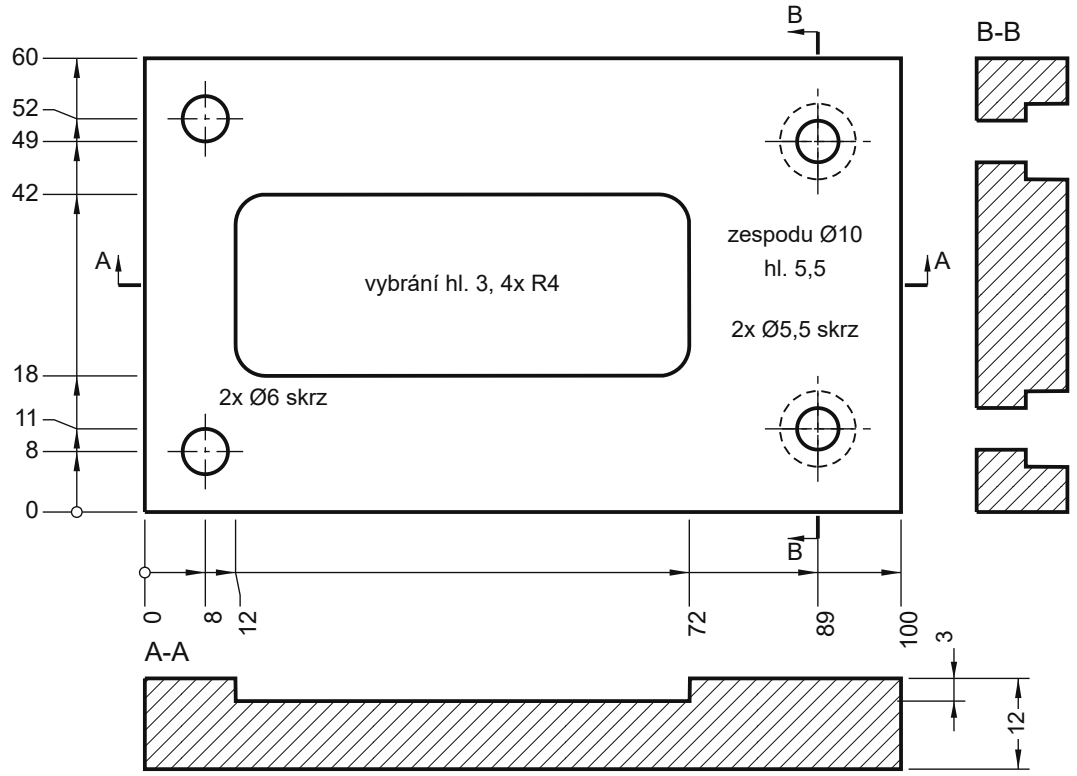
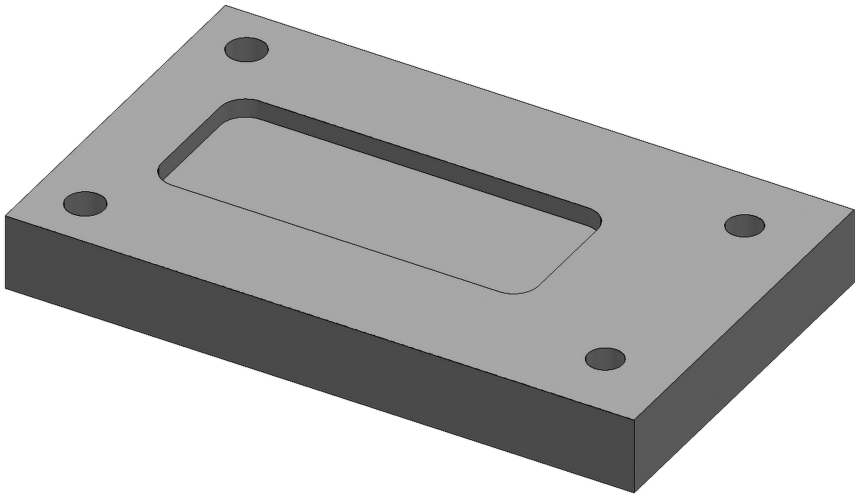


Z0 = horní plocha
Polotovar ofrézovat
na 100x60x12
Vybrání a díry shora,
zahloubení Ø10 zespodu



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 100x75x15

MATERIÁL: S235JR (11 373)

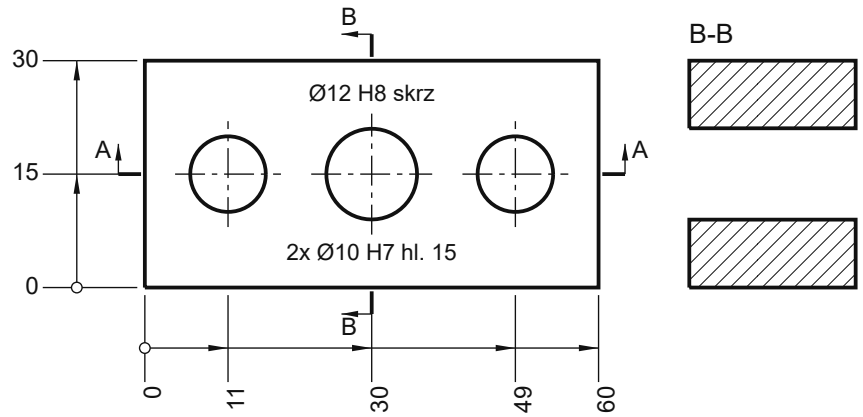
NÁZEV: **Základna**

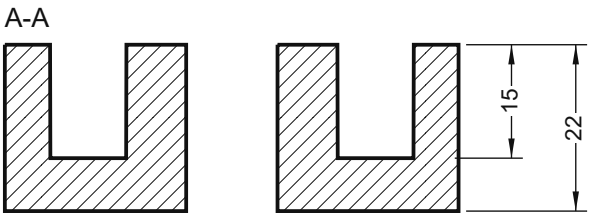
Č. VÝKRESU: **Výkres č.1**

A4

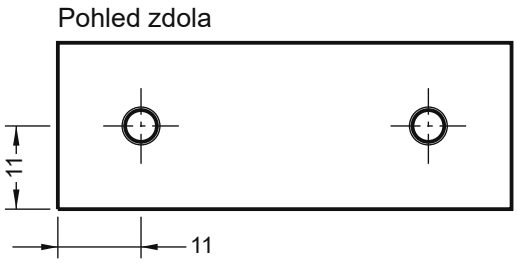
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

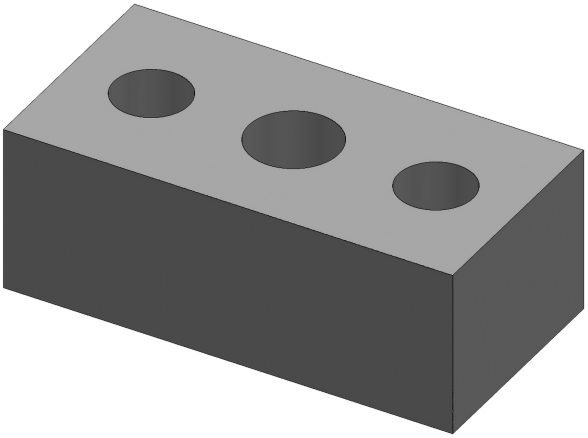




Polotovar ofrézovat na 60x30x22
Pohled na vnitřní stranu čelisti
H7 a H8 dokončit výstružníkem



2x M5, hl. 8, předvrtat Ø4,2



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 65x35x25

MATERIÁL: S235JR (11 373)

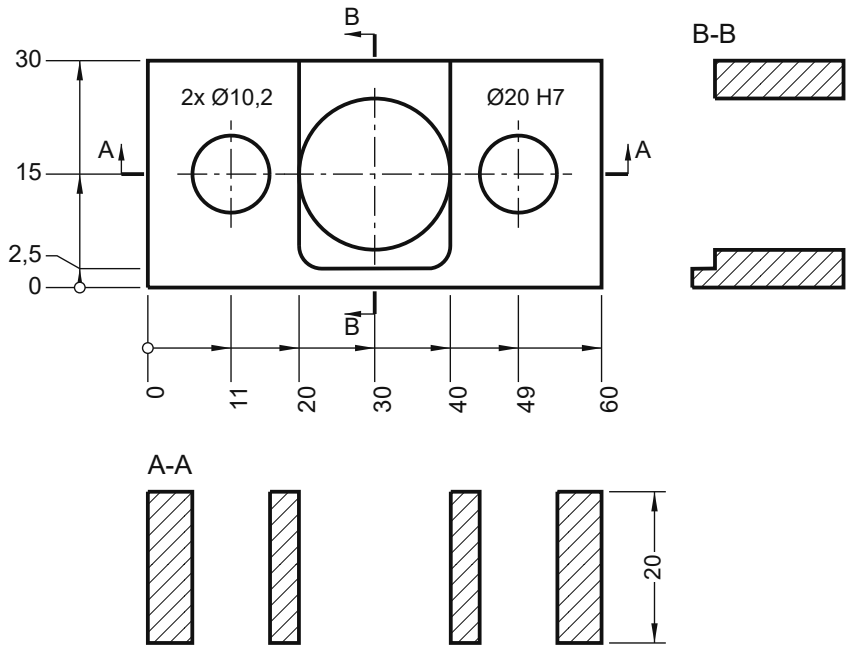
NÁZEV: **Pevná čelist**

Č. VÝKRESU: Výkres č.2

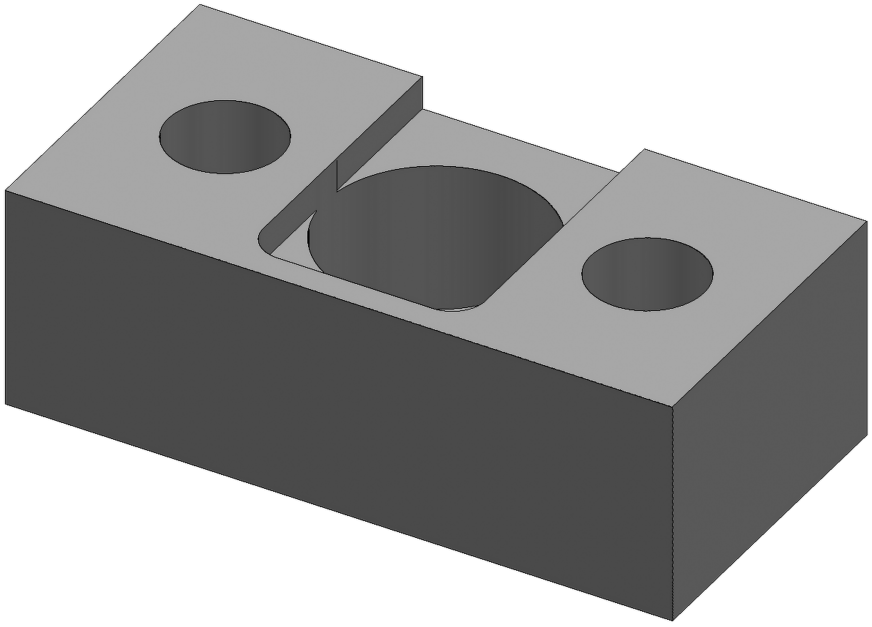
A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



Polotovar ofrézovat na 60x30x20
Pohled na vnější stranu čelisti
Všechny díry skrz, Ø20 H7 dokončit výstružníkem
Drážka š. 20, hl. 3, spodní rohy 2x R3



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: 65x35x25

MATERIÁL: S235JR (11 373)

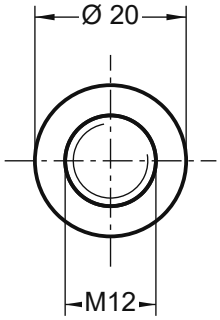
NÁZEV: Pohyblivá čelist

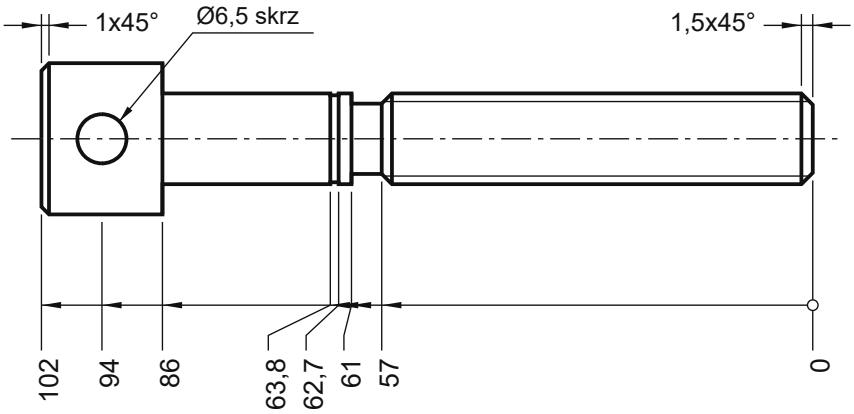
Č. VÝKRESU: Výkres č.3

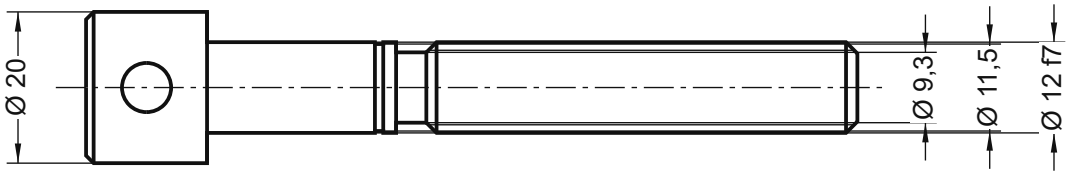
A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



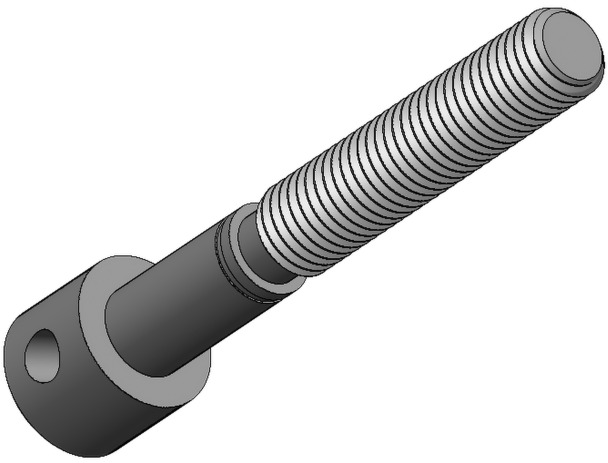




Díra Ø6,5 skrz hlavu se frézuje po dosoustružení

Štíhlý díl: soustružit s podepřením koníkem

Drážka Ø11,5 x 1,1 pro pojistný kroužek



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: Ø25x115

MATERIÁL: S235JR (11 373)

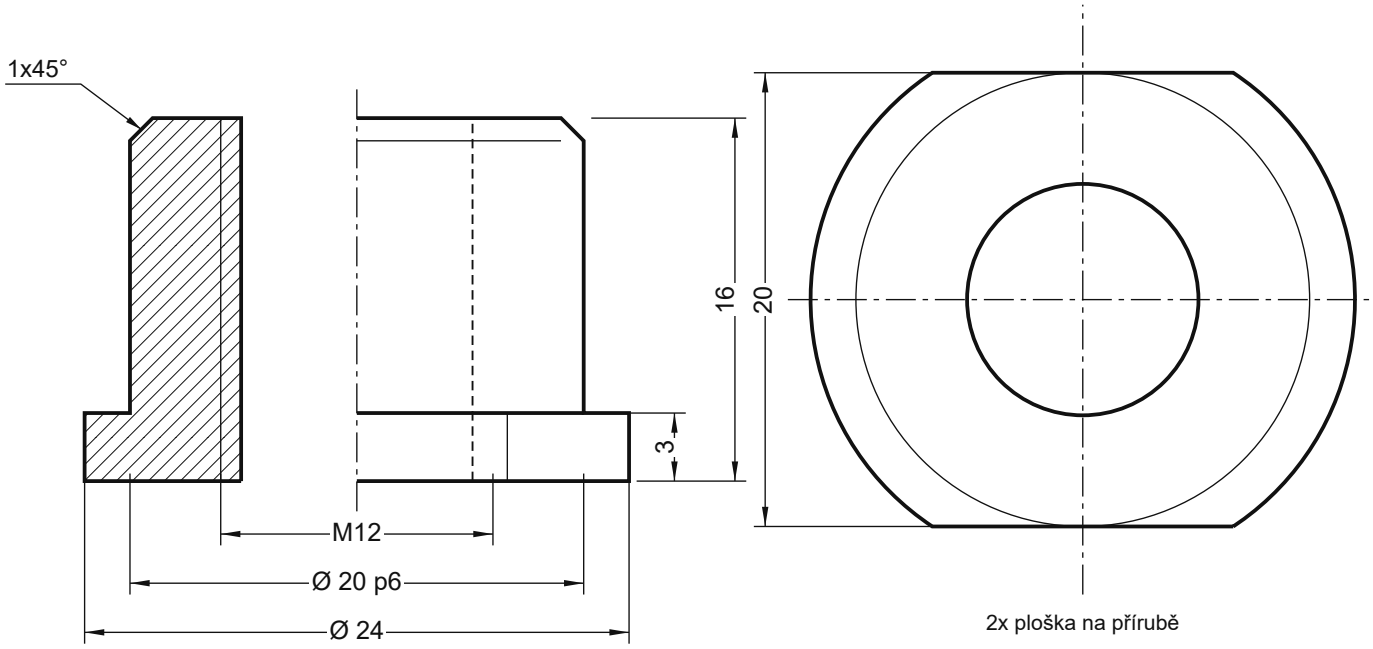
NÁZEV: **Pohybový šroub**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.4**

A4

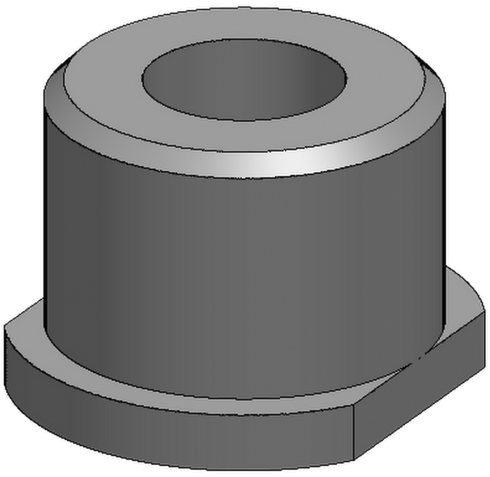
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



Závit M12 řezat závitníkem, předvrtat Ø10,2

Plošky frézovat po dosoustružení



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: Ø25x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

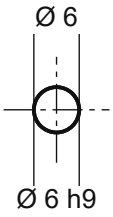
NÁZEV: **Matice**

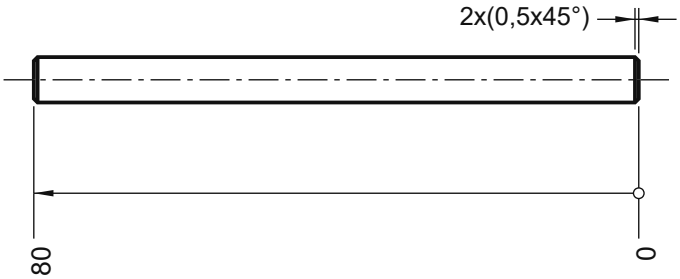
Č. VÝKRESU: **Výkres č.5**

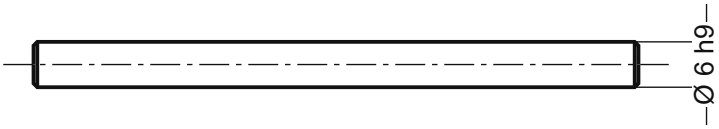
A4

MĚŘÍTKO: 4:1

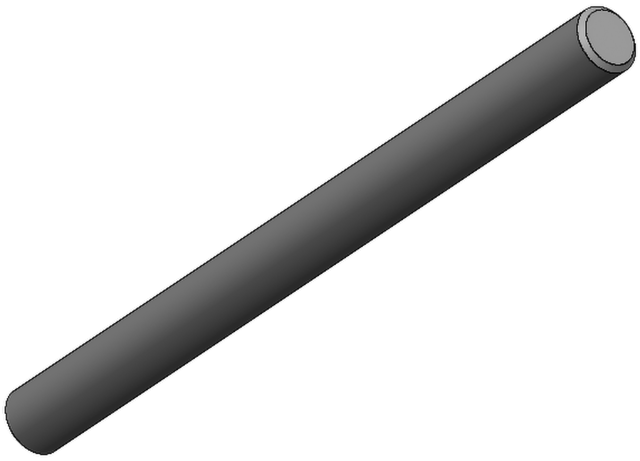
LIST 1 Z 1 LISTŮ







Štíhlý díl: soustružit s podepřením koníkem,
nebo koupit tyč Ø6 a jen zkrátit



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: Ø8x100

MATERIÁL: S235JR (11 373)

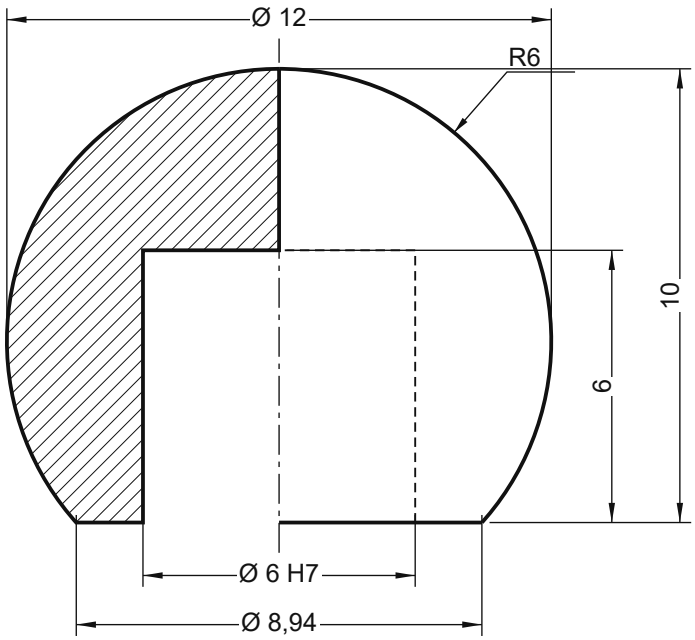
NÁZEV: **Klika**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.6**

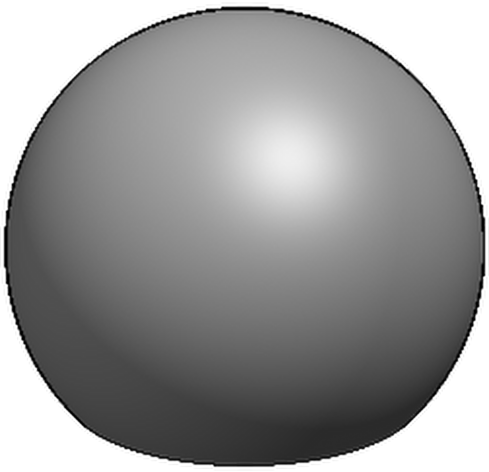
A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



Kuličky se lepí na kliku, druhá až po prostrčení kliky hlavou šroubu



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: Ø15x35

MATERIÁL: S235JR (11 373)

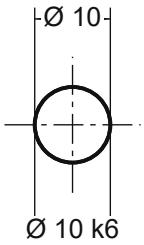
NÁZEV: **Kulička**

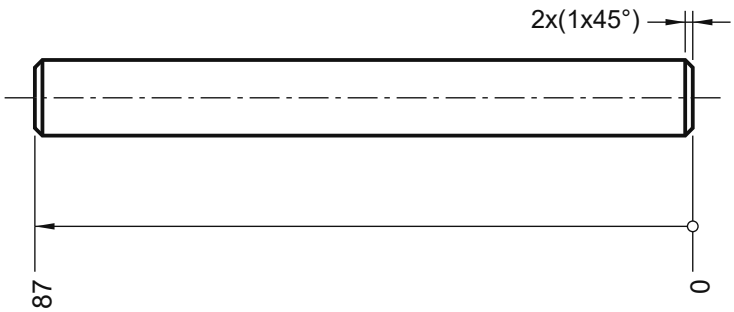
Č. VÝKRESU: Výkres č.7

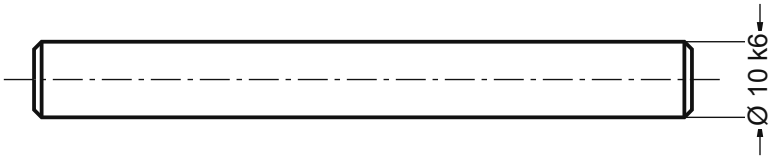
A4

MĚŘÍTKO: 6:1

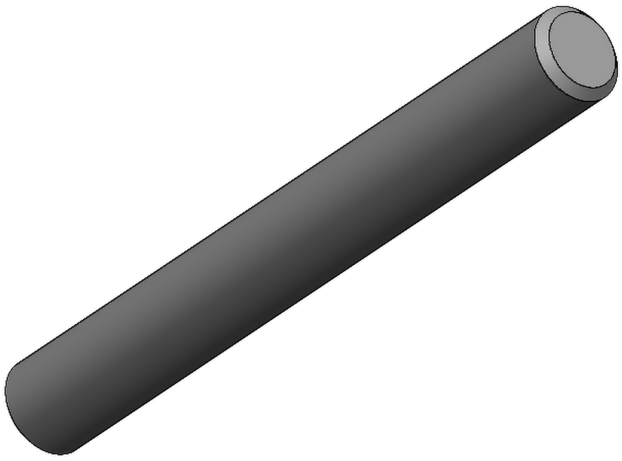
LIST 1 Z 1 LISTŮ







Štíhlý díl: soustružit s podepřením koníkem
Lisuje se do pevné čelisti do hloubky 15



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: Ø12x105

MATERIÁL: S235JR (11 373)

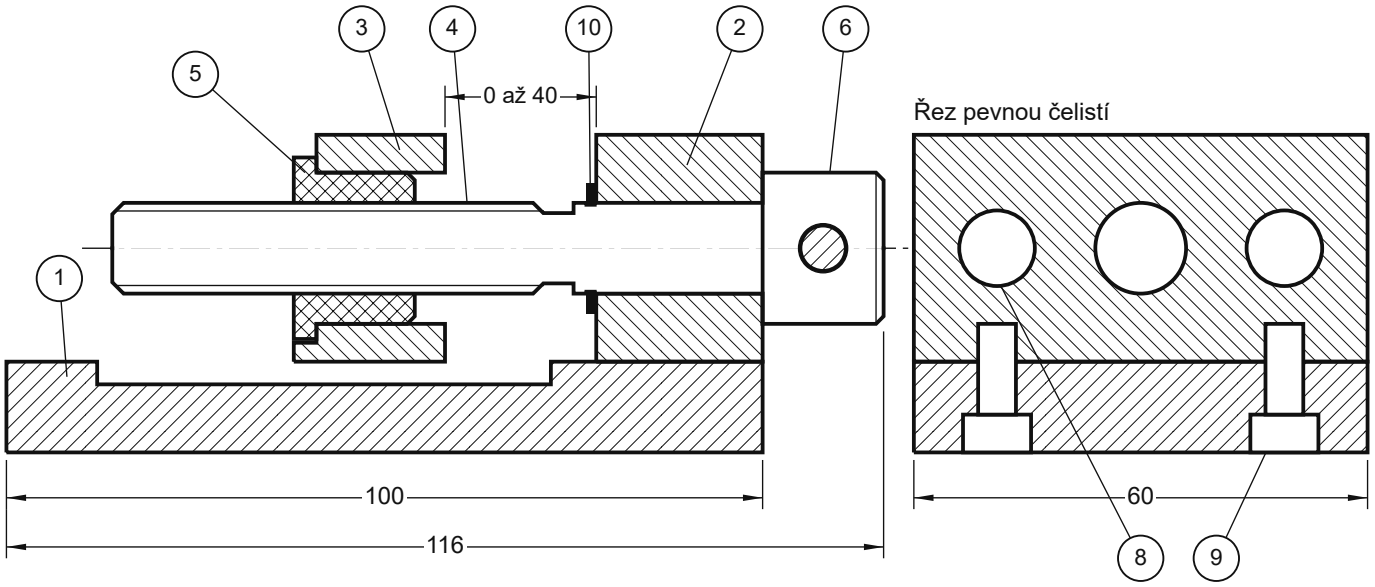
NÁZEV: **Vodicí kolík**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.8**

A4

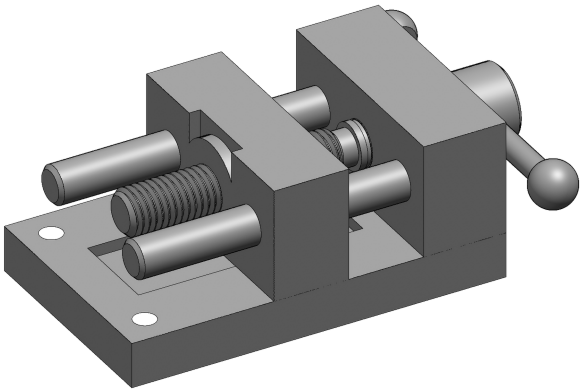
MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ



POZ.	NÁZEV	KS	POLOTOVAR	VÝKRES
1	Základna	1	100x75x15	č.1
2	Pevná čelist	1	65x35x25	č.2
3	Pohyblivá čelist	1	65x35x25	č.3
4	Pohybový šroub	1	Ø25x115	č.4
5	Matice	1	Ø25x35	č.5
6	Klika	1	Ø8x100	č.6
7	Kulička	2	Ø15x35	č.7
8	Vodicí kolík	2	Ø12x105	č.8
9	Šroub M5x12 ISO 4762	2	nakupovaný	-
10	Pojistný kroužek 12 DIN 471	1	nakupovaný	-

Rozevření čelistí 0 až 40 mm
Kolíky 8 lisovat do čelisti 2,
matici 5 lisovat do čelisti 3,
kuličky 7 lepit na kliku 6.



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		5.11.2026
PŘEZKOUŠEL			
SCHVÁLIL	David Šatný UOV		
VÝROBA			
Z. JAKOSTI			

POLOTOVAR: viz kusovník

MATERIÁL: S235JR (11 373)

NÁZEV: **Stolní svěrák**

Č. VÝKRESU: **Výkres č.9**

A4

MĚŘÍTKO: 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ