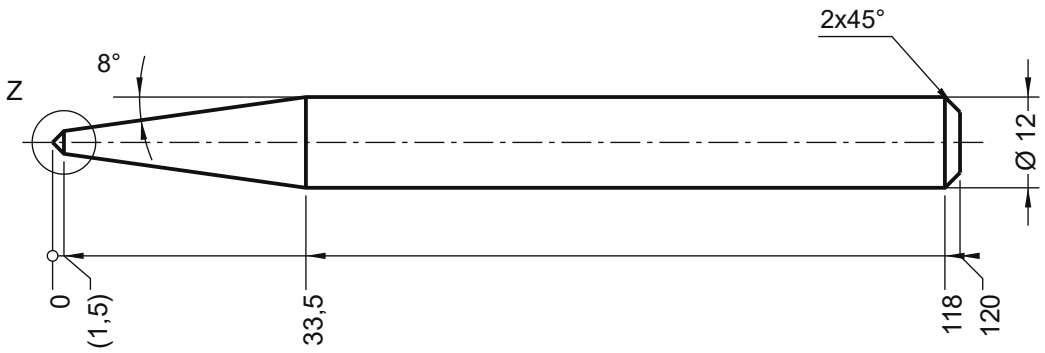
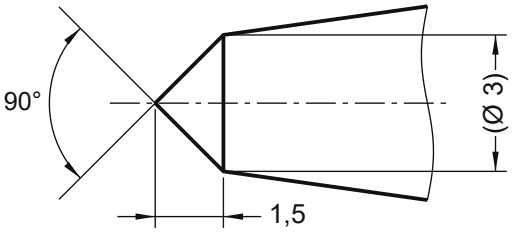
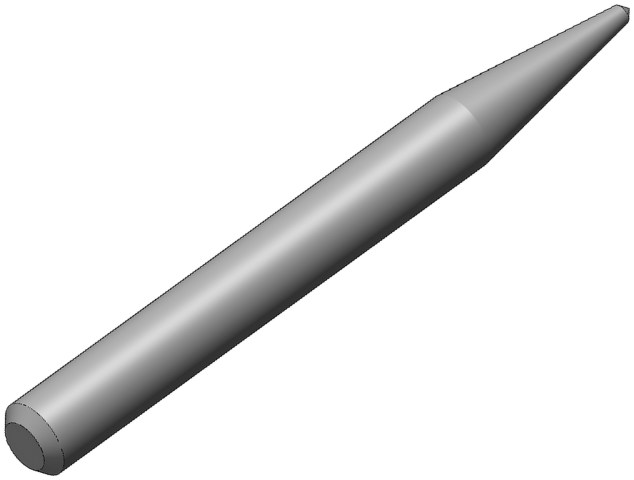



Z (6:1)



Postup:

1. Upnout Ø14, zarovnat čelo hlavy, soustružit Ø12 na délku 25
2. Srazit hlavu 2x45°
3. Přepnout za Ø12 do měkkých čelistí, zarovnat na délku 120
4. Navrtat středicí důlek, opřít koníkem
5. Soustružit Ø12 do konce (L/D 10, bez koníka nelze)
6. Natočit nožové saně o 8°, soustružit kužel v délce 32
7. Kalit a popustit podle pokynu UOV
8. Brousit špičku 90° (odbrousí i středicí důlek)

Tepelné zpracování:

Hrot kalit a popustit na 57 až 60 HRC v délce 35,
hlavu jen na 36 až 44 HRC (měkčí, neštípe se),
podle pokynu UOV.

Bezpečnost:

Při důlčíkování nos ochranné brýle.
Roztřepenou hlavu přebrus zpět na 2x45°.

| | | | |
|---|---|---|---|
| POKUD NENÍ UVEDENO JINAK:<br>JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH<br>DRSNOST: Ra 6,4<br>TOLERANCE: ±0,1 | OPRACOVÁNÍ: | ODSTRANIT OSTRÉ HRANY | NEUPRAVOVAT MĚŘÍTKO VÝKRESU / ZMĚNA |

Odborný výcvik

| | JMÉNO | PODPIS | DATUM |
|---|---|---|---|
| NAVRHL | Michl Ondřej 2.OZ | | 7.11.2026 |
| PŘEZKOUŠEL | | | |
| SCHVÁLIL | David Šatný UOV | | |
| VÝROBA | | | |
| Z. JAKOSTI | | | |

POLOTOVAR: Ø14x125

MATERIÁL: C105U (19 191)

NÁZEV: **Důlčík**

Č. VÝKRESU: Výkres č.1

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ