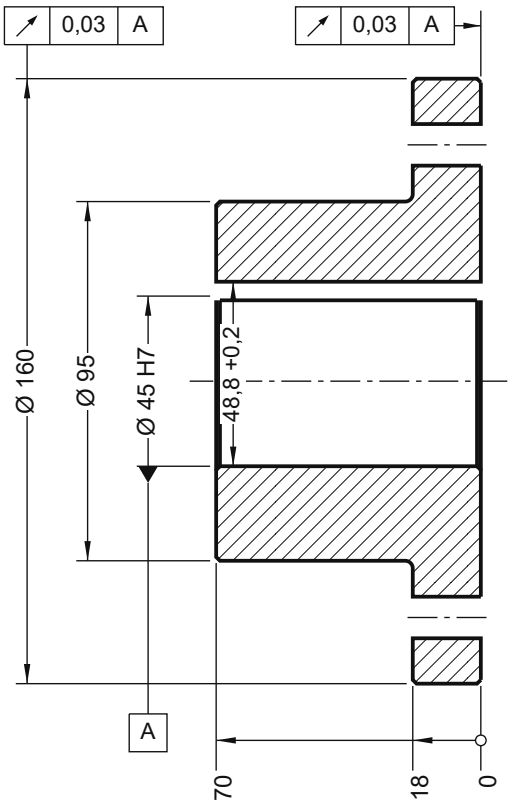
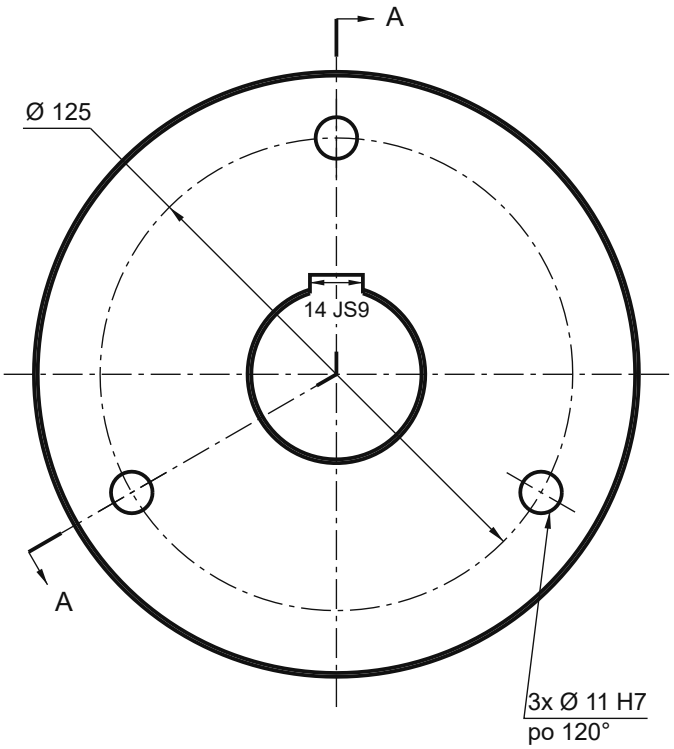
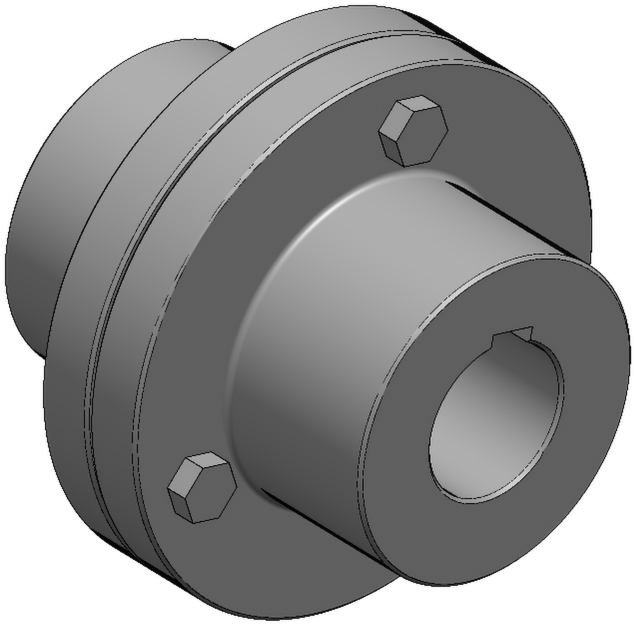
Poz. 1 – řez A-A



Poz. 1 – pohled na dosedací čelo





POZ.	NÁZEV	KS	POLOTOVAR / NORMA
1	Polovina spojky	2	Ø165x74
2	Lícovaný šroub M10x50	3	DIN 609
3	Matice M10	3	ISO 4032
4	Pero 14x9x56	2	DIN 6885 A

Postup:

1. Upnout Ø165, zarovnat čelo, soustružit Ø160 na délku 22
2. Vrtat Ø43, vyvrtat Ø45H7, srazit 1x45°
3. Přepnout za Ø160, zarovnat na 70, náboj Ø95 s R2
4. Drážku 14JS9 na 48,8 obrážet nebo protahovat
5. Obě poloviny nasadit na trn Ø45, mezera 1, stáhnout
6. Vrtat 3x Ø10,8 spolu, vystružit Ø11H7 spolu
7. Označit vzájemnou polohu, díry dál nezaměňovat

Díry Ø11H7 = 11,000 až 11,018, vystružit spolu v sestavě
Nekótovaná sražení 1x45°, 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 lícovanými šrouby

Č. VÝKRESU: Výkres č.4

A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ