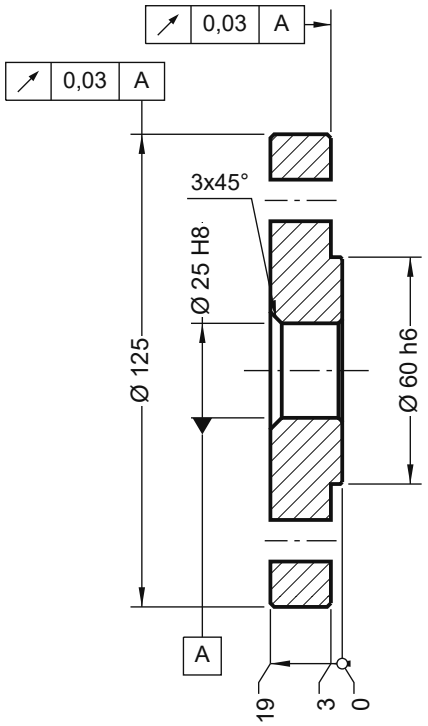
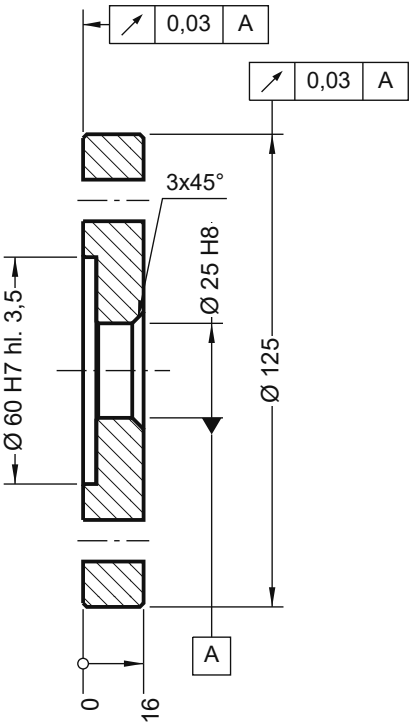
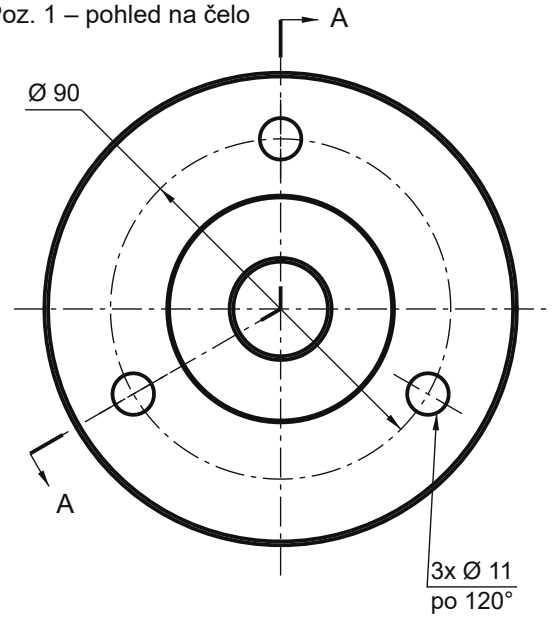
Poz. 1 – řez A-A

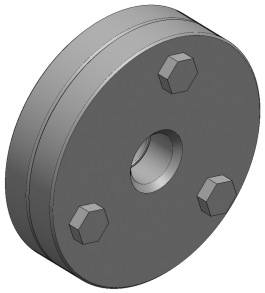


Poz. 2 – řez A-A



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

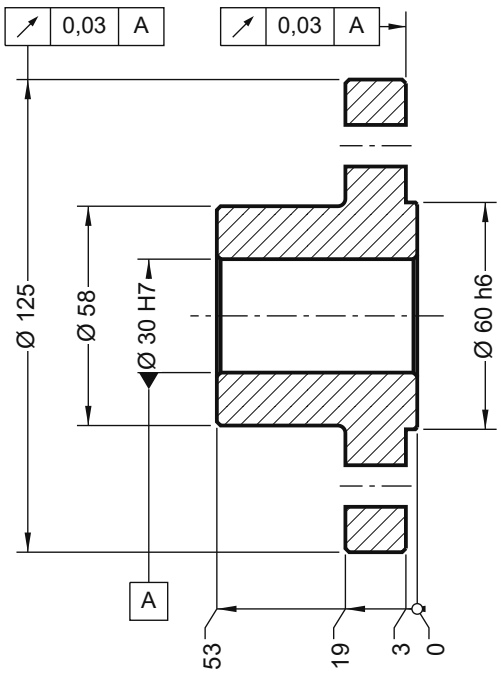
Č. VÝKRESU: Výkres č.1

A4

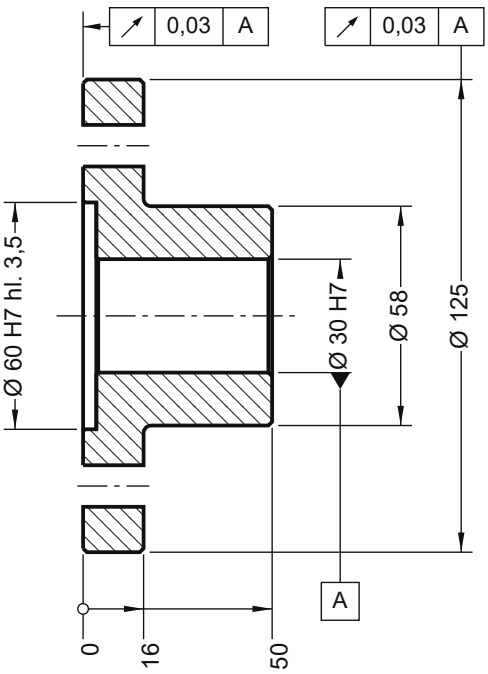
MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ

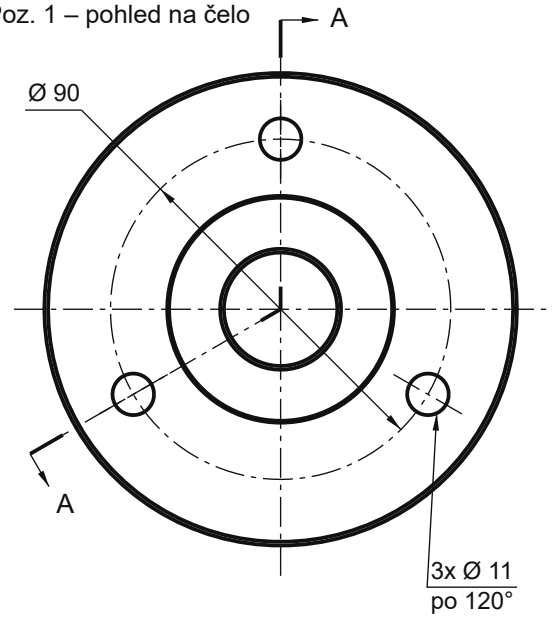
Poz. 1 – řez A-A

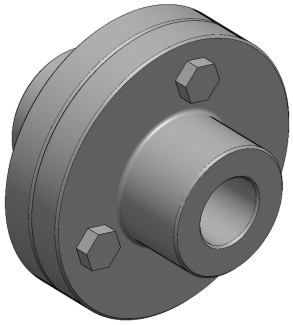


Poz. 2 – řez A-A



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

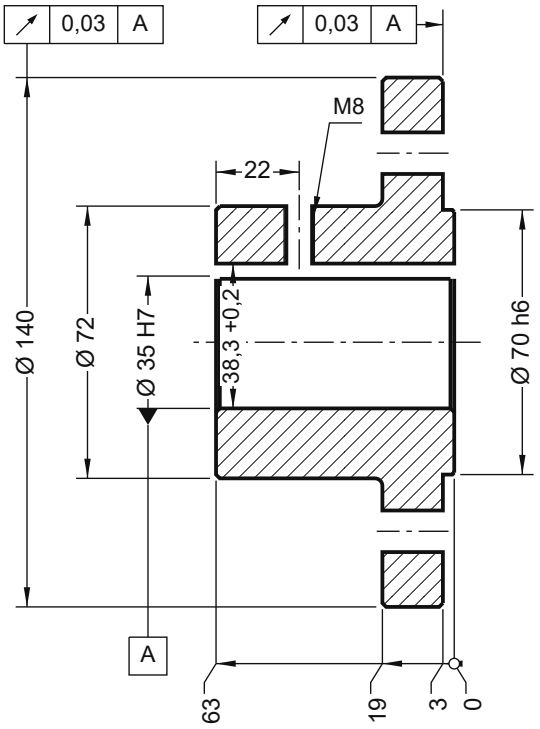
Č. VÝKRESU: Výkres č.2

A4

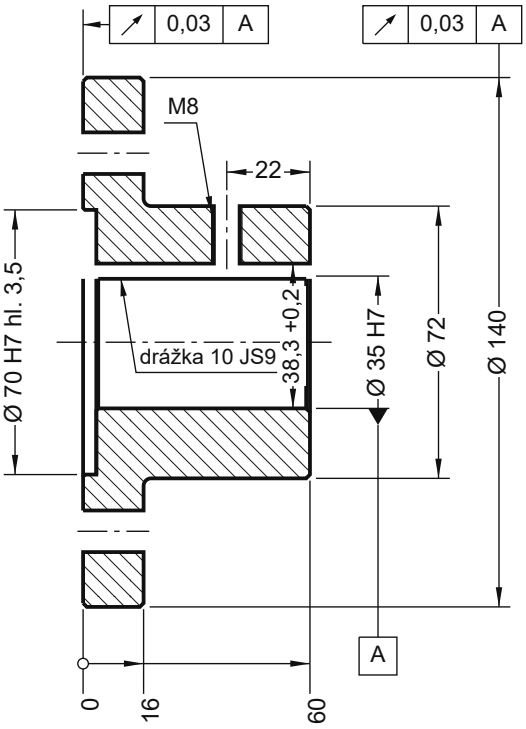
MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ

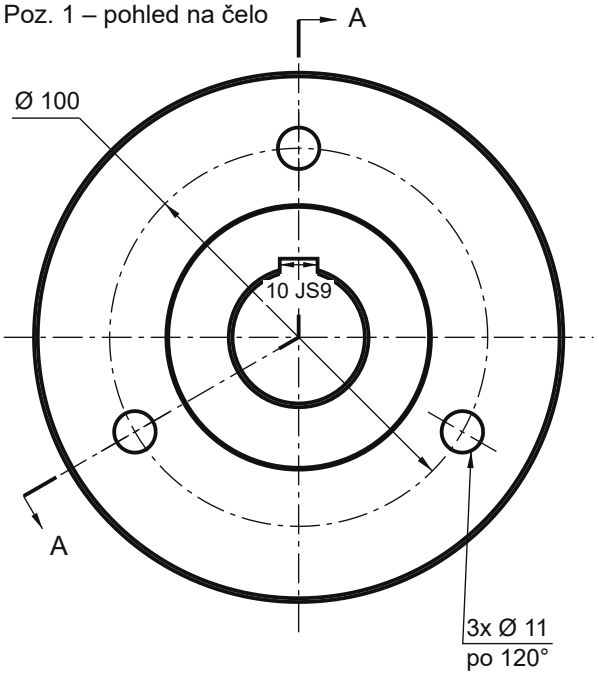
Poz. 1 – řez A-A

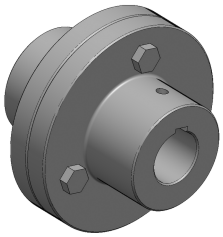


Poz. 2 – řez A-A



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**

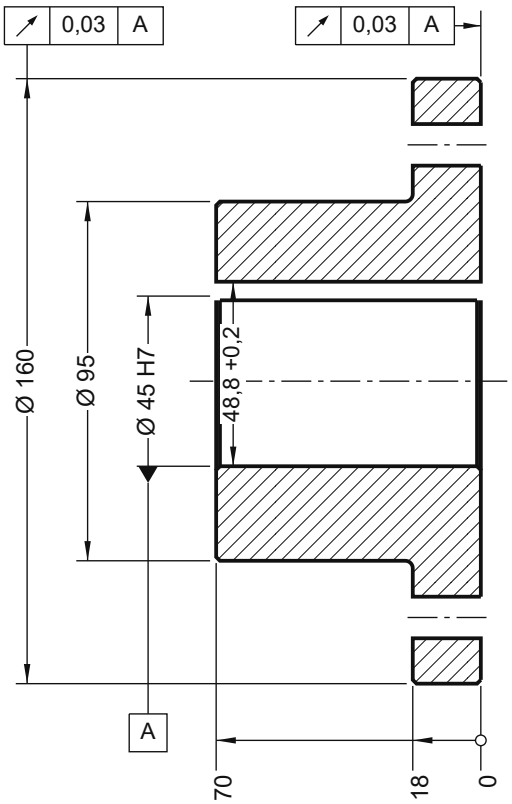
Č. VÝKRESU: **Výkres č.3**

A4

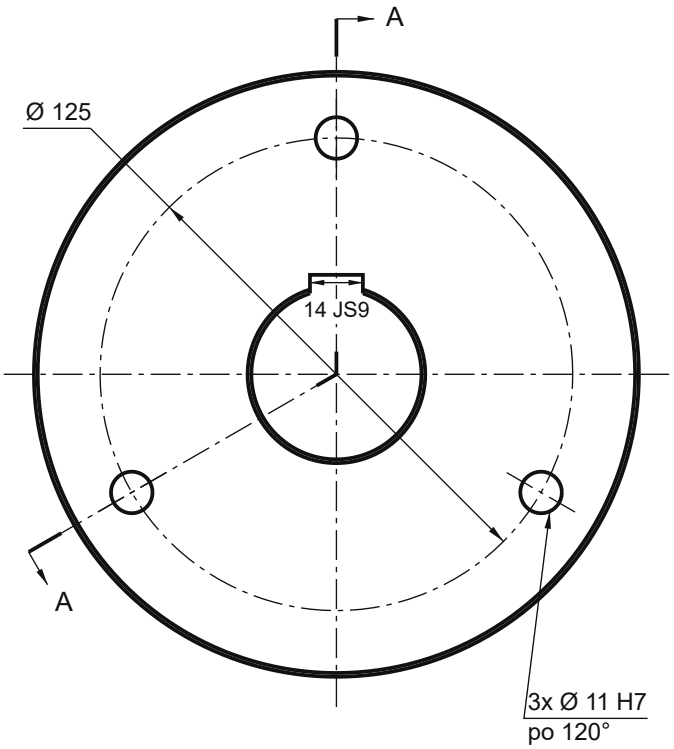
MĚŘÍTKO: 1:2

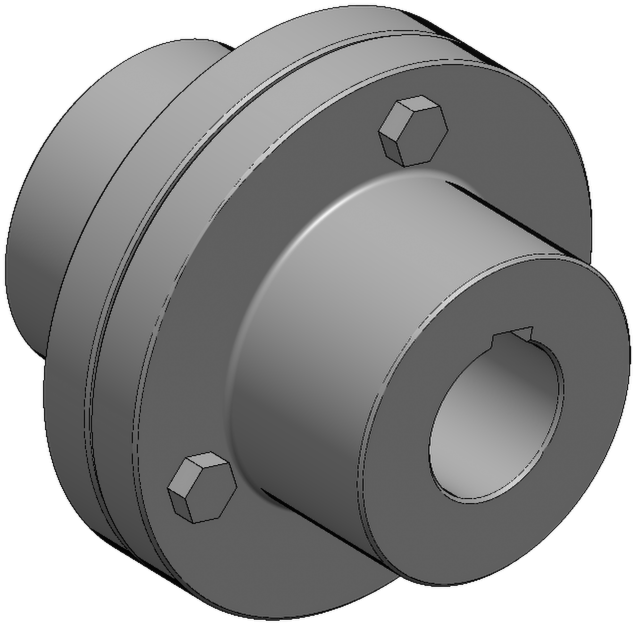
LIST 1 Z 1 LISTŮ

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

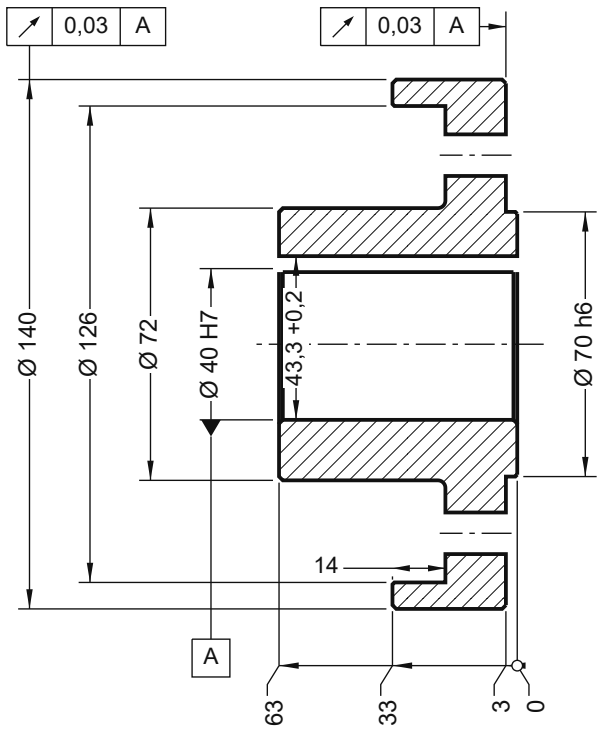
Č. VÝKRESU: Výkres č.4

A4

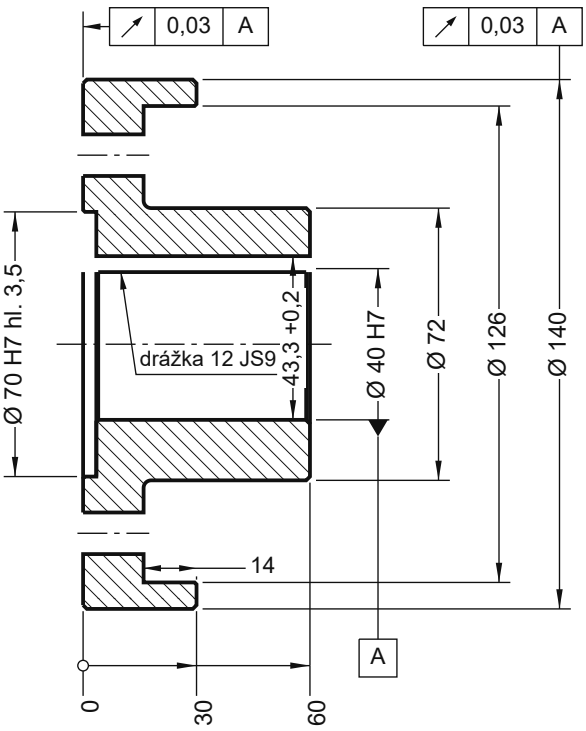
MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ

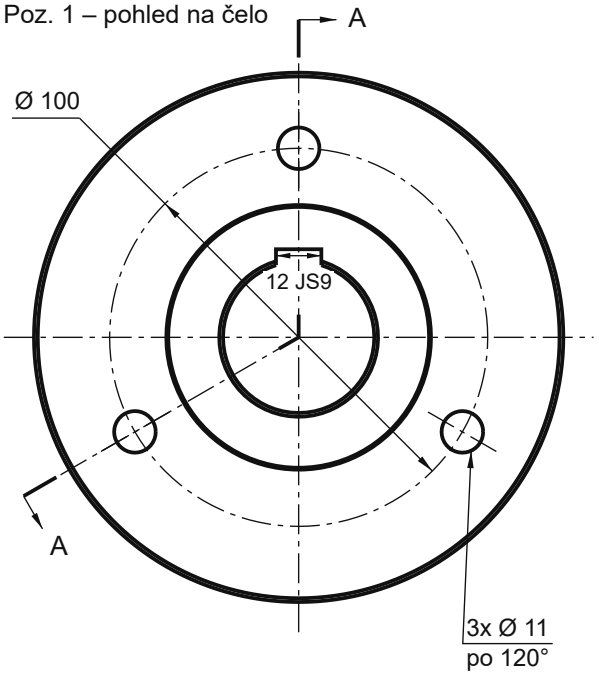
Poz. 1 – řez A-A

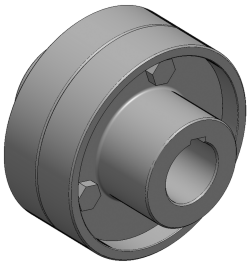


Poz. 2 – řez A-A



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 12x8x50	2	DIN 6885 A

Postup:

1. Upnout Ø145, zarovnat čelo, soustružit Ø140 na délku 34
2. Vrtat Ø38, vyvrtat Ø40H7, srazit 1x45°
3. Výstupek Ø70h6 x3 (poz. 2 vybrání Ø70H7 hl. 3,5)
4. Přepnout za Ø140, zarovnat na 63 (poz. 2 na 60)
5. Zapichovat čelní drážku Ø126/Ø72 hl. 14, náboj Ø72
6. Drážku 12JS9 na 43,3 obrážet nebo protahovat
7. Sestavit na středění, vrtat 3x Ø11 spolu po 120°; šrouby nesmí přečnívat límec

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 límcem**

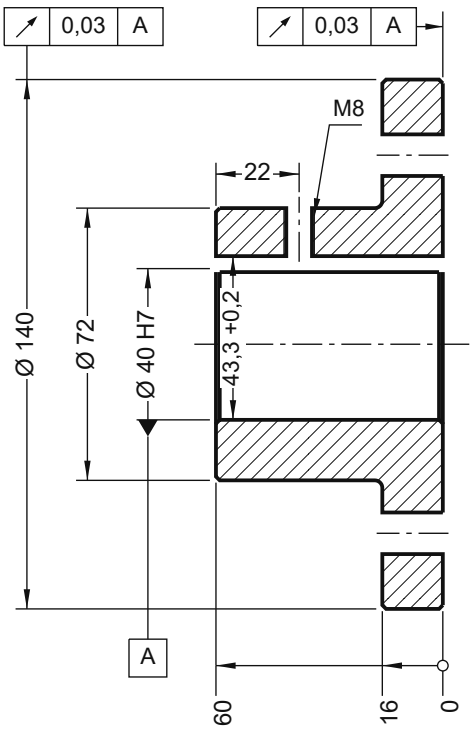
Č. VÝKRESU: **Výkres č.5**

A4

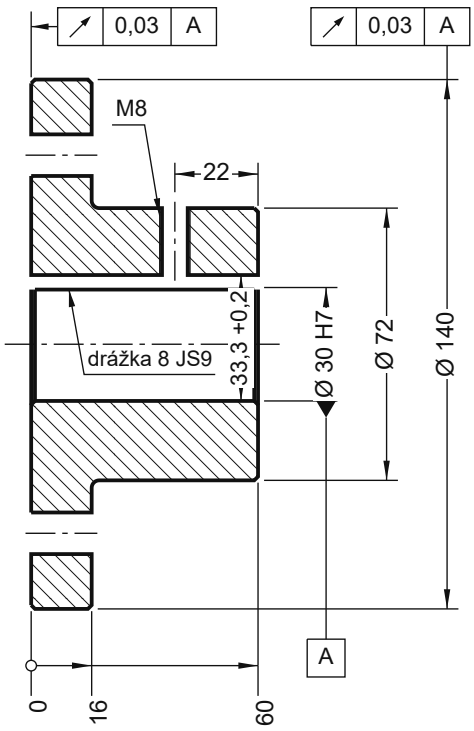
MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ

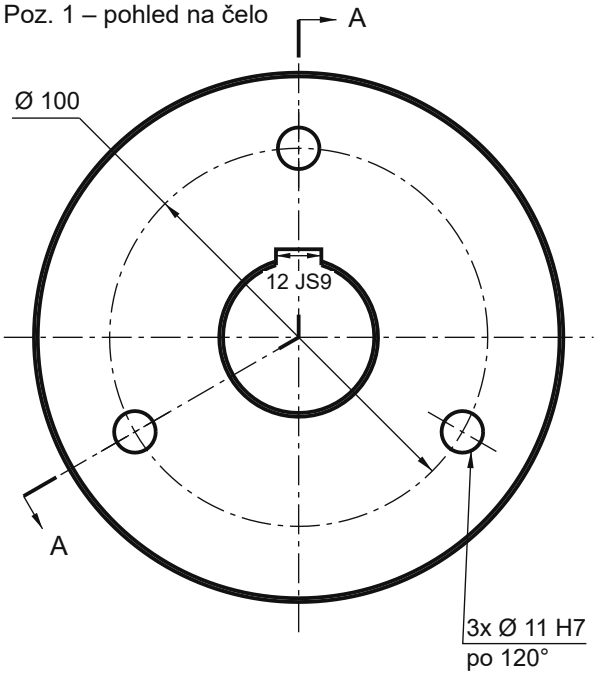
Poz. 1 – řez A-A

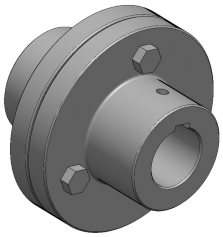


Poz. 2 – řez A-A



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