIS	DATUM
NAVRHL	Michl Ondřej 2.OZ		7.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 105x35x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Blok: sedlo hlavy**

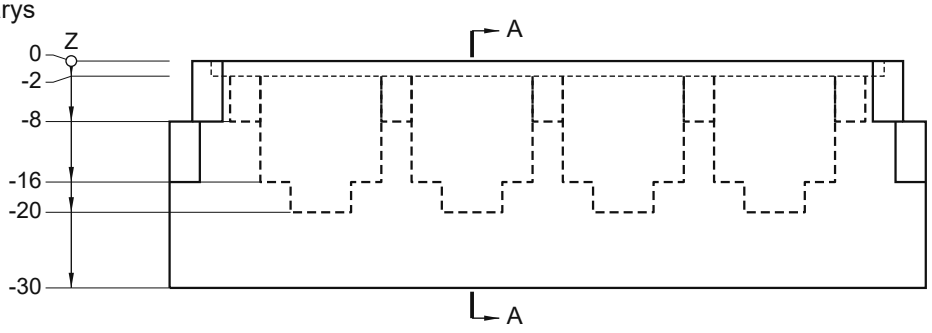
Č. VÝKRESU: **Výkres č.3**

A4

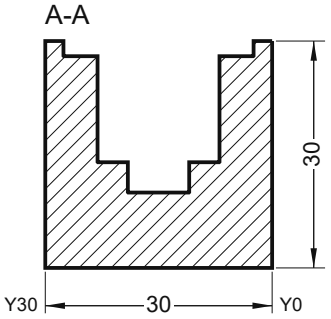
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

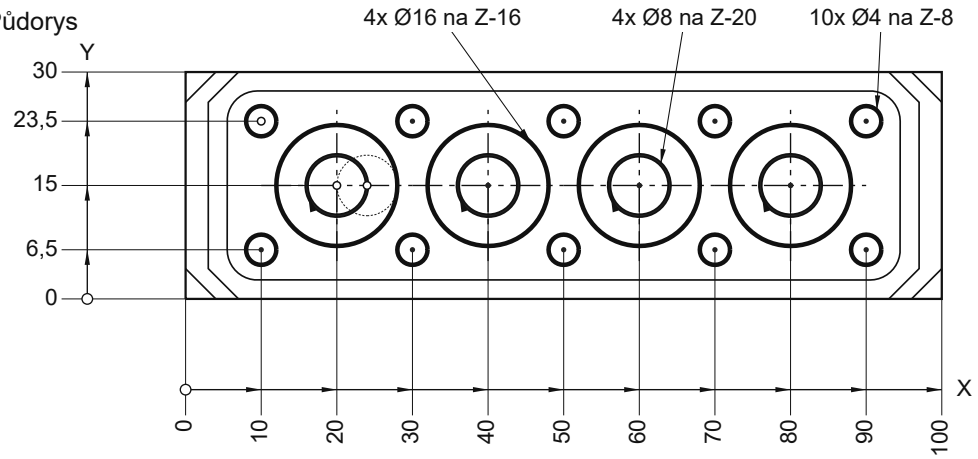
Nárys

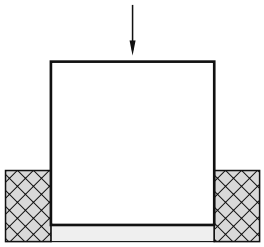


A-A



Půdorys

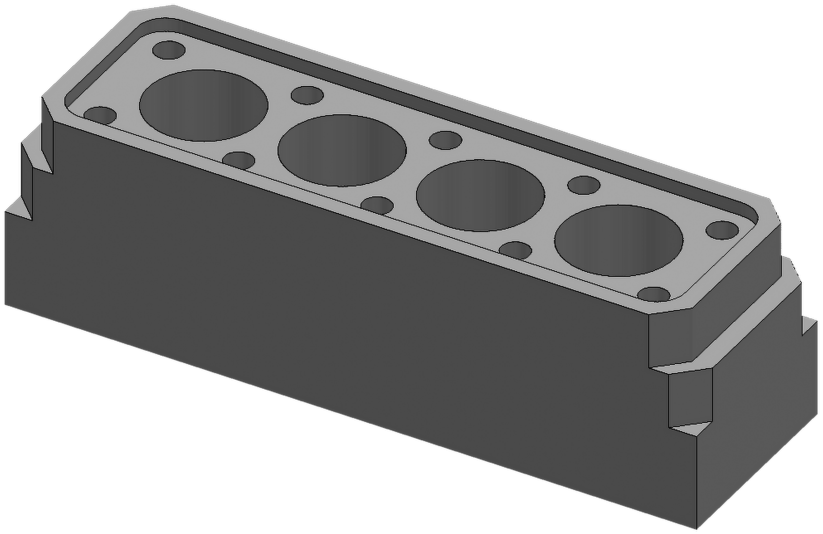




Upnutí C: svěrák za boky
Y0 a Y30, Z-30 až Z-20

4. Válce a díry hlavy

Ø8: 4x Ø16 střed a kruh R4 po směru hod. r.,
od X20 do X80, na Z-16
Ø8: středy zanořit na Z-20
Ø4: 10x díra zanořit na Z-8, dokola
Stěna mezi válci 4, k boku 7, dno 10
Výchozí stav: sedlo z listu 3
Silná čára = nové na tomto listu



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH DRSNOST: Ra 6,4 TOLERANCE: ±0,1	OPRACOVÁNÍ:	ODSTRANIT OSTRÉ HRANY	NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU / ZMĚNA

Odborný výcvik

	JMÉNO	PODPIS	DATUM
NAVRHL	Michl Ondřej 2.OZ		7.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 105x35x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

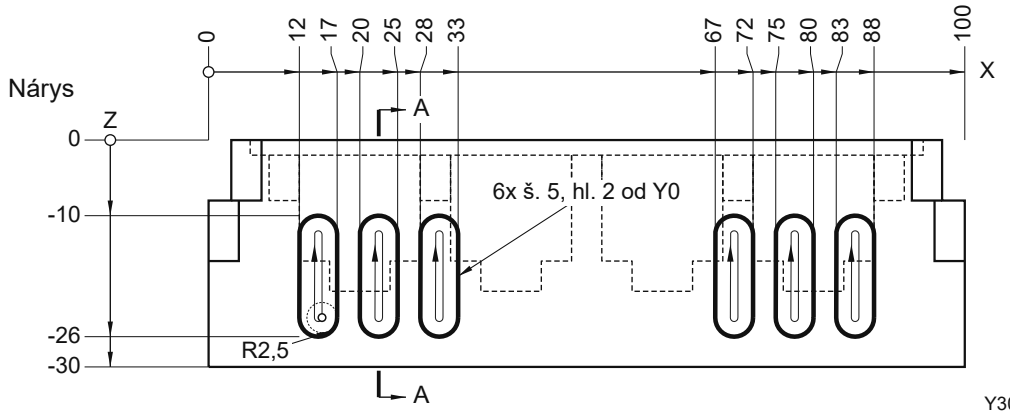
NÁZEV: **Blok: válce, díry**

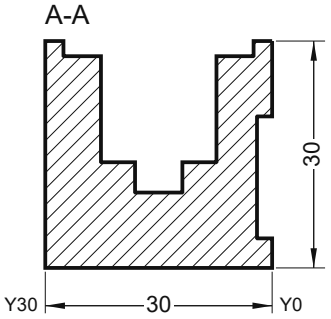
Č. VÝKRESU: **Výkres č.4**

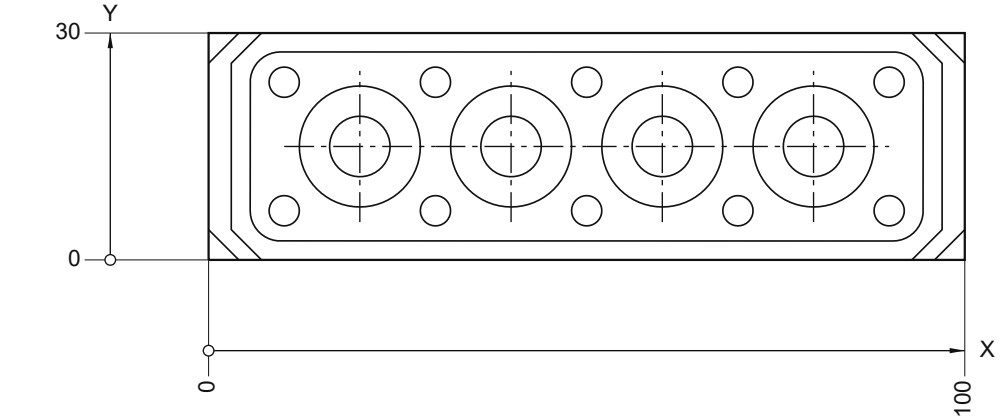
A4

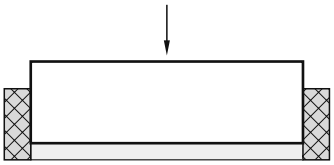
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ





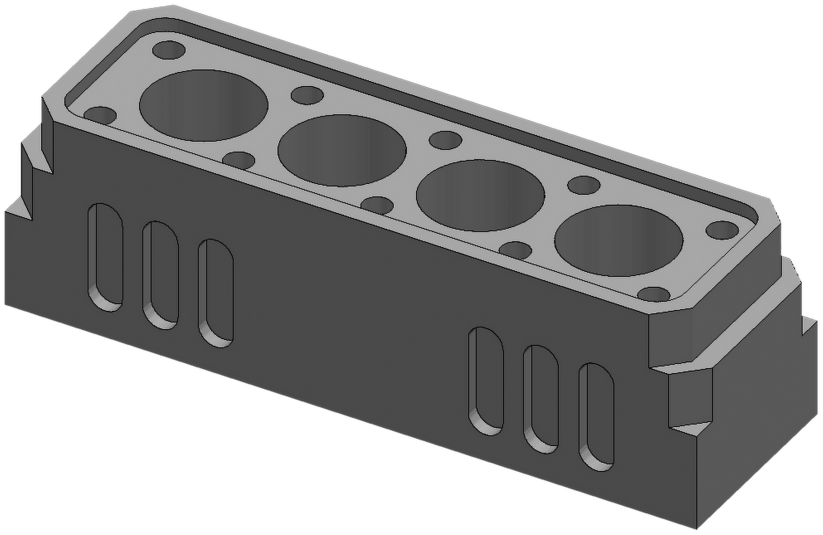




PŘEPNUTÍ, upnutí D: bok Y30 dolů,
čelisti na čela X0 a X100,
pásmo Z-16 až Z-30, Y10 až Y30

5. Boční žebra na ploše Y0

PŘEPNUTÍ: upnutí D vpravo, Y0 nahoře
Čelisti tlačí na čela, ne na stěny válců
Y0 = plocha nahoře, X a Z podle nárysu
Fréza Ø4, hloubka 2 od Y0
6x drážka š. 5, délka 16, po směru hod. r.
Mezi drážkami žebro š. 3
Stěna k válci po drážce 5
Výchozí stav: díly z listu 4
Silná čára = nové na tomto listu



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH DRSNOST: Ra 6,4 TOLERANCE: ±0,1	OPRACOVÁNÍ:	ODSTRANIT OSTRÉ HRANY	NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU / ZMĚNA

Odborný výcvik

	JMÉNO	PODPIS	DATUM
NAVRHL	Michl Ondřej 2.OZ		7.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 105x35x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV:

Blok: boční žebra

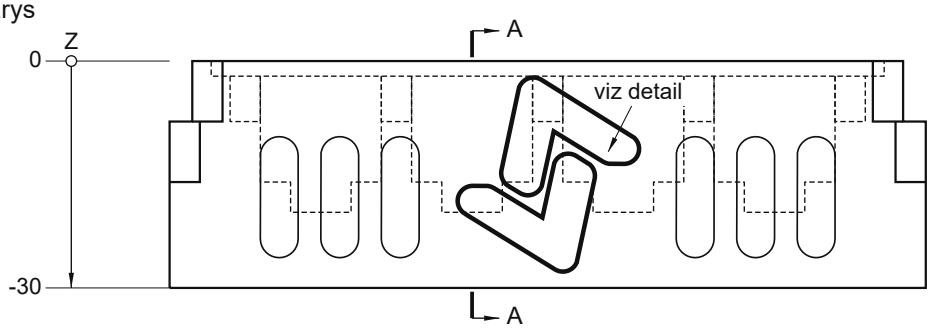
Č. VÝKRESU: Výkres č.5

A4

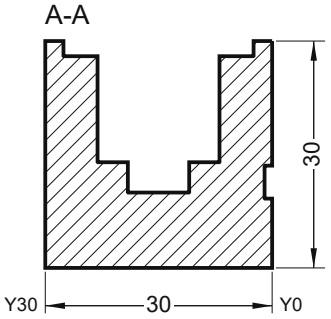
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

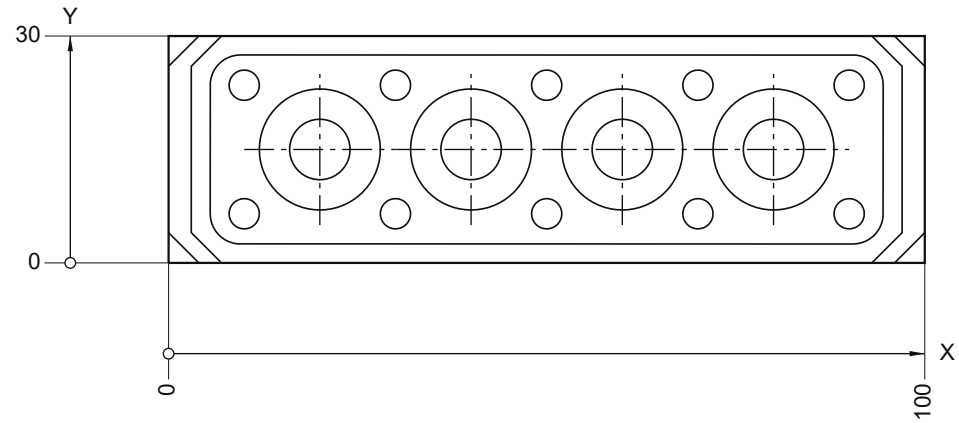
Nárys

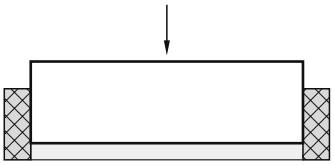


A-A



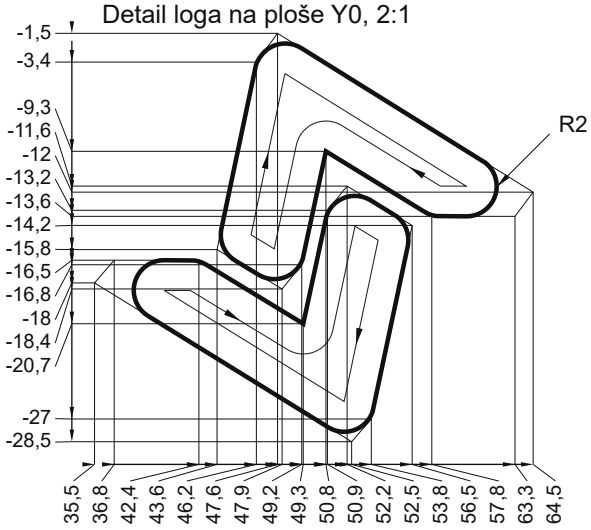
Půdorys





PŘEPNUTÍ, upnutí D: bok Y30 dolů,
čelisti na čela X0 a X100,
pásmo Z-16 až Z-30, Y10 až Y30

Detail loga na ploše Y0, 2:1



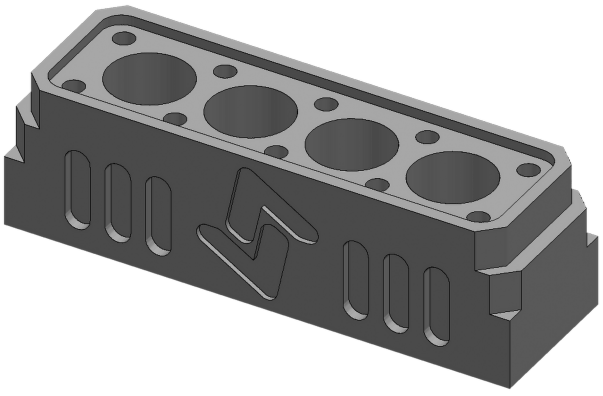
6. Gravura loga sosfm, hotový blok

Upnutí D beze změny, fréza Ø4

Hloubka 1 od Y0, po směru hod. ručiček

Rohy kapsy R2 po fréze, kóty jsou v průsečíku hran

Výchozí stav: žebra z listu 5



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH DRSNOST: Ra 6,4 TOLERANCE: ±0,1	OPRACOVÁNÍ:	ODSTRANIT OSTRÉ HRANY	NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU / ZMĚNA

Odborný výcvik

	JMÉNO	PODPIS	DATUM
NAVRHL	Michl Ondřej 2.OZ		7.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 105x35x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Blok: logo sosfm**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.6**

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ