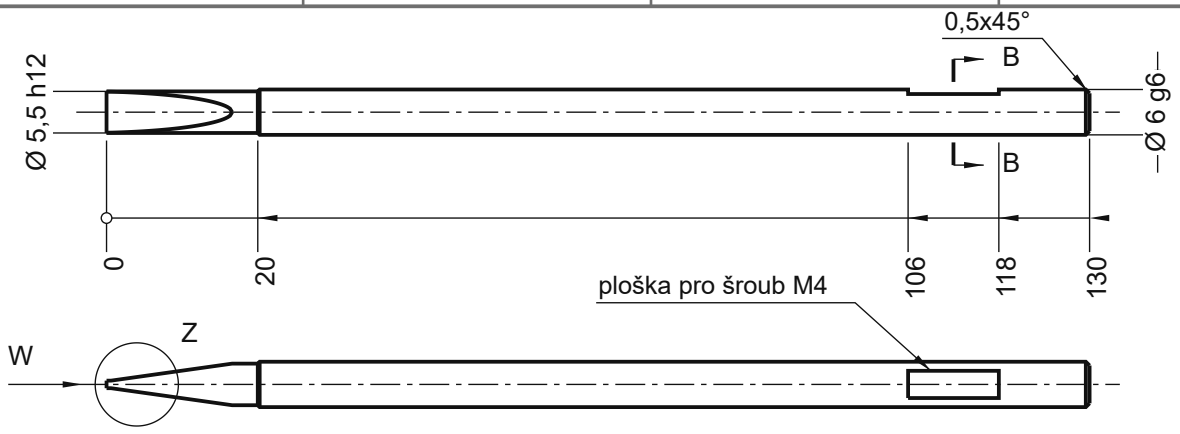
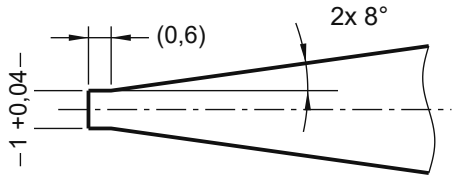
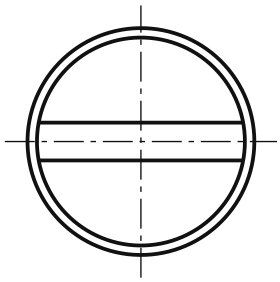


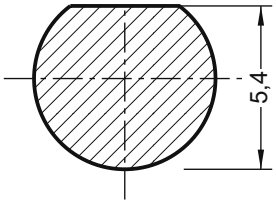
Z (5:1)



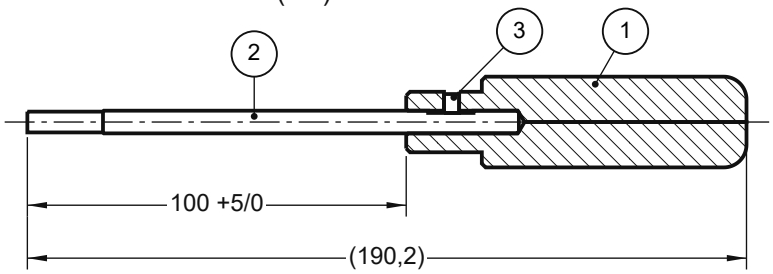
W (5:1)



B-B (4:1)



Sestava šroubováku (1:2)





POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR	VÝKRES
1	Rukojeť šroubováku	1	EN AW-6082 T6	Ø25x95	č.5
2	Hrot šroubováku 1x5,5	1	C105U (19 191)	Ø8x135	č.7
3	Šroub M4x5 ISO 4026	1	ocel 45H	nakupovaný	-

Hrot zasunout na doraz, šroub 3 dotáhnout na plošku hrotu. Ø6 H7/g6 je posuvné uložení, hrot jde vyměnit.

Postup:

1. Upnout Ø8, zarovnat čelo, navrtat důlek, opřít koníkem
2. L/D 21,7: soustružit s koníkem a pohyblivou lunetou
3. Soustružit Ø6 g6 na délku 112, srazit 0,5x45°
4. Přepnout za Ø6 přes pouzdro, zarovnat na délku 130
5. Soustružit Ø5,5 h12 na délku 20, přechod 0,25x45°
6. Frézka: upnout do dělicího přístroje, ploška 0,6 x 12
7. Otočit o 90°, frézovat klín 2x8° na tloušťku 1 +0,04
8. Otočit o 180°, frézovat druhou stranu klínu souměrně
9. Kalit a popustit podle pokynu UOV, ostří lehce přebrousit

Tepelné zpracování:

Kalit a popustit na min. 50 HRC v délce min. 17 od špičky (ISO 2380-1), podle pokynu UOV.

Bezpečnost:

Hrot nepoužívej jako páčidlo ani sekáč.
Při práci drž šroubovák v ose šroubu.

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: Ø8x135

MATERIÁL: C105U (19 191)

NÁZEV: **Hrot šroubováku**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.7**

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ