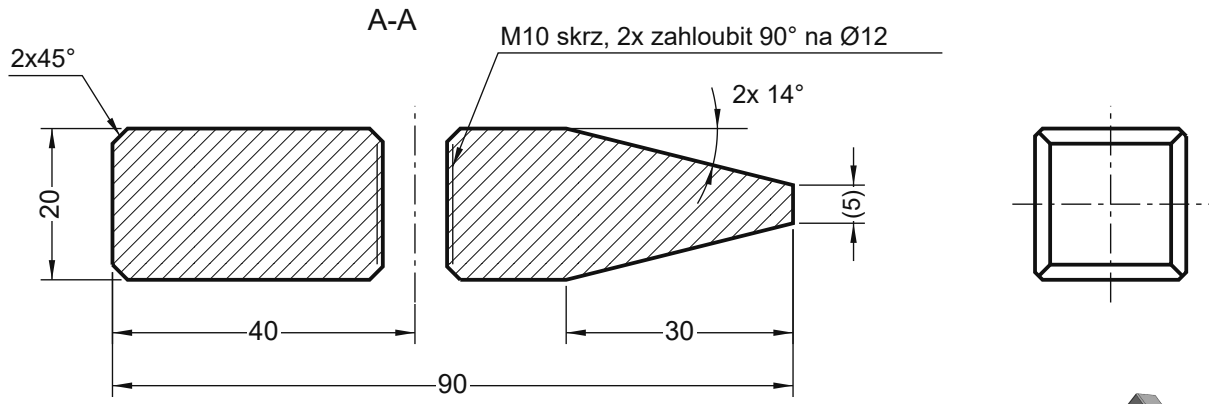
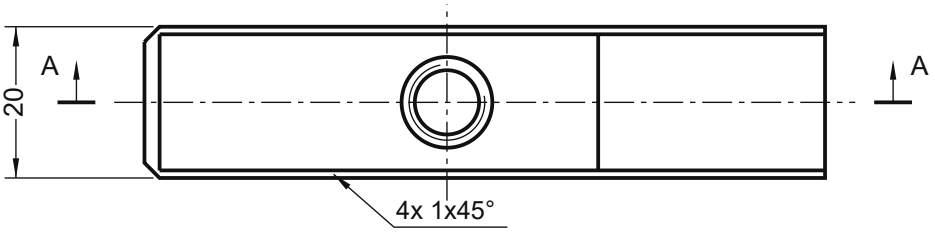
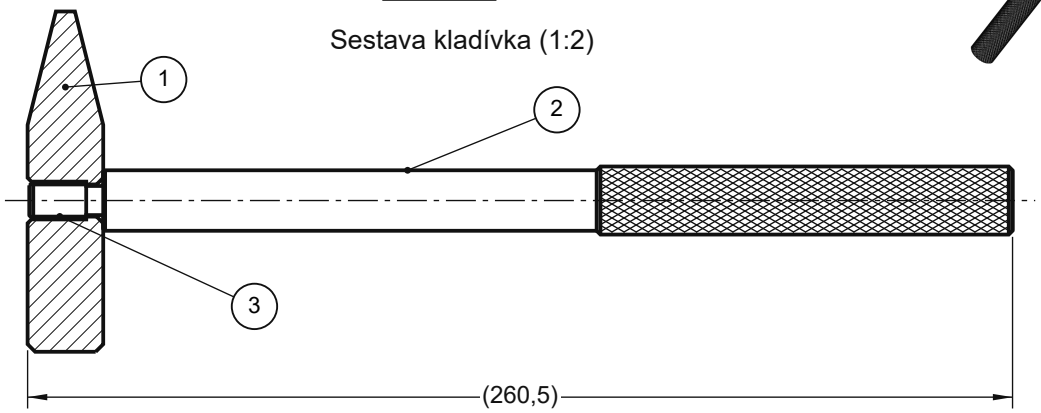






Sestava kladívka (1:2)



POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR	VÝKRES
1	Hlava kladívka	1	C45 (12 050)	22x22x95	č.6
2	Násada kladívka	1	EN AW-6082 T6	Ø20x265	č.4
3	Lepidlo na závity, střední pevnost	-	-	nakupované	-

Závit 2 odmastit, nanést lepidlo 3, zašroubovat do hlavy 1 a dotáhnout osazením Ø16 na plochu. Konec závitu 0,5 pod horní plochou hlavy.

Postup:

1. Frézovat 22x22 na 20x20 (4 plochy na pravý úhel)
2. Frézovat obě čela na délku 90, kontrola úhelníkem
3. Orýsovat, natočit svěrák o 14°, frézovat klín 2x14°
4. Srazit podélné hrany 1x45° a hrany čela 2x45°
5. Najet střed díry na X40, navrtat, vrtat Ø8,5 skrz
6. Zahloubit 90° na Ø12 z obou stran
7. Řezat M10 strojním závitníkem, kolmo k ploše
8. Kalit a popustit čela podle pokynu UOV
9. Smontovat podle sestavy, zkontrolovat kolmost násady

Tepelné zpracování:

Čela (úderník a klín) kalit a popustit na 50 až 58 HRC, střed s otvorem M10 nekalit, podle pokynu UOV.

Bezpečnost:

Nos brýle. Kladívko s uvolněnou hlavou nepoužívej. Roztřepené čelo přebrus zpět na sražení 2x45°.

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: 22x22x95

MATERIÁL: C45 (12 050)

NÁZEV: **Hlava kladívka**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.6**

A4

MĚŘÍTKO: 1:1, 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ