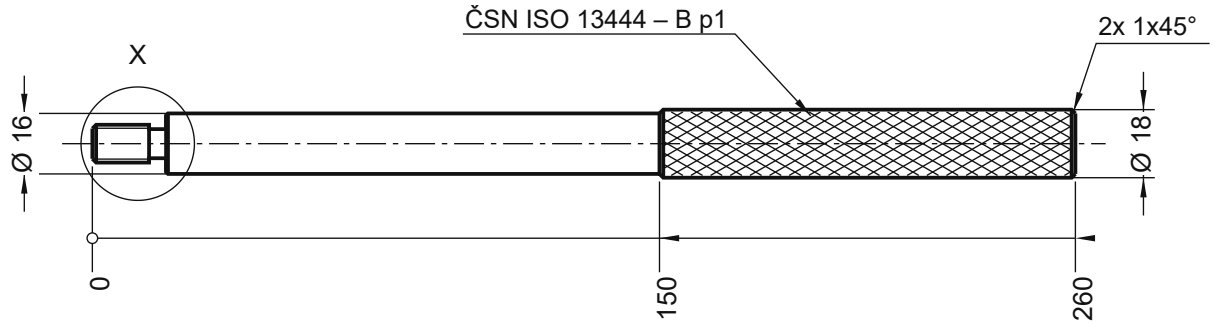
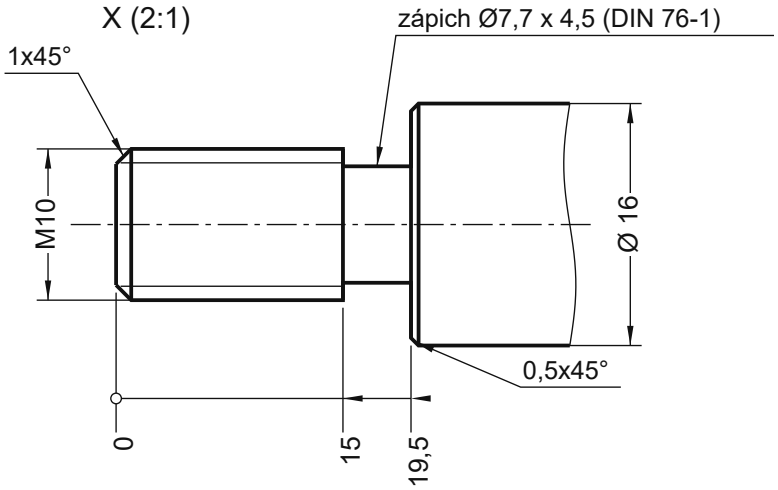




Postup:

1. Zarovnat obě čela na délku 260, navrtat středicí důlky
2. Upnout za konec se závitem, opřít koníkem (L/D 14,4)
3. Soustružit Ø17,33 na délku 110, srazit 1x45° na konci
4. Rýhovat ČSN ISO 13444 – B p1 na Ø18, s chlazením
5. Přepnout za rýhování přes měkké pouzdro, opřít koníkem
6. Soustružit Ø16 na délku 130,5, srazit 1x45° a 0,5x45°
7. Soustružit Ø10 (Ø9,85 před závitem), zápich Ø7,7 šířky 4,5
8. Řezat M10 očkem vedeným koníkem, kontrola kalibrem
9. Zkontrolovat, že osazení sedí rovně na hlavě

Tepelné zpracování:

Bez tepelného zpracování (hliníková slitina).
Závit před montáží odmastit.

Bezpečnost:

Násadu s prasklinou nebo ohnutím vyřaď.
Před prací vždy zkontroluj, že hlava nejde povolit.



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: Ø20x265

MATERIÁL: EN AW-6082 T6

NÁZEV: **Násada kladívka**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.4**

A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ