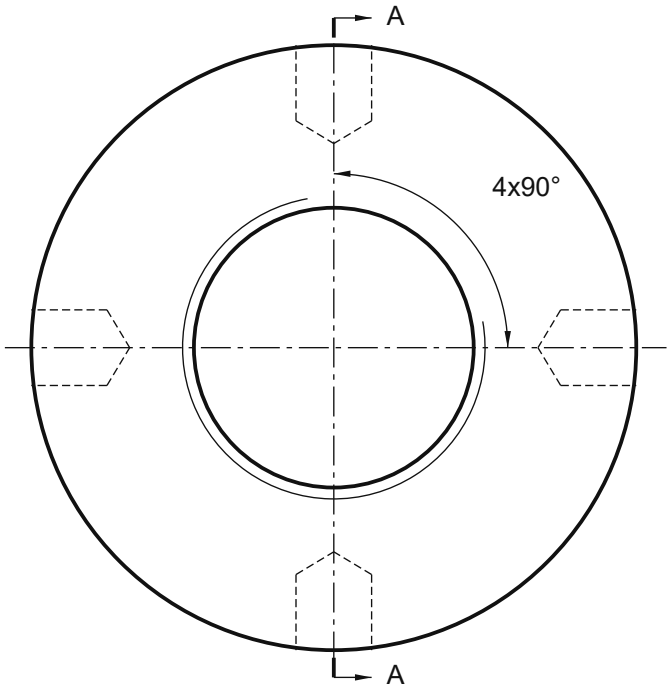
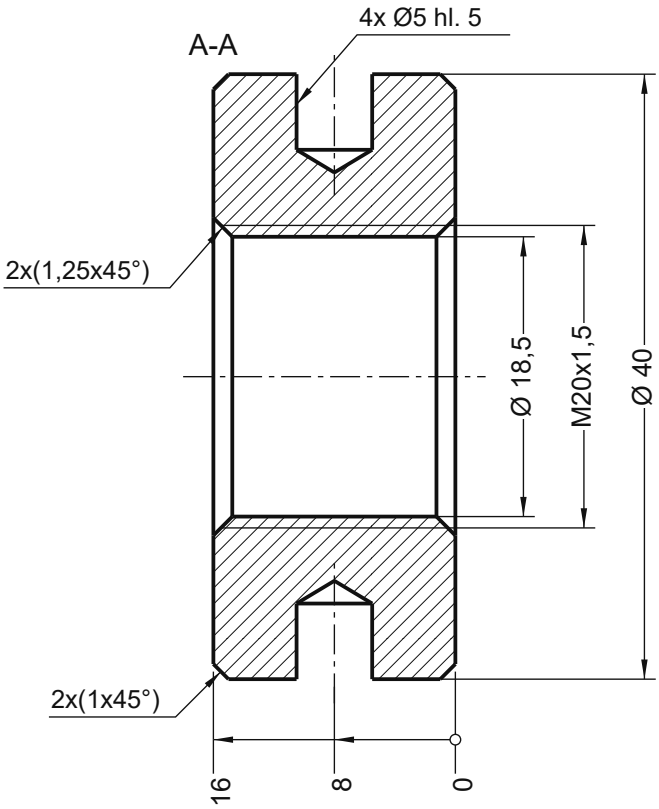
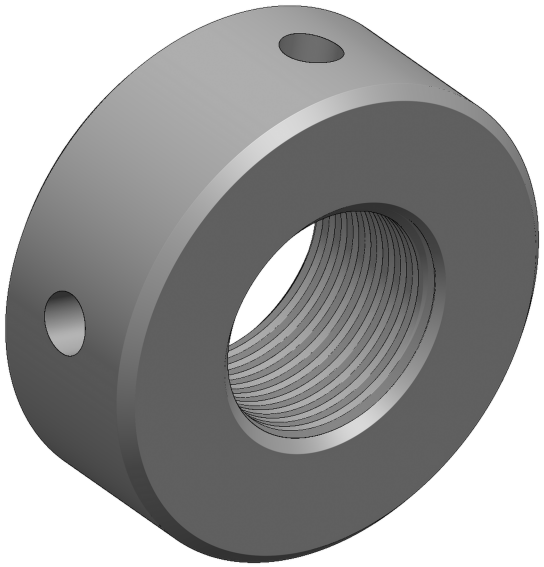






Postup:

1. Soustružit čelo a Ø40 na délku 19, srazit hranu
2. Navrtat, vrtat Ø18,5 skrz, srazit vstup
3. Řezat závit M20x1,5 (jemný), kontrola kalibrem
4. Upíchnout na 16,5, přepnout na závitový trn
5. Zarovnat na 16, srazit hranu a druhý vstup
6. Upnout na frézce v dělicím přístroji, najet osu
7. Vrtat 4x Ø5 hl. 5 po 90°, navrtat, držet Z=8±0,05
8. Zkontrolovat stěnu pod dírami, odstranit otřepy

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 kruhová**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.5**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ