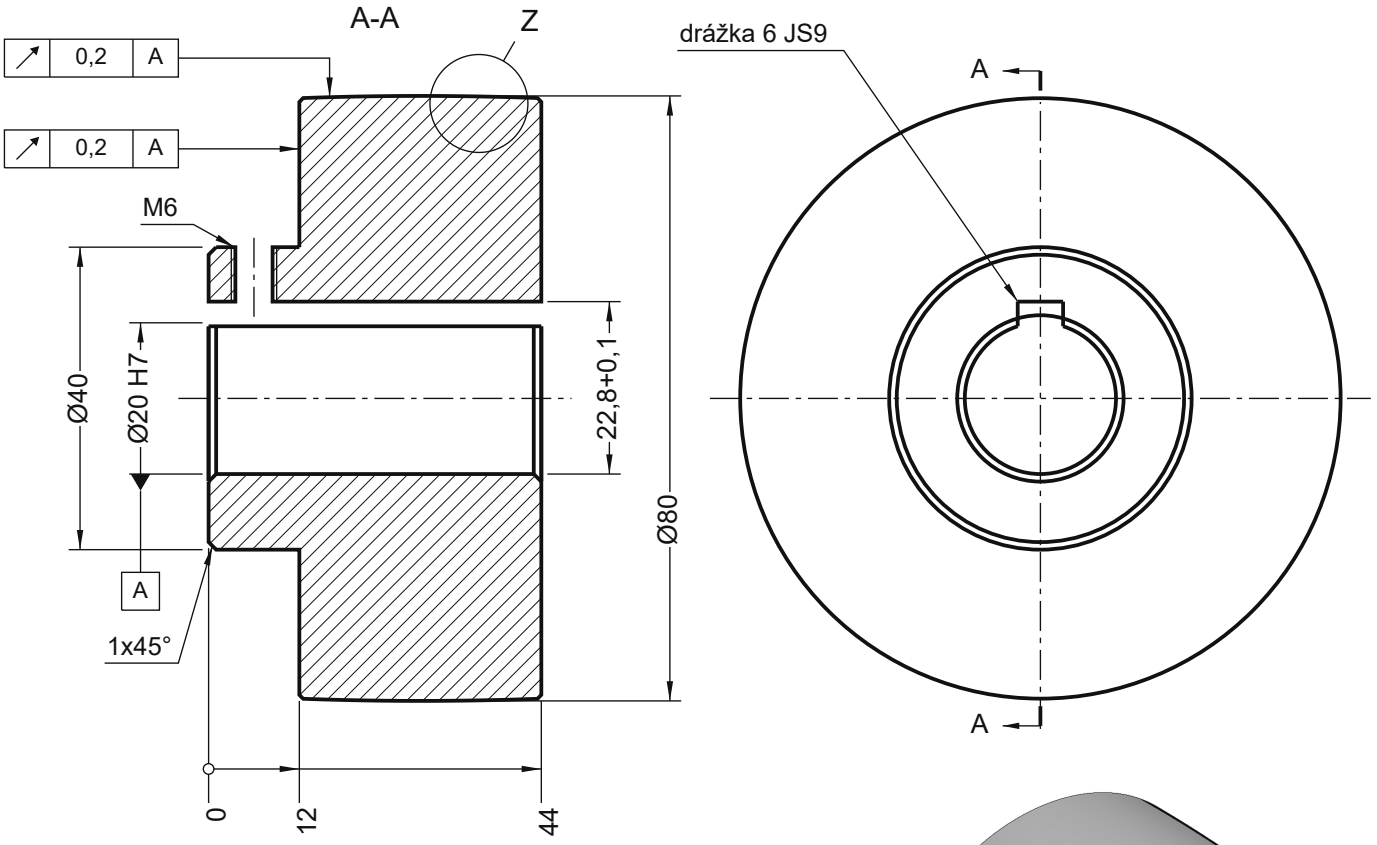
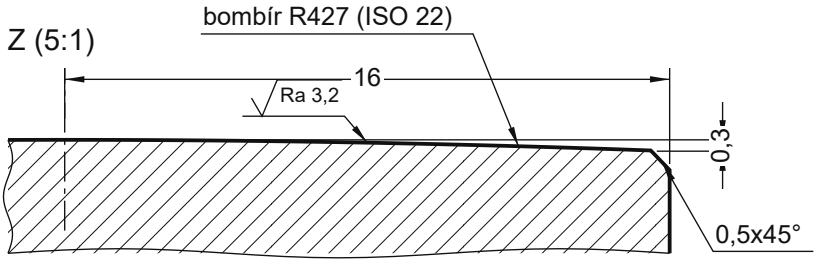
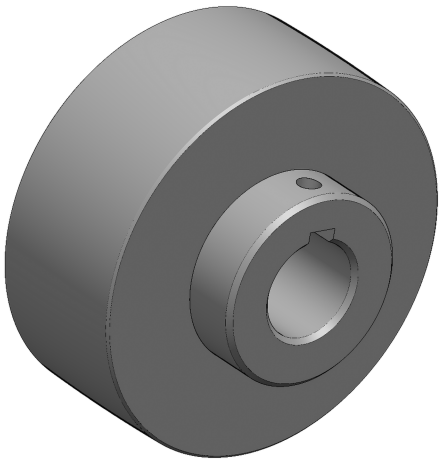






Postup:

1. Upnout za Ø85, zarovnat čelo, soustružit Ø80 na délku 34
2. Navrtat, vrtat Ø18, vysoustružit díru Ø20 H7
3. Srazit díru 1x45°, srazit hranu věnce 0,5x45°
4. Přepnout za Ø80 do měkkých čelistí, zarovnat na 44
5. Soustružit náboj Ø40 na délku 12, srazit hrany
6. Bombír R427 soustružit programem (CNC)
7. Obrážet drážku pro pero 6 JS9 na 22,8 +0,1
8. Vrtat Ø5 a řezat závit M6 nad drážkou pro pero

Poznámky:

Řemenice a bombír podle ISO 22
Věnec Ra 3,2, díra Ra 1,6
Drážka pro pero 6 JS9 podle DIN 6885-1
Vyvážit staticky (ISO 254)

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: Ø85x50

MATERIÁL: S235JR (11 373)

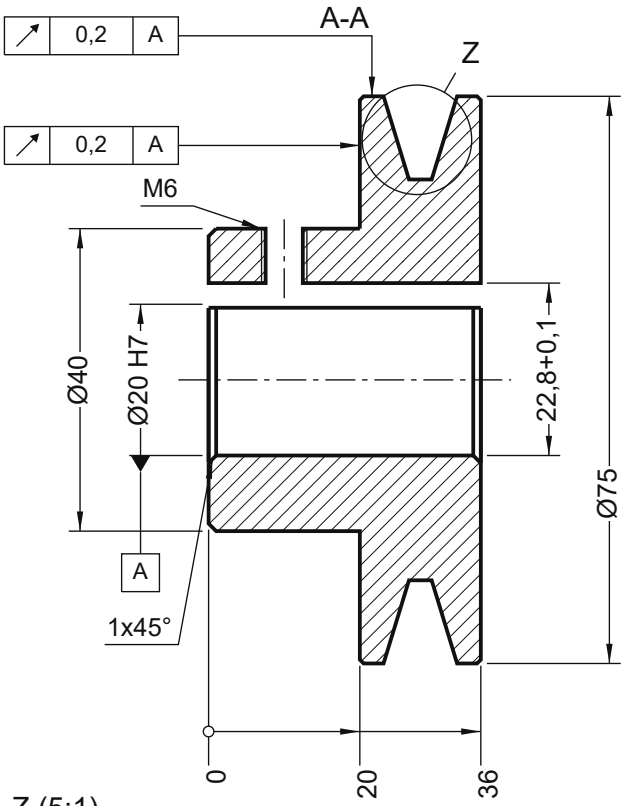
NÁZEV: Řemenice plochá

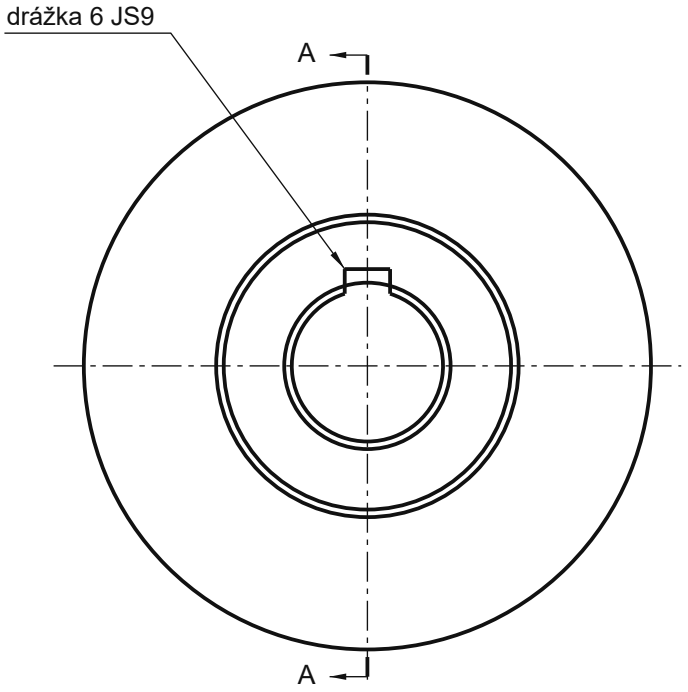
Č. VÝKRESU: Výkres č.1

A4

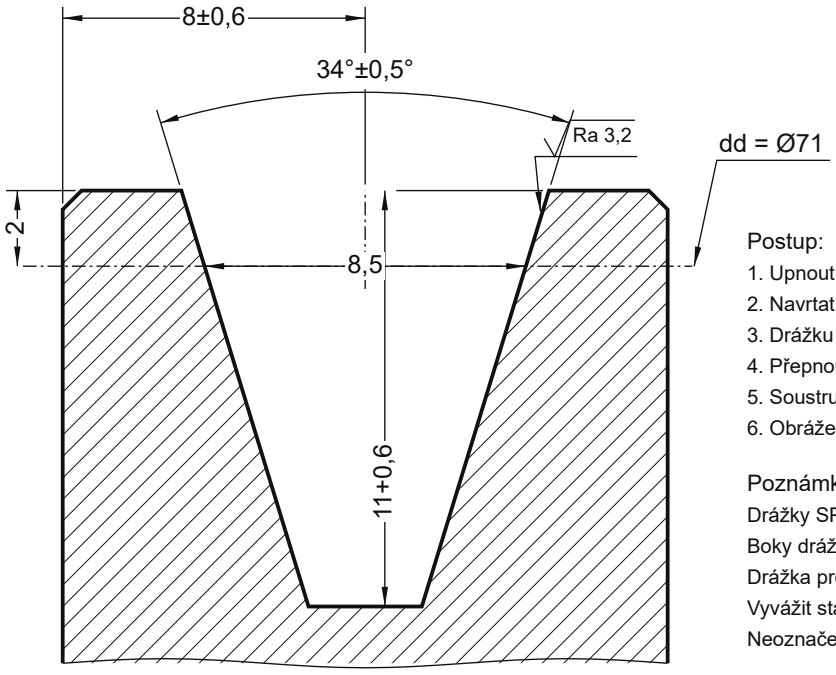
MĚŘÍTKO: 1:1

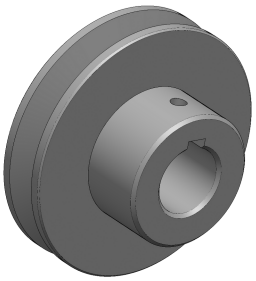
LIST 1 Z 1 LISTŮ





Z (5:1)





Postup:

1. Upnout za Ø80, zarovnat čelo, soustružit Ø75 na délku 18
2. Navrtat, vrtat Ø18, vysoustružit Ø20 H7, srazit 1x45°
3. Drážku SPZ soustružit tvarovým nožem 34°, hloubka 11
4. Přepnout do měkkých čelistí za Ø75, zarovnat na 36
5. Soustružit náboj Ø40 na délku 20, srazit hrany
6. Obrážet drážku 6 JS9 na 22,8 +0,1, vrtat a řezat M6

Poznámky:

Drážky SPZ podle ISO 4183 / DIN 2211
Boky drážek Ra 3,2 (ISO 254), díra Ra 1,6
Drážka pro pero 6 JS9 podle DIN 6885-1
Vyvážit staticky (ISO 254)
Neoznačená sražení 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: Ø80x40

MATERIÁL: C45 (12 050)

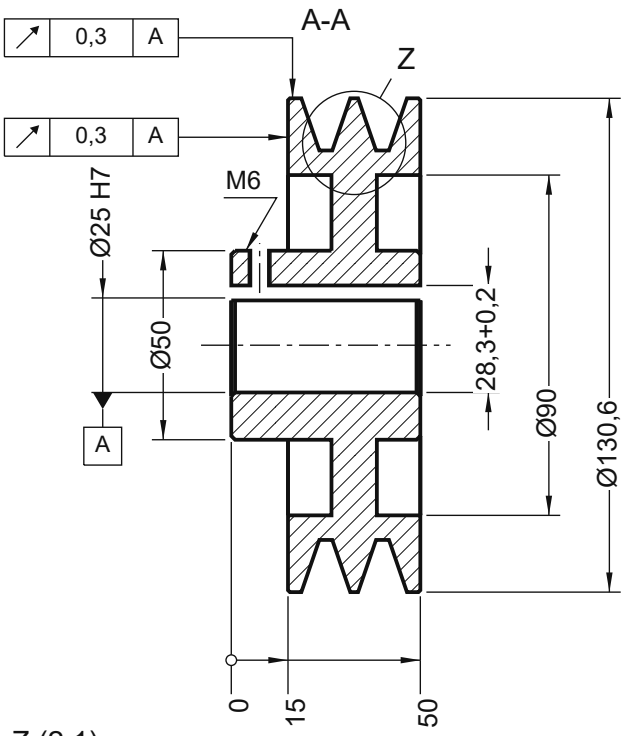
NÁZEV: Řemenice klínová SPZ

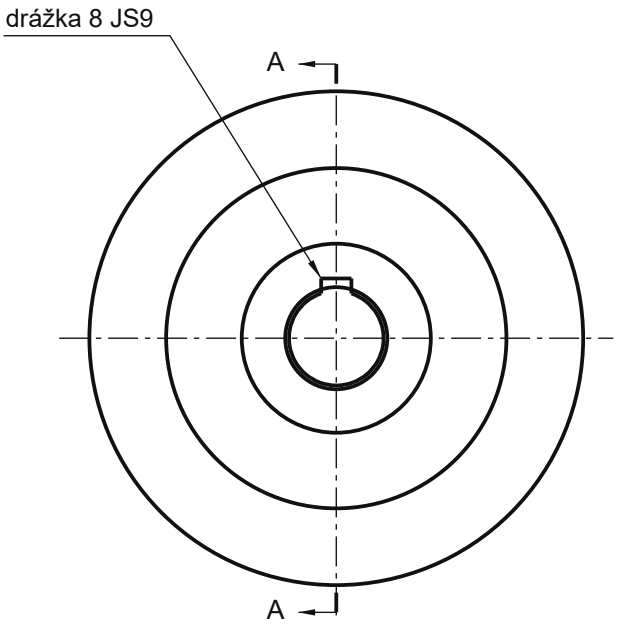
Č. VÝKRESU: Výkres č.2

A4

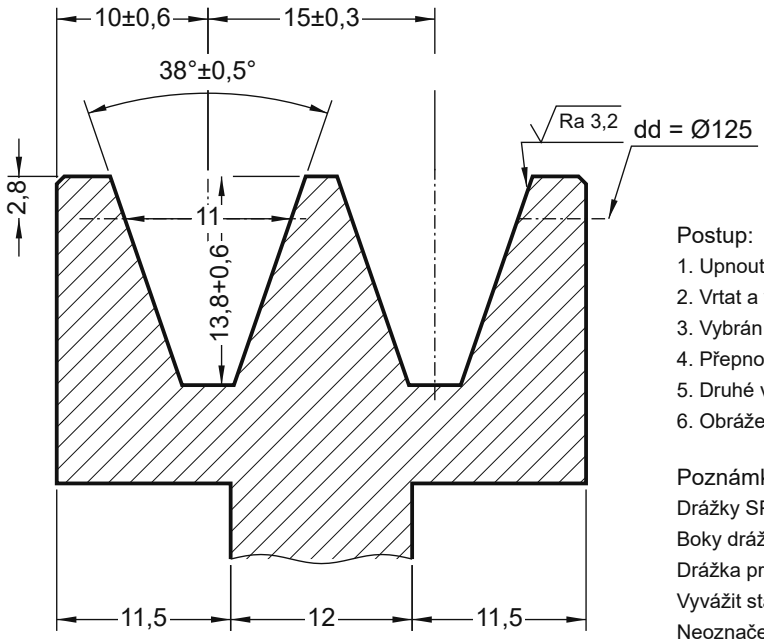
MĚŘÍTKO: 1:1

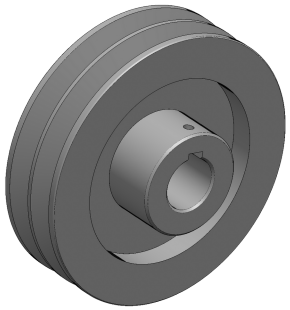
LIST 1 Z 1 LISTŮ





Z (2:1)





Postup:

1. Upnout za Ø135, zarovnat čelo, soustružit Ø130,6
2. Vrtat a vysoustružit díru Ø25 H7, srazit hrany
3. Vybrání Ø90/Ø50 hloubky 11,5 na straně věnce
4. Přepnout za Ø130,6, zarovnat na 50, náboj Ø50
5. Druhé vybrání, drážky SPA tvarovým nožem 38°
6. Obrážet drážku 8 JS9 na 28,3 +0,2, vrtat a řezat M6

Poznámky:

Drážky SPA podle ISO 4183 / DIN 2211
Boky drážek Ra 3,2 (ISO 254), díra Ra 1,6
Drážka pro pero 8 JS9 podle DIN 6885-1
Vyvážit staticky (ISO 254)
Neoznačená sražení 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: Ø135x55

MATERIÁL: C45 (12 050)

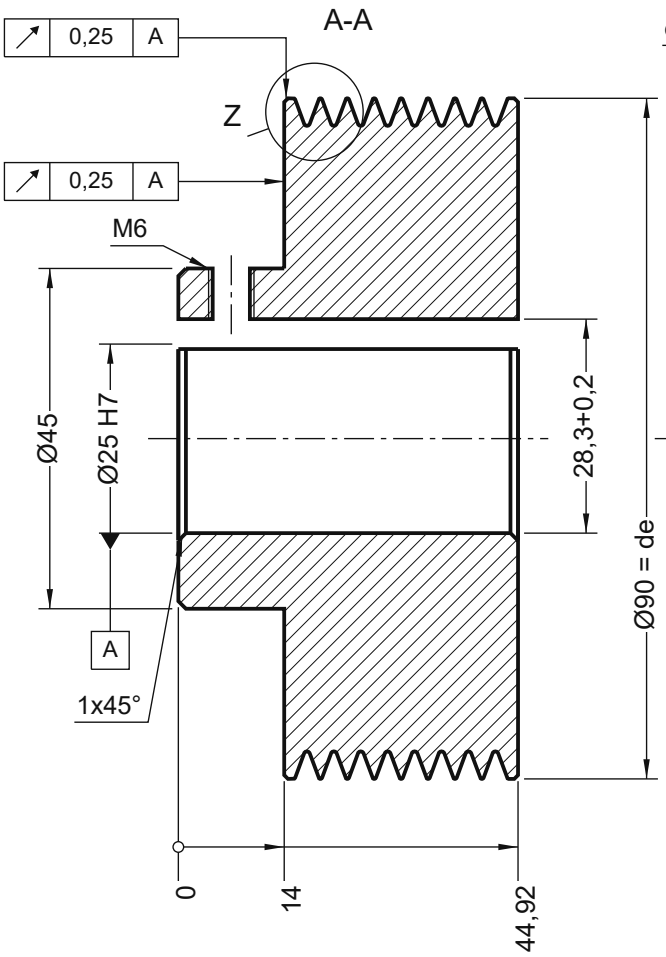
NÁZEV: Řemenice klínová 2xSPA

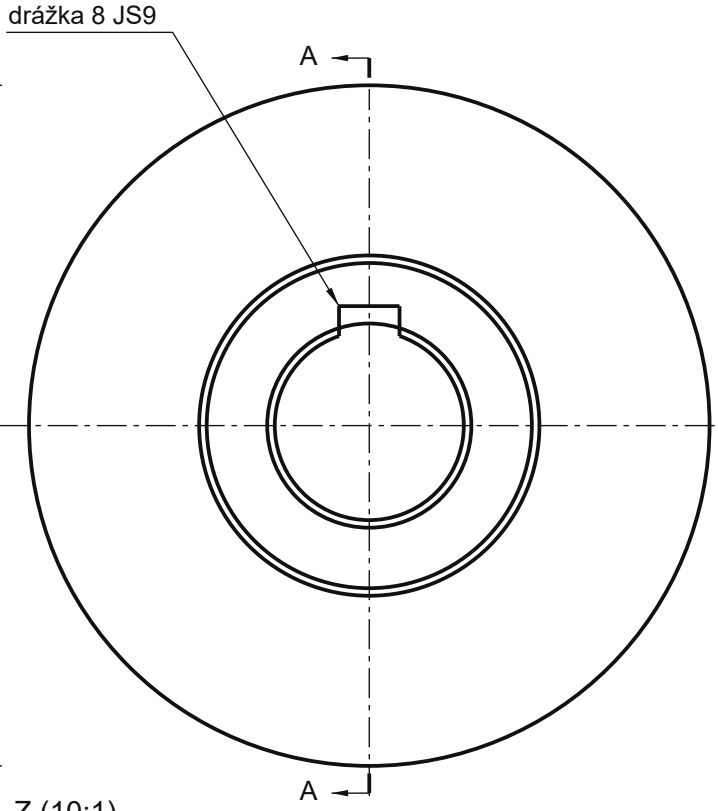
Č. VÝKRESU: Výkres č.3

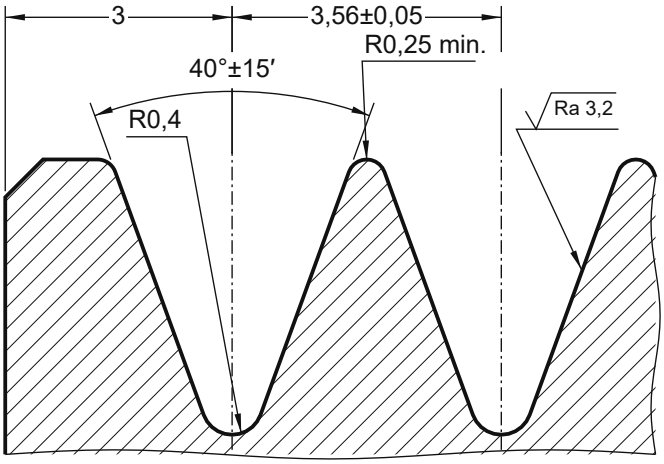
A4

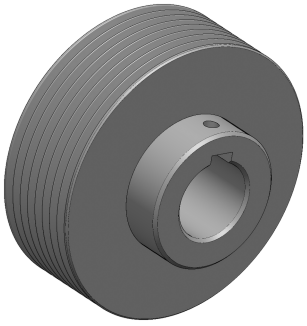
MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ









Postup:

1. Upnout za Ø95, zarovnat čelo, soustružit Ø90 na délku 32
2. Vrtat a vysoustružit díru Ø25 H7, srazit 1x45°
3. Drážky PK: tvarový nůž 40° s R0,4, posuv po 3,56
4. Kontrola: 2 kuličky Ø2,5, rozměr K = 90,99 ±0,6
5. Přepnout za Ø90, zarovnat na 44,92, náboj Ø45
6. Obrážet drážku 8 JS9 na 28,3 +0,2, vrtat a řezat M6

Poznámky:

Drážky PK podle ISO 9982 / ISO 9981
Boky drážek Ra 3,2 (ISO 9981), díra Ra 1,6
Drážka pro pero 8 JS9 podle DIN 6885-1
Vyvážit staticky (ISO 254)
Hloubka drážky 3,64 je jen informativní

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: Ø95x50

MATERIÁL: C45 (12 050)

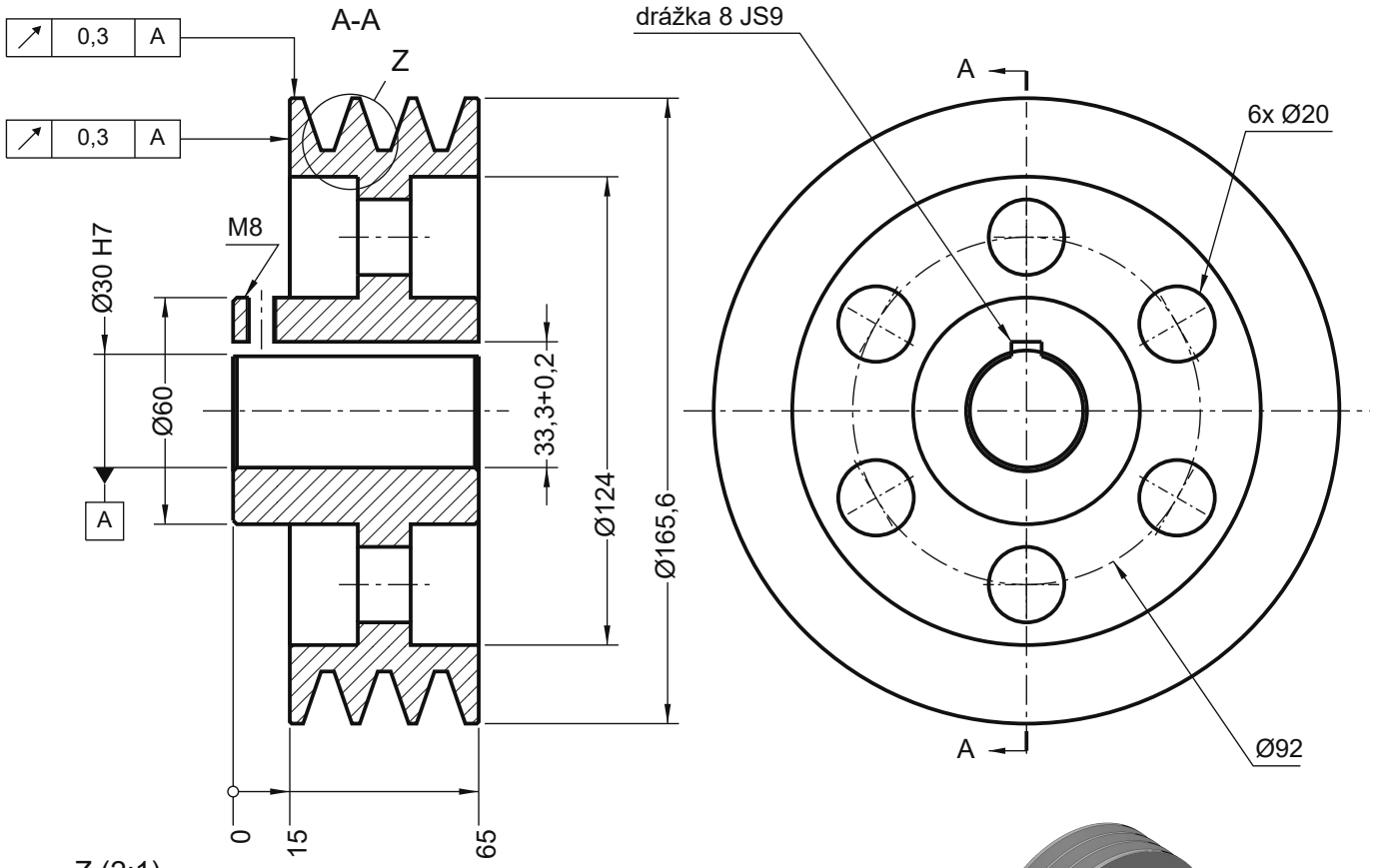
NÁZEV: Řemenice Poly-V 8PK

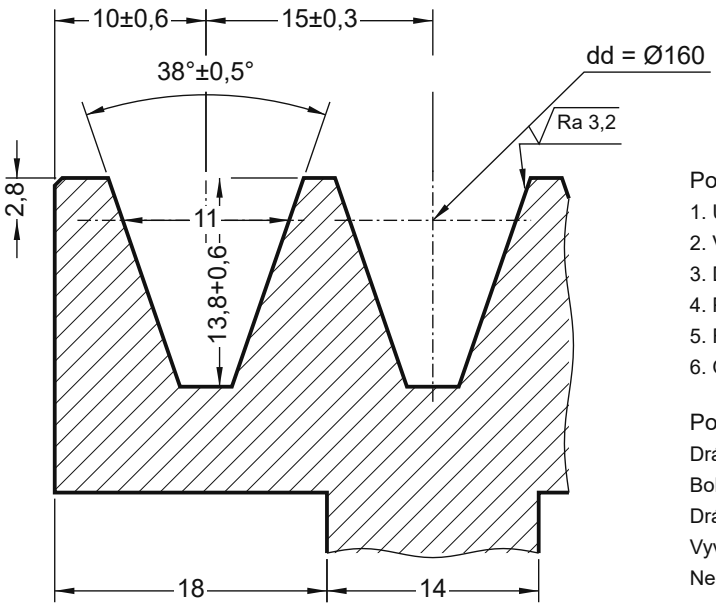
Č. VÝKRESU: Výkres č.4

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ







Postup:

1. Upnout za Ø170, zarovnat čelo, soustružit Ø165,6
2. Vysoustružit Ø30 H7, vybrání Ø124/Ø60 hloubky 18
3. Drážky SPA tvarovým nožem 38°, rozteč 15±0,3
4. Přepnout, zarovnat na 65, náboj Ø60, druhé vybrání
5. Frézka, dělicí přístroj: vrtat 6x Ø20 na Ø92
6. Obrážet drážku 8 JS9 na 33,3 +0,2, vrtat a řezat M8

Poznámky:

Drážky SPA podle ISO 4183 / DIN 2211
Boky drážek Ra 3,2 (ISO 254), díra Ra 1,6
Drážka pro pero 8 JS9 podle DIN 6885-1
Vyvážit staticky (ISO 254)
Neoznačená sražení 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: Ø170x70

MATERIÁL: EN AW-6082 T6

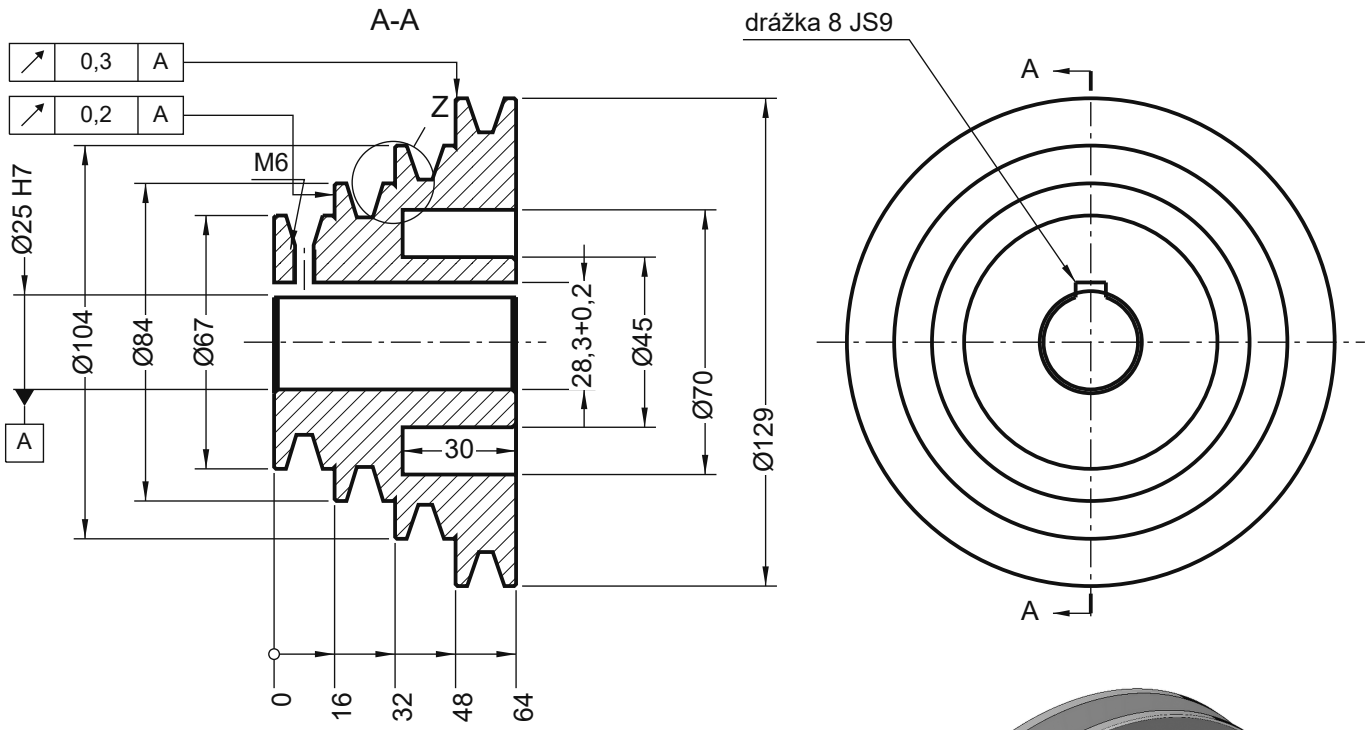
NÁZEV: Řemenice klínová 3xSPA

Č. VÝKRESU: Výkres č.5

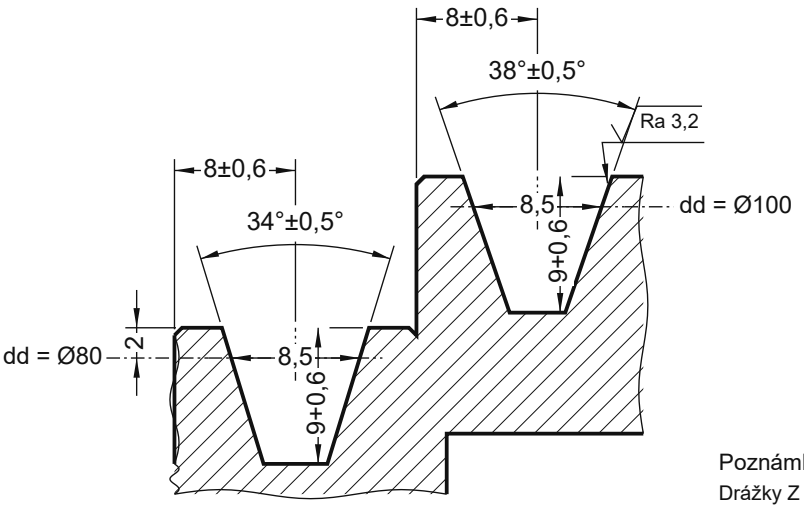
A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ



Z (2:1)





Postup:

1. Upnout za Ø135, zarovnat čelo, soustružit Ø129 a Ø104
2. Vysoustružit Ø25 H7, vybrání Ø70/Ø45 hloubky 30
3. Drážky na Ø125 a Ø100 tvarovým nožem 38°
4. Přepnout za Ø129, zarovnat na 64, soustružit Ø84 a Ø67
5. Drážky na Ø80 a Ø63 tvarovým nožem 34°
6. Obrážet drážku 8 JS9 na 28,3 +0,2, vrtat a řezat M6

Poznámky:

Drážky Z podle ISO 4183
Boky drážek Ra 3,2 (ISO 254), díra Ra 1,6
Drážka pro pero 8 JS9 podle DIN 6885-1
Vyvážit staticky (ISO 254)
Házení stupňů Ø67 až Ø104: 0,2
dd stupňů: Ø63, Ø80 (34°), Ø100, Ø125 (38°)

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: Ø135x70

MATERIÁL: EN AW-6082 T6

NÁZEV: Řemenice stupňová Z

Č. VÝKRESU: Výkres č.6

A4

MĚŘÍTKO: 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ