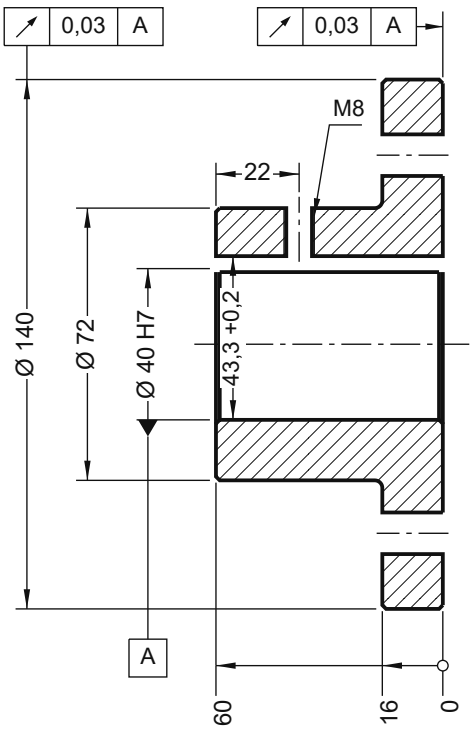
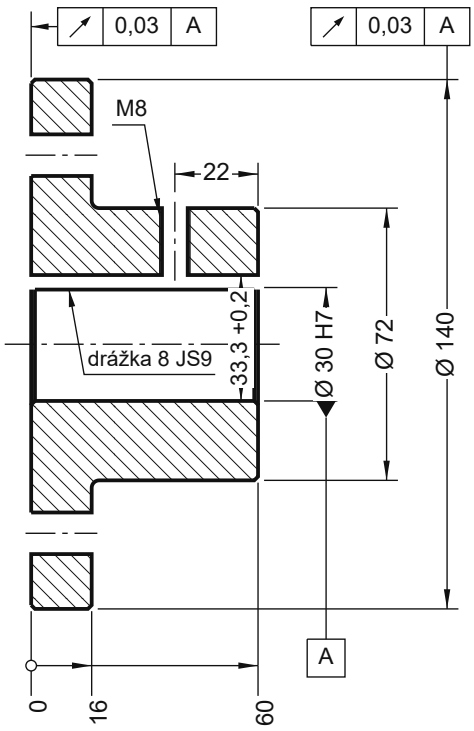
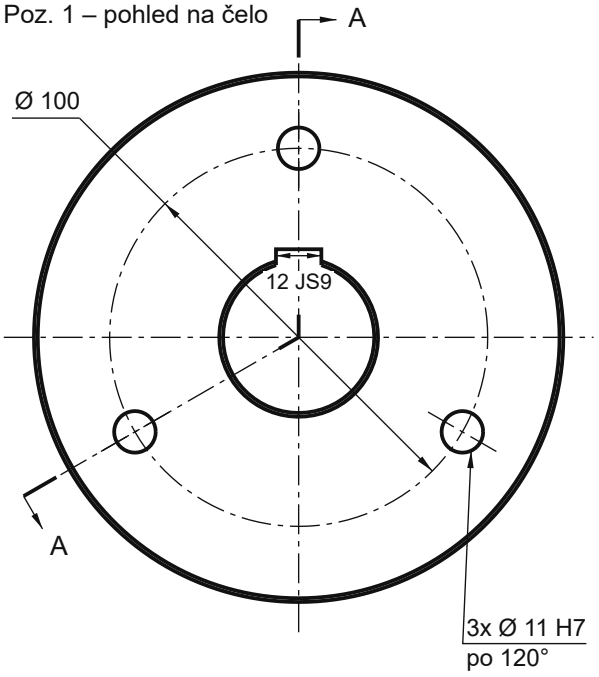
Poz. 1 – řez A-A

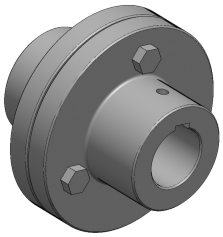


Poz. 2 – řez A-A



Poz. 1 – pohled na čelo





POZ.	NÁZEV	KS	POLOTOVAR / NORMA
1	Polovina pro hřídel Ø40	1	Ø145x64
2	Polovina pro hřídel Ø30	1	Ø145x64
3	Lícovaný šroub M10x45	3	DIN 609
4	Matice M10	3	ISO 4032
5	Pero 12x8x50	1	DIN 6885 A
6	Pero 8x7x50	1	DIN 6885 A
7	Stavěcí šroub M8x10	2	ISO 4029

Postup:

1. Upnout Ø145, zarovnat čelo, soustružit Ø140 na délku 20
2. Vyvrtat poz. 1 Ø40H7, poz. 2 Ø30H7, srazit 1x45°
3. Přepnout za Ø140, zarovnat na 60, náboj Ø72 s R2
4. Drážky: poz. 1 12JS9 na 43,3, poz. 2 8JS9 na 33,3
5. Nad drážkami vrtat Ø6,8 a řezat M8
6. Nasadit na stupňovitý trn Ø40/Ø30, mezera 1
7. Vrtat 3x Ø10,8 a vystružit Ø11H7 spolu, označit vzájemnou polohu

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 redukční**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.6**

A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ