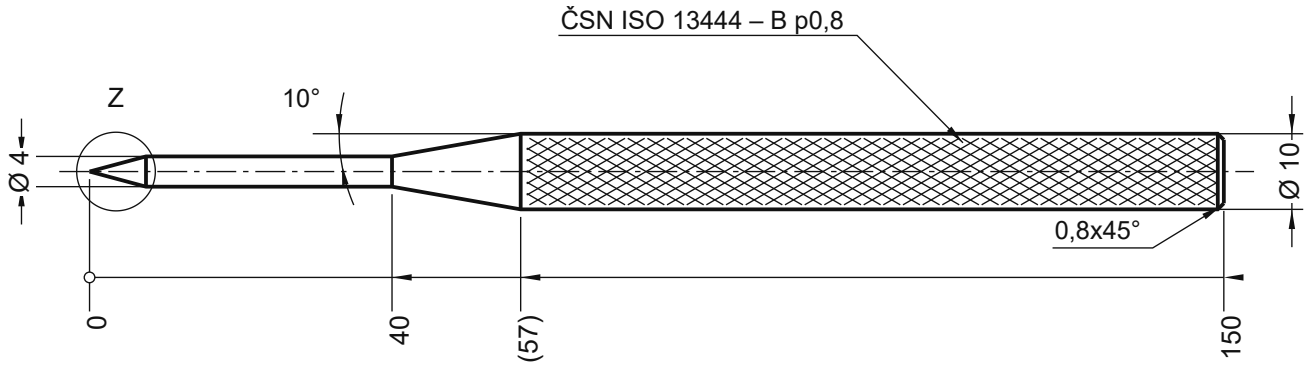
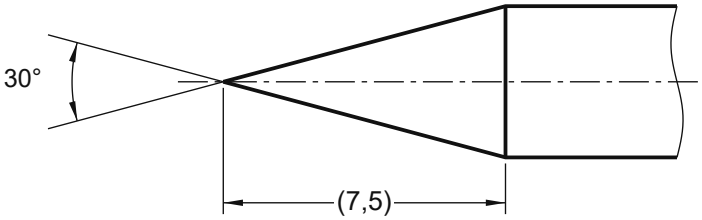


Z (5:1)



Postup:

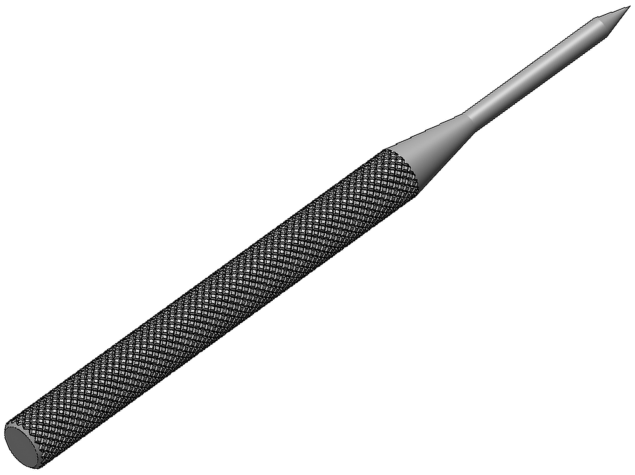
1. Upnout Ø12 s vyložením 100, zarovnat čelo, navrtat důlek
2. Opřít koníkem, soustružit Ø9,46 na délku 95, srazit 0,8x45°
3. Rýhovat ČSN ISO 13444 – B p0,8 na Ø10, s chlazením
4. Přepnout za rýhování přes hliníkové pouzdro, zarovnat na 155
5. Navrtat důlek, opřít koníkem (L/D 15, bez koníka nelze)
6. Natočit saně o 10°, soustružit kužel, Ø4 v délce 40 po krocích
7. Odjet koníkem, soustružit špičku 30°, přídavek odříznout
8. Kalit a popustit podle pokynu UOV, špičku jen obrousit

Tepelné zpracování:

Jehlu kalit a popustit na 57 až 60 HRC v délce 45,
rýhovanou rukojeť nekalit, podle pokynu UOV.

Bezpečnost:

Hrot nenos v kapse, zapíchni ho do korku.
Rýsuj směrem od sebe, druhou ruku drž za hrotem.



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		7.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: Ø12x160

MATERIÁL: C105U (19 191)

NÁZEV: Rýsovací jehla

Č. VÝKRESU: Výkres č.3

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ