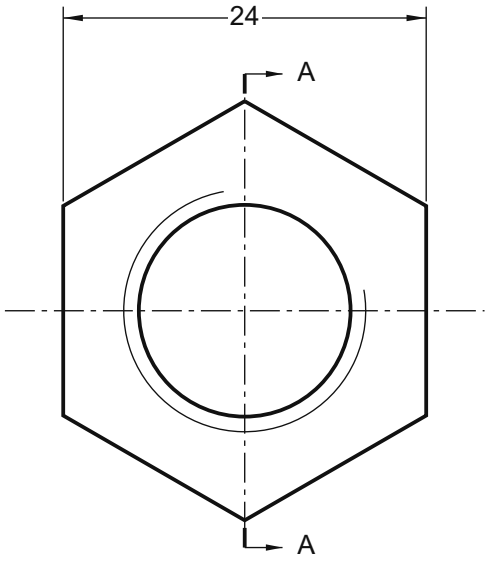
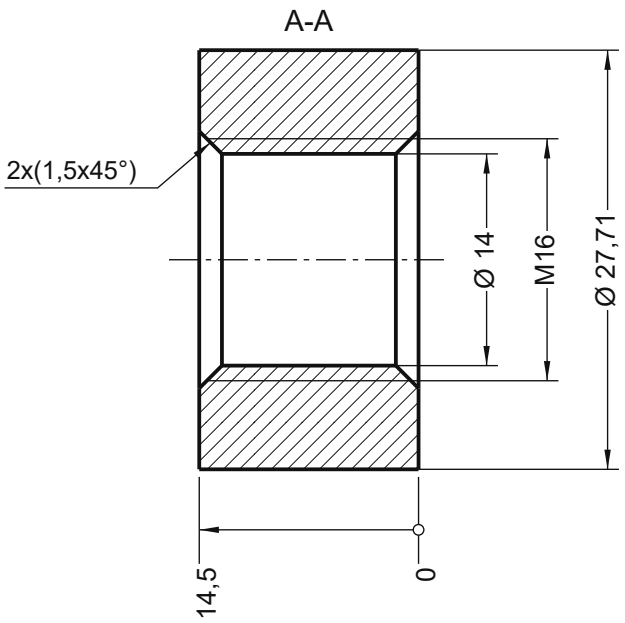
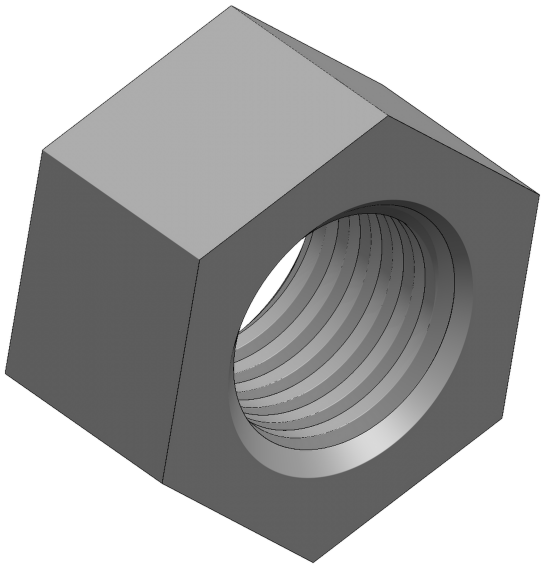






Postup:

1. Soustružit čelo a Ø27,71 na délku 17
2. Navrtat a vrtat Ø14 skrz, srazit vstup 1,5x45°
3. Frézovat 6 ploch na klíč 24 v dělicím přístroji
4. Upíchnout na délku 15, přepnout
5. Zarovnat na 14,5, srazit druhý vstup
6. Řezat závit M16 závitníkem

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)

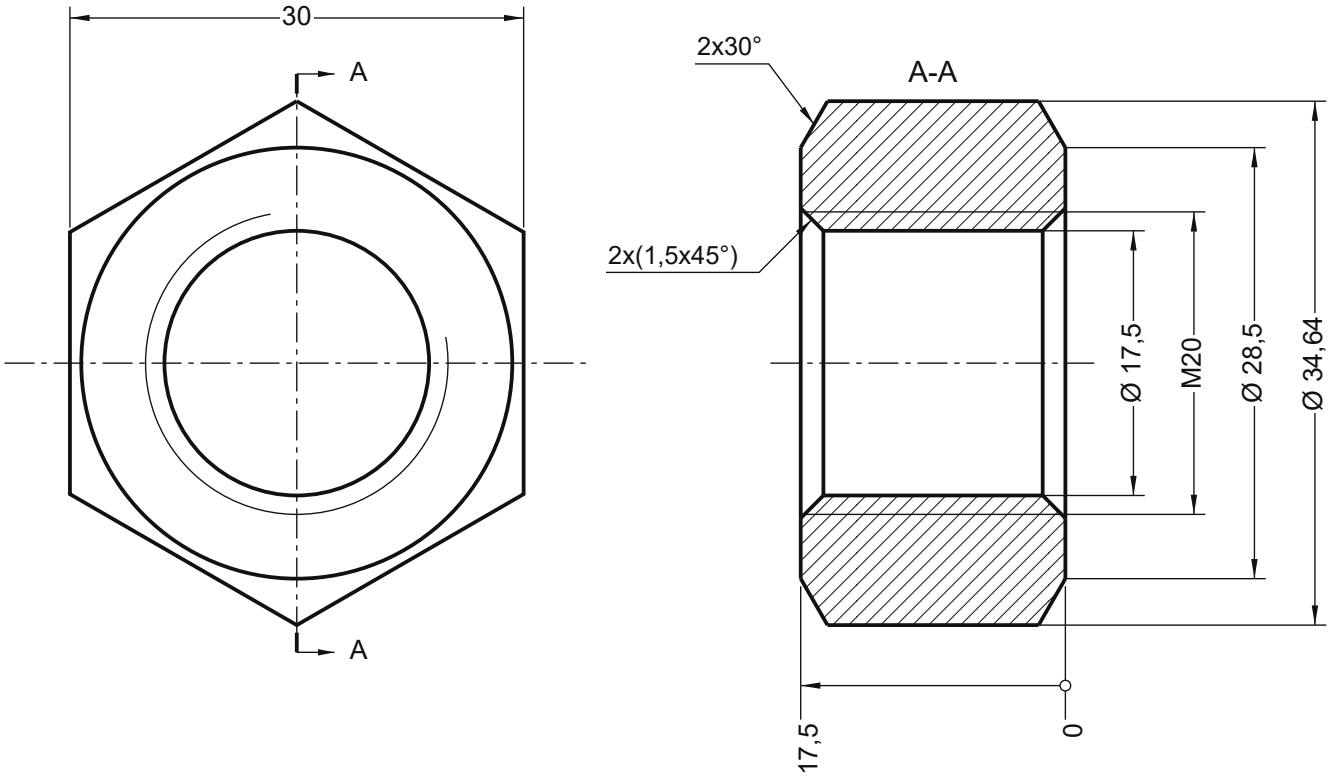
NÁZEV: Matice šestihranná

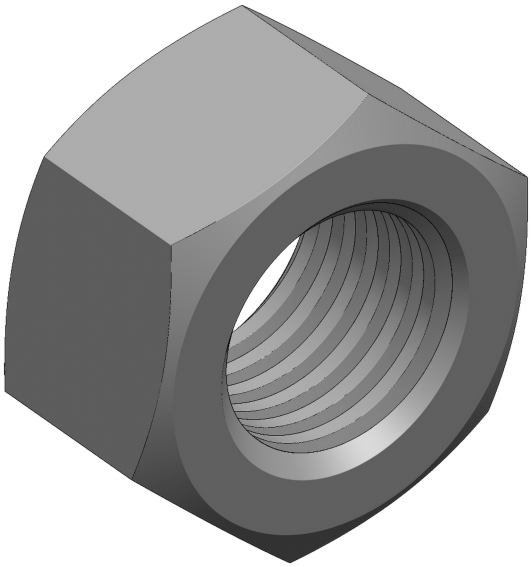
Č. VÝKRESU: Výkres č.1

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ





Postup:

1. Soustružit čelo a Ø34,64 na délku 20
2. Navrtat a vrtat Ø17,5 skrz, srazit vstup
3. Soustružit sražení 30° na Ø28,5
4. Frézovat 6 ploch na klíč 30 v dělicím přístroji
5. Upíchnout na délku 18, přepnout na měkké čelisti
6. Zarovnat na 17,5, srazit vstup, soustružit 30°
7. Řezat závit M20 závitníkem

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)

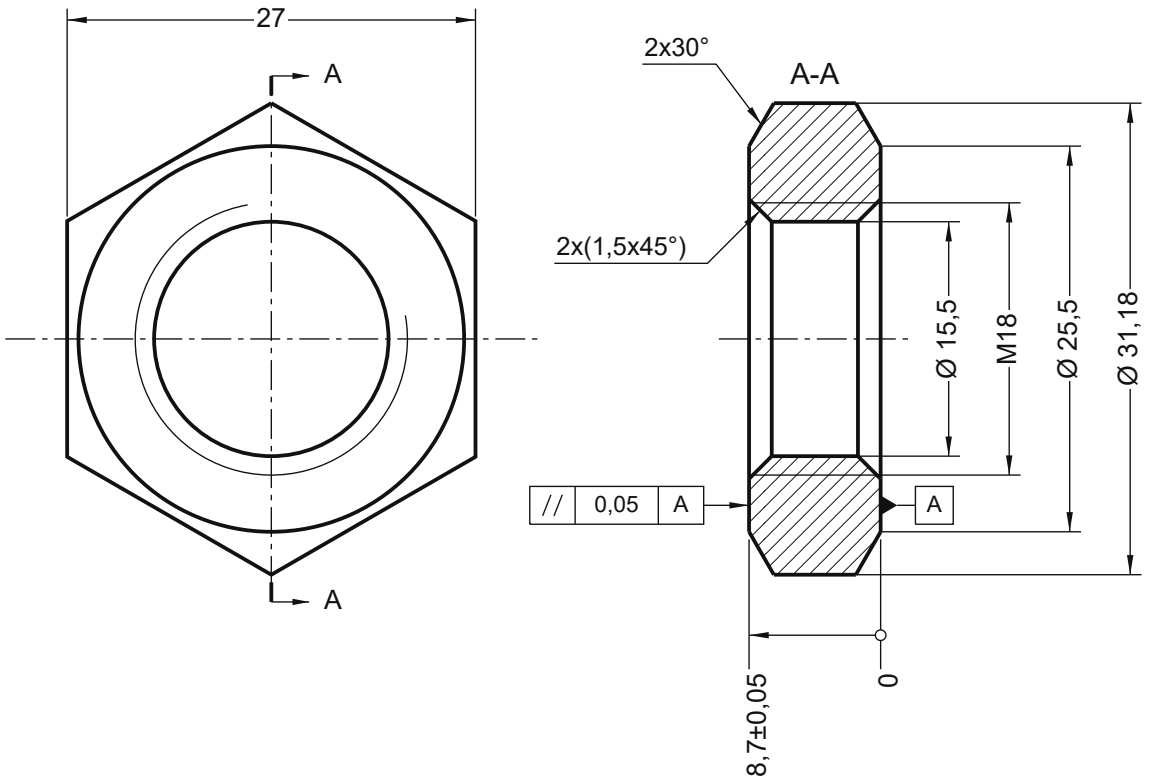
NÁZEV: Matice se sražením

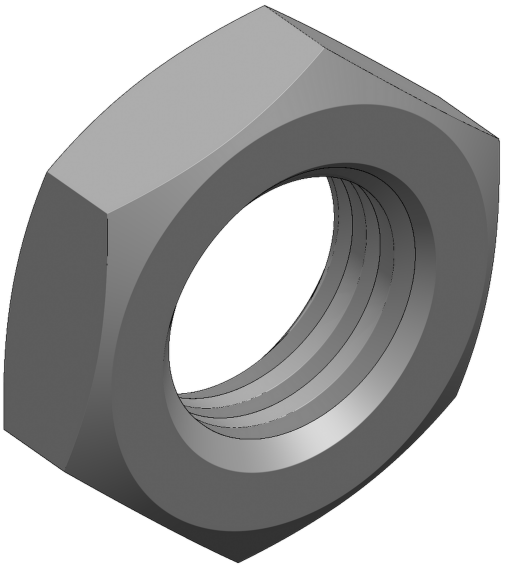
Č. VÝKRESU: Výkres č.2

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ





Postup:

1. Soustružit čelo a Ø31,18 na délku 11
2. Navrtat a vrtat Ø15,5 skrz, srazit vstup, 30°
3. Frézovat 6 ploch na klíč 27 v dělicím přístroji
4. Upíchnout na délku 9,2, přepnout na měkké čelisti
5. Zarovnat na výšku 8,7±0,05, tlak čelistí jen malý
6. Srazit vstup, soustružit 30°
7. Řezat závit M18 závitníkem
8. Změřit rovnoběžnost čel

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)

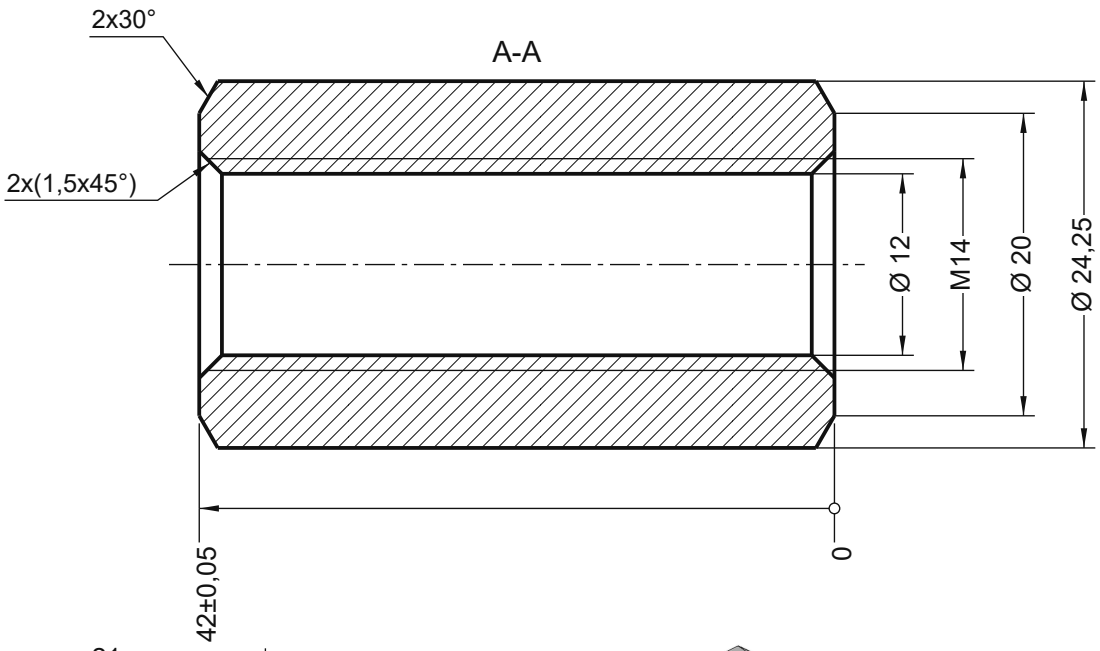
NÁZEV: Matice nízká

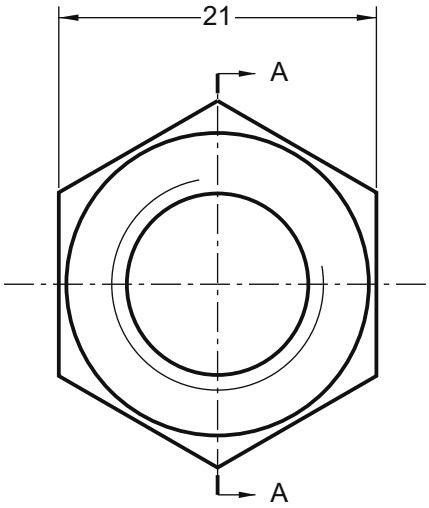
Č. VÝKRESU: Výkres č.3

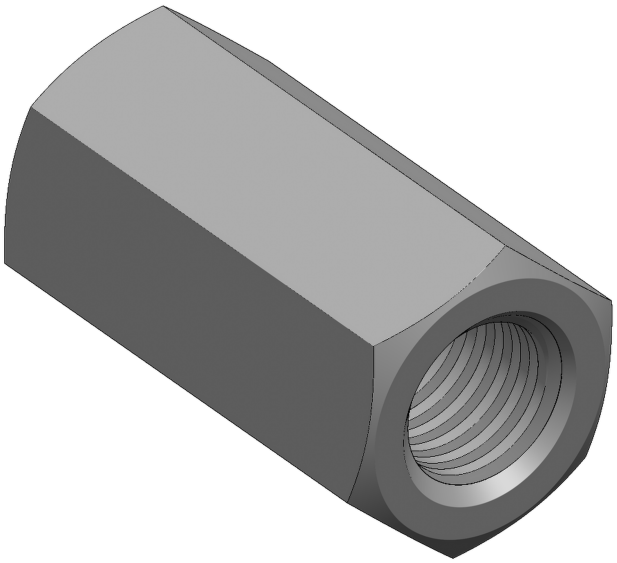
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







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)

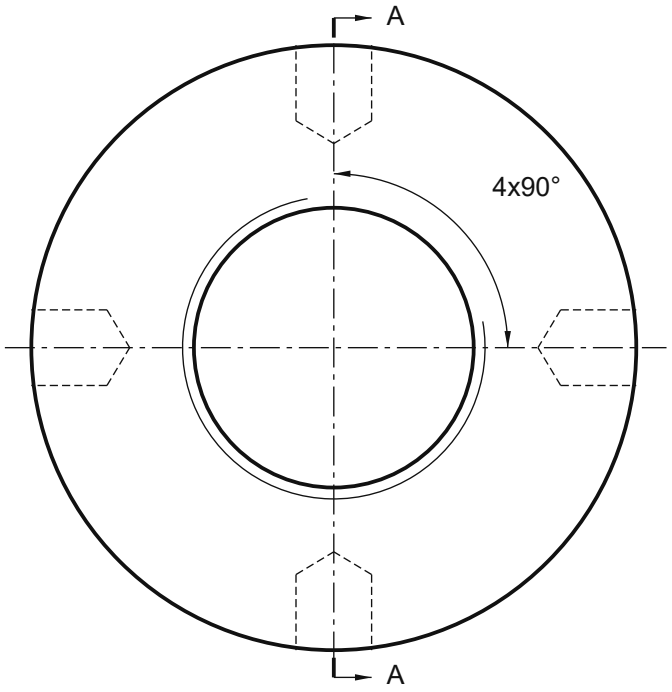
NÁZEV: Matice vysoká

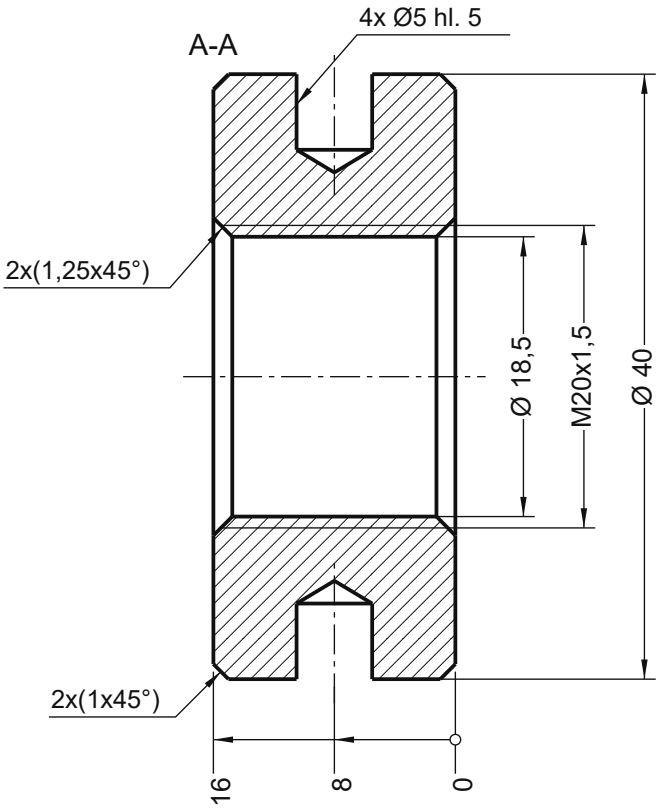
Č. VÝKRESU: Výkres č.4

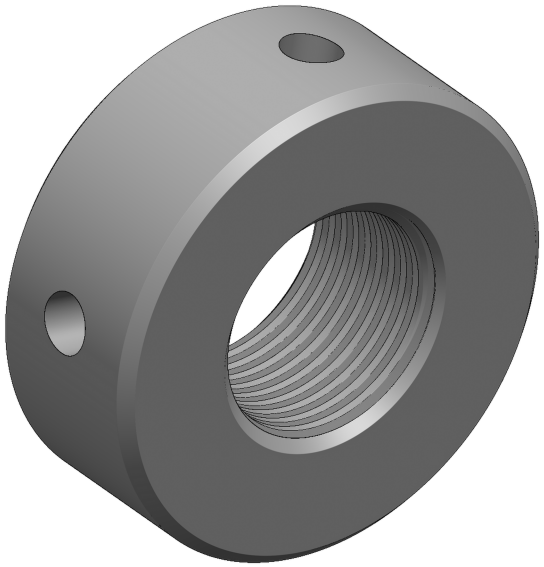
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







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)

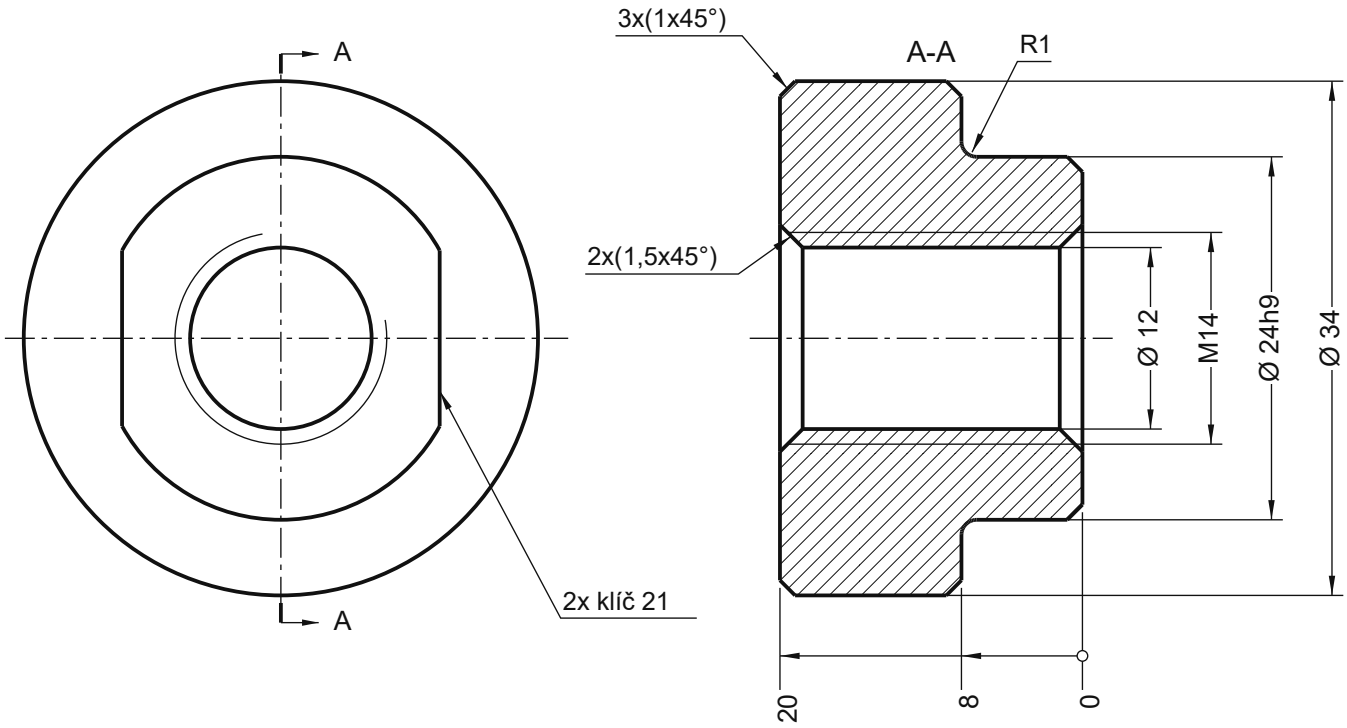
NÁZEV: **Matice kruhová**

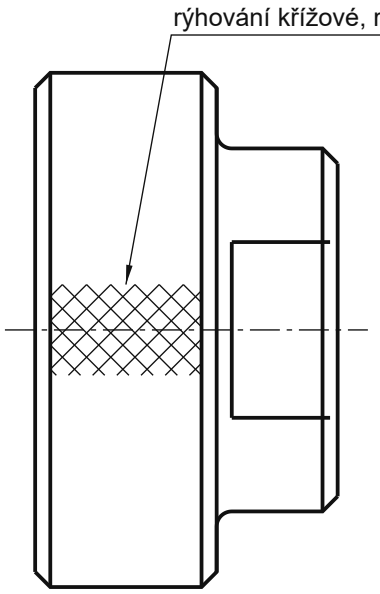
Č. VÝKRESU: **Výkres č.5**

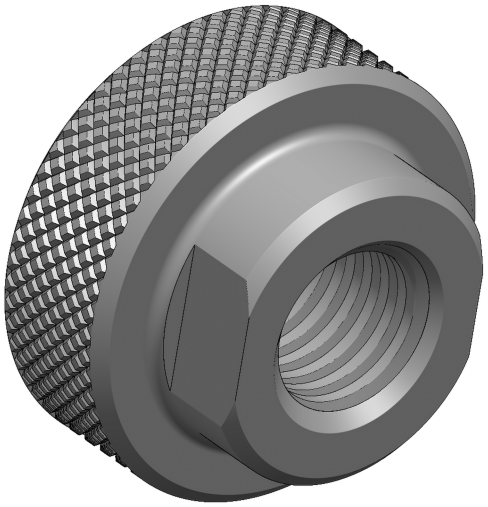
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







Postup:

1. Soustružit čelo, Ø34 (před rýhováním Ø33,6) na délku 22
2. Rýhovat křížově, rozteč 1, s vedením a chlazením
3. Soustružit nákružek Ø24h9 na délku 8 s R1
4. Navrtat a vrtat Ø12 skrz, srazit vstup, 1x45°
5. Upíchnout na délku 20,5, přepnout, zarovnat na 20
6. Srazit vstup, srazit hranu 1x45°
7. Řezat závit M14 závitníkem
8. Frézovat 2 plochy na klíč 21 na délku 7, dělení 180°
9. Změřit Ø24h9 mikrometrem

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)

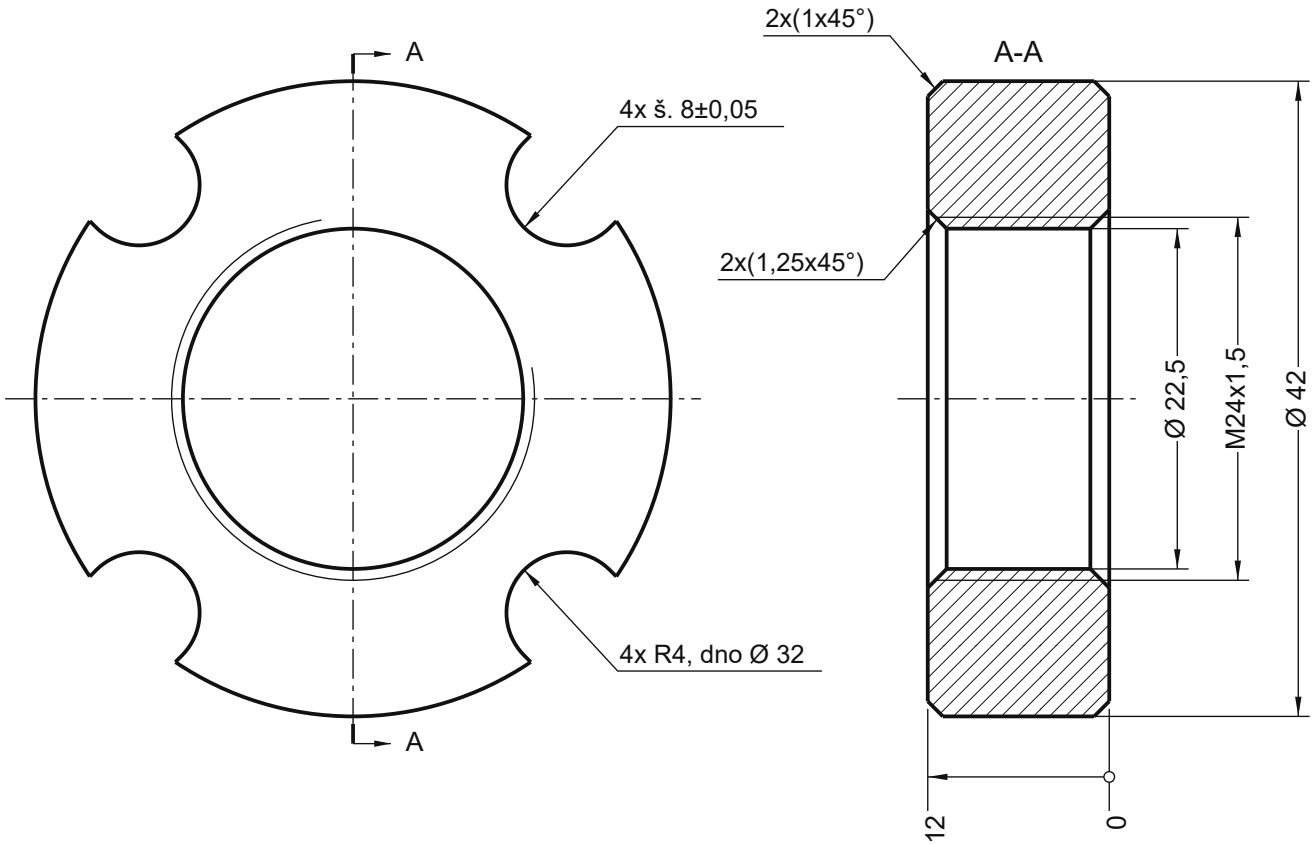
NÁZEV: Matice rýhovaná

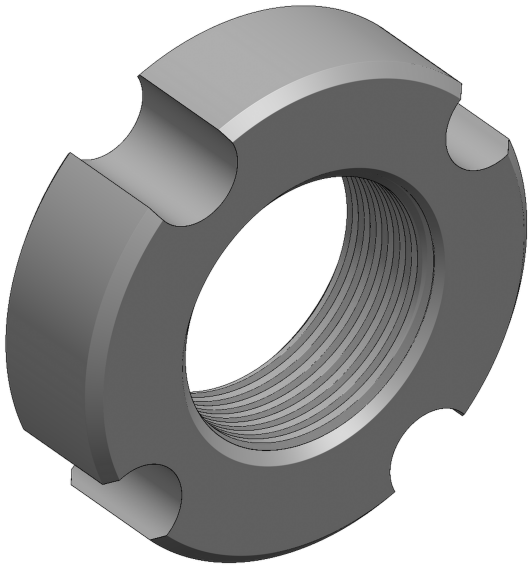
Č. VÝKRESU: Výkres č.6

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ





Postup:

1. Soustružit čelo a Ø42 na délku 15, srazit hranu
2. Navrtat, vrtat a vyvrtat Ø22,5 skrz, srazit vstup
3. Řezat závit M24x1,5, kontrola kalibrem
4. Upíchnout na 12,5, přepnout na závitový trn
5. Zarovnat na 12, srazit hranu a druhý vstup
6. Upnout svisle do dělicího přístroje na frézce
7. Frézovat 4x drážku frézou Ø8, osa rovnoběžně s osou matice
8. Dno drážky na Ø32, šířka 8±0,05, dělení po 90°
9. Odstranit otřepy ze závitu, kontrola 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)

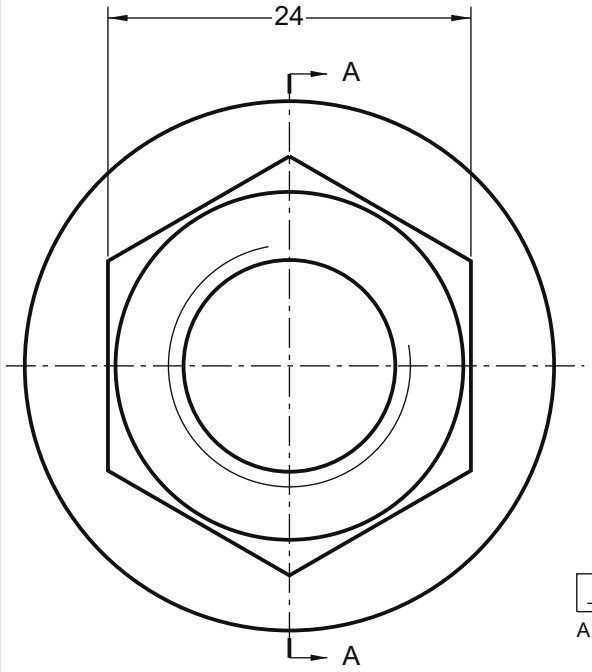
NÁZEV: Matice drážkovaná

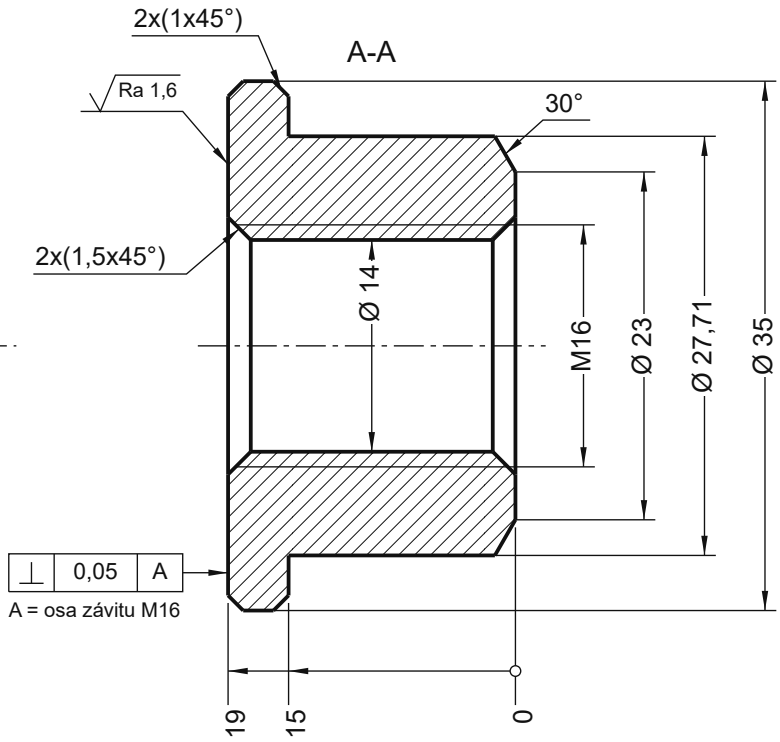
Č. VÝKRESU: Výkres č.7

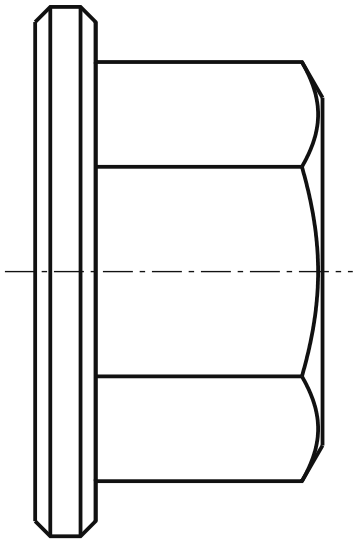
A4

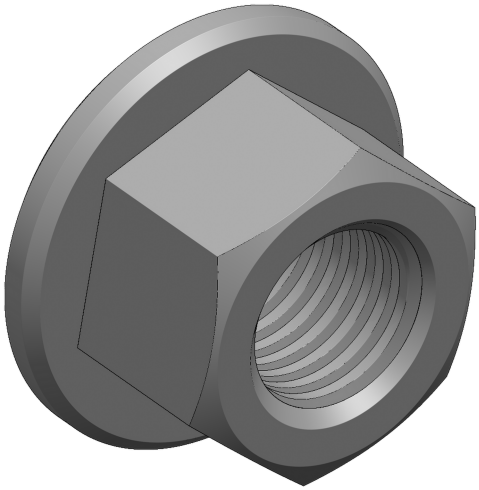
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ









Postup:

1. Soustružit čelo a Ø35 na délku 22, srazit hranu
2. Soustružit Ø27,71 na délku 15, čelo příruby Ra 3,2
3. Navrtat a vrtat Ø14 skrz, srazit vstup, 30°
4. Frézovat 6 ploch na klíč 24 k osazení, hloubka přesně 15
5. Upíchnout na délku 19,5, přepnout, opřít o šestihran
6. Zarovnat dosedací plochu na Ra 1,6, srazit hrany a vstup
7. Řezat závit M16 závitníkem
8. Změřit kolmost dosedací plochy k ose 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)

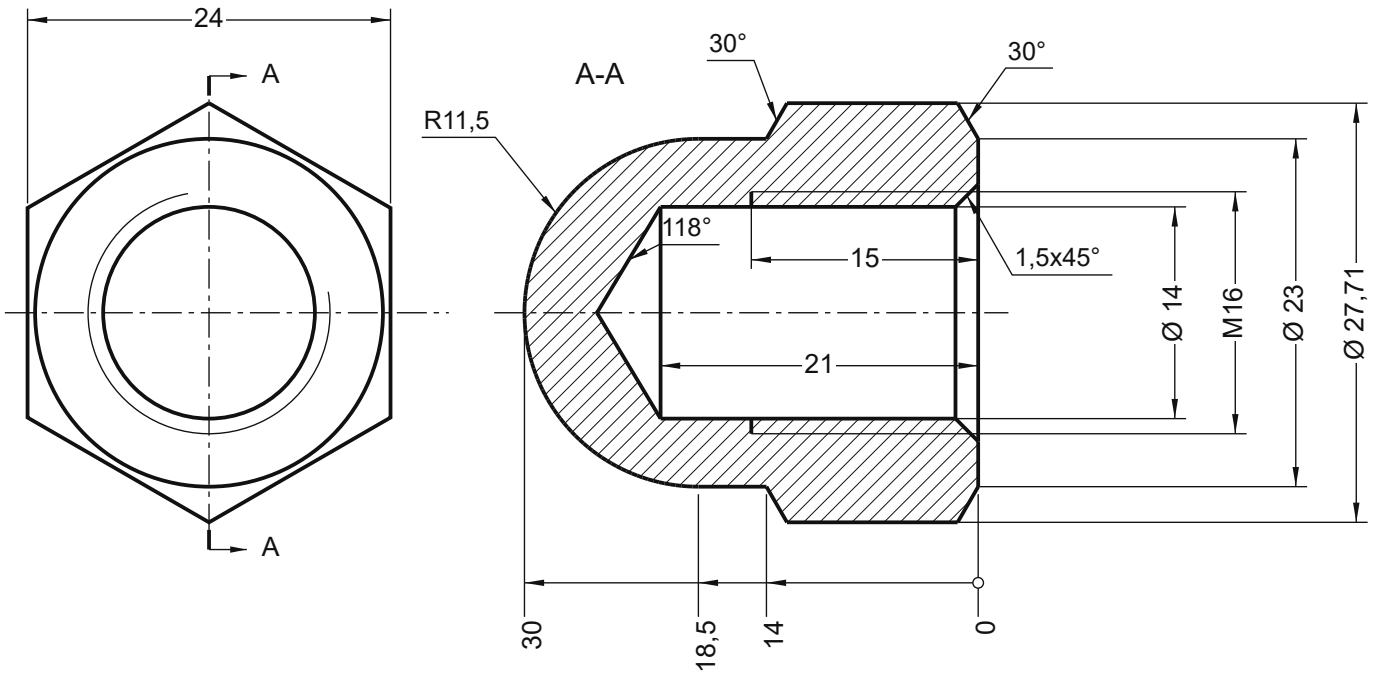
NÁZEV: Matice přírubová

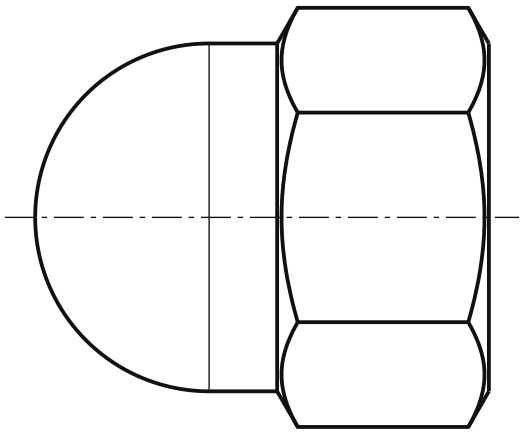
Č. VÝKRESU: Výkres č.8

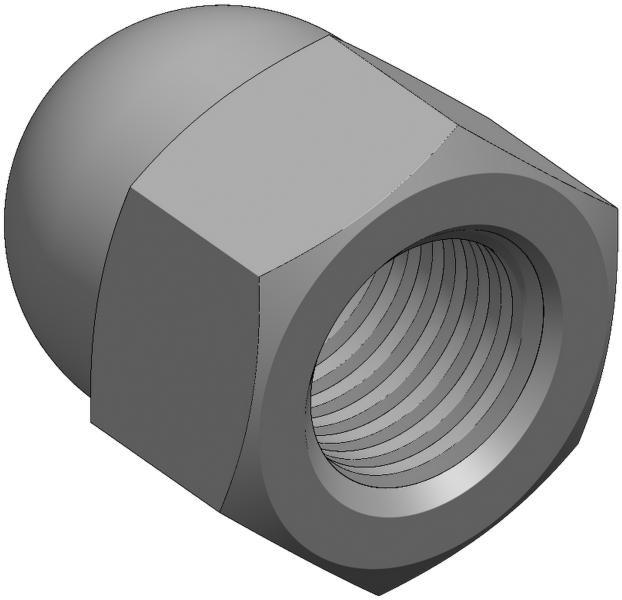
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







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)

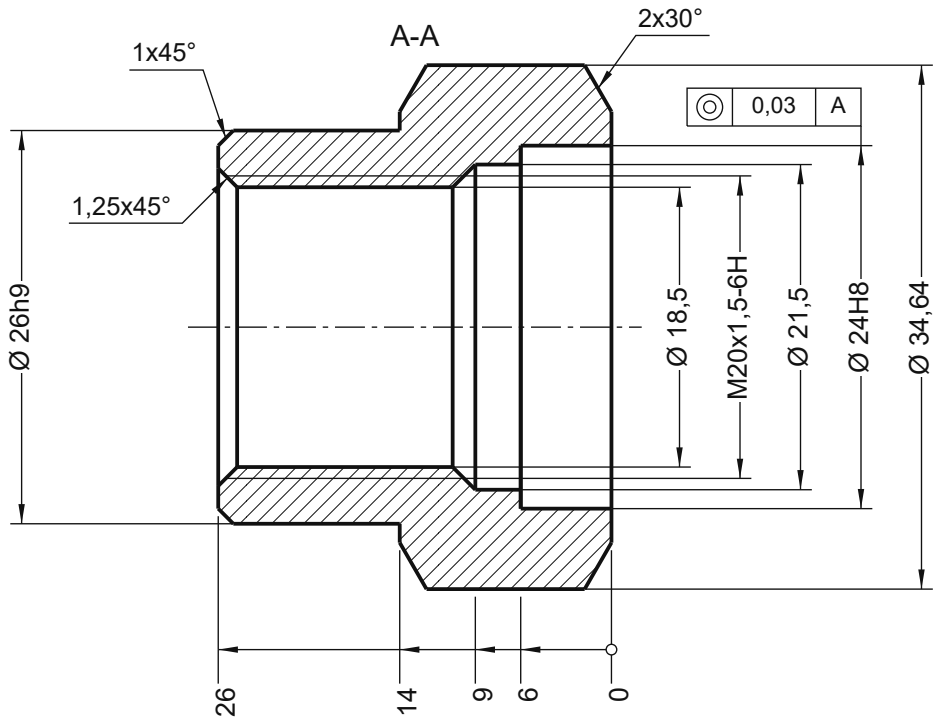
NÁZEV: **Matice kloboučková**

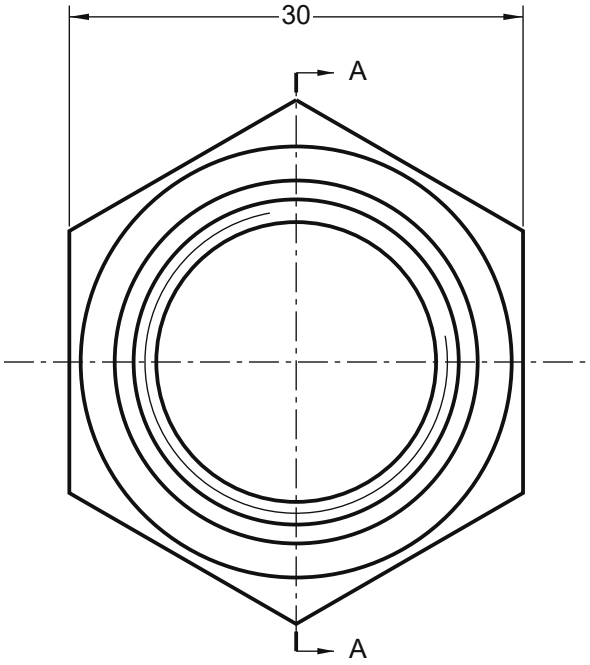
Č. VÝKRESU: **Výkres č.9**

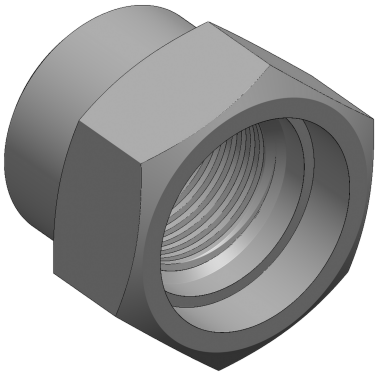
A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







Postup:

1. Soustružit čelo, Ø34,64 a Ø26h9 s osazením na 14
2. Navrtat a vrtat Ø18,5 skrz, vyvrtat Ø24H8 hl. 6
3. Soustružit vnitřní zápich Ø21,5 mezi 6 a 9
4. Soustružit vnitřní závit M20x1,5-6H nožem (40 ot/min)
5. Soustružit sražení 30° a srazit vstup
6. Frézovat 6 ploch na klíč 30 na délku 14
7. Upíchnout na 26,5, přepnout na závitový trn
8. Zarovnat na 26, srazit vstup a hranu 1x45°
9. Změřit Ø24H8 dutinoměrem a souosost k závitu

A = osa závitu M20x1,5

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)

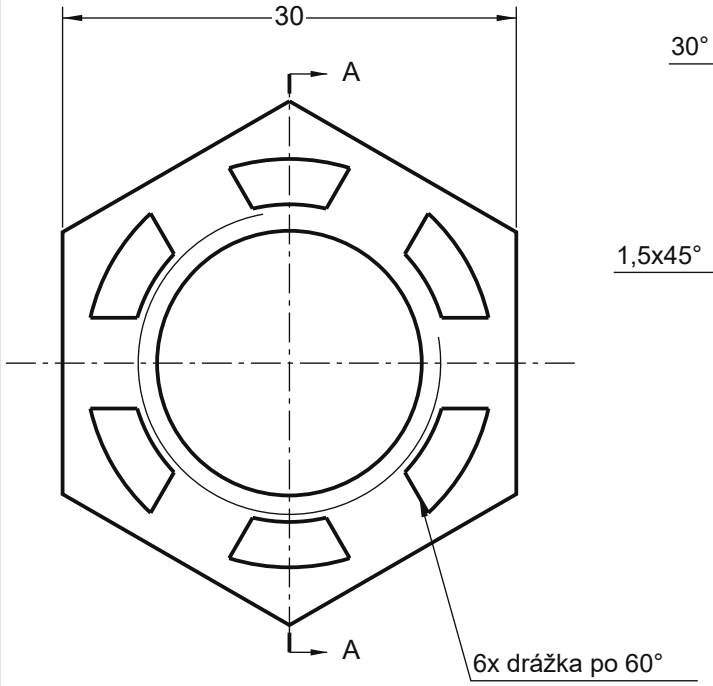
NÁZEV: Matice dvoustupňová

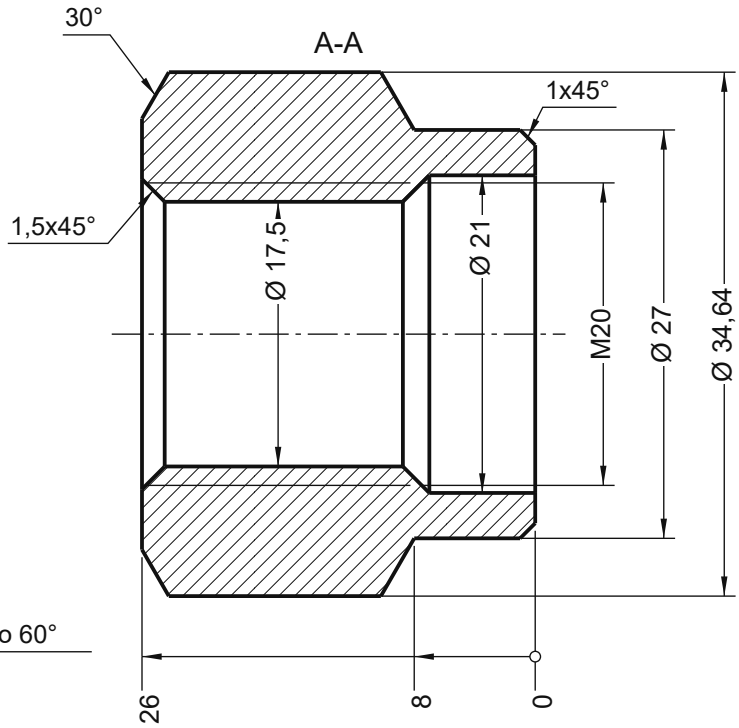
Č. VÝKRESU: Výkres č.10

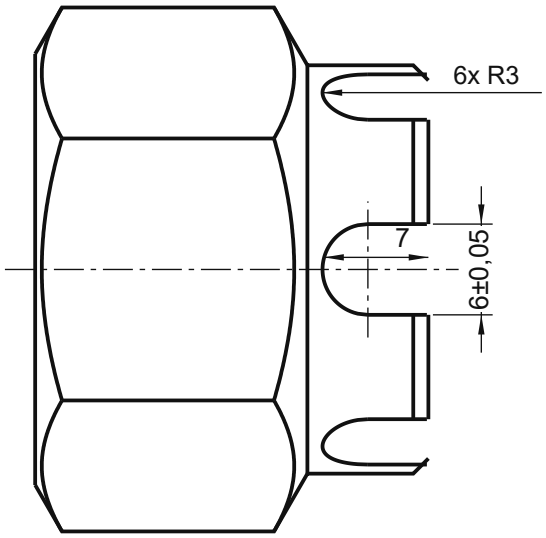
A4

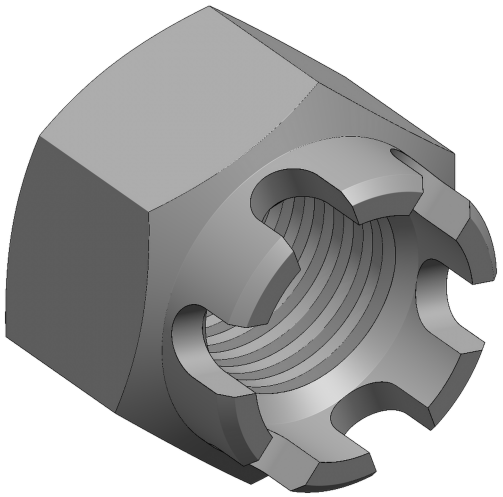
MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ









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)

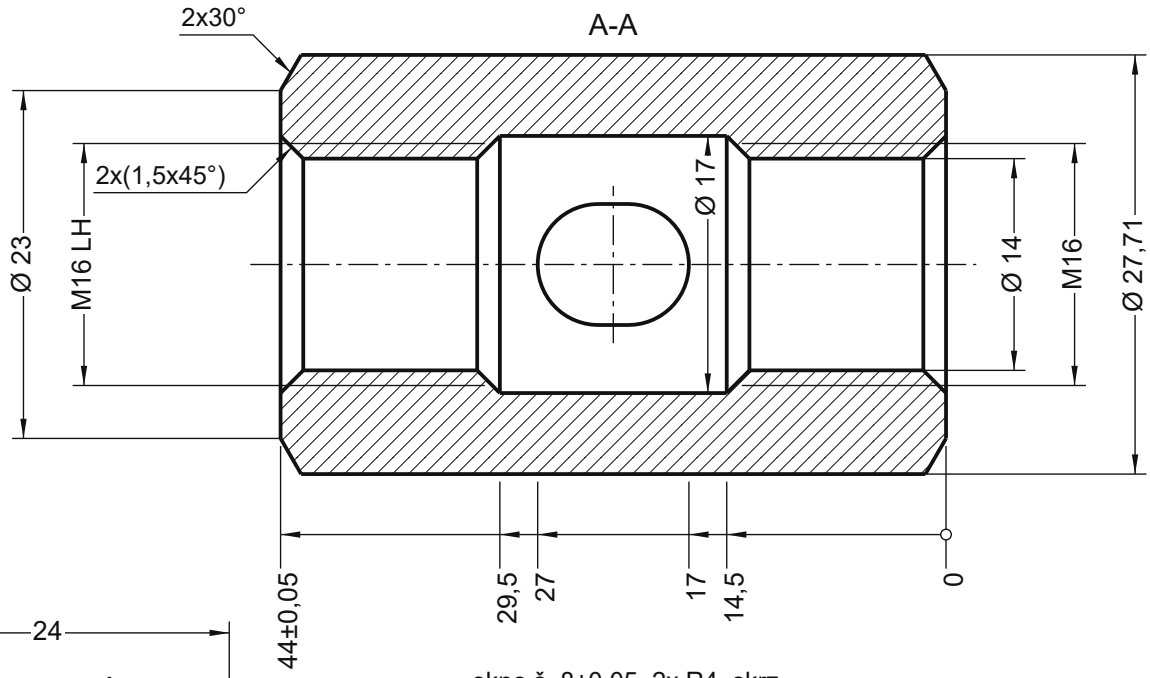
NÁZEV: **Matice korunová**

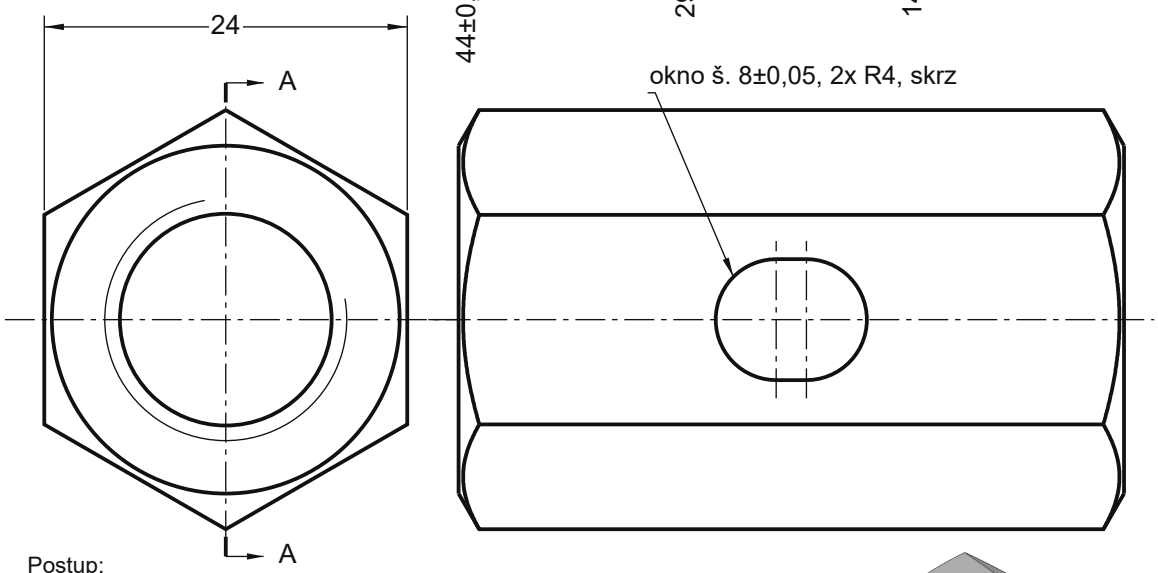
Č. VÝKRESU: **Výkres č.11**

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

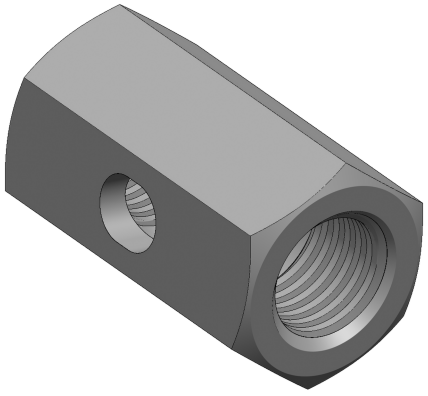




Postup:

1. Soustružit čelo a Ø27,71 na délku 47, 30°
2. Navrtat, vrtat Ø14 skrz, srazit vstup
3. Vnitřní zápich Ø17 od 14,5 do 29,5 s přechody 45°
4. Frézovat 6 ploch na klíč 24 v dělicím přístroji
5. Upíchnout na 44,5, přepnout, opřít o hrot
6. Zarovnat na 44±0,05, 30°, srazit vstup
7. Řezat M16 z pravé strany a M16 LH z levé strany
8. Frézovat okno frézou Ø8 skrz obě plochy, 2x R4
9. Odstranit otřepy z okna a zápichu, přečistit závity
10. Změřit souosost závitů, označit levou stranu

M16 LH = levý závit, souosost závitů 0,05.



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 napínací

Č. VÝKRESU: Výkres č.12

A4

MĚŘÍTKO: 2:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ