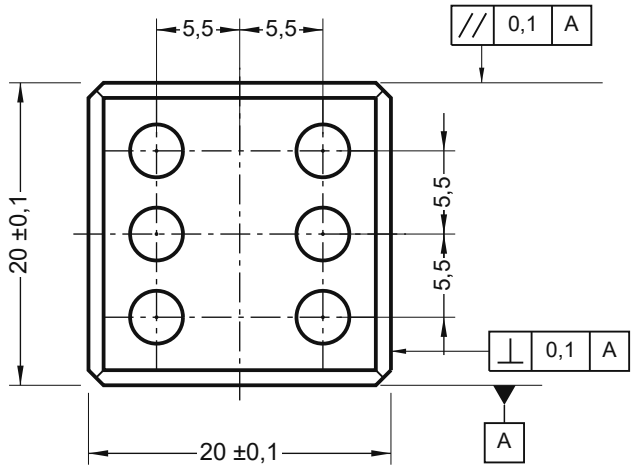
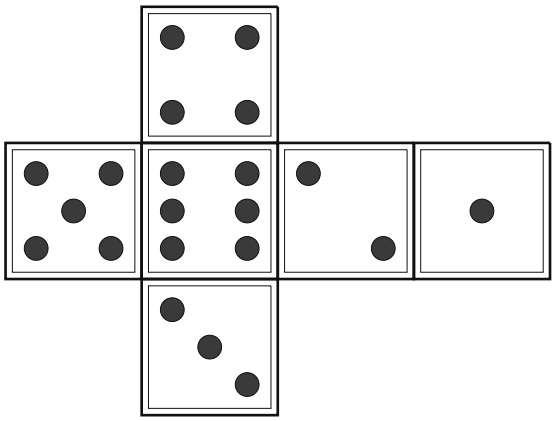
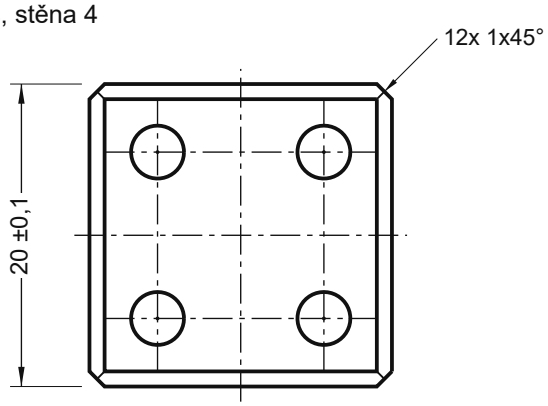
Nárys, stěna 6

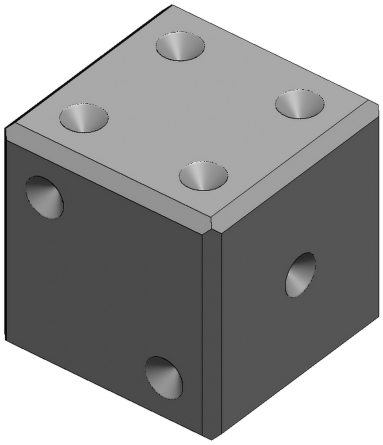


Síť stěn zvenku, bez měřítka

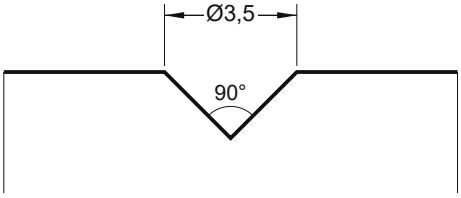


Půdorys, stěna 4





Detail tečky 5:1, 21x



Postup výroby

1. Svěrák, podložky, Ø40: stěna 3 = základna A (z 25 na čisto)
2. A k pevné čelisti, váleček za pohyblivou: stěna 6
3. A k pevné čelisti, 6 dolů na podložky: stěna 1 na 20
4. A dolů na podložky: stěna 4 na 20
5. Na stojato, A k pevné čelisti, 6 úhelníkem: stěny 5 a 2 na 20
6. Každá stěna nahoru, měkké čelisti, orientace podle sítě,
   X0 Y0 hledačem hran na středu stěny, Z0 na ploše:
   navrtávák Ø8 90°: 4 horní hrany 1x45°,
   důlky Ø3,5 = hrot 1,75 pod plochu, raster 5,5
7. Měřit mikrometrem 0-25, kolmost úhelníkem a spárou

Poznámky

Tečky v rastru 5,5 souměrně ke středu stěny,
na všech stěnách stejně, rozmístění viz síť.
Navrtávák Ø8 90° (NC): kužel 90° dá sražení 45°
i kuželový důlek jedním nástrojem. Fréza Ø4
by na kostce 20 nechala stěny jen 1,5 mm,
důlek Ø3,5 nechá 1,75 k sražení a 2 mezi tečkami.

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: 25x25x25

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Kostka 20: důlky**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.1**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ