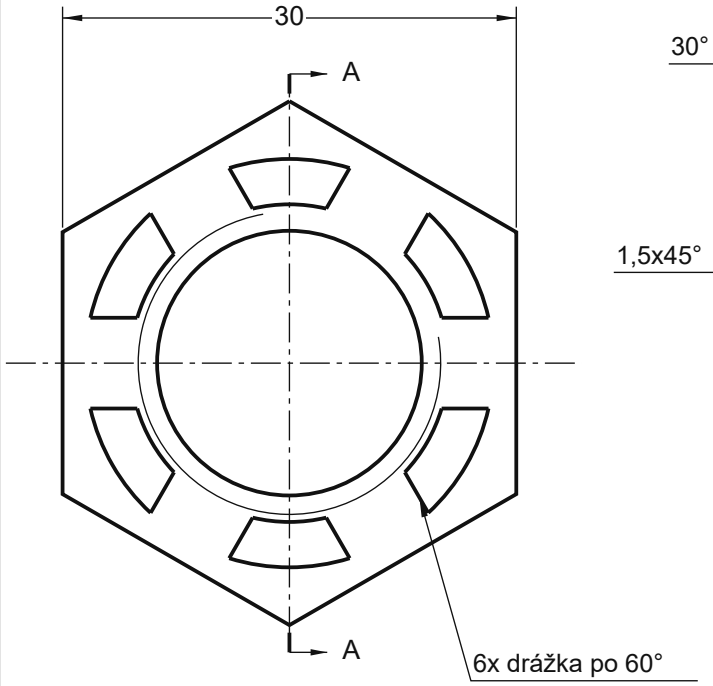
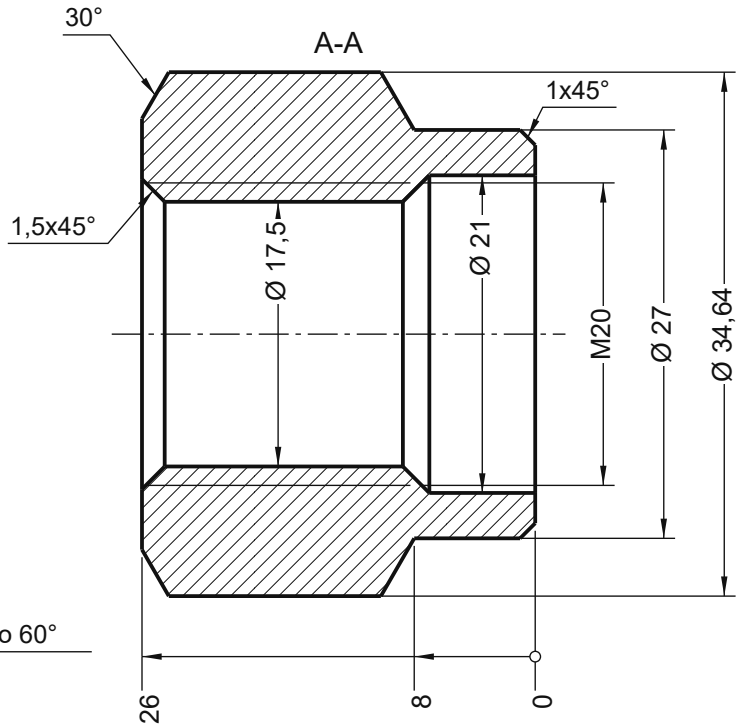
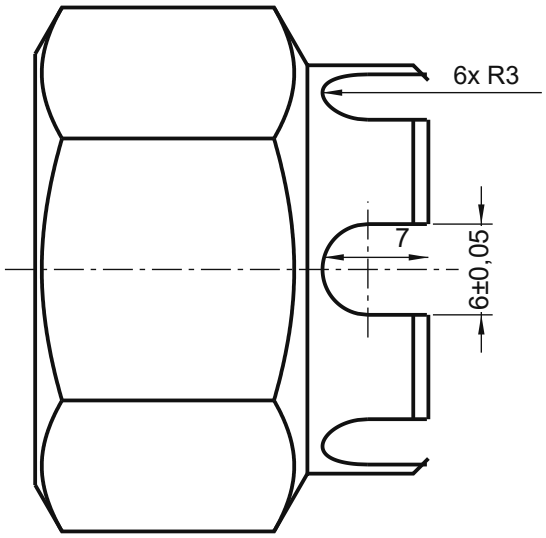
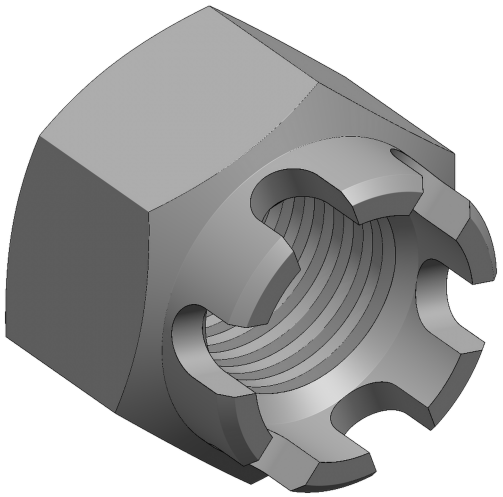








Postup:

1. Soustružit čelo, Ø34,64 a korunu Ø27 na délku 8, kužel 30°
2. Navrtat a vrtat Ø17,5 skrz, vyvrtat Ø21 hl. 7
3. Frézovat 6 ploch na klíč 30, od 8 po konec dílu
4. Upíchnout na 26,5, přepnout, zarovnat na 26
5. Soustružit 30° na Ø28,5, srazit vstup
6. Řezat závit M20 závitníkem, kontrola kalibrem
7. Upnout na trn do dělicího přístroje, osa drážky radiálně
8. Frézovat 6x drážku frézou Ø6 po 60°, hl. 7, R3
9. Drážky proti středu ploch, symetrie 0,05
10. Odstranit otřepy z koruny i ze závitu

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 korunová**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.11**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ