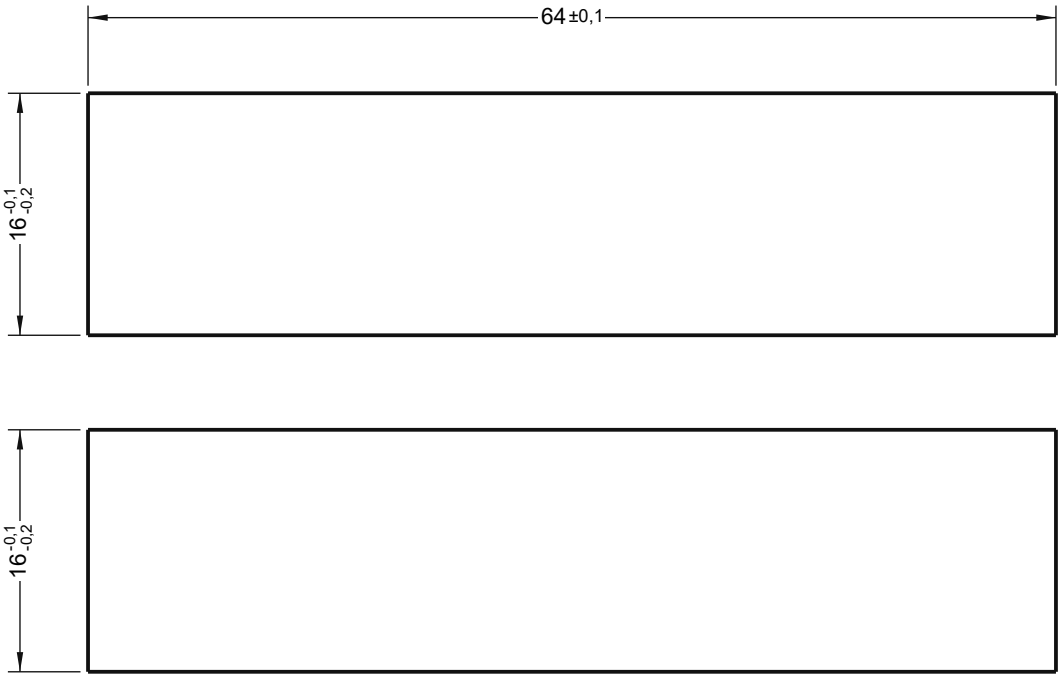
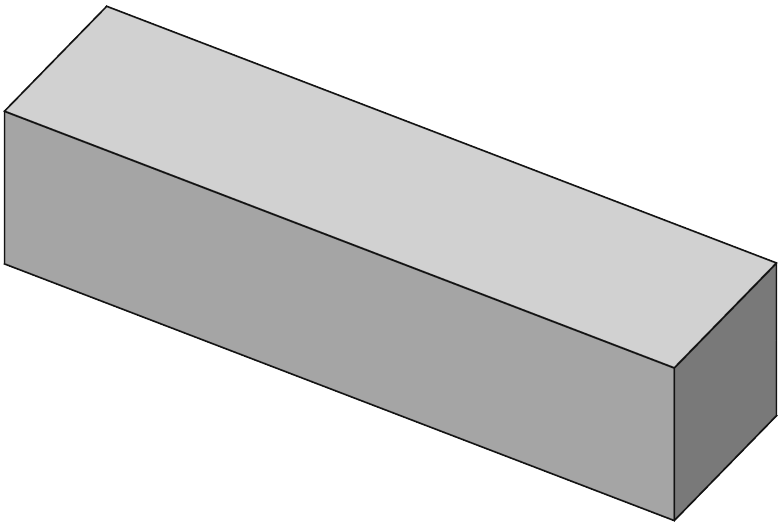


Všechny hrany sražení 0,5x45°
Styčné plochy Ra 3,2
Hotový díl naolejovat



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)

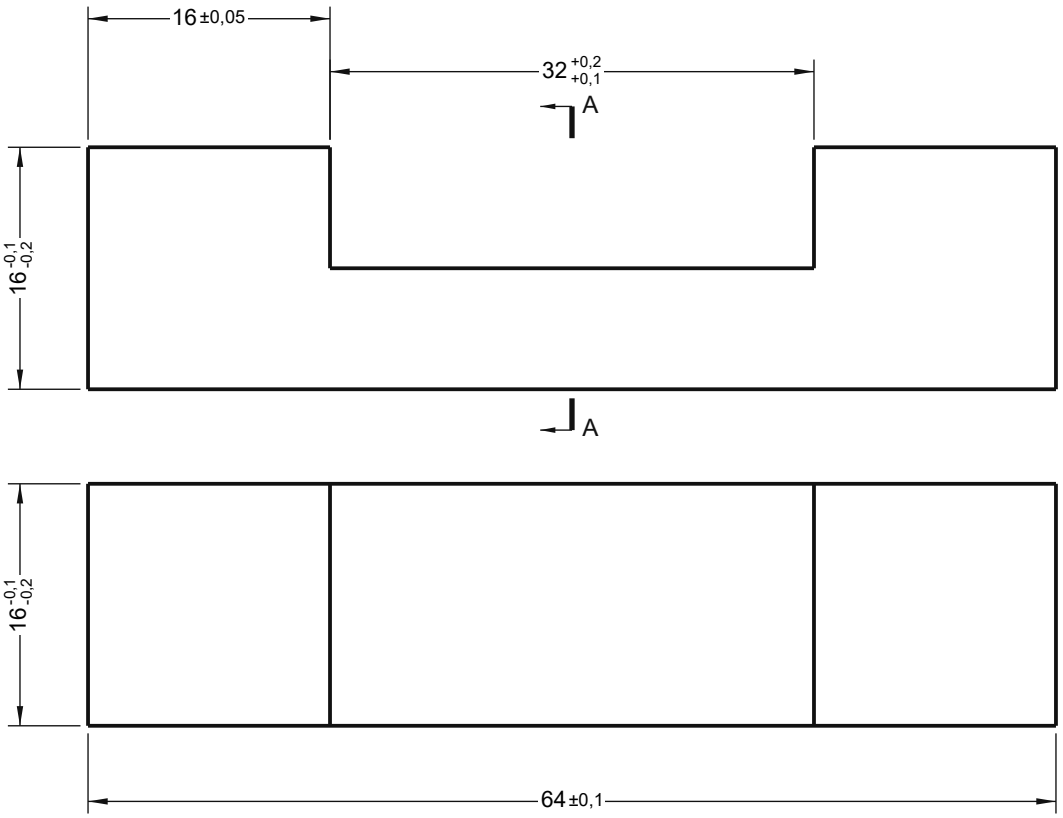
NÁZEV: Klíč

Č. VÝKRESU: Výkres č.1

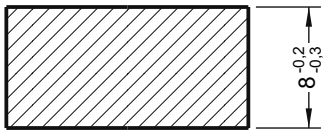
A4

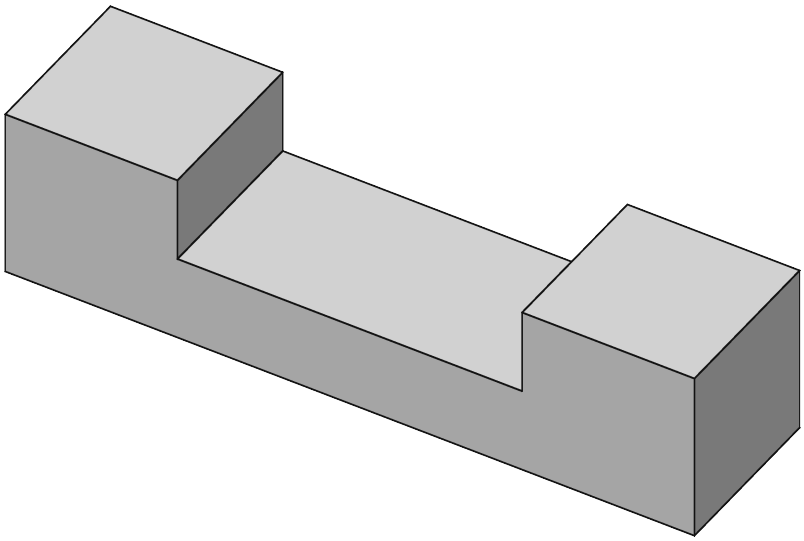
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



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)

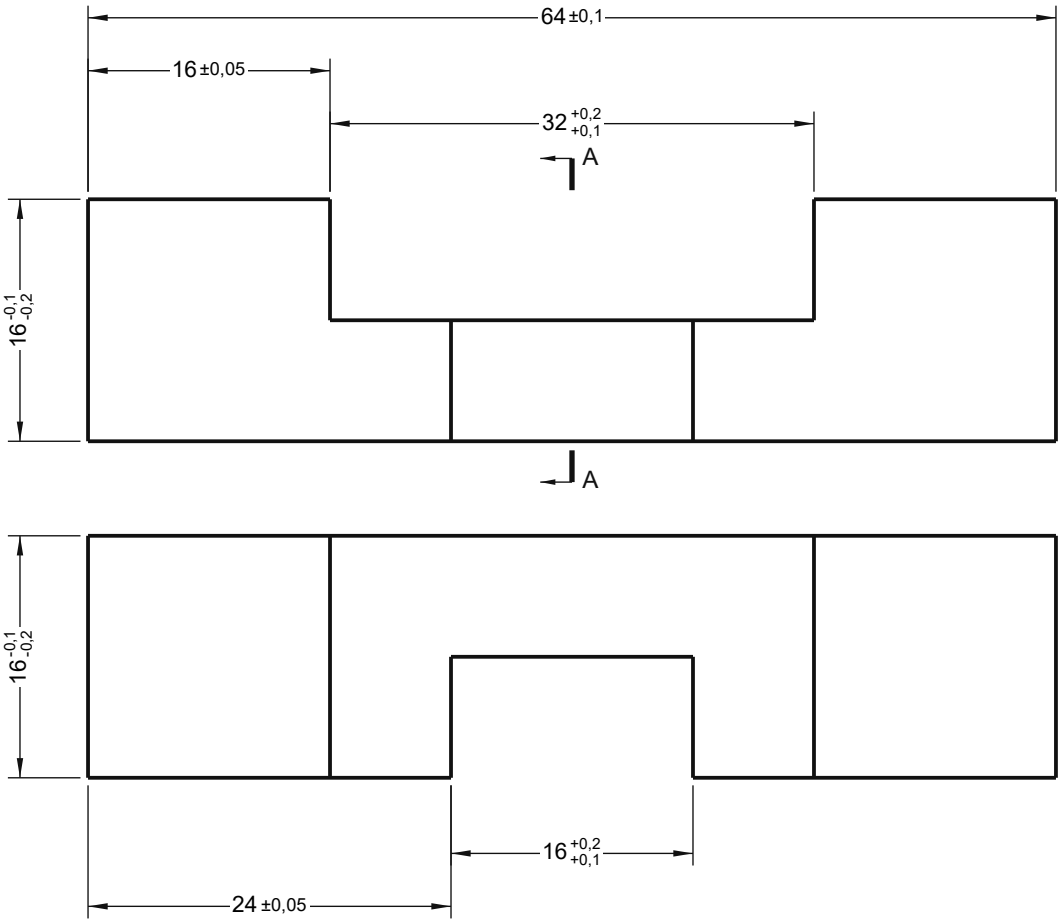
NÁZEV: **Žlab**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.2**

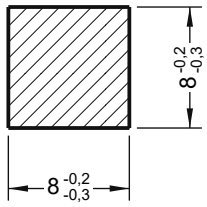
A4

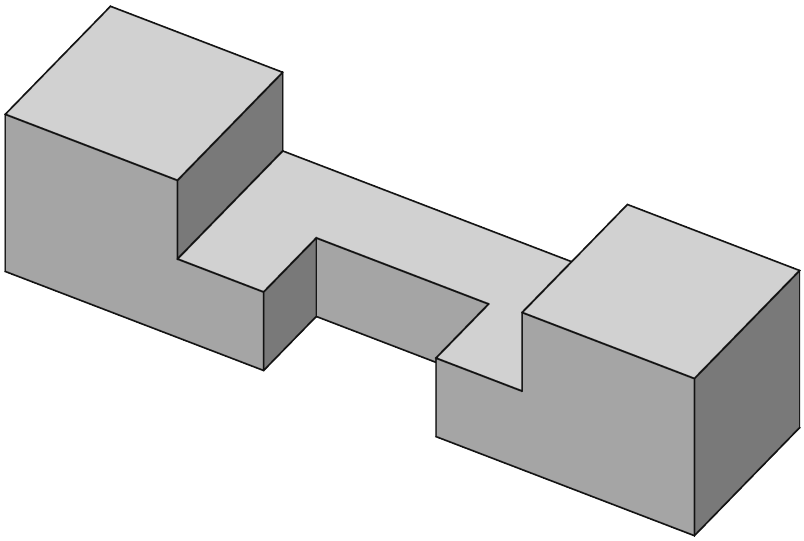
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



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)

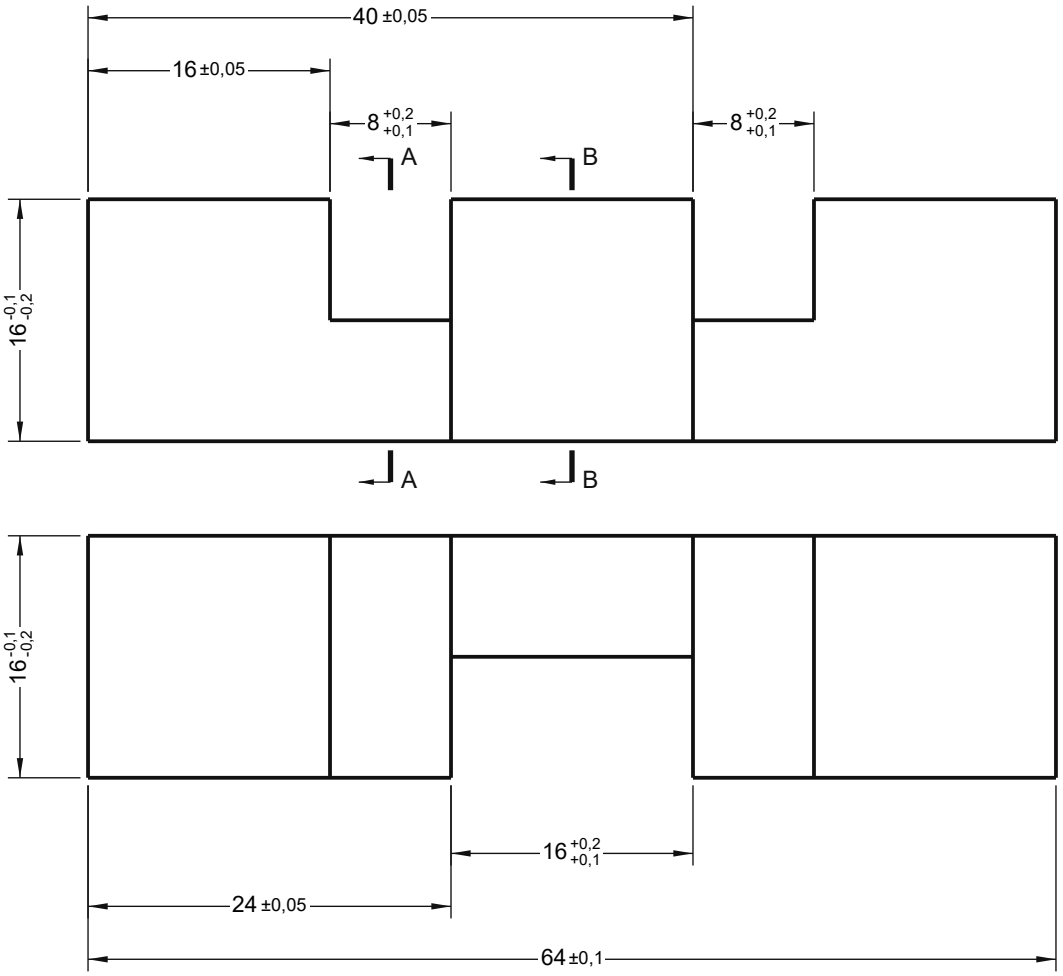
NÁZEV: **Most**

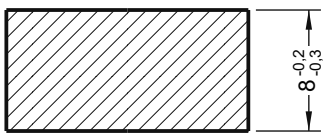
Č. VÝKRESU: **Výkres č.3**

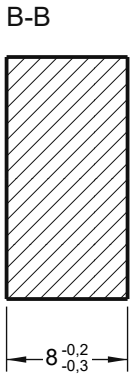
A4

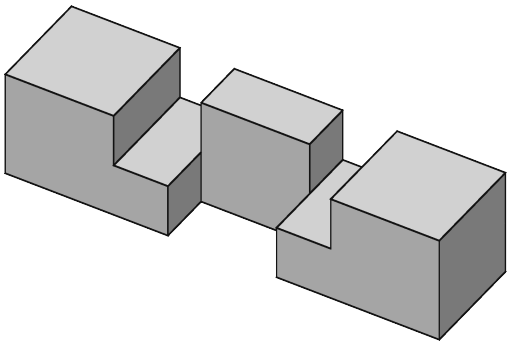
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ









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)

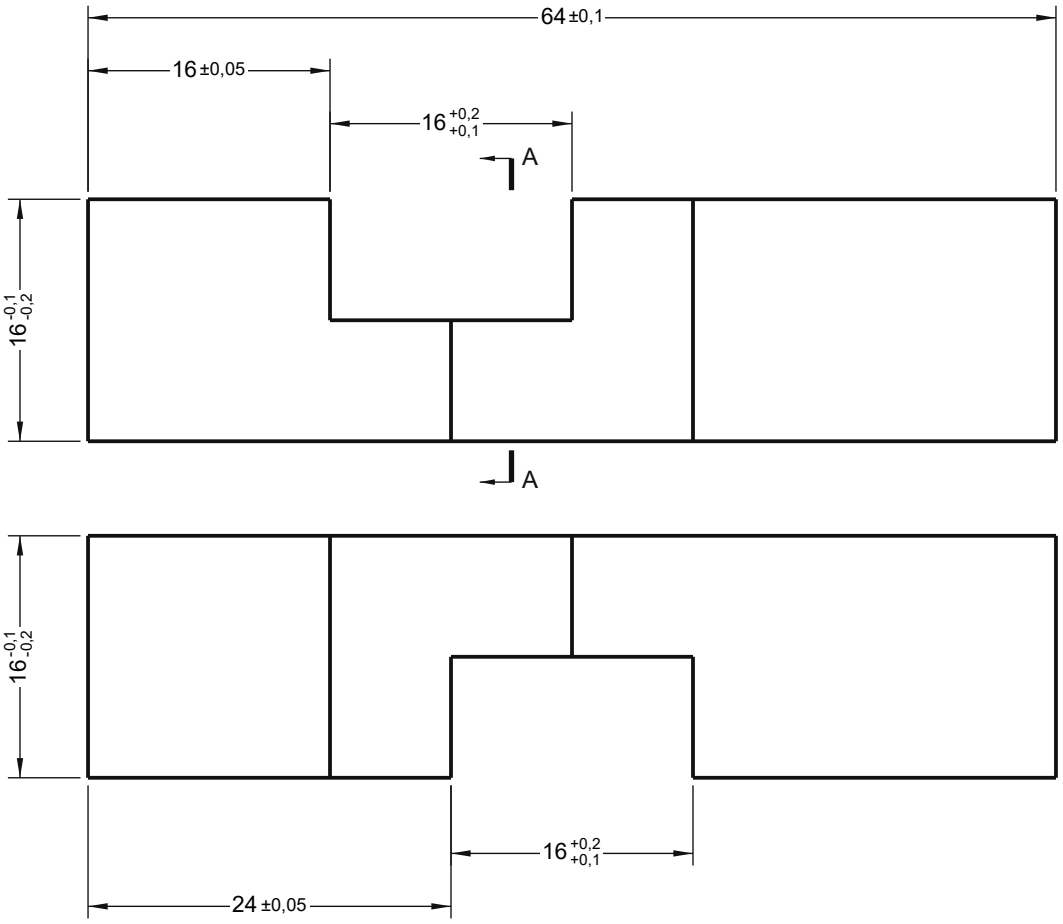
NÁZEV: Jazyk

Č. VÝKRESU: Výkres č.4

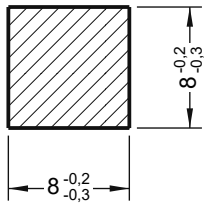
A4

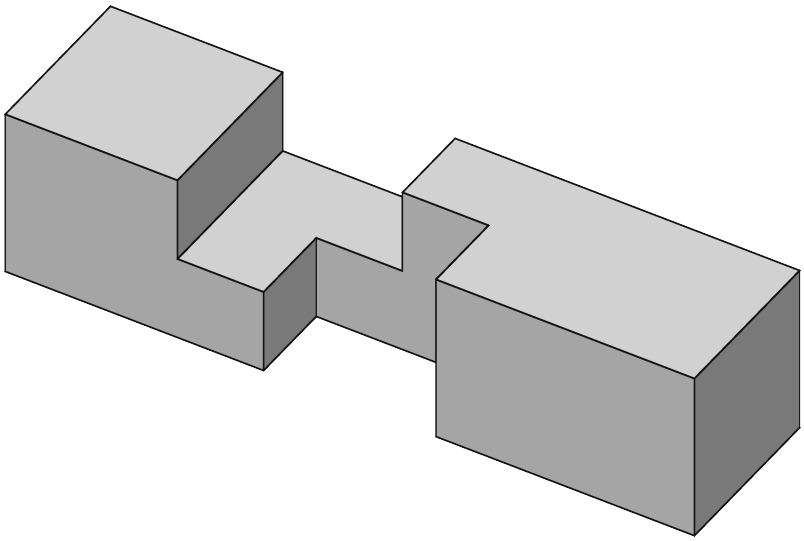
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



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:

Hák levý

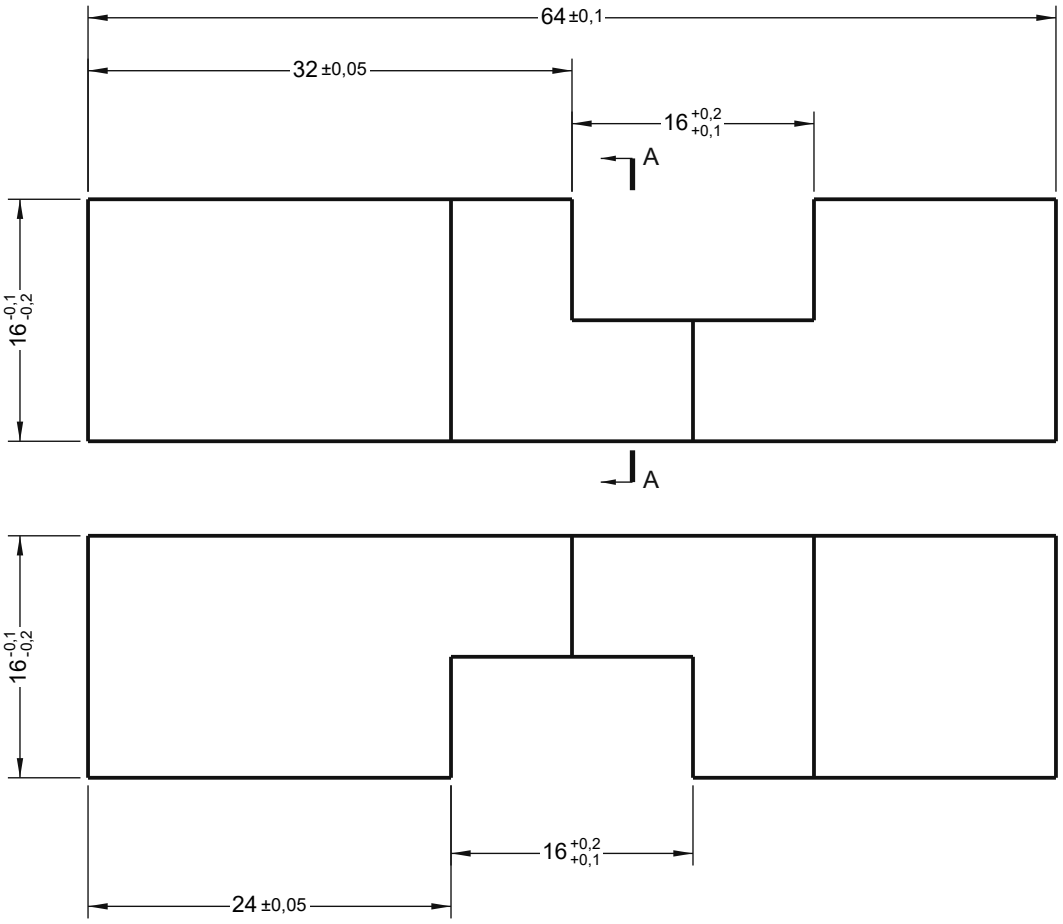
Č. VÝKRESU

Výkres č.5

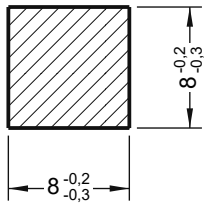
A4

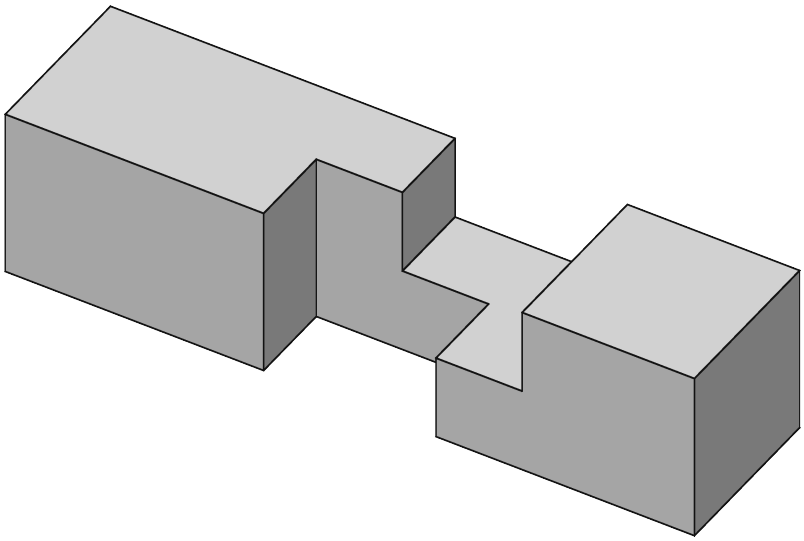
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



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:

Hák pravý

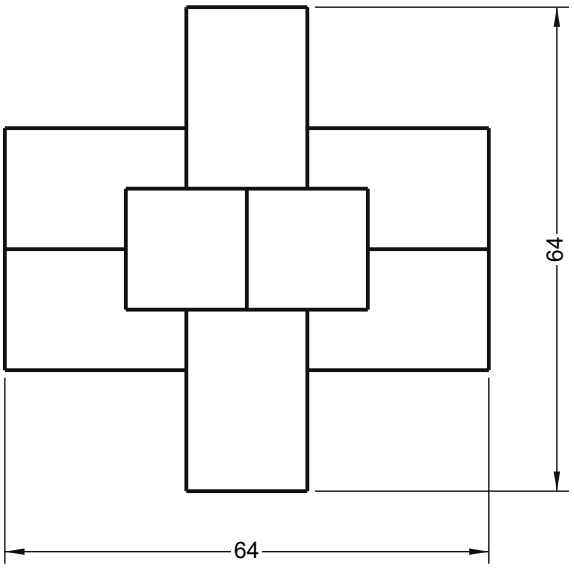
Č. VÝKRESU: Výkres č.6

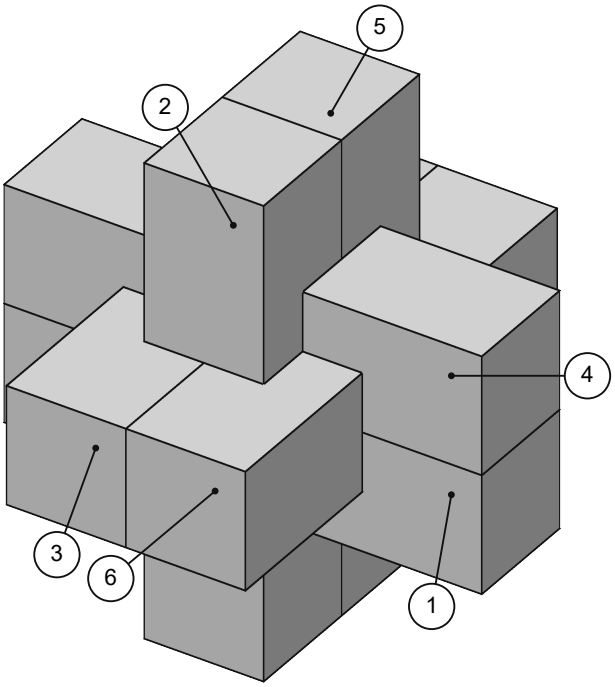
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

Pohled zepředu

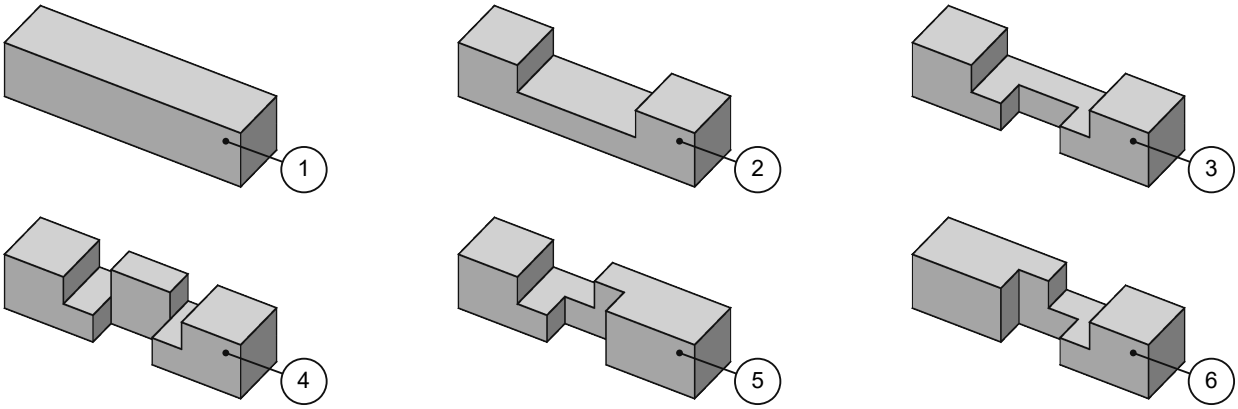




POZ.	NÁZEV	KS	POLOTOVAR	VÝKRES
1	Klíč	1	18x18x68	č.1
2	Žlab	1	18x18x68	č.2
3	Most	1	18x18x68	č.3
4	Jazyk	1	18x18x68	č.4
5	Hák levý	1	18x18x68	č.5
6	Hák pravý	1	18x18x68	č.6

Všech 6 dílů z tyče 18x18
Vůle ve stycích 0,1 až 0,2
Tolerance dílů zaručují, že hlavolam jde vždy složit
Rozkládá se jen tahem klíče 1, postup výkres č.8
Díly 5 a 6 jsou zrcadlové

Díly hlavolamu (natočené jako na výkresech č.1 až č.6)



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: viz kusovník

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Hlavolam ježek**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.7**

A4

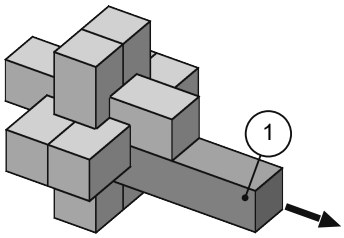
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

ROZLOŽENÍ (začni klíčem 1)

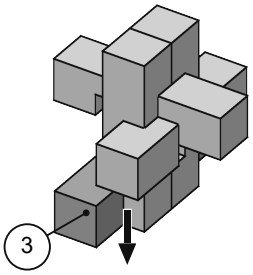
1

Vytáhnout klíč 1
jako jediný se
v sestavě pohne
ve směru šipky



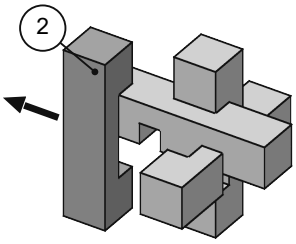
2

Vysunout díl 3
dolů
ve směru šipky



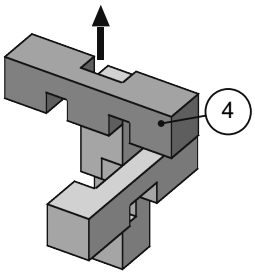
3

Vysunout díl 2
do strany
ve směru šipky



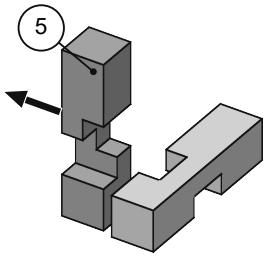
4

Vysunout díl 4
nahoru
ve směru šipky



5

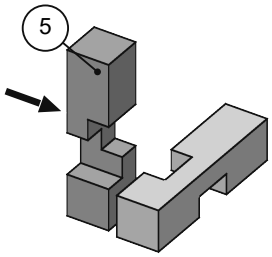
Vysunout díl 5
z dílu 6
ve směru šipky



SLOŽENÍ (opačné pořadí)

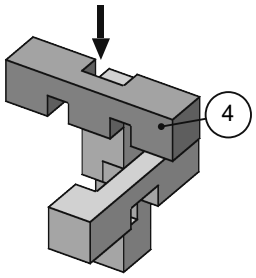
1

Položit díl 6,
zasunout díl 5
ve směru šipky



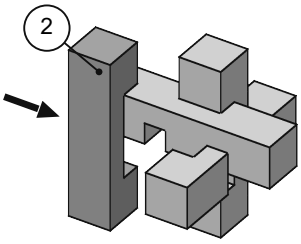
2

Zasunout díl 4
shora
ve směru šipky



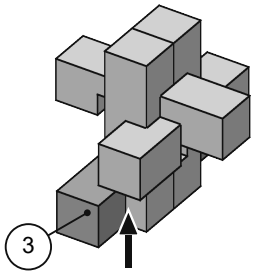
3

Zasunout díl 2
ze strany
ve směru šipky



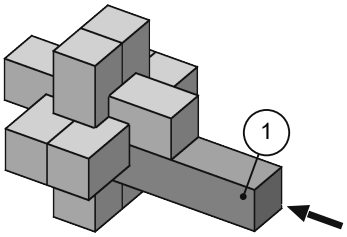
4

Zasunout díl 3
zespodu
ve směru šipky



5

Zasunout klíč 1
hlavolam je
zamčený
ve směru šipky



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: viz kusovník

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Složení a rozložení**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.8**

A4

MĚŘÍTKO: -

LIST 1 Z 1 LISTŮ