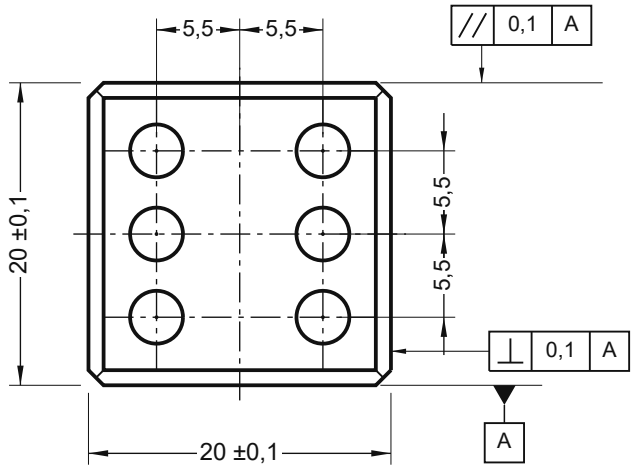
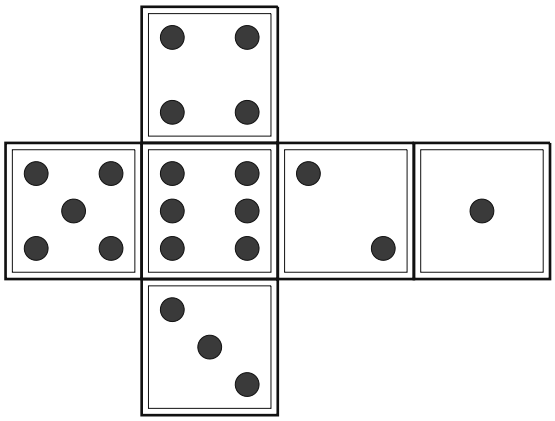
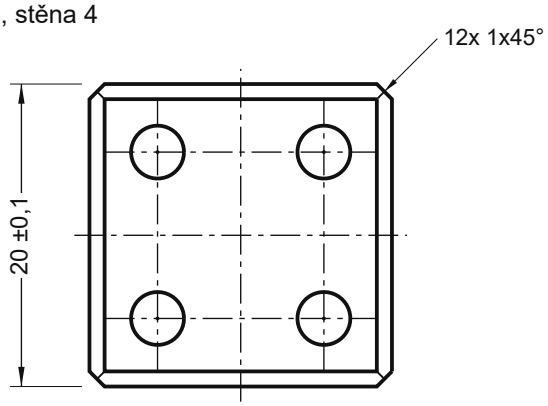
Nárys, stěna 6

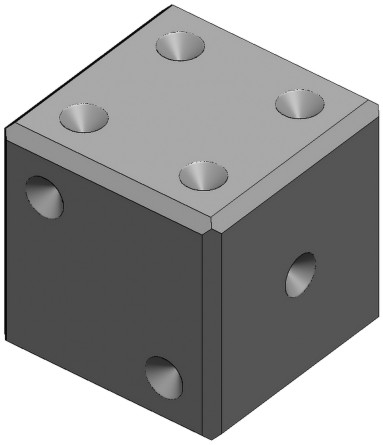



Síť stěn zvenku, bez měřítka

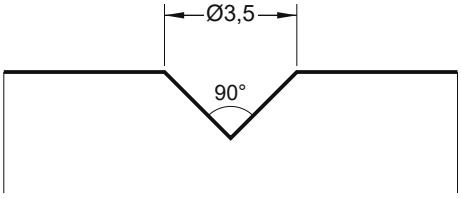


Půdorys, stěna 4



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:<br>JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH<br>DRSNOST: Ra 6,4<br>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**

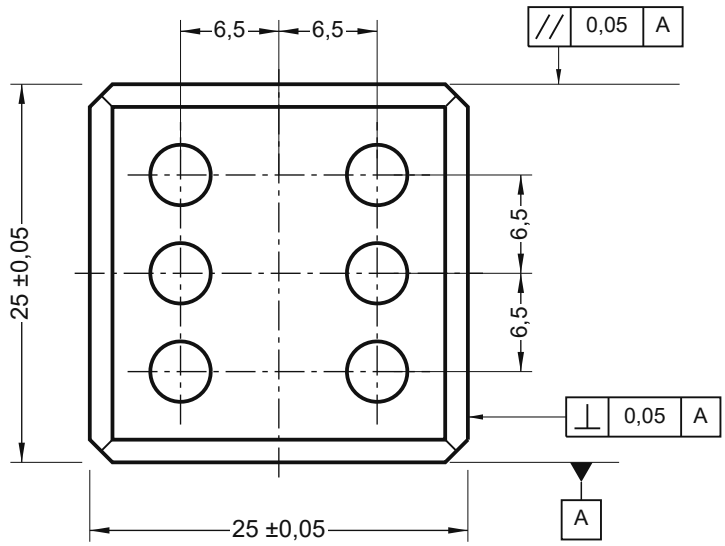
Č. VÝKRESU: **Výkres č.1**

A4

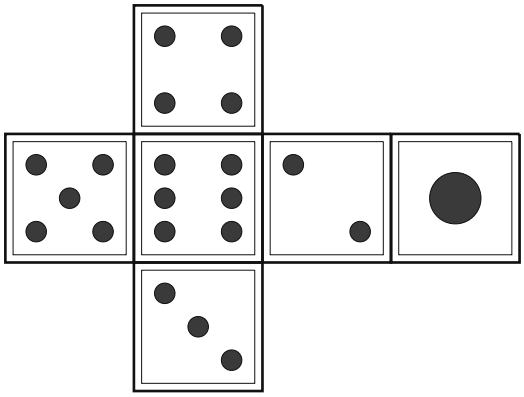
MĚŘÍTKO: 2:1

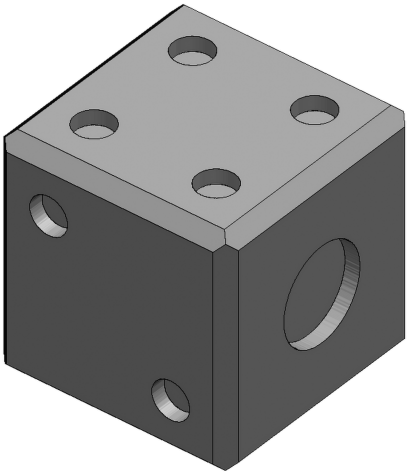
LIST 1 Z 1 LISTŮ

Nárys, stěna 6

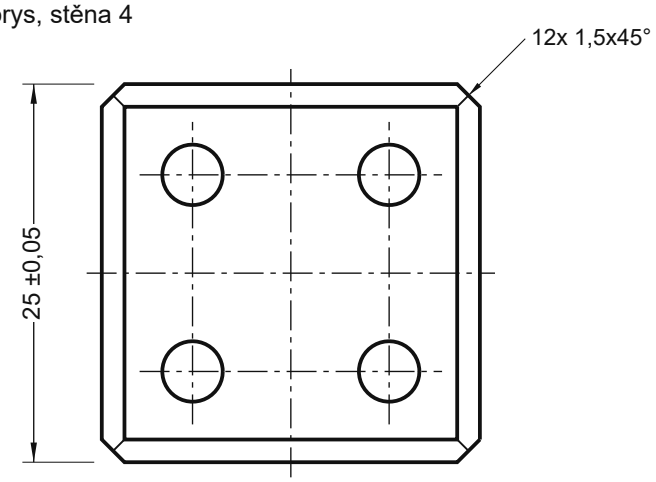



Síť stěn zvenku, bez měřítka

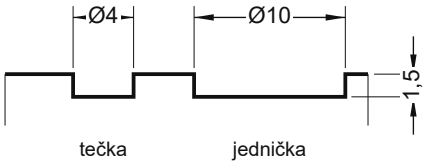




Půdorys, stěna 4




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:<br>JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH<br>DRSNOST: Ra 6,4<br>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**

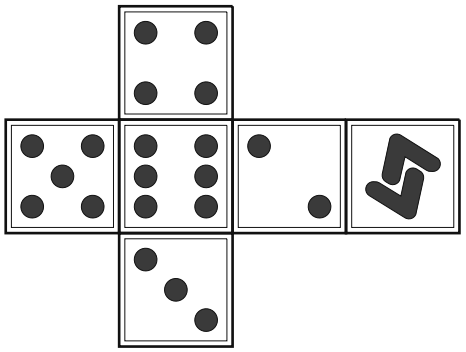
Č. VÝKRESU: **Výkres č.2**

A4

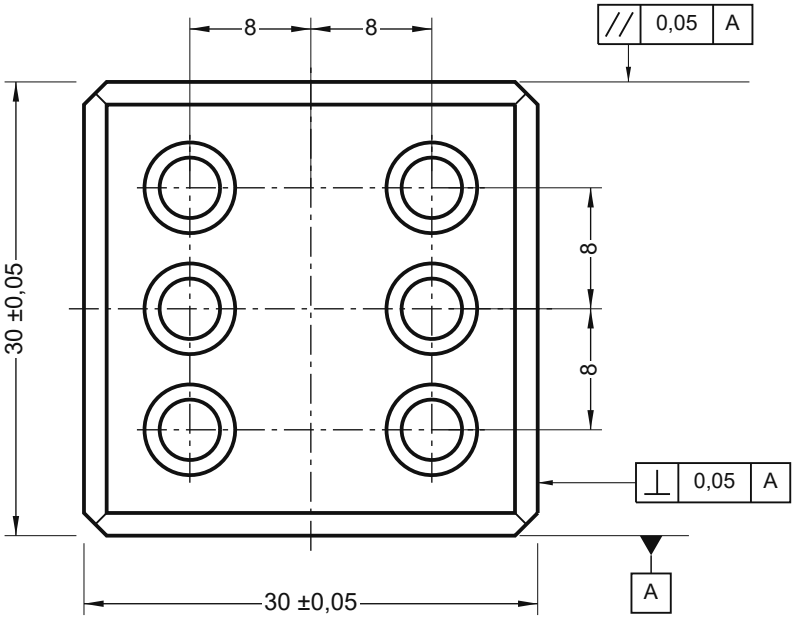
MĚŘÍTKO: 2:1

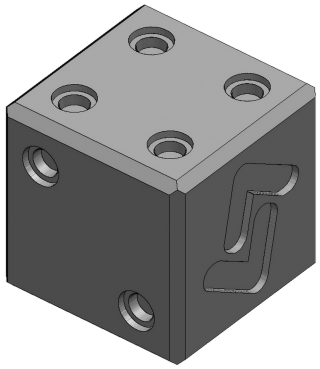
LIST 1 Z 1 LISTŮ

Síť stěn zvenku, bez měřítka



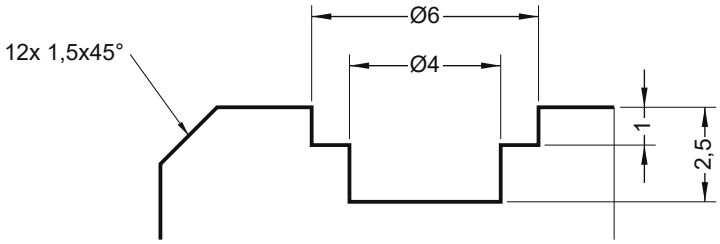
Nárys, stěna 6



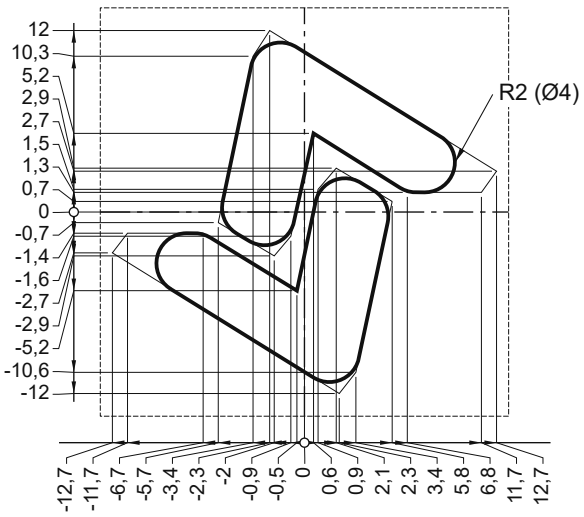



Krychle 30 ±0,05 ve všech 3 směrech.
Tečky v rastru 8 souměrně ke středu stěny,
na všech stěnách stejně, rozmístění viz síť.
Navrtávák Ø8 90° (NC) jen na sražení hran.

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:<br>JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH<br>DRSNOST: Ra 6,4<br>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**

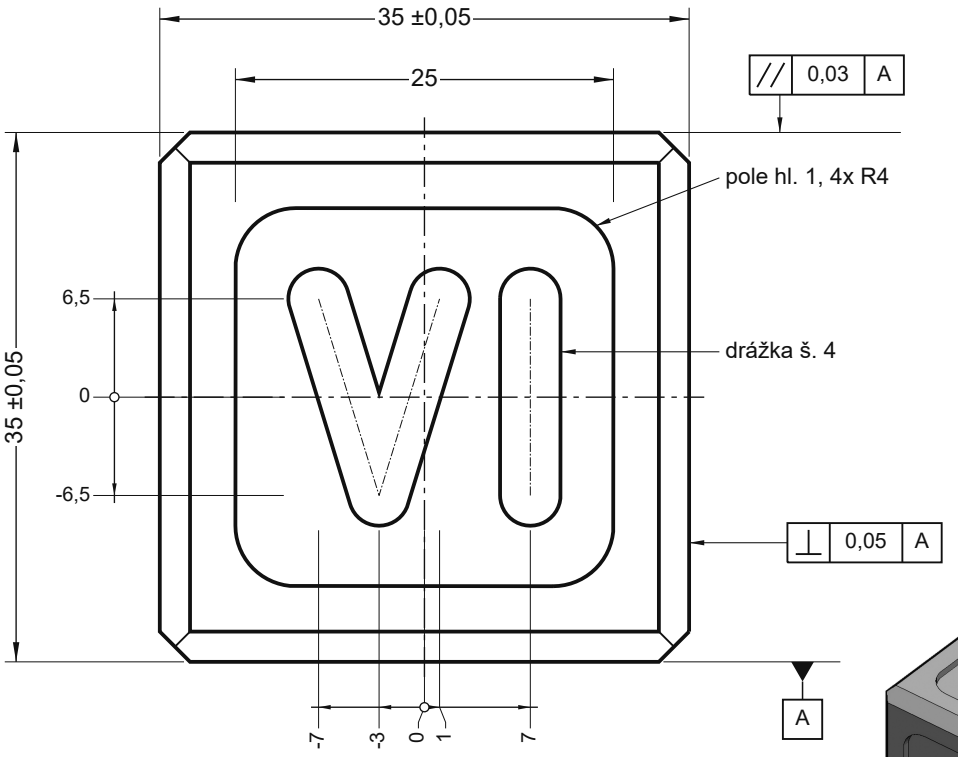
Č. VÝKRESU: **Výkres č.3**

A4

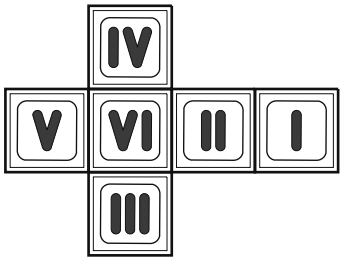
MĚŘÍTKO: 2:1

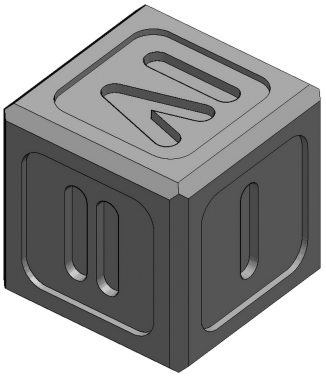
LIST 1 Z 1 LISTŮ

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




Síť stěn zvenku, bez měřítka



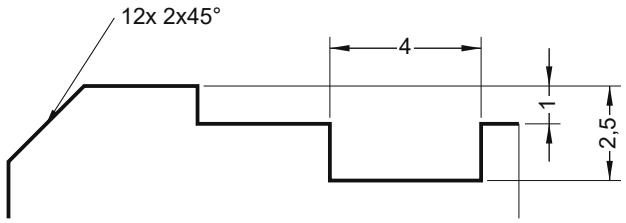



## Postup výroby

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<br>DRSNOST: Ra 6,4<br>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