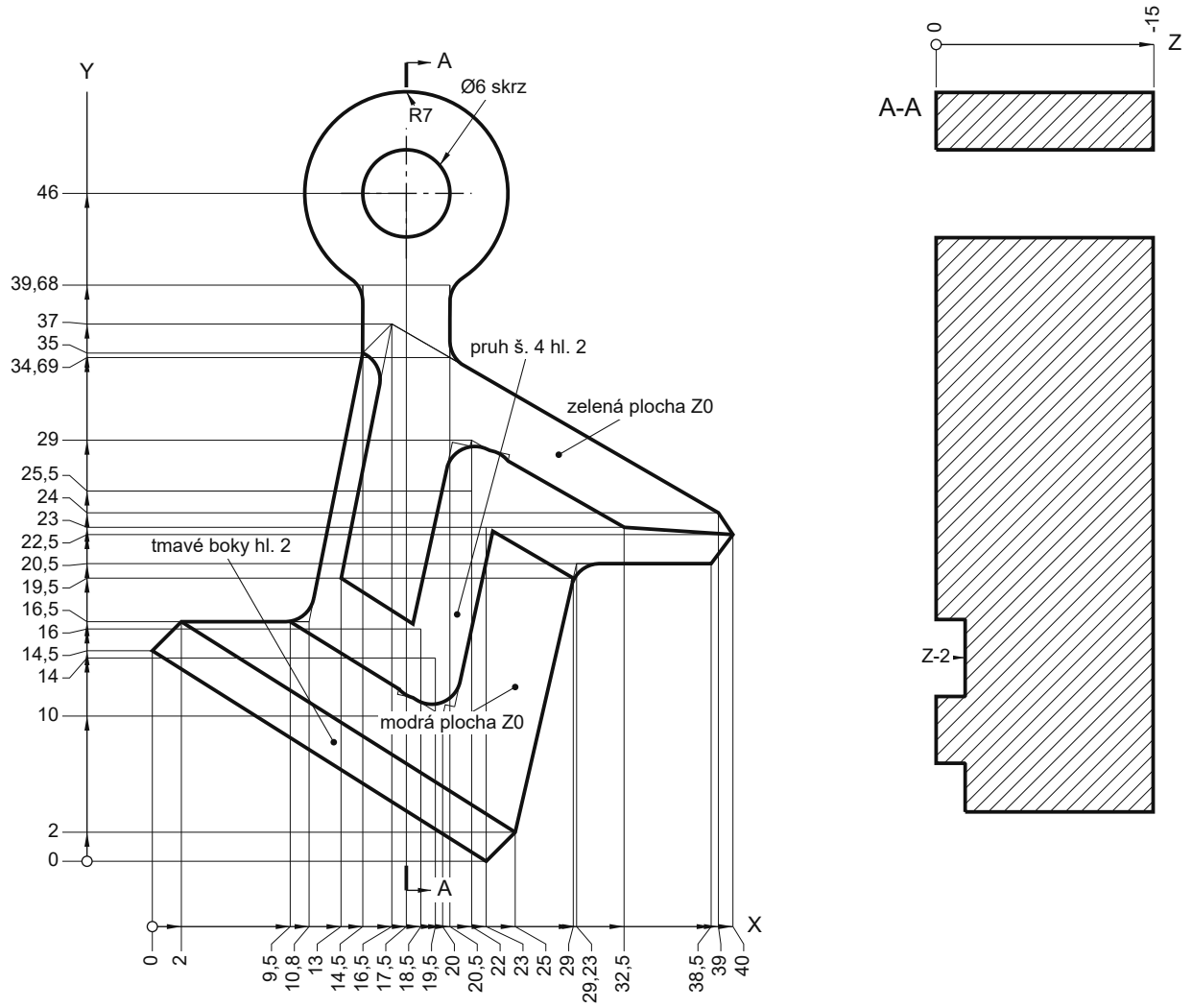
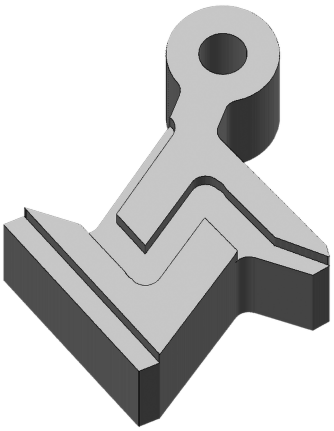


Postup výroby (polotovar 60x45x20)

A: líc nahoru, svěrák za boky 60,
čelisti drží spodních 9 mm
1. Ø40 čelo na Z0, sjet 1 mm
2. Ø8 hrubě, Ø4 načisto obrys do Z-9
3. Ø4 tmavé boky a mezera do Z-2
4. Navrtat, vrták Ø6 díra očka skrz
B: rub nahoru, měkké čelisti 7 mm
za hroty lišt X0 a X40
5. Ø40 rub na tloušťku 15
6. Obrys z rubu hl. 6,5 (přesah 0,5),
souřadnice X zrcadlit: X' = 20 - X
7. Všechny hrany srazit 0,5x45°

Z0 = horní plocha (líc), tloušťka 15
Kóty v průsečíku hran, vnější rohy ostré
Vnitřní rohy obrysu i stěn R2 (Ø4)
Mezera mezi lištami vyplněna na Z-2,
pruh mezi rameny rozšířen z 2,7 na 4



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: 60x45x20

MATERIÁL: EN AW-6060

NÁZEV: Logo sosfm

Č. VÝKRESU: Výkres č.4

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ