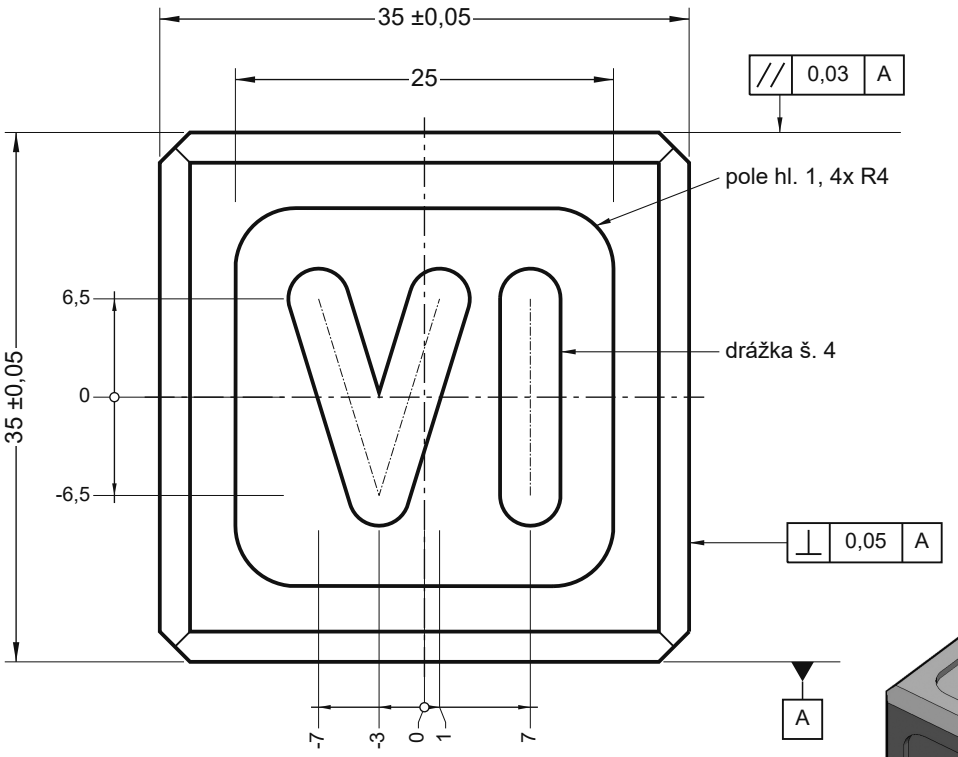
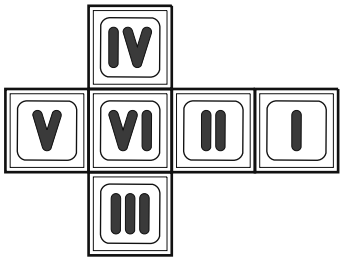
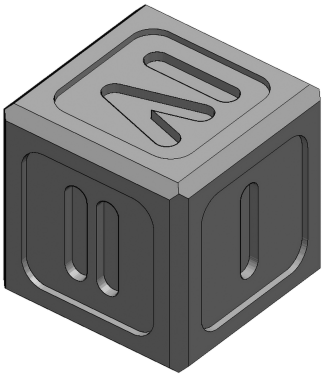
Nárys, stěna 6 (VI), souřadnice os drážek od středu stěny



Síť stěn zvenku, bez měřítka



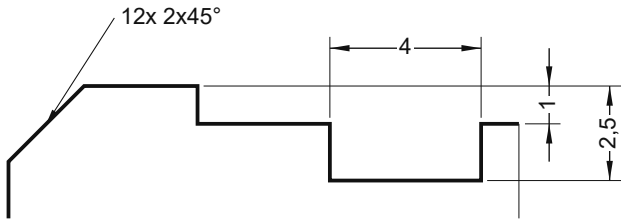


Postup výroby

1. Svěrák, podložky, Ø40: stěna 3 = základna A (z 40 na čisto)
2. A k pevné čelisti, váleček za pohyblivou: stěna 6
3. A k pevné čelisti, 6 dolů na podložky: stěna 1 na 35
4. A dolů na podložky: stěna 4 na 35
5. Na stojato, A k pevné čelisti, 6 úhelníkem: stěny 5 a 2 na 35
6. Přepínat po stěnách podle tabulky, měkké čelisti,
   doraz vlevo na stole, X0 Y0 hledačem hran na středu
   stěny, Z0 na ploše. Číslice hlavou k pevné čelisti.
   navrtávák Ø8 90°: 4 horní hrany 2x45°
   Ø8: pole 25x25 R4 hl. 1, soustředně dovnitř
   Ø4: číslice po osách drážek do hl. 2,5, 2 přísuvy
7. Rovnoběžnost 0,03: podložky očistit, poslední tříska 0,1,
   obrobek poklepat na podložky, měřit na příměrné desce

Tabulka přepnutí: nahoru / k pevné čelisti / k dorazu
- stěna 1 (I) / stěna 4 / stěna 2
- stěna 2 (II) / stěna 4 / stěna 6
- stěna 3 (III) / stěna 6 / stěna 5
- stěna 4 (IV) / stěna 1 / stěna 5
- stěna 5 (V) / stěna 4 / stěna 1
- stěna 6 (VI) / stěna 4 / stěna 5

Řez polem a drážkou 5:1



Krychle 35 ±0,05 ve všech 3 směrech.
Číslice: drážka š. 4 (Ø4), tah 13, V nahoře 8,
osy od středu stěny: I 0; II ±3; III 0, ±6;
IV: I -7, V 3; V: 0; VI: V -3, I 7
Navrtávák Ø8 90° (NC) jen na sražení hran.

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: 40x40x40

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Kostka 35: číslice**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.4**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ