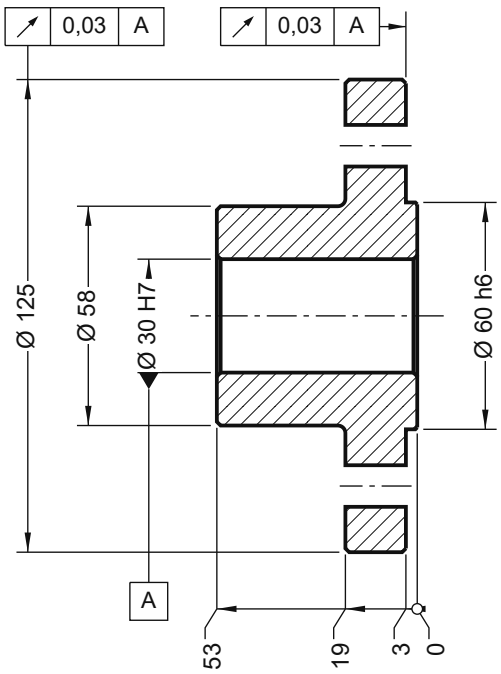
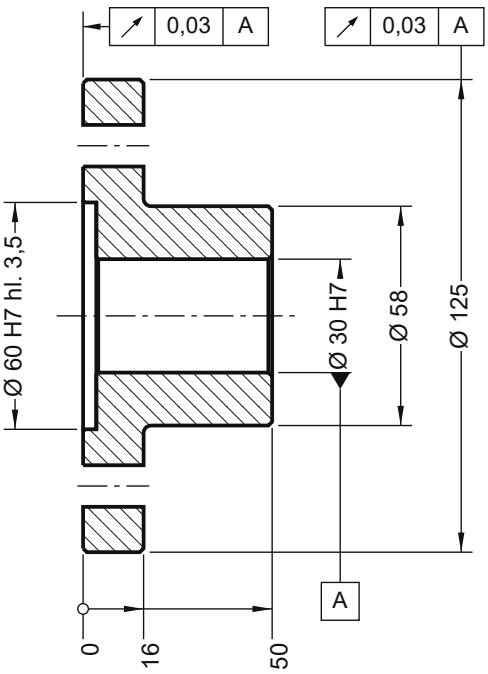
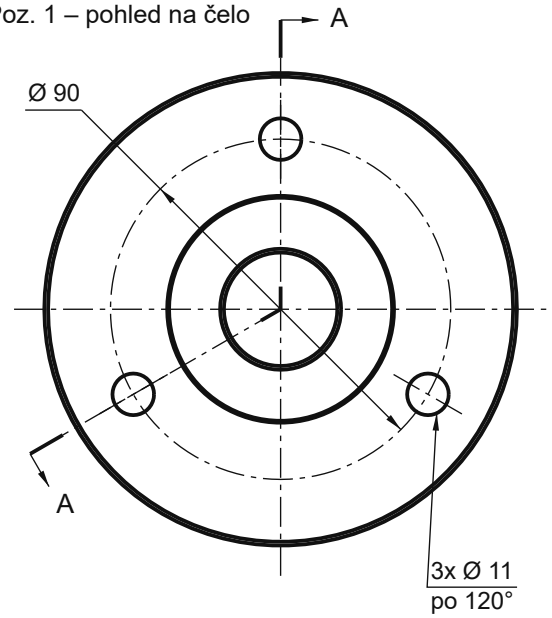
Poz. 1 – řez A-A

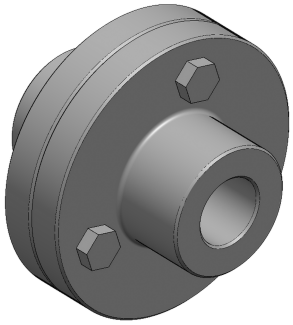


Poz. 2 – řez A-A



Poz. 1 – pohled na čelo





POZ.	NÁZEV	KS	POLOTOVAR / NORMA
1	Příruba s výstupkem	1	Ø130x57
2	Příruba s vybráním	1	Ø130x54
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 20
2. Vrtat Ø28, vyvrtat Ø30H7, srazit vstup 1x45°
3. Výstupek Ø60h6 x3 (poz. 2 vybrání Ø60H7 hl. 3,5)
4. Přepnout za Ø125, zarovnat na 53 (poz. 2 na 50)
5. Soustružit náboj Ø58 s R2, srazit hrany
6. Sestavit na středění, vrtat 3x Ø11 spolu po 120°
7. Nalisovat na hřídele Ø30s6 lisem nebo za tepla

Díra Ø30H7, hřídel Ø30s6: přesah 0,014 až 0,048 mm
Vybrání Ø60H7 = 60,000 až 60,030, výstupek Ø60h6 = 59,981 až 60,000
Nekótovaná sražení 1x45°, středění 0,5x45°, nekótované rádiusy R2

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: C45 (12 050)

NÁZEV: Příruba nalisovaná

Č. VÝKRESU: Výkres č.2

A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ