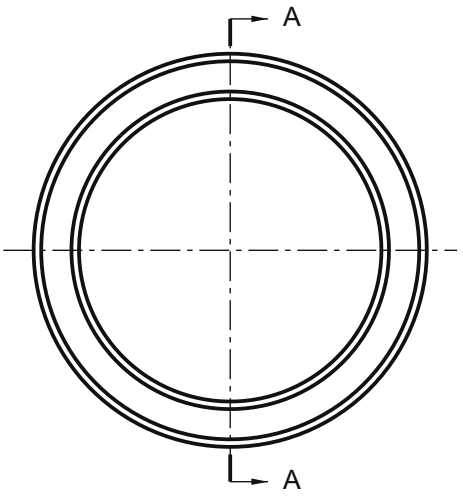
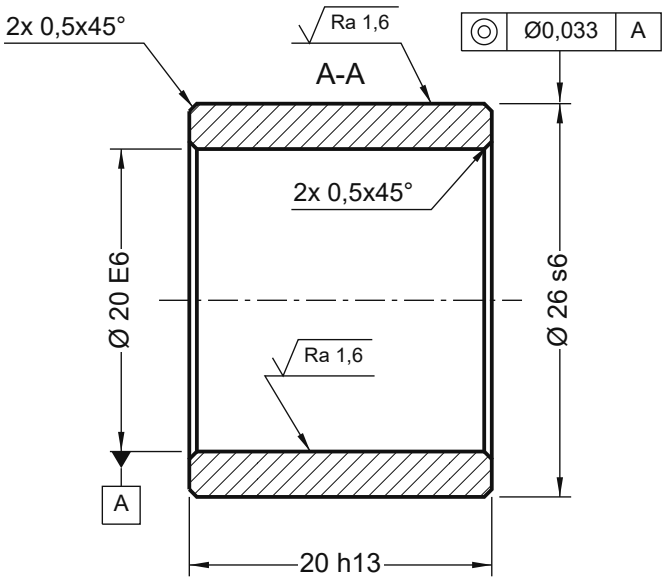




Postup:

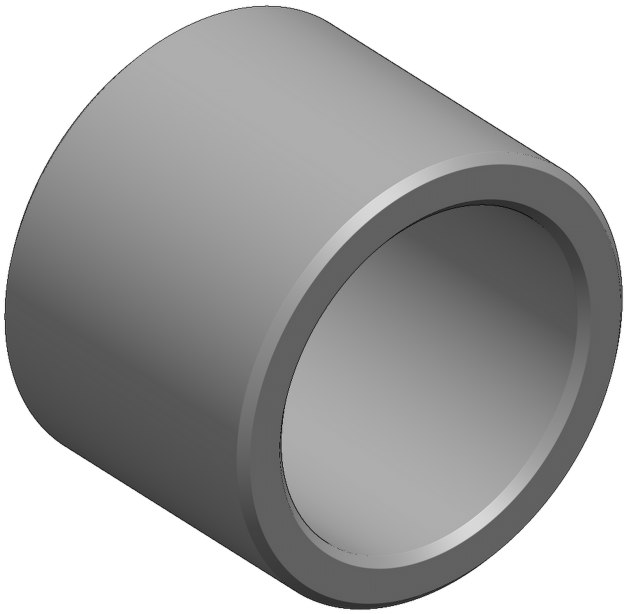
1. Upnout tyč Ø30, zarovnat čelo, navrtat, vrtat Ø18
2. Soustružit Ø26 s6 na délku 24, srazit 0,5x45°
3. Vyvrtat Ø19,8, na čisto Ø20 E6 na stejné upnutí
4. Srazit vnitřní hranu, upíchnout na délku 20,5
5. Přepnout do měkkých čelistí, zarovnat na 20 h13
6. Srazit hrany 0,5x45°, změřit souosost na trnu

Poznámky:

Označení: Pouzdro ISO 4379 – C20x26x20 – CuSn8

Mezní rozměry:

Ø20 E6 = 20,040 až 20,053
Ø26 s6 = 26,035 až 26,048
20 h13 = 19,670 až 20,000



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: Ø30x26

MATERIÁL: CuSn8 (CW453K)

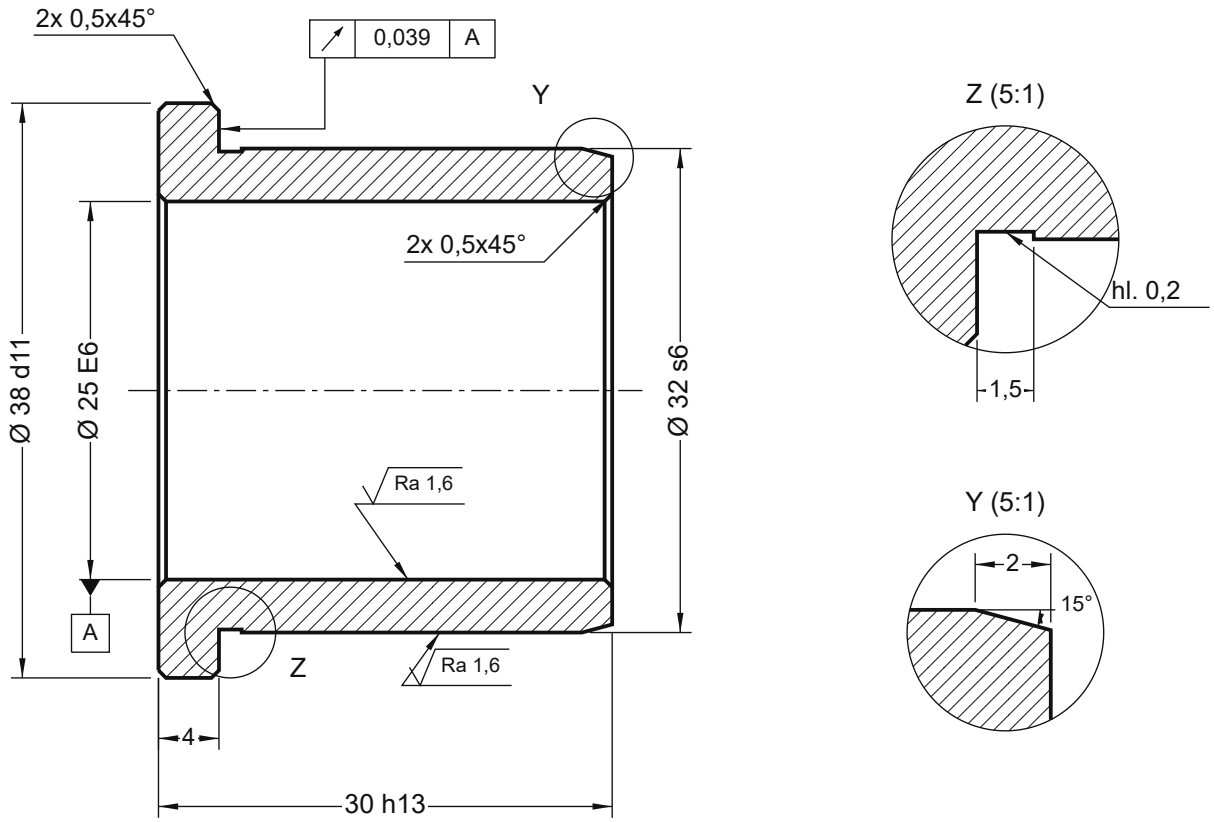
NÁZEV: Pouzdro válcové

Č. VÝKRESU: Výkres č.1

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



Postup:

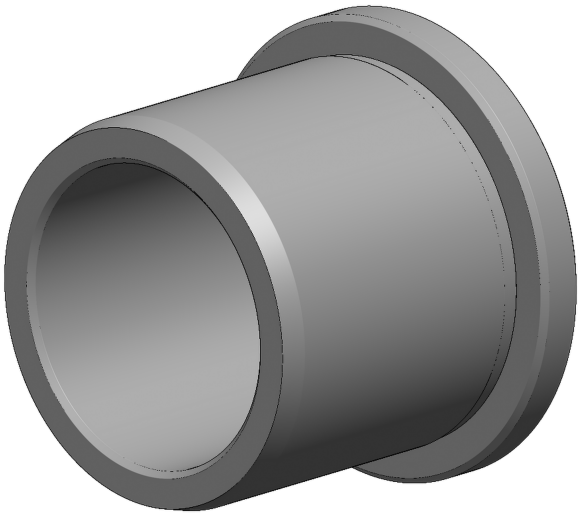
1. Upnout tyč Ø42, zarovnat čelo, navrtat, vrtat Ø23
2. Soustružit Ø38 d11 a Ø32 s6 na délku 31, sražení 2x15°
3. Zápich 1,5x0,2 u nákružku zapichovacím nožem
4. Vyvrtat a na čisto Ø25 E6 na stejné upnutí
5. Upíchnout na 30,5, přepnout za Ø32 do měkkých čelistí
6. Zarovnat čelo nákružku na 30 h13, srazit hrany
7. Házení čela 0,039 změřit na trnu úchylkoměrem

Poznámky:

Označení: Pouzdro ISO 4379 – F25x32x30 – CuSn8

Mezní rozměry:

Ø25 E6 = 25,040 až 25,053
Ø32 s6 = 32,043 až 32,059
Ø38 d11 = 37,760 až 37,920
30 h13 = 29,670 až 30,000



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: Ø42x36

MATERIÁL: CuSn8 (CW453K)

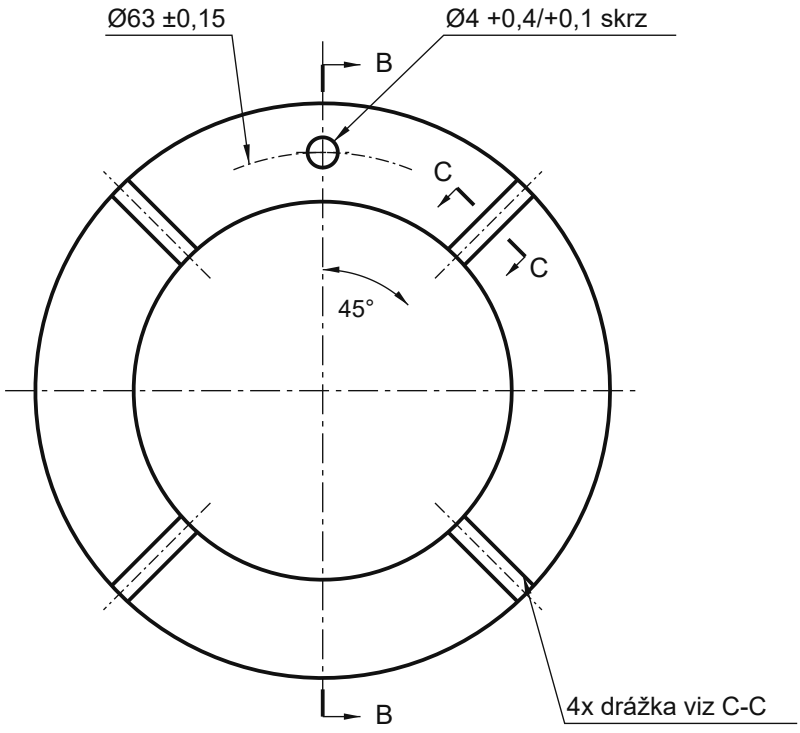
NÁZEV: Pouzdro s nákružkem

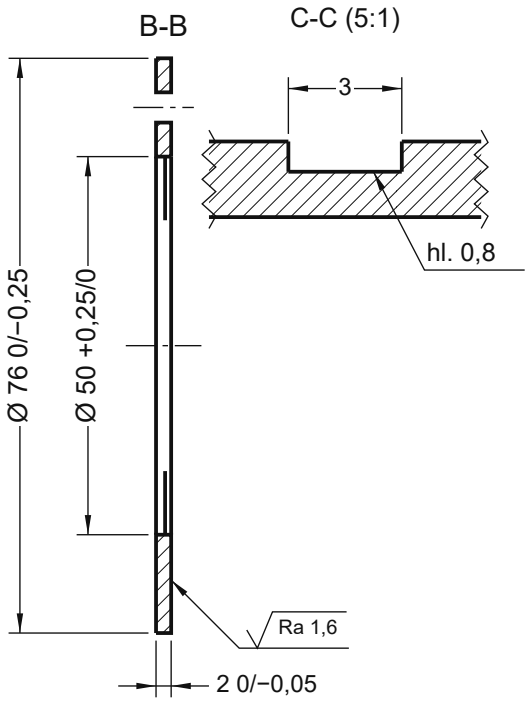
Č. VÝKRESU: Výkres č.2

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



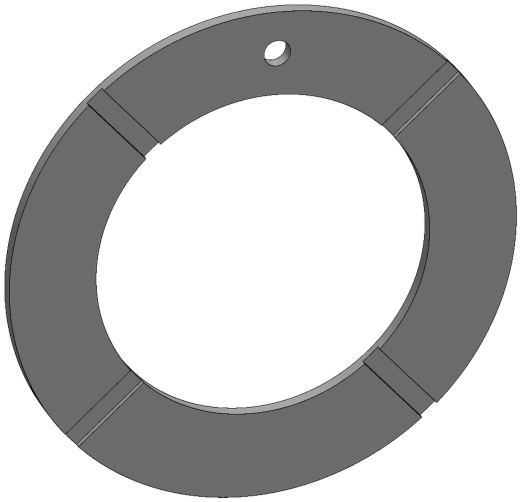


Postup:

1. Upnout tyč Ø80, zarovnat, vrtat Ø20, vyvrtat Ø50 +0,25 hl. 6
2. Soustružit Ø76 −0,25 na délku 6, srazit hrany 0,2
3. Upíchnout kotouč na tloušťku 2,4
4. Upnout za Ø50 na rozpínací trn, zarovnat obě čela na 2 −0,05
5. Frézka, dělicí přístroj: vrtat Ø4,2 na roztečné kružnici Ø63
6. Frézovat 4 drážky š. 3 hl. 0,8 frézou Ø3, natočení po 90°
7. Odjehlit drážky a otvor, změřit tloušťku na 4 místech

Poznámky:

Označení: Podložka ISO 6525, pro těleso Ø48 (d50 x D76 x 2)
Mezní rozměry (ISO 6525):
Ø50 +0,25/0 = 50,00 až 50,25; Ø76 0/−0,25 = 75,75 až 76,00
tloušťka 2 0/−0,05 = 1,95 až 2,00; rozteč Ø63 ±0,15
otvor pro kolík Ø4 +0,4/+0,1 = 4,10 až 4,40 (vrták Ø4,2)
Kluzná plocha s drážkami Ra 1,6. Drážky ISO 6525 čl. 6
(rozměr dle dohody), zvoleno podle ISO 12128 pro s ≤ 2.
Vybrání v tělese Ø76 G10, podložka drží kolíkem Ø4.



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: Ø80x6

MATERIÁL: CuSn8 (CW453K)

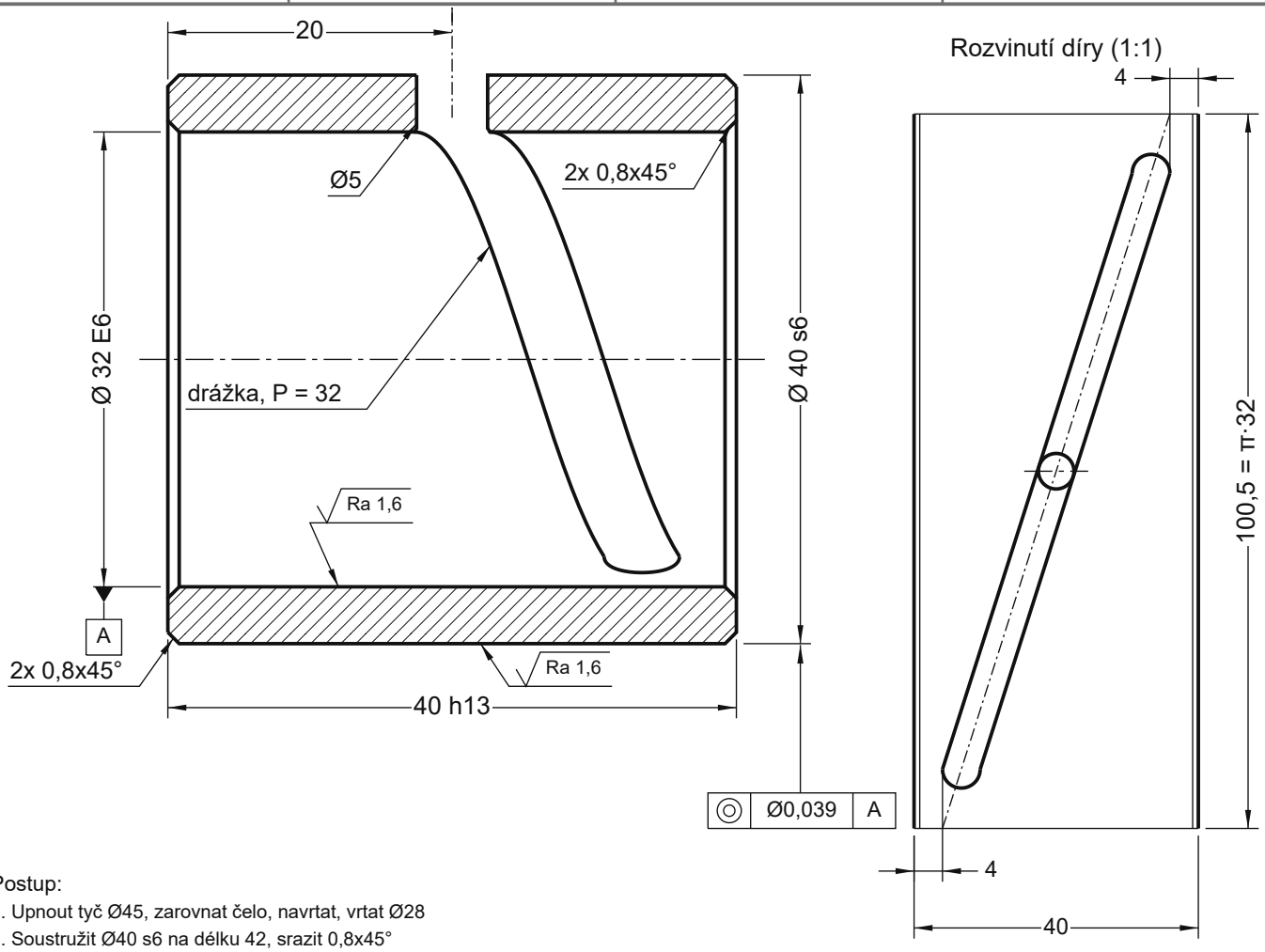
NÁZEV: Axiální podložka

Č. VÝKRESU: Výkres č.3

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



Postup:

1. Upnout tyč Ø45, zarovnat čelo, navrtat, vrtat Ø28
2. Soustružit Ø40 s6 na délku 42, srazit 0,8x45°
3. Vyvrtat Ø31,8, na čisto Ø32 E6 na stejné upnutí
4. Upíchnout na 40,5, přepnout, zarovnat na 40 h13, srazit
5. CNC soustruh: drážka nožem R3 na vnitřní tyči cyklem G33 se stoupáním 32 od z 6,7 do z 33,3, hl. 1,6 na 6 třísek
6. Vrtačka: vrtat Ø5 ve vzdálenosti 20 do středu drážky
7. Odjehlit drážku i otvor, souosost 0,039 změřit na trnu

Poznámky:

Označení: Pouzdro ISO 4379 – C32x40x40 – CuSn8

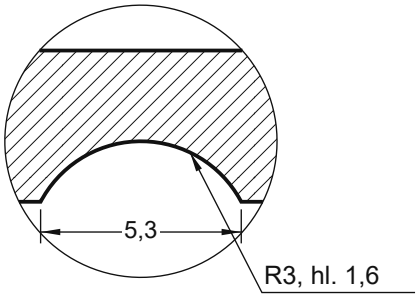
Mezní rozměry:

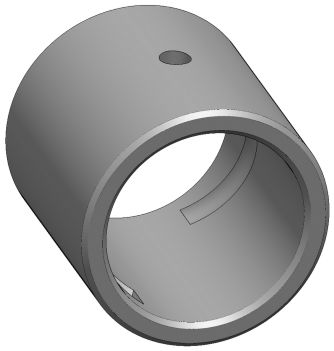
Ø32 E6 = 32,050 až 32,066
Ø40 s6 = 40,043 až 40,059
40 h13 = 39,610 až 40,000

Mazací otvor ISO 12128 – L5, drážka ISO 12128 – F1,6

Drážka je uzavřená, od čel min. 4 (ISO 12128, obr. 3).

Profil drážky (5:1)





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: Ø45x46

MATERIÁL: CuSn8 (CW453K)

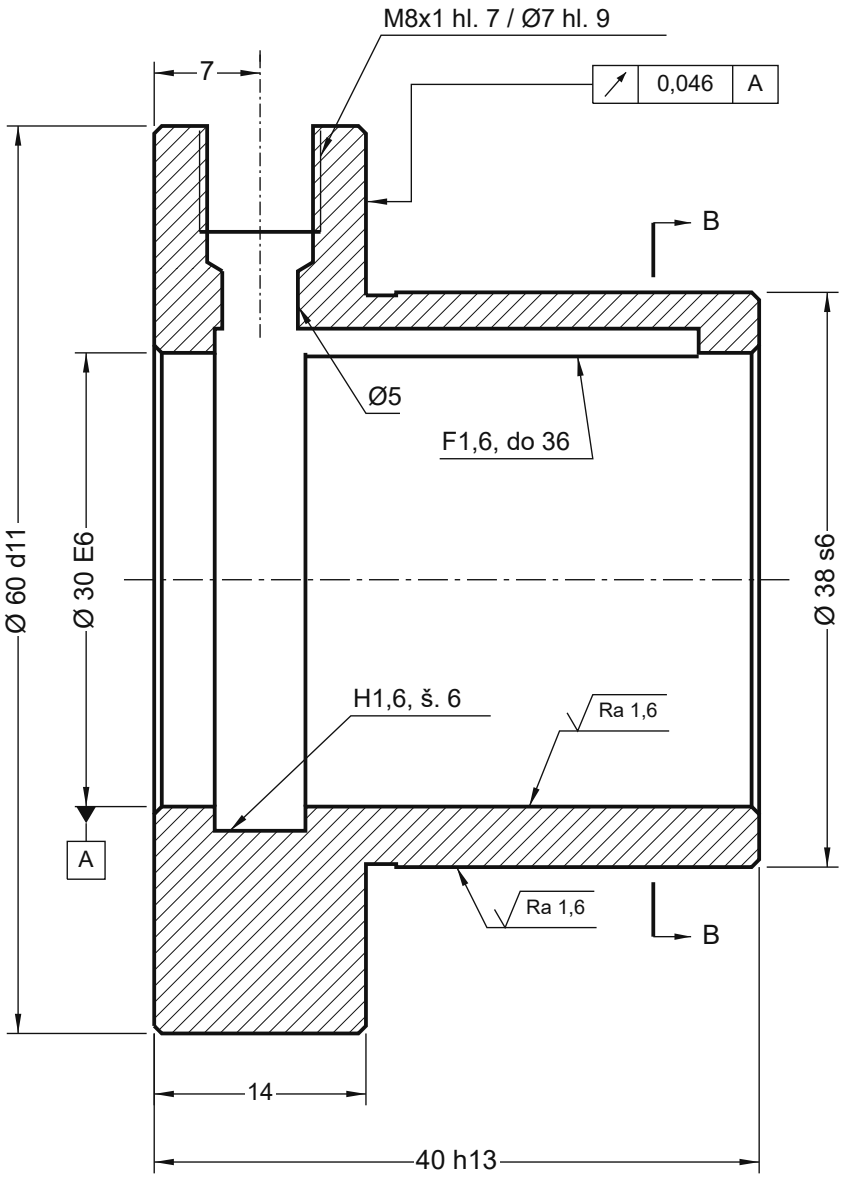
NÁZEV: Pouzdro s mazací drážkou

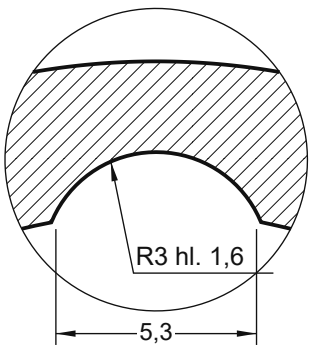
Č. VÝKRESU: Výkres č.4

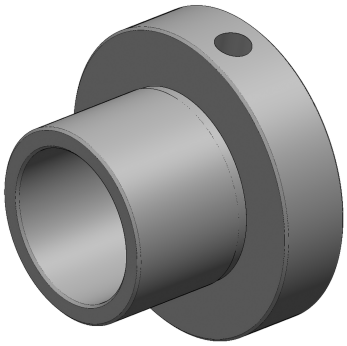
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







Postup:

1. Upnout tyč Ø65, zarovnat, navrtat, vrtat Ø27
2. Soustružit Ø60 d11 a Ø38 s6 na délku 41, zápich 2x0,2
3. Vyvrtat a na čisto Ø30 E6, vnitřní drážka š. 6 hl. 1,6
4. Upíchnout na 40,5, přepnout do měkkých čelistí, 40 h13
5. Obrážet na soustruhu (vřeteno stojí) drážku R3 hl. 1,6 od vnitřní drážky do 36, nůž po 0,1 na zdvih
6. Vrtačka, prizma: vrtat Ø5 do drážky, Ø7 hl. 9, srazit
7. Řezat závit M8x1 hl. 7 ručním závitníkem, odjehlit

Poznámky:

Označení: Pouzdro podle ISO 4379 – F30x38x40, nákružek zvětšen
Mezní rozměry:
Ø30 E6 = 30,040 až 30,053
Ø38 s6 = 38,043 až 38,059
Ø60 d11 = 59,710 až 59,900
40 h13 = 39,610 až 40,000
Mazací otvor ISO 12128 – L5, vnitřní drážka ISO 12128 – H1,6 (š. 6), podélná drážka ISO 12128 – F1,6 (R3).
Maznice DIN 71412 – A M8x1, klíč 9 (nakupovaná).
Nákružek Ø60x14 zvětšen pro maznici (mimo ISO 4379).
Nekótovaná sražení 0,5x45°.

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)

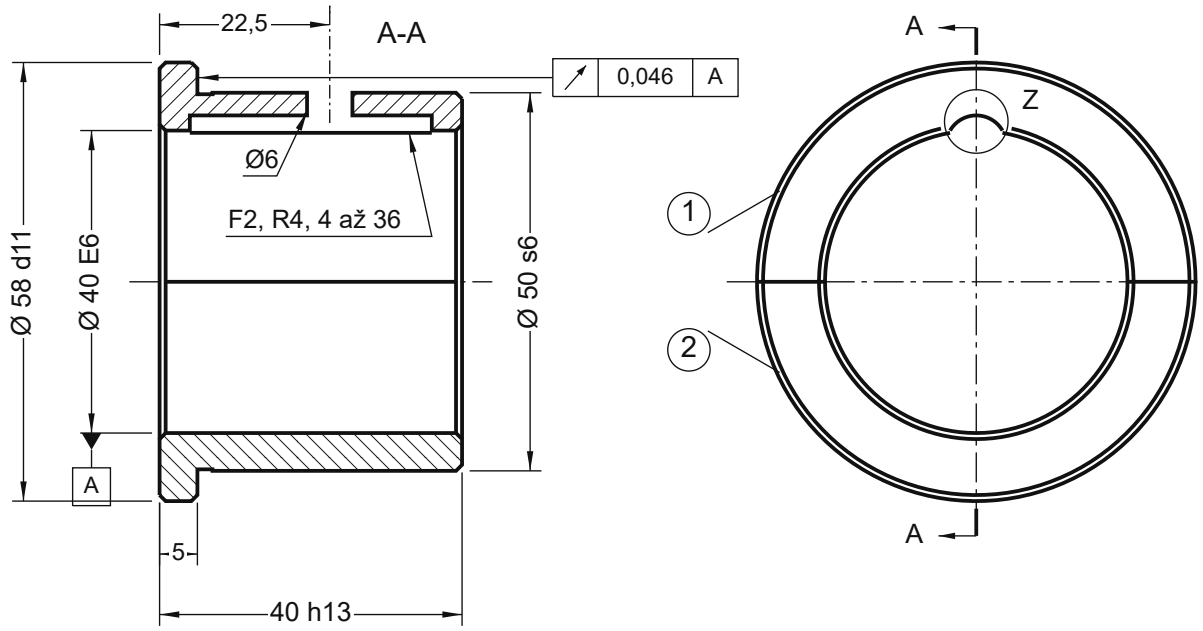
NÁZEV: **Pouzdro s maznicí**

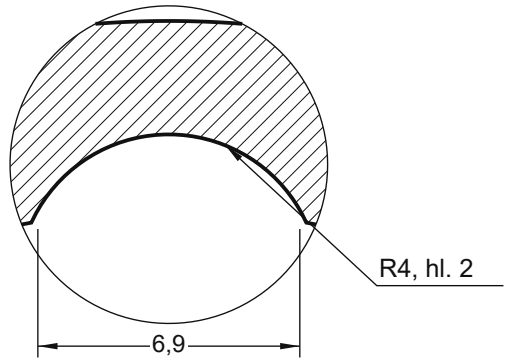
Č. VÝKRESU: **Výkres č.5**

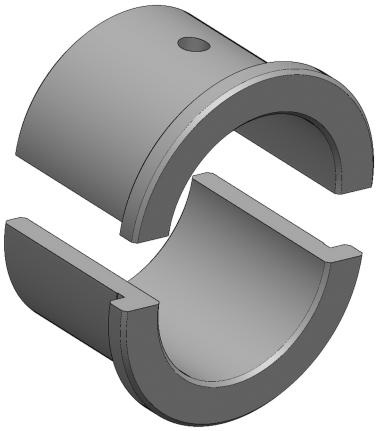
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







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