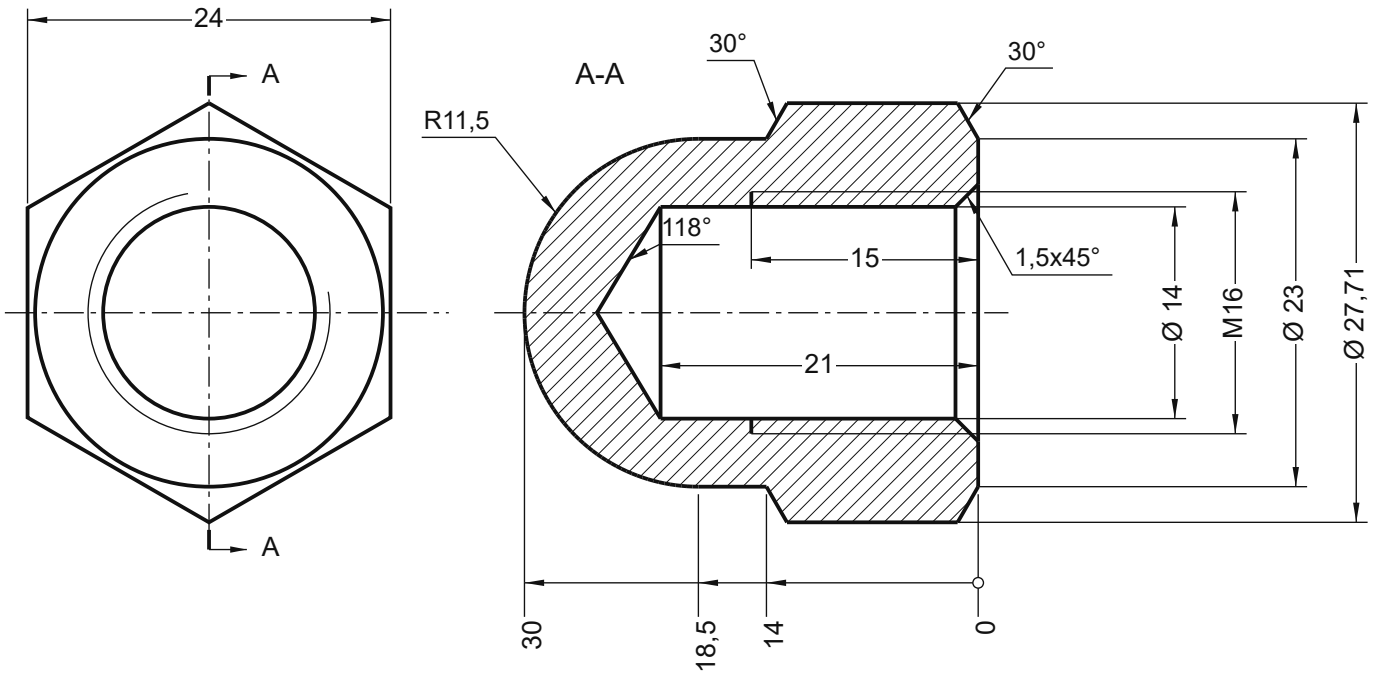
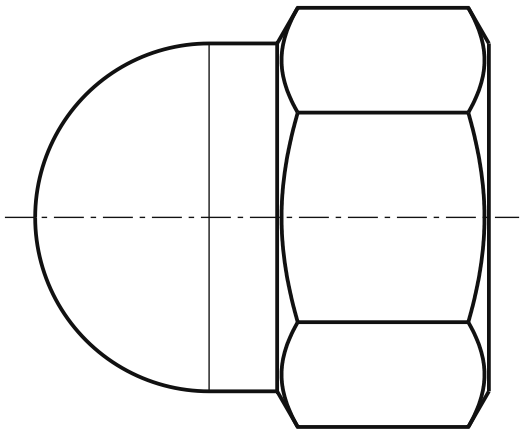
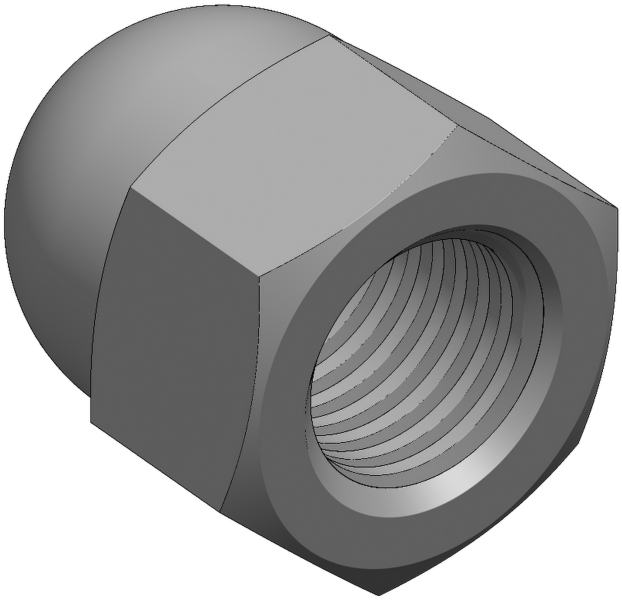






Postup:

1. Soustružit čelo, Ø27,71 a Ø23 na délku 33
2. Navrtat a vrtat Ø14 na hloubku 21 (válcová část)
3. Srazit vstup, soustružit sražení 30° z obou stran
4. Frézovat 6 ploch na klíč 24 v dělicím přístroji
5. Řezat závit M16 hl. 15 sadou závitníků, bez dorazu ke dnu
6. Upíchnout na délku 30,5, vyfoukat třísky
7. Přepnout na závitový trn, soustružit kouli R11,5
8. Začistit vrchol, zkontrolovat závit kalibrem

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 kloboučková**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.9**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ