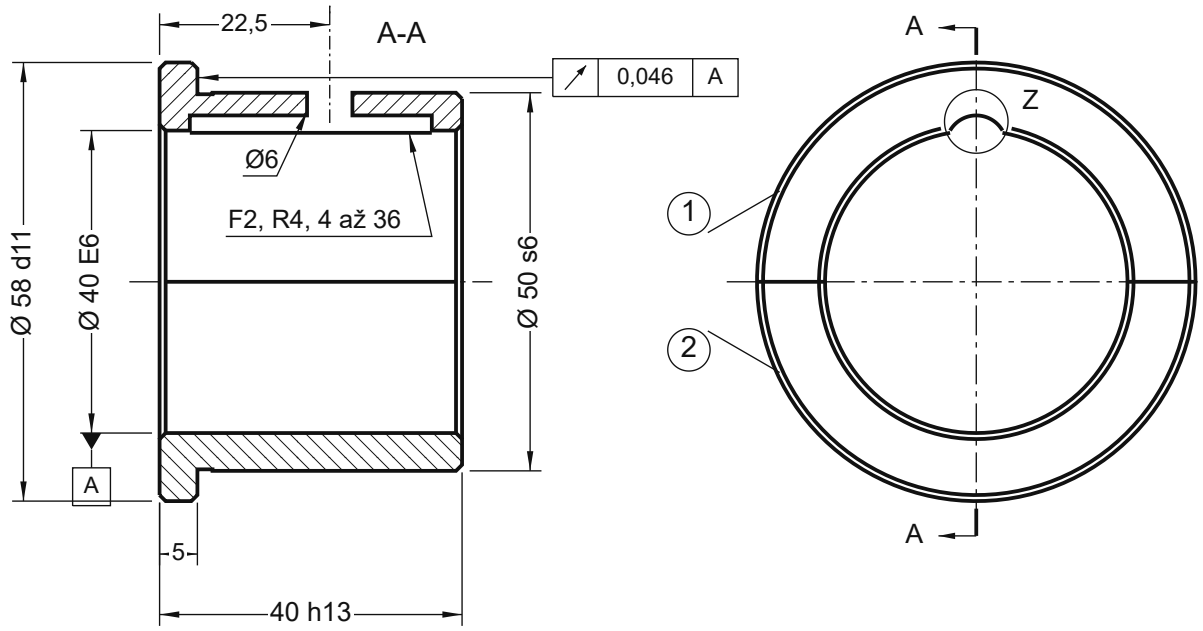
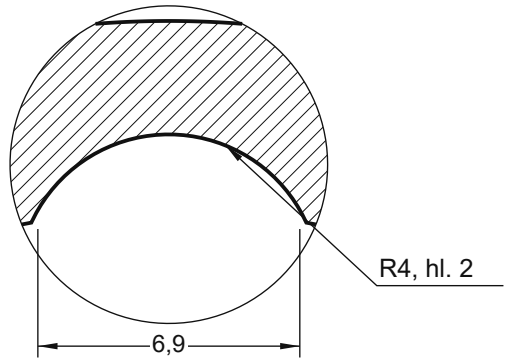
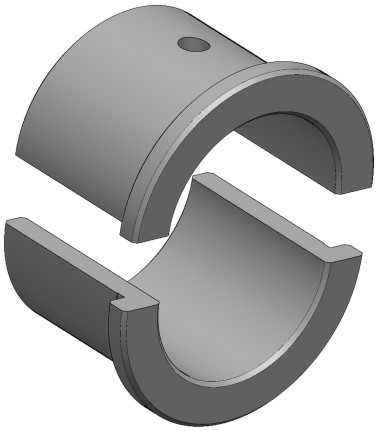






Postup:

1. Soustružit hrubě: Ø61, nákružek, vrtat Ø36, délka 42
2. Rozříznout v ose pilou, frézovat dělicí roviny obou pánví
3. Dělicí roviny lícovat na tušír, pánve označit 1 a 2
4. Spojit pánve cínovou pájkou (nebo stahovacím kroužkem)
5. Na čisto Ø58 d11, Ø50 s6, zápich 2x0,2, délka 40 h13
6. Na čisto Ø40 E6 na jedno upnutí s Ø50, házení čela
7. Rozpojit ohřevem, očistit, odjehlit hrany
8. Pánev 1 na frézce: drážka frézou Ø8 R4 hl. 2 od 4 do 36
9. Pánev 1: vrtat Ø6 do středu drážky ve vzdálenosti 22,5

Poznámky:

Označení: Pánev podle ISO 4379 – F40x50x40, dělená v ose
Mezní rozměry:
Ø40 E6 = 40,050 až 40,066
Ø50 s6 = 50,043 až 50,059
Ø58 d11 = 57,710 až 57,900
40 h13 = 39,610 až 40,000
Mazací otvor ISO 12128 – L6, drážka ISO 12128 – F2 (R4),
jen v horní nezatížené pánvi 1. Vyrábět a měnit jen v páru.
Nekótovaná sražení 0,8x45°.

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: Ø65x46

MATERIÁL: CuSn12-C (CC483K)

NÁZEV: **Dělená pánev**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.6**

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ