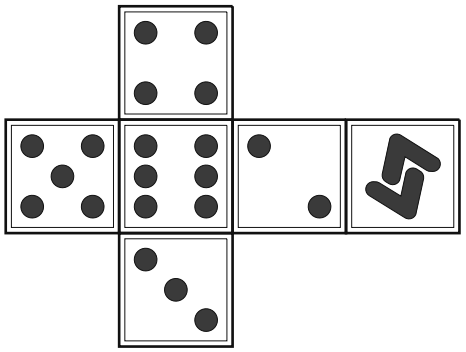
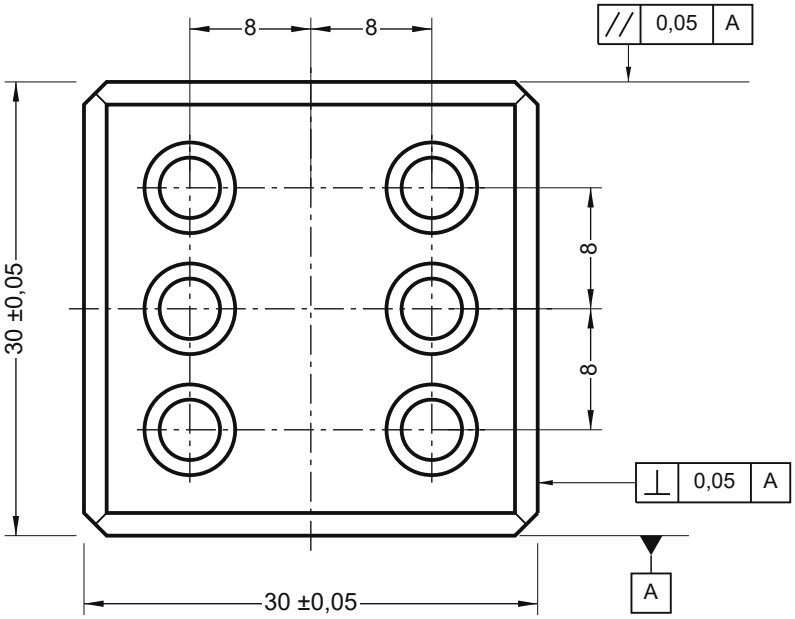
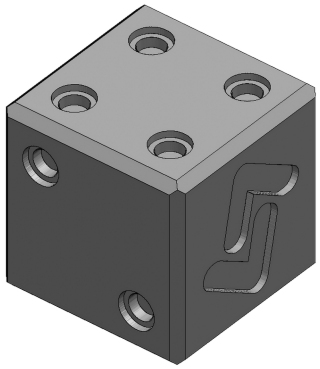
Síť stěn zvenku, bez měřítka



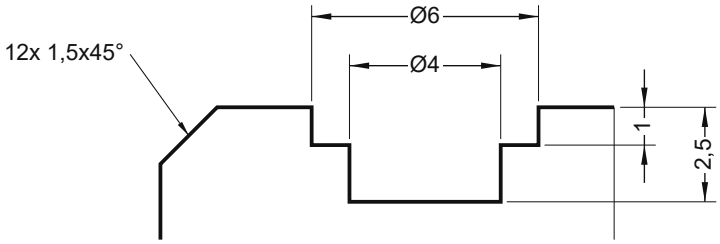
Nárys, stěna 6



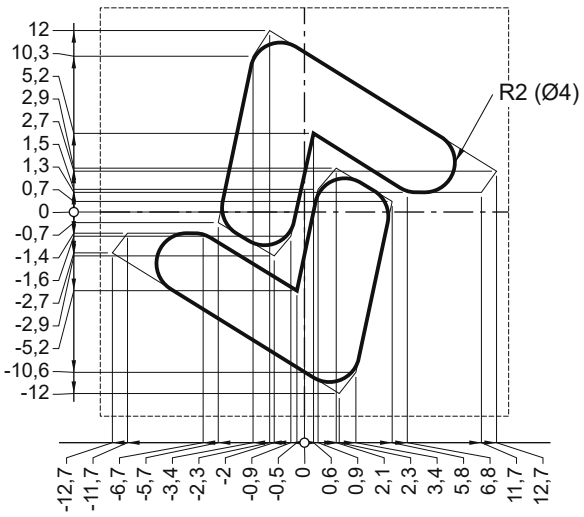


Krychle 30 ±0,05 ve všech 3 směrech.
Tečky v rastru 8 souměrně ke středu stěny,
na všech stěnách stejně, rozmístění viz síť.
Navrtávák Ø8 90° (NC) jen na sražení hran.

Detail tečky 5:1, 20x



Stěna 1: logo sosfm hl. 1, 2:1, od středu stěny



Postup výroby

1. Svěrák, podložky, Ø40: stěna 3 = základna A (z 35 na čisto)
2. A k pevné čelisti, váleček za pohyblivou: stěna 6
3. A k pevné čelisti, 6 dolů na podložky: stěna 1 na 30
4. A dolů na podložky: stěna 4 na 30
5. Na stojato, A k pevné čelisti, 6 úhelníkem: stěny 5 a 2 na 30
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: Ø6 hl. 1 (zanořit, kruh R1), pak Ø4 hl. 2,5
7. Stěna 1 nahoru: logo hl. 1 frézou Ø4, kontura
   po vrcholech z detailu, po směru hod. ručiček,
   rohy R2 zůstanou po fréze
8. Hloubky hloubkoměrem, rozměr mikrometrem 25-50

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: 35x35x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Kostka 30: logo**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.3**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ