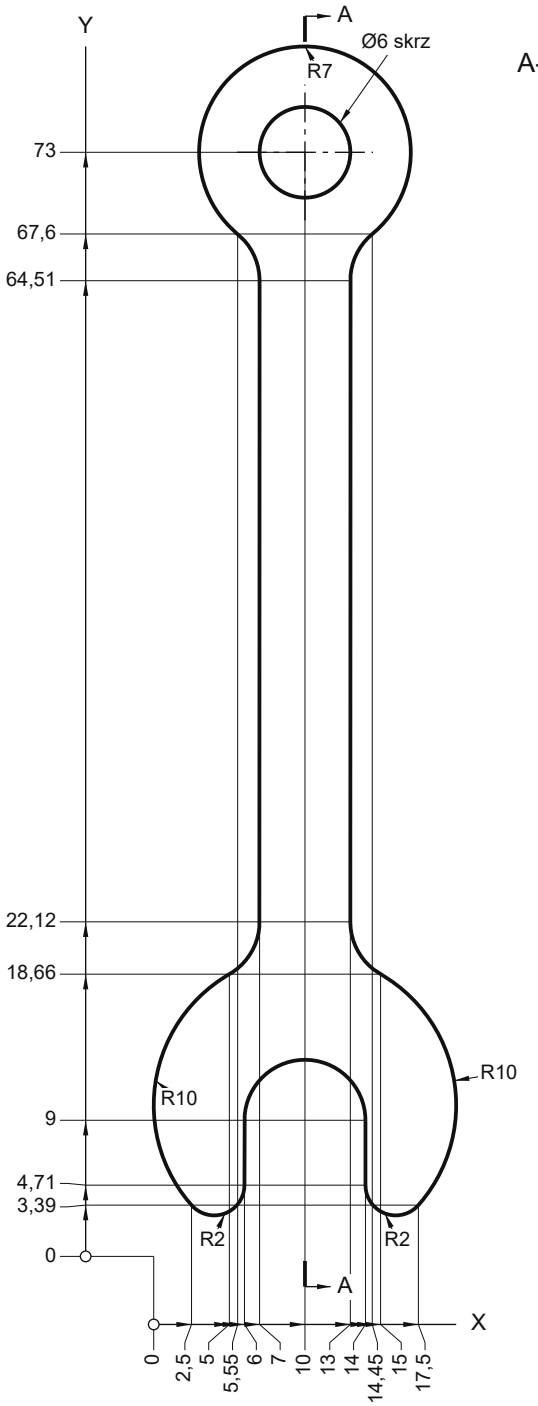
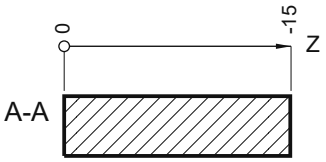
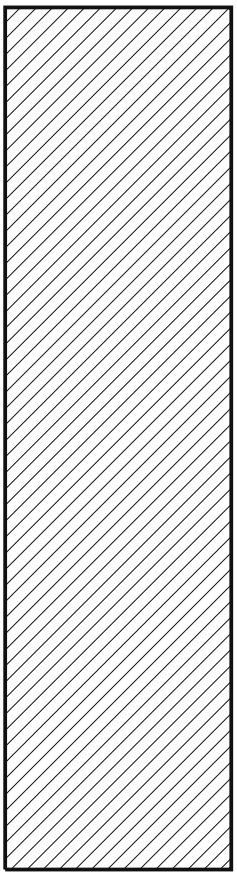
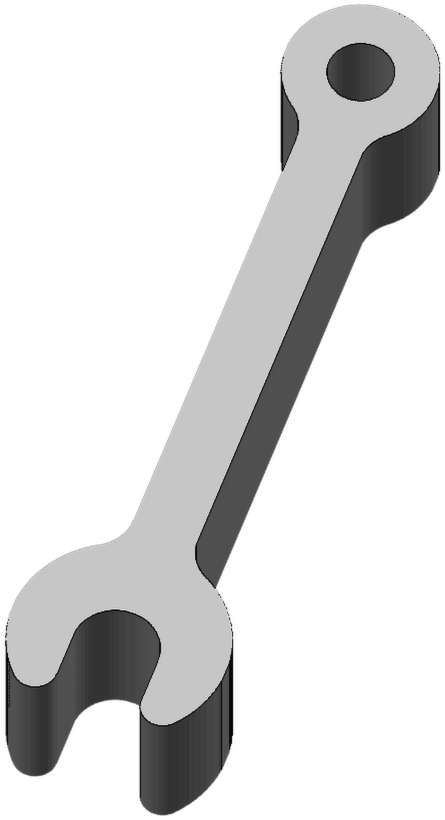








Postup výroby (polotovar 85x25x20)
A: líc nahoru, svěrák za boky 85,
čelisti drží spodních 9 mm
1. Ø40 čelo na Z0, sjet 1 mm
2. Ø15 hrubě, Ø8 načisto obrys do Z-9
3. Navrtat, vrták Ø6 díra očka skrz
B: rub nahoru, čelisti drží 7 mm
za rukojeť X7 a X13, Y25 až Y60
4. Ø40 rub na tloušťku 15
5. Obrys z rubu hl. 6,5 (přesah 0,5),
souřadnice X zrcadlit: X' = 20 - X
6. Všechny hrany srazit 0,5x45°

Z0 = horní plocha (líc), tloušťka 15
Nekótované vnitřní rohy R4
Čelist š. 8 = fréza Ø8 na plnou šířku

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: 85x25x20

MATERIÁL: EN AW-6060

NÁZEV: **Plochý klíč**

Č. VÝKRESU: Výkres č.2

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ