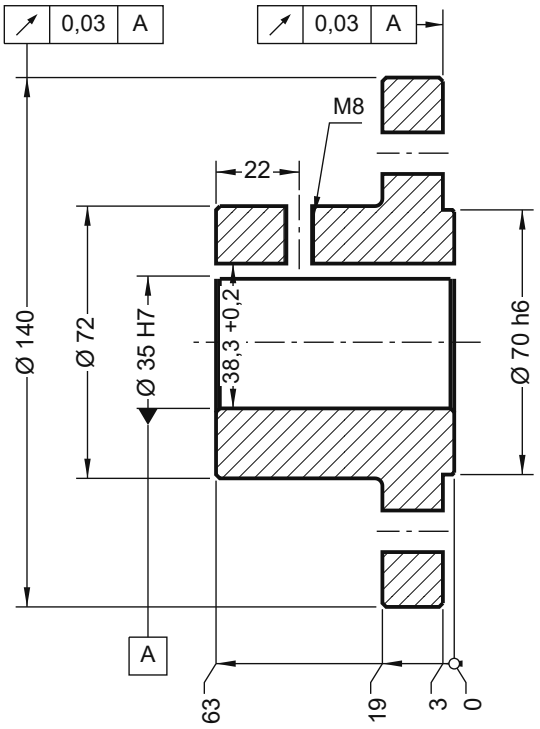
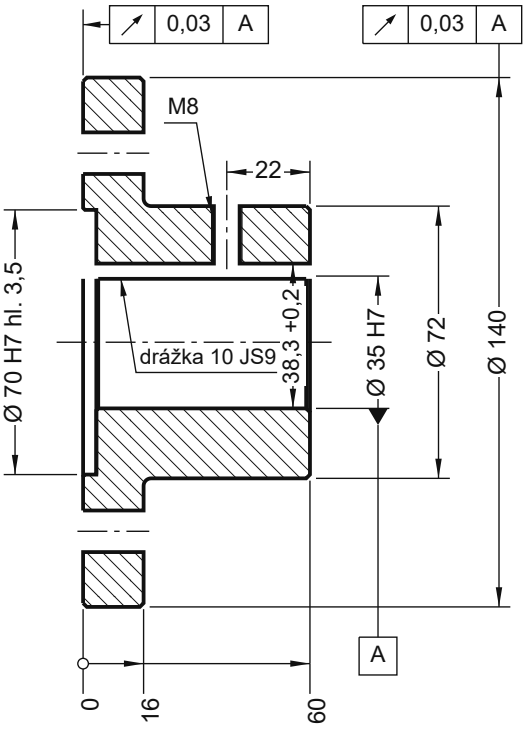
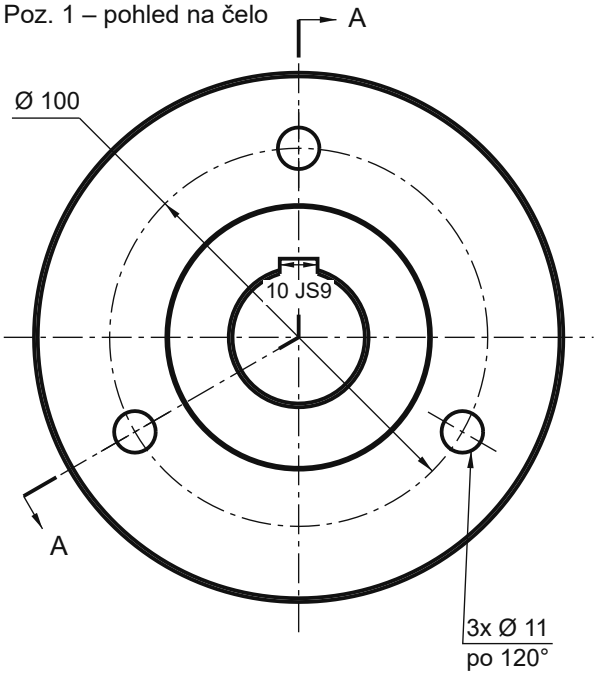
Poz. 1 – řez A-A

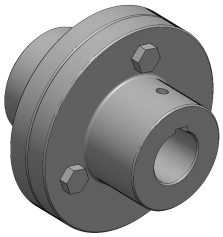


Poz. 2 – řez A-A



Poz. 1 – pohled na čelo





POZ.	NÁZEV	KS	POLOTOVAR / NORMA
1	Příruba s výstupkem	1	Ø145x67
2	Příruba s vybráním	1	Ø145x64
3	Šroub M10x45	3	ISO 4014
4	Matice M10	3	ISO 4032
5	Podložka 10	3	ISO 7089
6	Pero 10x8x50	2	DIN 6885 A
7	Stavěcí šroub M8x10	2	ISO 4029

Postup:

1. Upnout Ø145, zarovnat čelo, soustružit Ø140 na délku 20
2. Vrtat Ø33, vyvrtat Ø35H7, srazit 1x45°
3. Výstupek Ø70h6 x3 (poz. 2 vybrání Ø70H7 hl. 3,5)
4. Přepnout za Ø140, zarovnat na 63 (poz. 2 na 60), náboj Ø72
5. Drážku 10JS9 na 38,3 obrážet nebo protahovat
6. Sestavit na středění, vrtat 3x Ø11 spolu po 120°
7. Nad drážkou vrtat Ø6,8 a řezat M8, odjehlit; hřídele Ø35 h9

Vybrání Ø70H7 = 70,000 až 70,030, výstupek Ø70h6 = 69,981 až 70,000
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: **Spojka s perem**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.3**

A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ