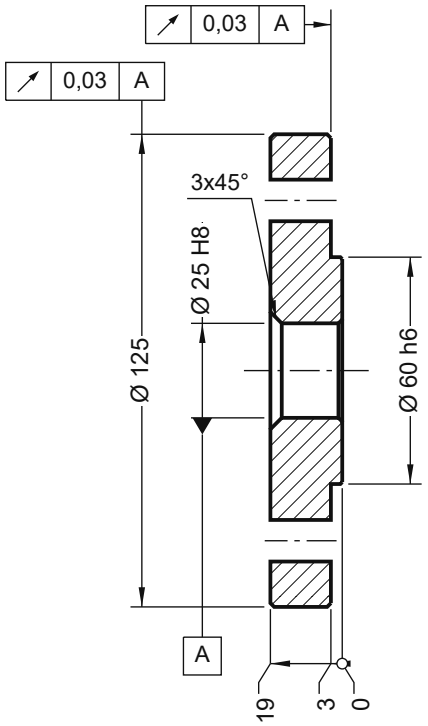
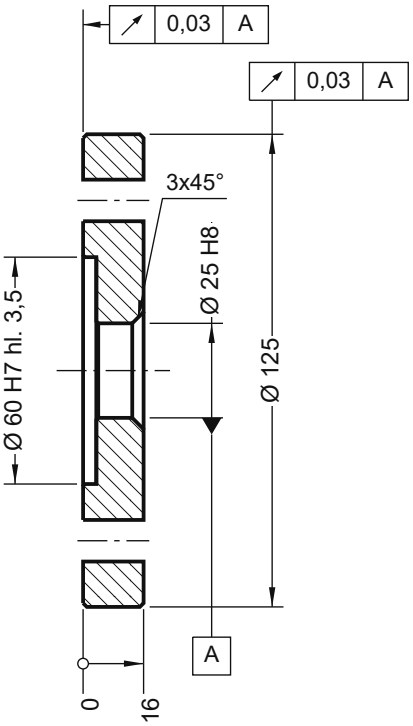
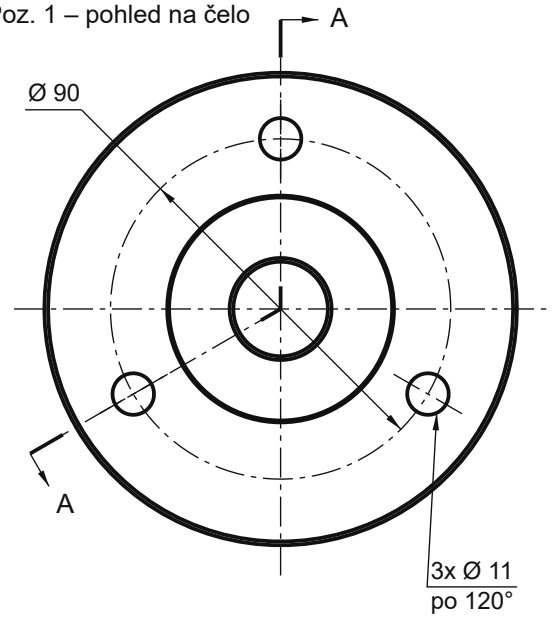
Poz. 1 – řez A-A

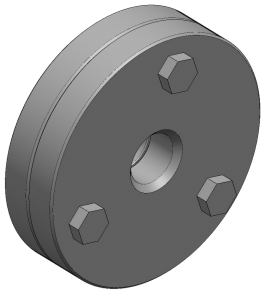


Poz. 2 – řez A-A



Poz. 1 – pohled na čelo





POZ.	NÁZEV	KS	POLOTOVAR / NORMA
1	Příruba s výstupkem	1	Ø130x23
2	Příruba s vybráním	1	Ø130x20
3	Šroub M10x45	3	ISO 4014
4	Matice M10	3	ISO 4032
5	Podložka 10	3	ISO 7089

Postup:

1. Upnout Ø130, zarovnat čelo, soustružit Ø125 na délku 12
2. Navrtat, vrtat Ø23, vyvrtat Ø25H8, srazit 1x45°
3. Soustružit výstupek Ø60h6 na 3, srazit 0,5x45°
4. Přepnout za Ø125, zarovnat na 19, sražení 3x45° pro svar
5. Poz. 2 stejně, místo výstupku vybrání Ø60H7 hl. 3,5
6. Sestavit na středění, na frézce vrtat 3x Ø11 spolu, dělicí přístroj po 120°
7. Odjehlit, označit pár, přivařit na hřídele Ø25 f7

Vybrání Ø60H7 = 60,000 až 60,030, výstupek Ø60h6 = 59,981 až 60,000
Nekótovaná sražení 1x45°, středění 0,5x45°

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: viz kusovník

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: Příruba navařovací

Č. VÝKRESU: Výkres č.1

A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ