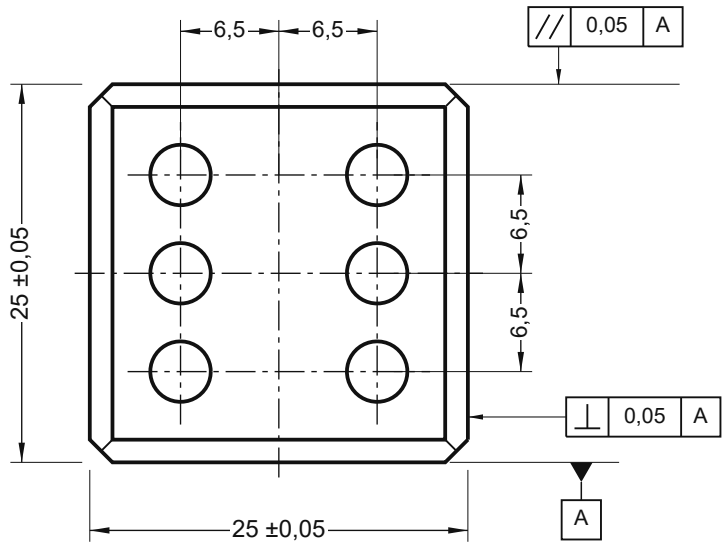
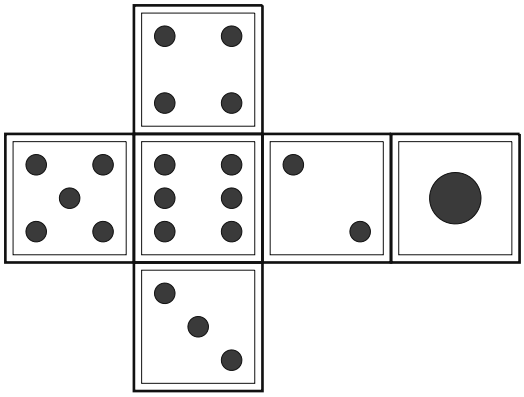
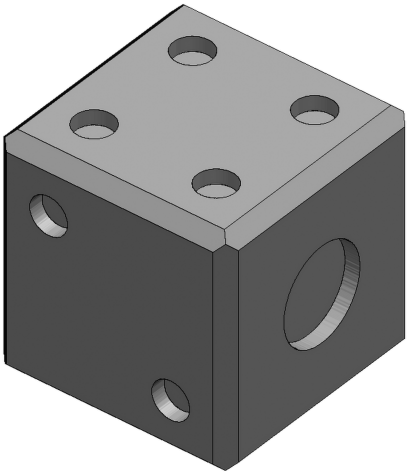
Nárys, stěna 6

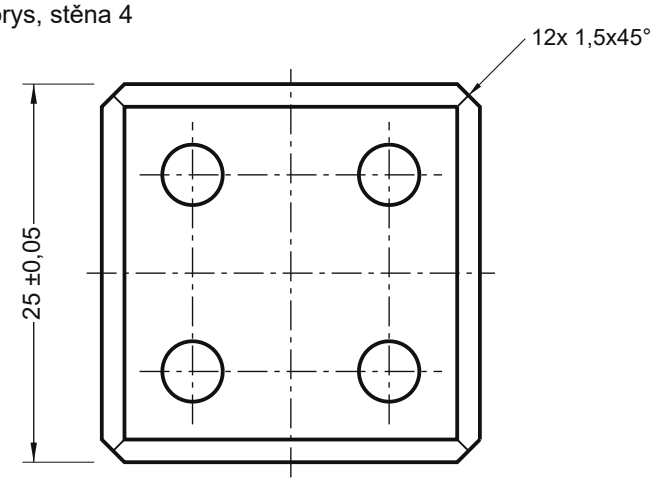


Síť stěn zvenku, bez měřítka

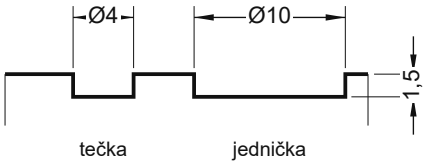




Půdorys, stěna 4



Řez kapsami 2:1, 20x Ø4, 1x Ø10



Postup výroby

1. Svěrák, podložky, Ø40: stěna 3 = základna A (z 30 na čisto)
2. A k pevné čelisti, váleček za pohyblivou: stěna 6
3. A k pevné čelisti, 6 dolů na podložky: stěna 1 na 25
4. A dolů na podložky: stěna 4 na 25
5. Na stojato, A k pevné čelisti, 6 úhelníkem: stěny 5 a 2 na 25
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 1,5x45°
   fréza Ø4: tečky Ø4 hl. 1,5 zanořením
   stěna 1: Ø10 hl. 1,5 = zanořit na středu, kruh R3
7. Hloubky měřit hloubkoměrem, rozměr mikrometrem

Poznámky

Tečky v rastru 6,5 souměrně ke středu stěny,
na všech stěnách stejně, rozmístění viz síť.
Fréza Ø4 s čelním břitem přes střed (zanoření).
Navrtávák Ø8 90° (NC) jen na sražení hran:
školní frézy nemají srážecí kužel 45°.

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: 30x30x30

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Kostka 25: kapsy**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.2**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ