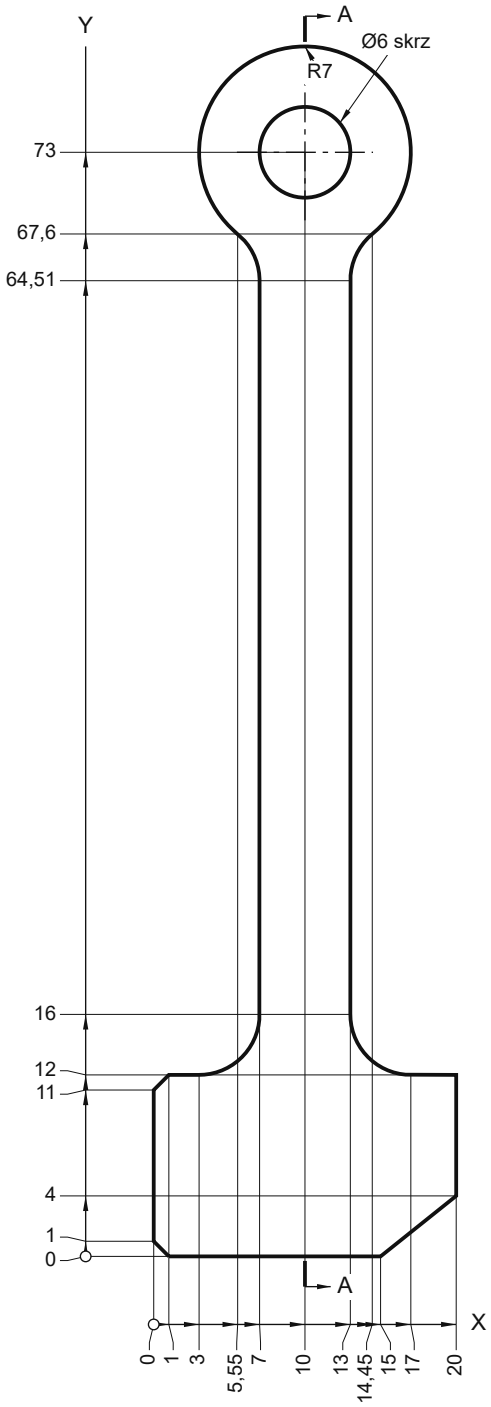
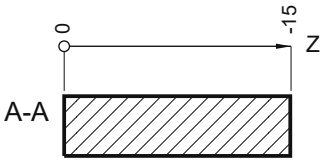
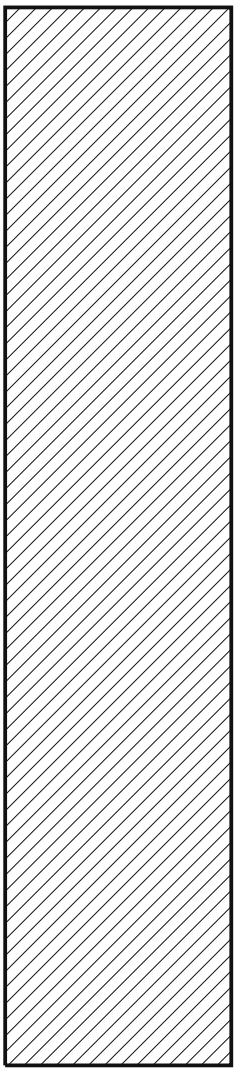
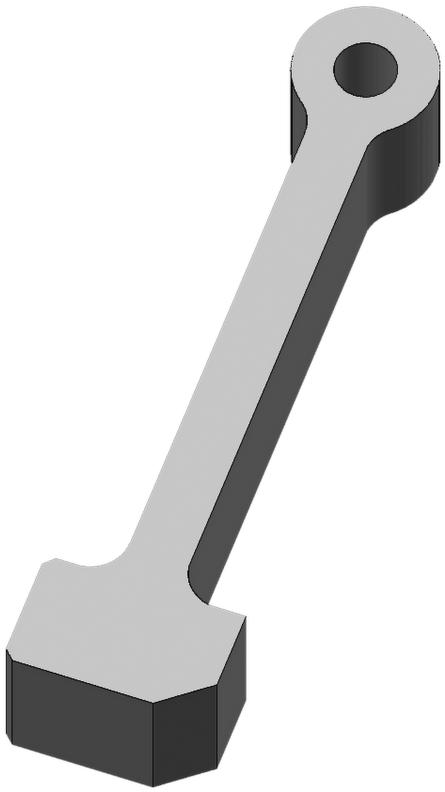








Postup výroby (polotovar 85x25x20)

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 násadu X7 a X13, Y20 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

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

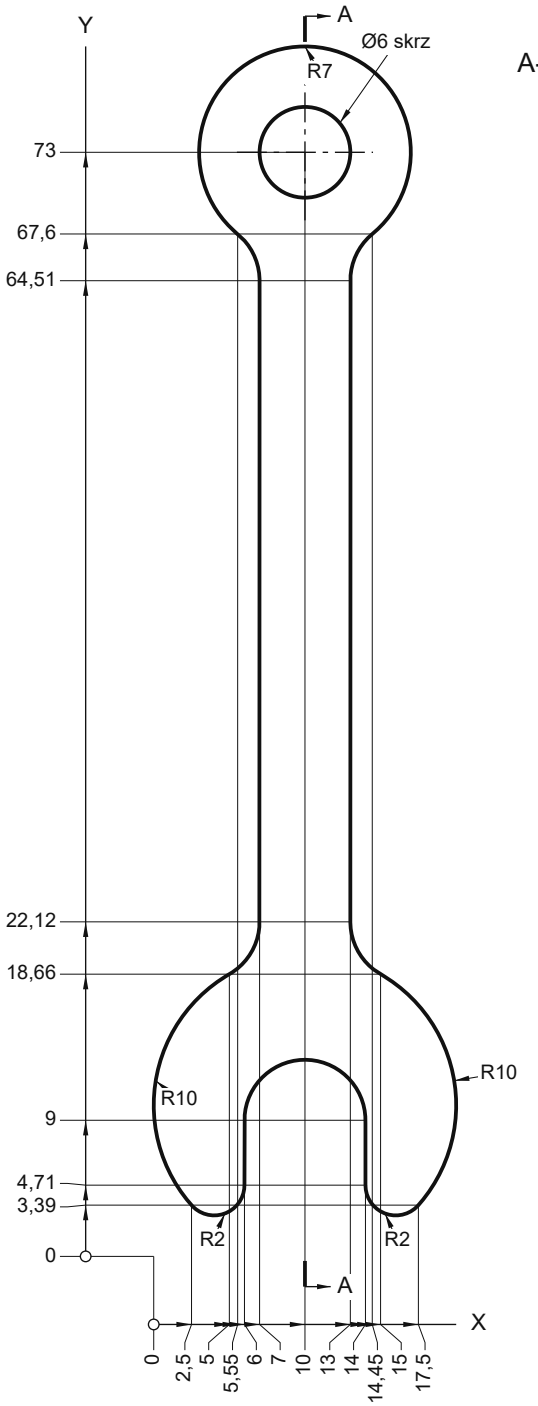
NÁZEV: **Kladívko**

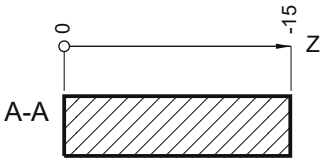
Č. VÝKRESU: Výkres č.1

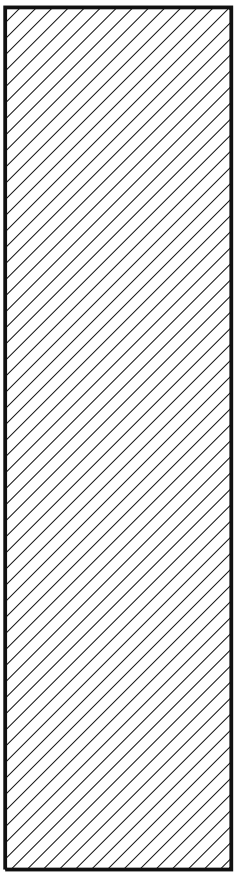
A4

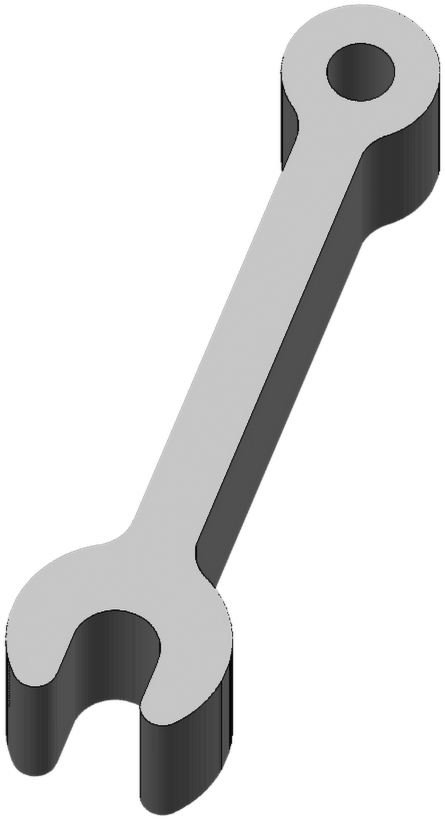
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ









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

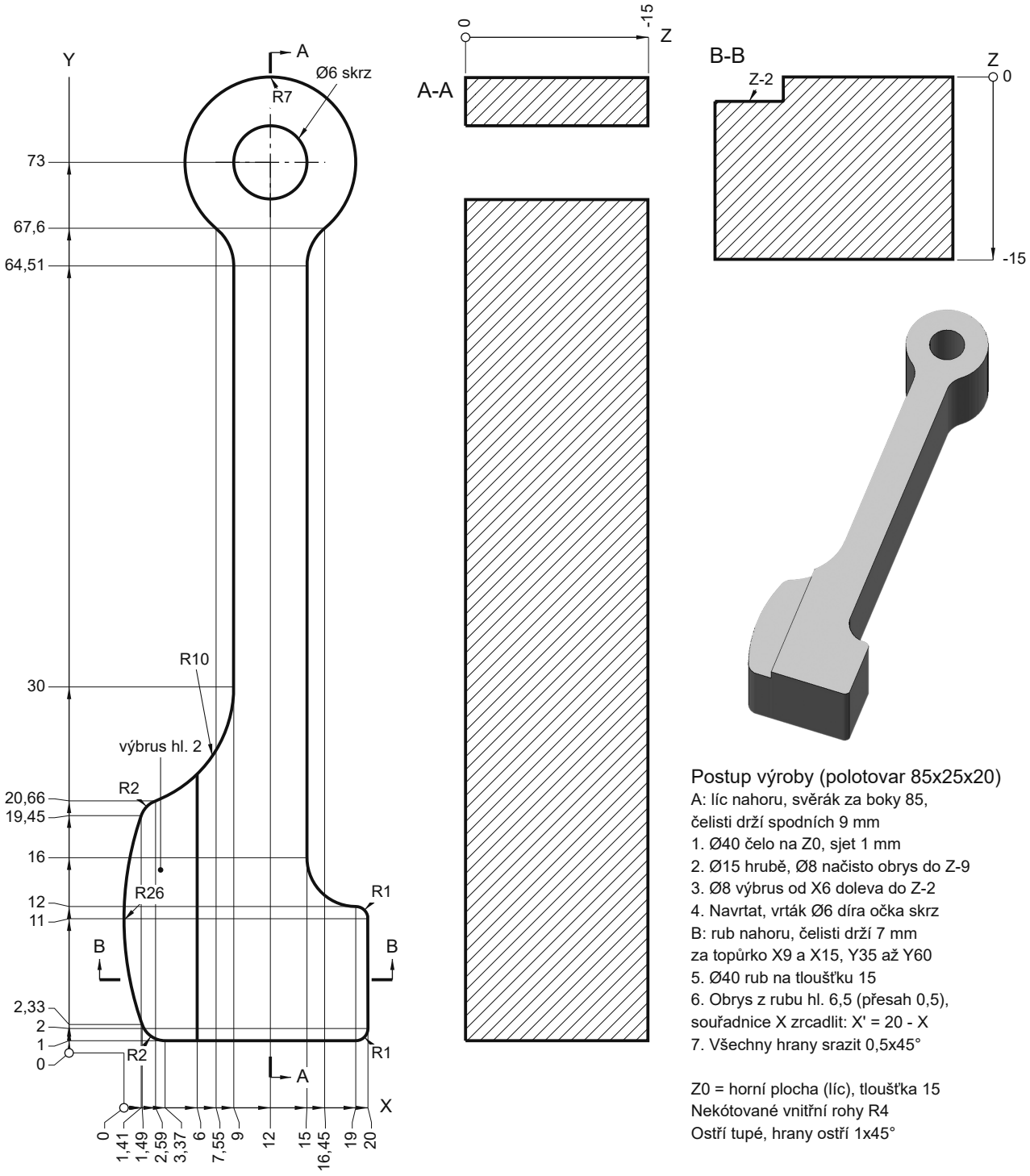
NÁZEV: **Plochý klíč**

Č. VÝKRESU: Výkres č.2

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



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. Ø8 výbrus od X6 doleva do Z-2
4. Navrtat, vrták Ø6 díra očka skrz
B: rub nahoru, čelisti drží 7 mm
za topůrko X9 a X15, Y35 až Y60
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
Nekótované vnitřní rohy R4
Ostří tupé, hrany ostří 1x45°

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

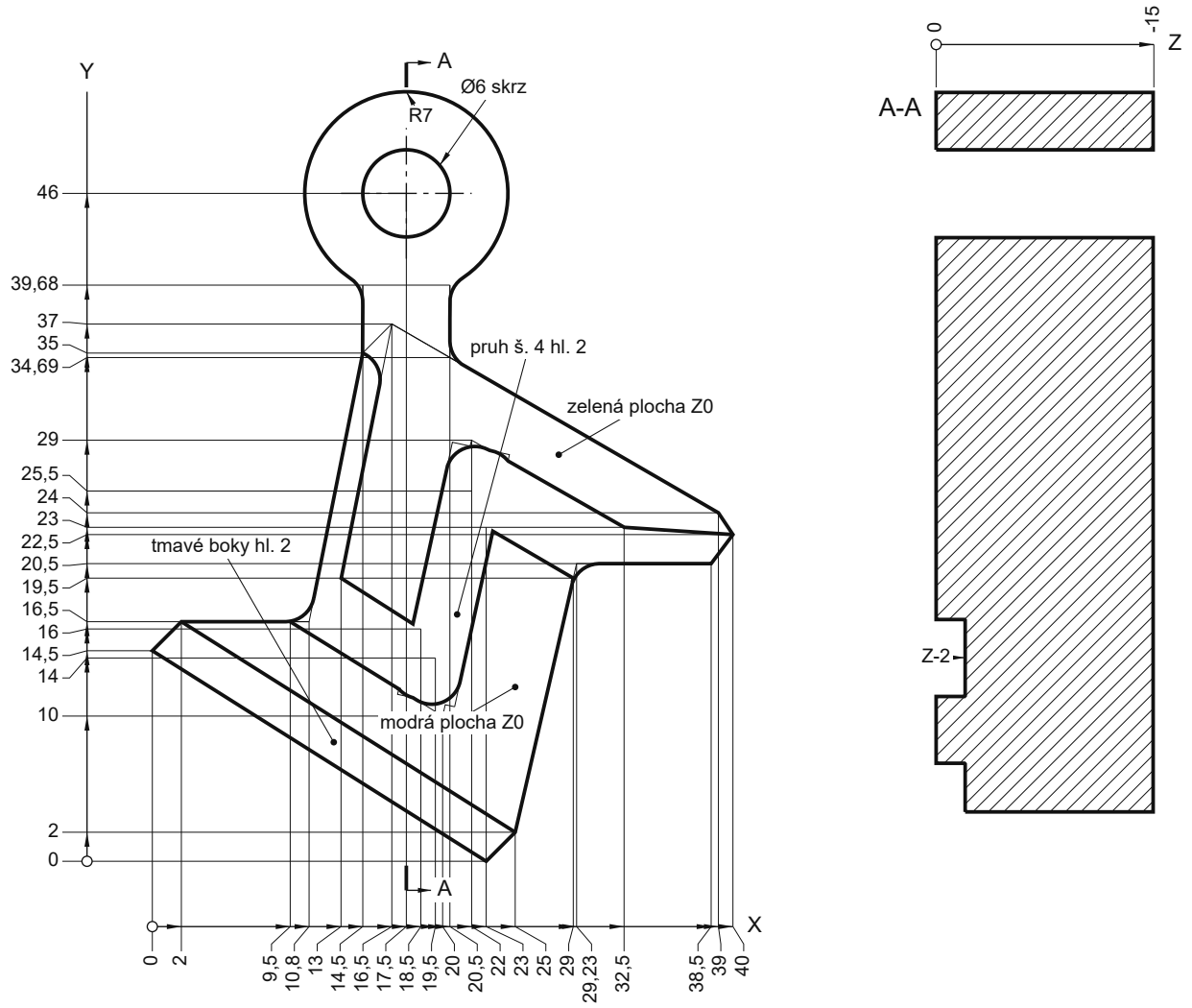
NÁZEV: **Sekyrka**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.3**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

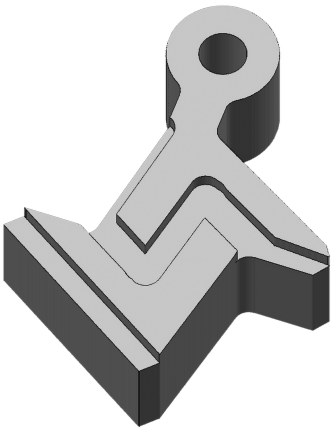
LIST 1 Z 1 LISTŮ



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

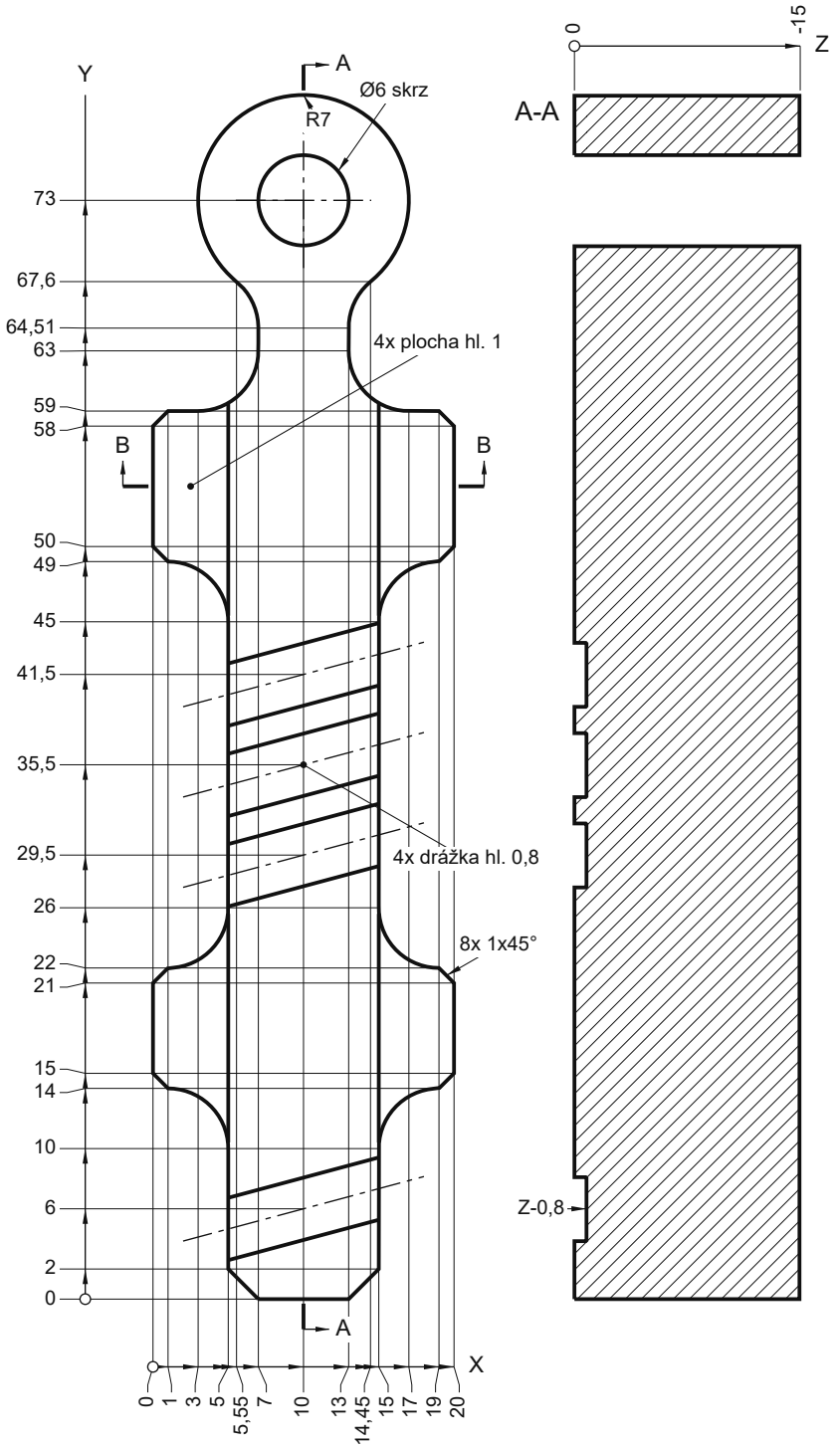
NÁZEV: Logo sosfm

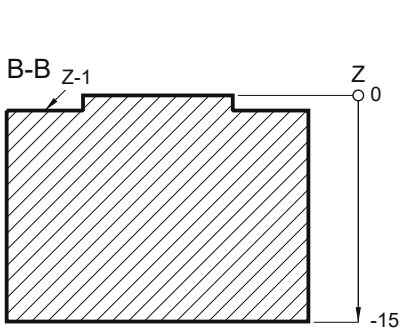
Č. VÝKRESU: Výkres č.4

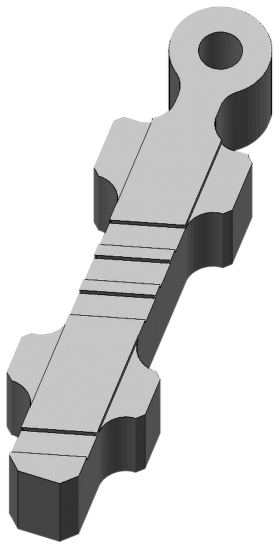
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







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. Ø8 4x plocha šestihranu do Z-1
4. Ø4 4x drážka závitu do Z-0,8
5. Navrtat, vrták Ø6 díra očka skrz
B: rub nahoru, čelisti drží 7 mm
za hlavu a matici X0 a X20
6. Ø40 rub na tloušťku 15
7. Obrys z rubu hl. 6,5 (přesah 0,5),
souřadnice X zrcadlit: X' = 20 - X
8. Všechny hrany srazit 0,5x45°

Z0 = horní plocha (líc), tloušťka 15
Nekótované vnitřní rohy R4
Drážky závitu š. 4 (Ø4), sklon 15°,
osa drážky prochází bodem X10

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

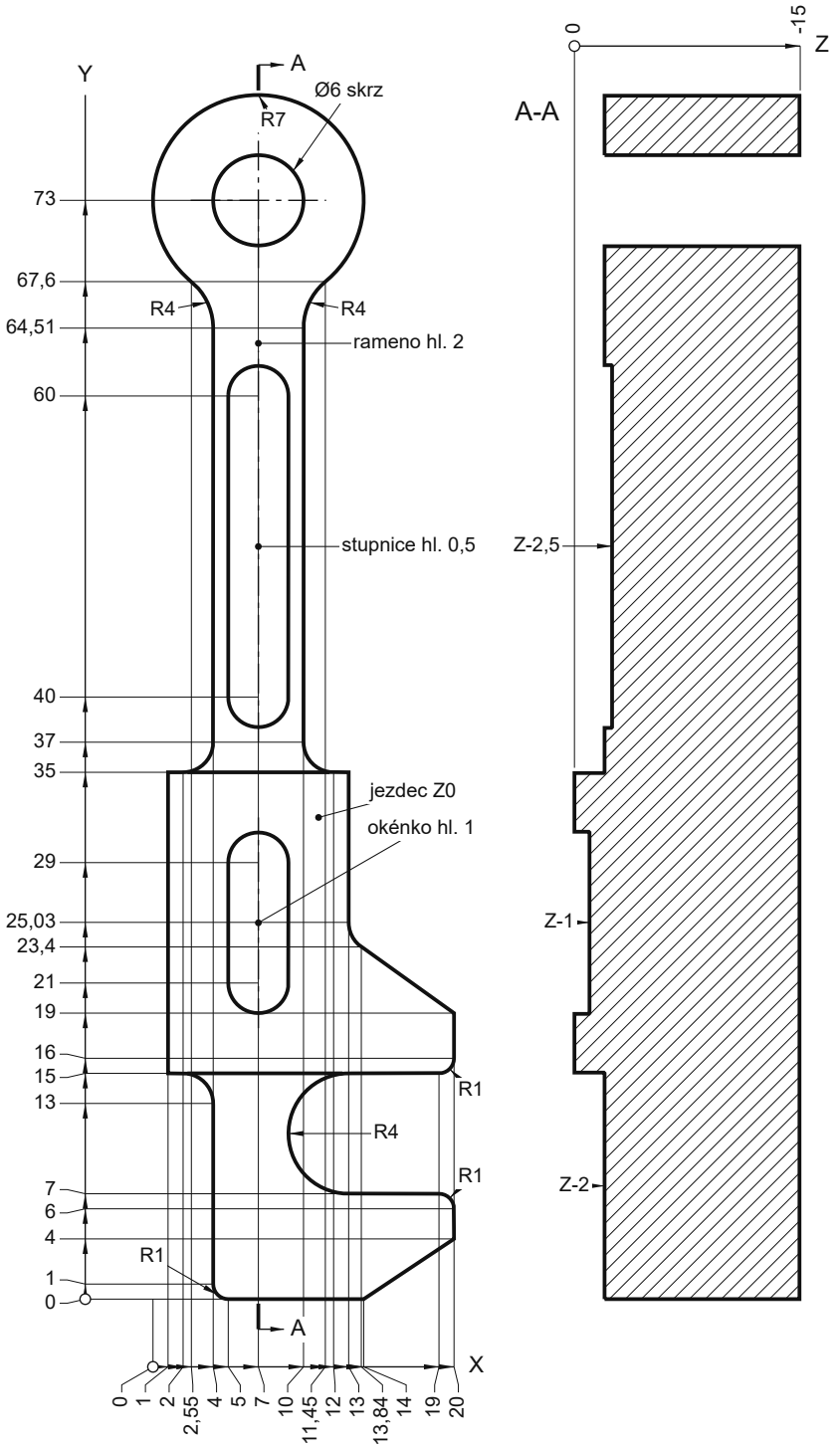
NÁZEV: **Šroub s maticí**

Č. VÝKRESU: Výkres č.5

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ





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 a Ø4 (R2) obrys do Z-9
3. Ø8 rameno mimo jezdce do Z-2
4. Ø4 okénko jezdce do Z-1
5. Ø4 stupnice do Z-2,5
6. Navrtat, vrták Ø6 díra očka skrz
B: rub nahoru, čelisti drží 7 mm
za rameno X4 a X10, Y40 až Y60
7. Ø40 rub na tloušťku 15
8. Obrys z rubu hl. 6,5 (přesah 0,5),
souřadnice X zrcadlit: X' = 20 - X
9. Všechny hrany srazit 0,5x45°

Z0 = horní plocha (líc), tloušťka 15
Nekótované vnitřní rohy R2 (Ø4)
Okénko a stupnice: šířka 4, konce R2,
stupnice hl. 0,5 od ramene (Z-2,5)

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: 85x25x20

MATERIÁL: EN AW-6060

NÁZEV:

Posuvné měřítko

Č. VÝKRESU: Výkres č.6

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ