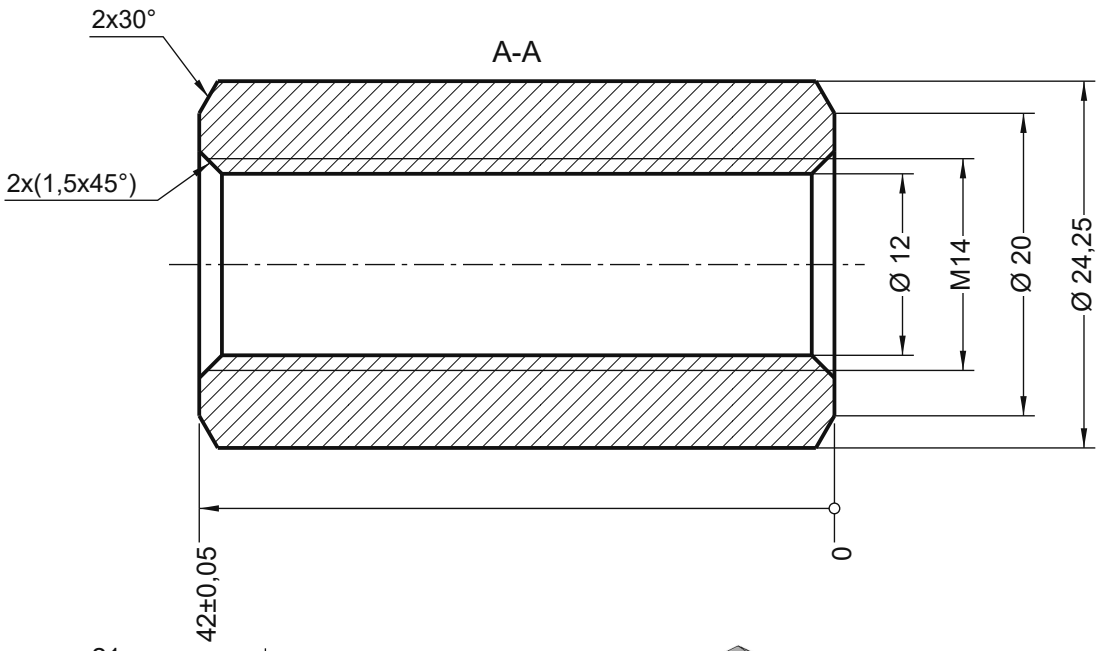
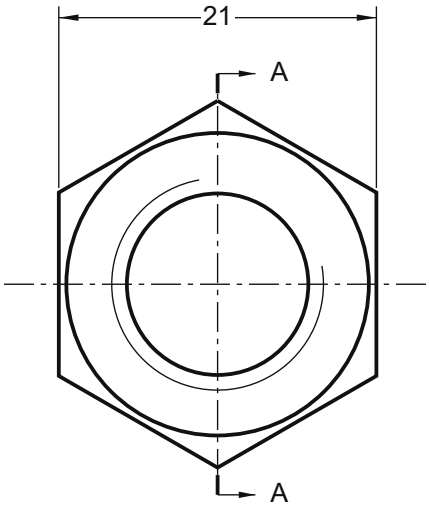
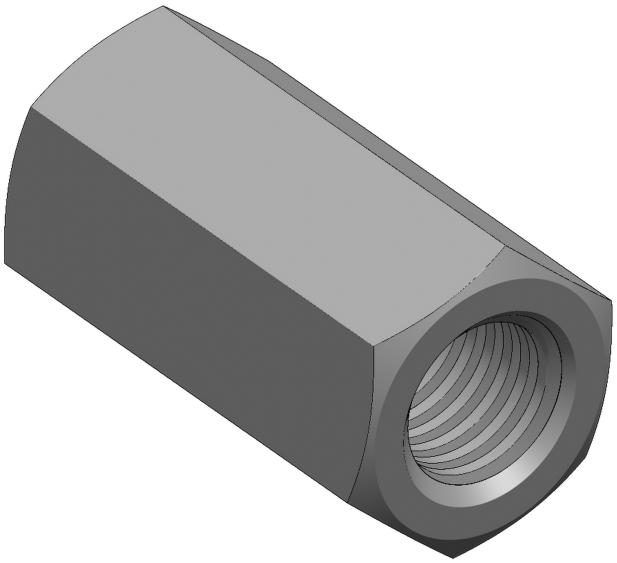






Postup:

1. Soustružit čelo a Ø24,25 na délku 45
2. Navrtat, vrtat Ø12 na hloubku 44 (vyplachovat třísky)
3. Srazit vstup, soustružit 30°
4. Frézovat 6 ploch na klíč 21 v dělicím přístroji
5. Upíchnout na délku 42,5, přepnout, opřít o hrot
6. Zarovnat na 42±0,05, srazit vstup, soustružit 30°
7. Řezat závit M14 z obou stran, závitník vést
8. Kalibrovat závit, zkontrolovat kalibrem

Závit celou délkou, musí navazovat bez přesazení.

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		6.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: Ø45x60

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: Matice vysoká

Č. VÝKRESU: Výkres č.4

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ