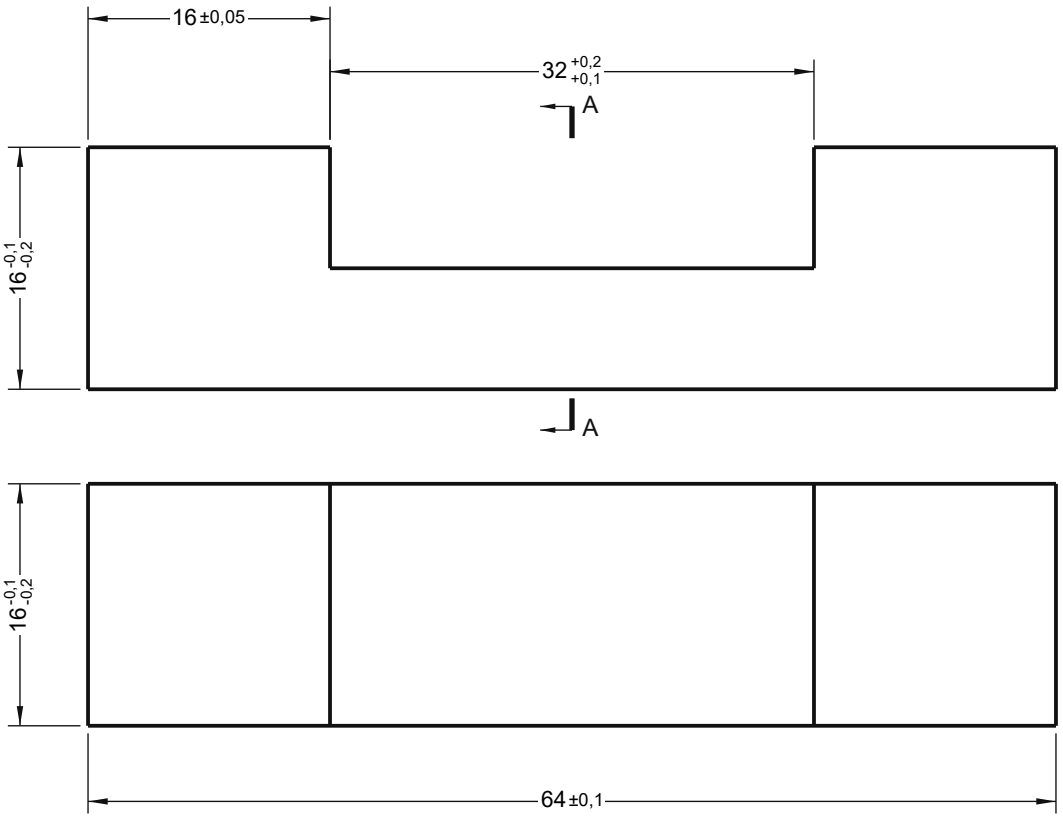
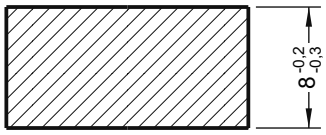
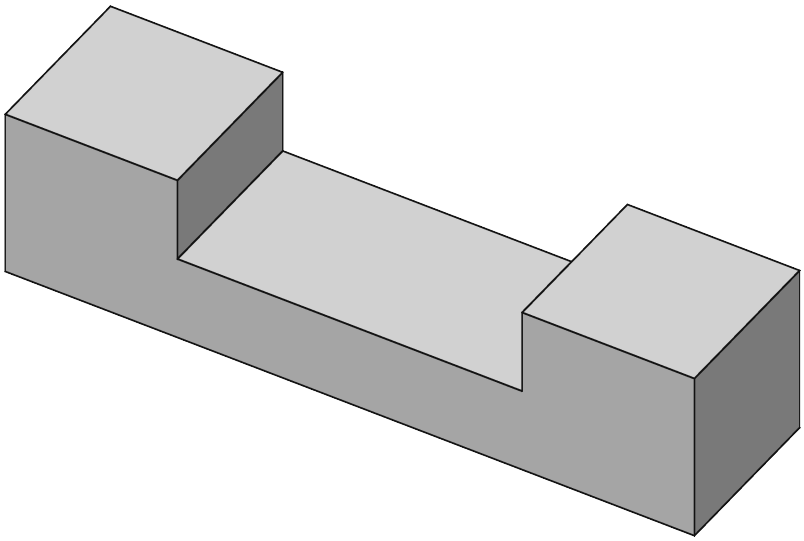


A-A





Všechny hrany sražení 0,5x45°
Drážky průchozí, fréza Ø6 až Ø10,
roh frézy max R0,3, dno drážky rovné
Styčné plochy Ra 3,2, díl naolejovat

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: 18x18x68

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Žlab**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.2**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ