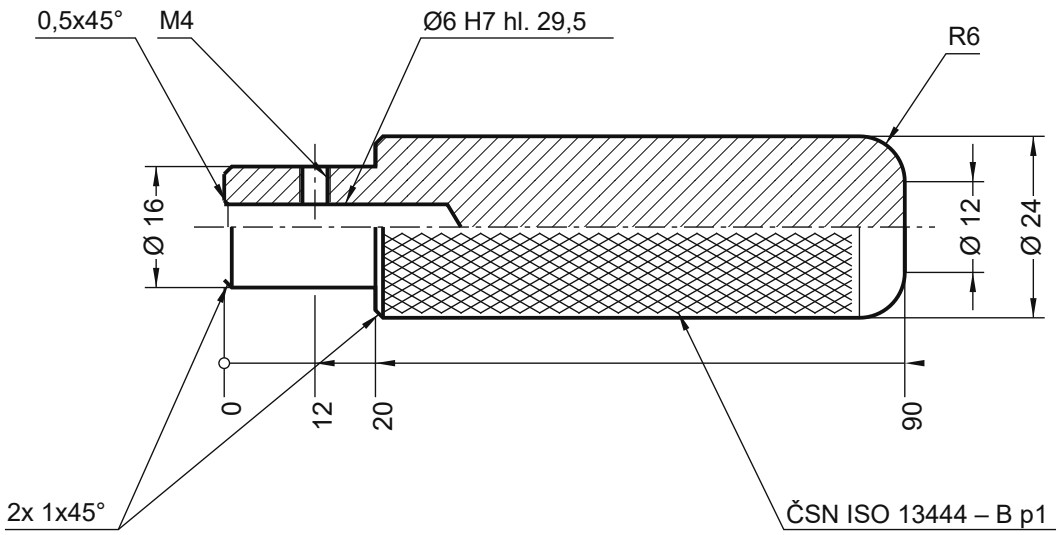


Postup:

1. Upnout Ø25 (L/D 3,8, koník netřeba), zarovnat čelo, Ø16 na délku 20
2. Navrtat, vrtat Ø5,8, vystružit Ø6 H7 do hloubky 29,5
3. Srazit vstup 0,5x45° a hranu 1x45°
4. Přepnout za Ø16 do měkkých čelistí, zarovnat na délku 90
5. Soustružit Ø23,33, srazit 1x45°, rýhovat ČSN ISO 13444 – B p1
6. Soustružit zaoblení R6 tvarovým nožem nebo podle šablony
7. Upnout do prizmatu na frézce, najet osu, navrtat
8. Vrtat Ø3,3 do díry Ø6, řezat závit M4 ručně závitníkem
9. Odstranit otřepy uvnitř díry Ø6, zkusit nasunout hrot

Tepelné zpracování:

Bez tepelného zpracování (hliníková slitina).

Bezpečnost:

Rýhování dělej s chlazením a krytem,
třísky odstraňuj háčkem, nikdy rukou.



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: Ø25x95

MATERIÁL: EN AW-6082 T6

NÁZEV: Rukojeť šroubováku

Č. VÝKRESU: Výkres č.5

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ