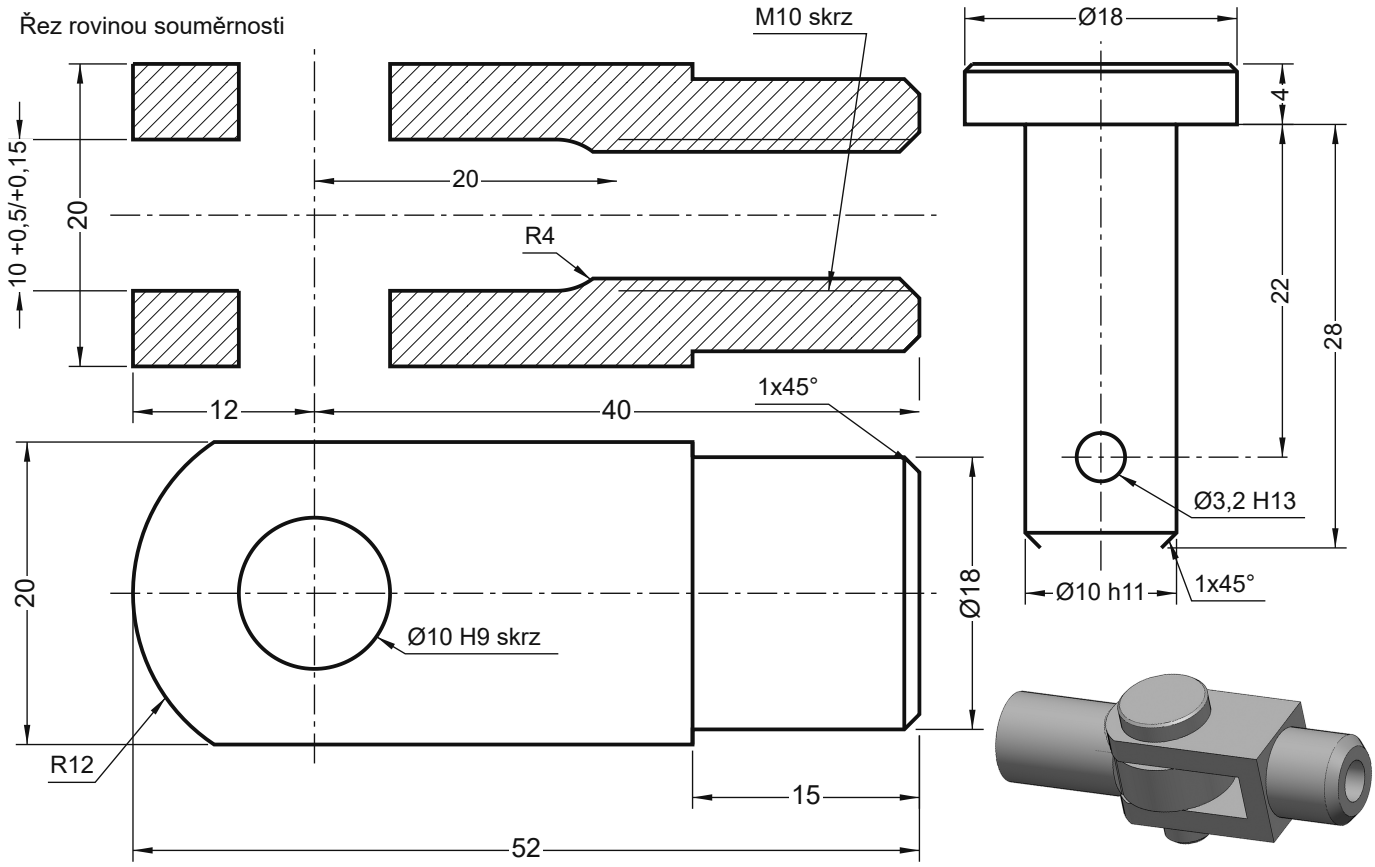
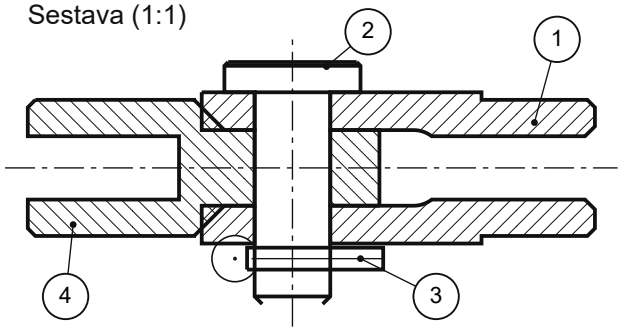
Řez rovinou souměrnosti



Sestava (1:1)



Postup – čep 2:

1. Soustružit Ø10 h11 na délku 28, srazit 1x45°
2. Upíchnout na 33, otočit, zarovnat hlavu na 4, srazit
3. Prizma: vrtat Ø3,2 H13 ve vzdálenosti 22 od hlavy

Uložení Ø10 H9/h11:
vůle 0 až 0,126

POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR
1	Vidlice G 10x20 M10 DIN 71752	1	S235JR (11 373)	4HR 20x55
2	Čep ISO 2341-B 10x28	1	C45 (12 050)	Ø20x36
3	Závlačka ISO 1234-3,2x18	1	ocel	nakupovaná
4	Oko GN 752-10-M10 (protikus)	1	ocel	nakupované

Postup – vidlice 1:

1. Čtyřčelisťové sklíčidlo: zarovnat čelo, soustružit Ø18 na 15, srazit 1x45°
2. Navrtat, vrtat Ø8,5 skrz do drážky, zahloubit 90°, řezat M10
3. Otočit, zarovnat na délku 52
4. Frézovat drážku 10 frézou Ø8 na hloubku 32 (rohy R4)
5. Vrtat Ø9,8 a vystružit Ø10 H9 skrz obě ramena
6. Otočný stůl, střed v díře Ø10: frézovat čelo R12

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, C45

NÁZEV: Vidlicový kloub 10x20

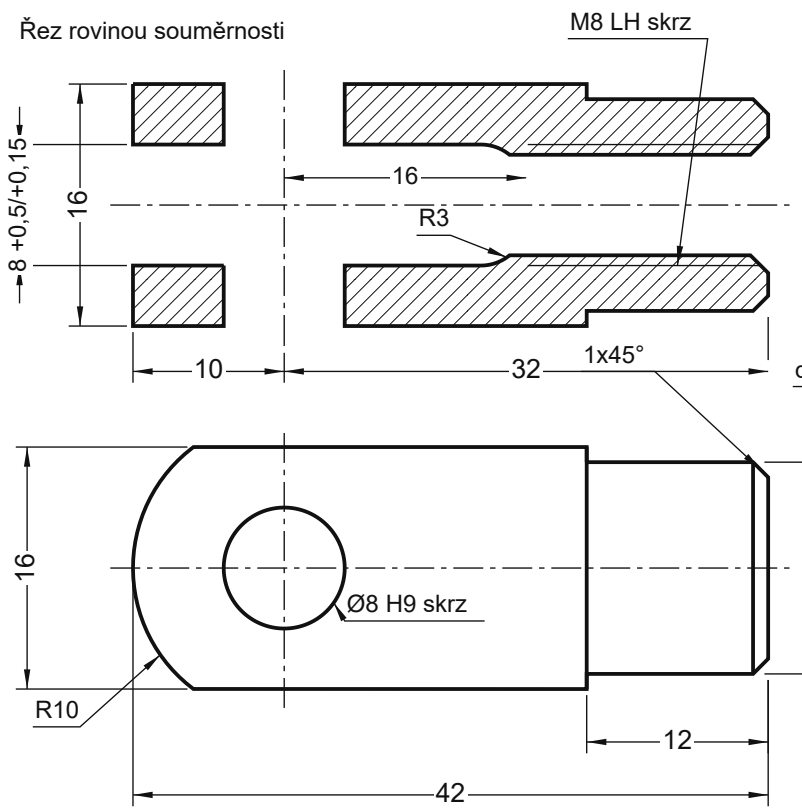
Č. VÝKRESU: Výkres č.1

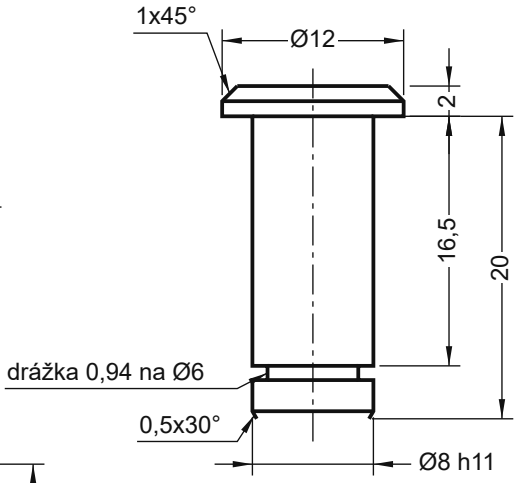
A4

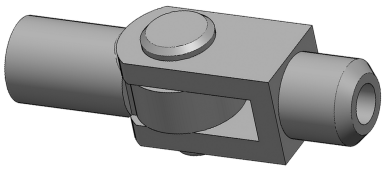
MĚŘÍTKO: 2:1, 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

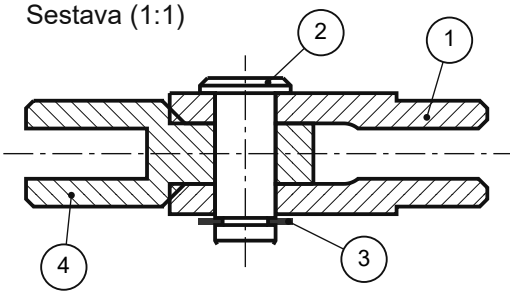
Řez rovinou souměrnosti







Sestava (1:1)



Postup – čep 2:

1. Soustružit Ø8 h11 na délku 20, srazit 0,5x30°
2. Zapichovat drážku 0,94 na Ø6 ve vzdálenosti 16,5 od hlavy
3. Upíchnout na 23, otočit, zarovnat hlavu na 2, srazit 1x45°

Uložení Ø8 H9/h11:
vůle 0 až 0,126
LH = levý závit, levý závitník

POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR
1	Vidlice G 8x16 M8 LH DIN 71752	1	S235JR (11 373)	4HR 16x45
2	Čep 8x20 pro DIN 6799 (Kipp K1454.008165)	1	C45 (12 050)	Ø14x26
3	Pojistná podložka DIN 6799-6	1	pružinová ocel	nakupovaná
4	Oko GN 752-8-M8 (protikus)	1	ocel	nakupované

Postup – vidlice 1:

1. Čtyřčelisťové sklíčidlo: zarovnat čelo, soustružit Ø14 na 12, srazit 1x45°
2. Navrtat, vrtat Ø6,8 skrz do drážky, zahloubit 90°, řezat M8 LH
3. Otočit, zarovnat na délku 42
4. Frézovat drážku 8 frézou Ø6 na hloubku 26 (rohy R3)
5. Vrtat Ø7,8 a vystružit Ø8 H9 skrz obě ramena
6. Otočný stůl, střed v díře Ø8: frézovat čelo R10

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, C45

NÁZEV: Vidlicový kloub 8x16 LH

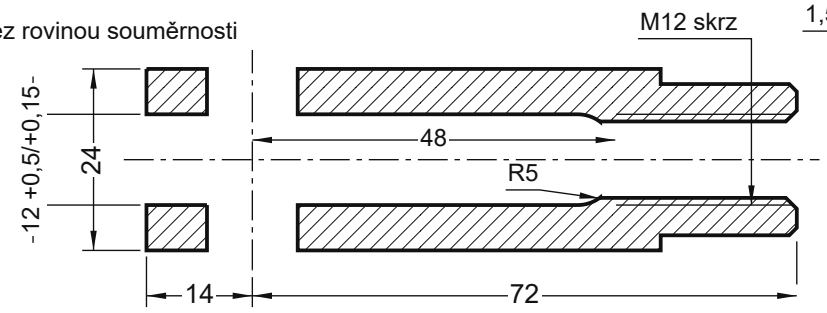
Č. VÝKRESU: Výkres č.2

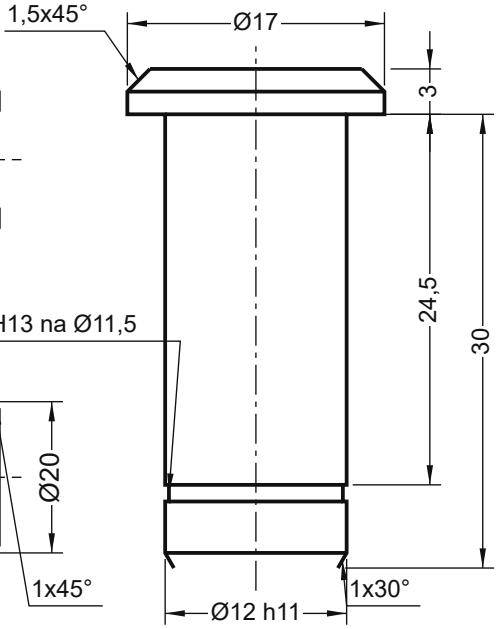
A4

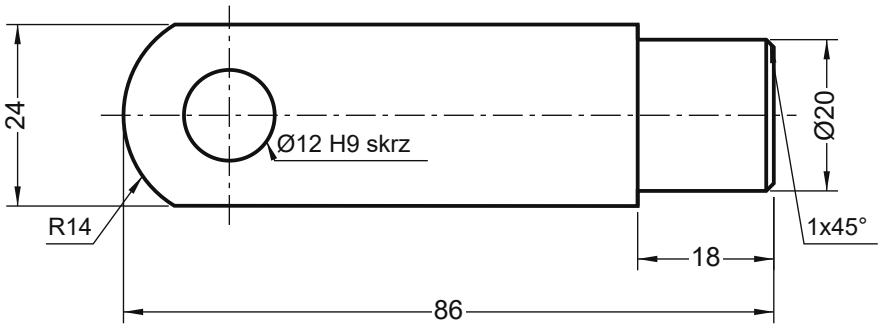
MĚŘÍTKO: 2:1, 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

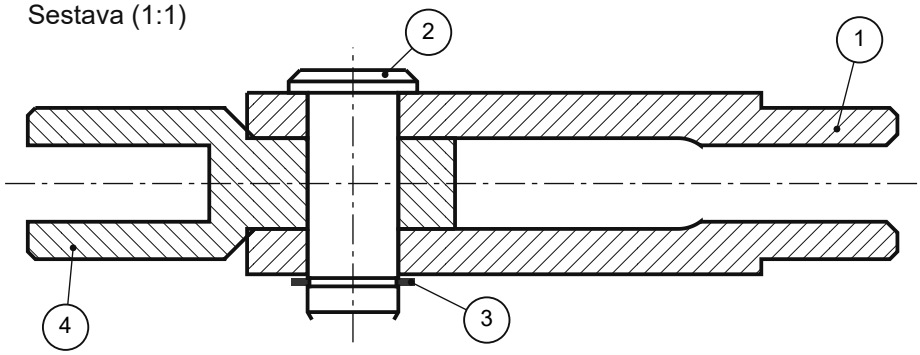
Řez rovinou souměrnosti

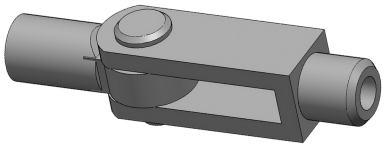






Sestava (1:1)





Postup – čep 2:

1. Soustružit Ø12 h11 na délku 30, srazit 1x30°
2. Zapichovat drážku 1,1 H13 na Ø11,5 ve vzdálenosti 24,5 od hlavy
3. Upíchnout na 34, otočit, zarovnat hlavu na 3, srazit 1,5x45°

Uložení Ø12 H9/h11:
vůle 0 až 0,153

POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR
1	Vidlice G 12x48 M12 DIN 71752	1	S235JR (11 373)	4HR 24x90
2	Čep 12x30 s drážkou DIN 471	1	C45 (12 050)	Ø18x37
3	Pojistný kroužek DIN 471-12x1	1	pružinová ocel	nakupovaný
4	Oko GN 752-12-M12 (protikus)	1	ocel	nakupované

Postup – vidlice 1:

1. Čtyřčelisťové sklíčidlo: zarovnat čelo, soustružit Ø20 na 18, srazit 1x45°
2. Navrtat, vrtat Ø10,2 skrz do drážky, zahloubit 90°, řezat M12
3. Otočit, zarovnat na délku 86
4. Frézovat dlouhou drážku 12 frézou Ø10 na hloubku 62 (rohy R5)
5. Vrtat Ø11,8 a vystružit Ø12 H9 skrz obě ramena
6. Otočný stůl, střed v díře Ø12: frézovat čelo R14

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, C45

NÁZEV: Dlouhý vidlicový kloub 12x48

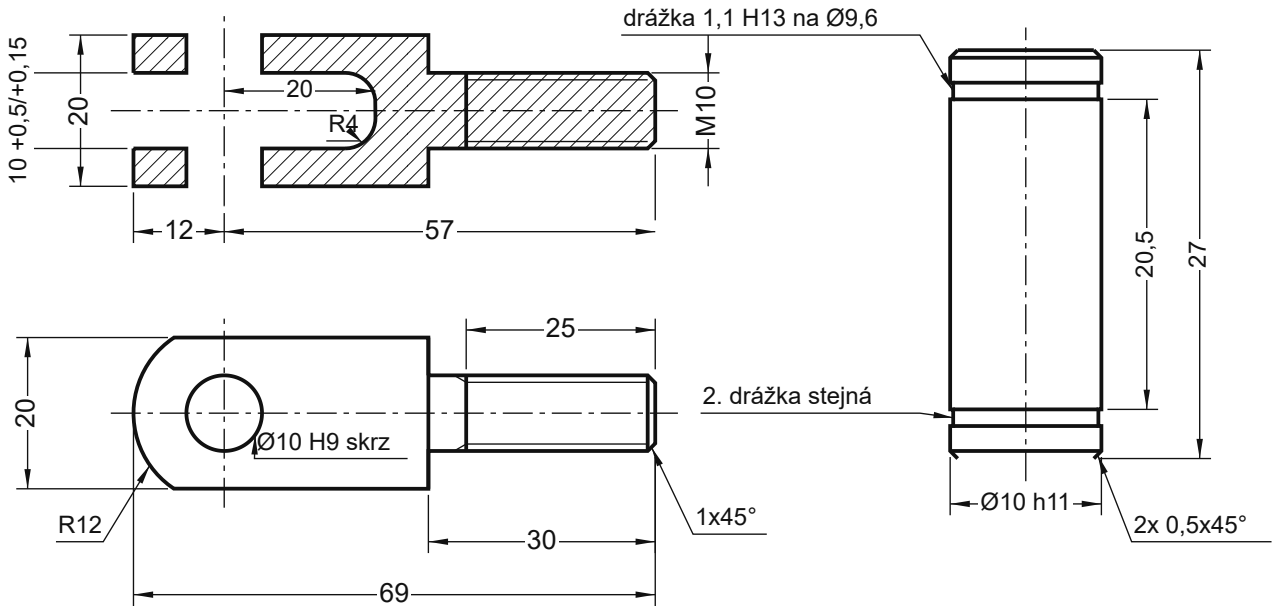
Č. VÝKRESU: Výkres č.3

A4

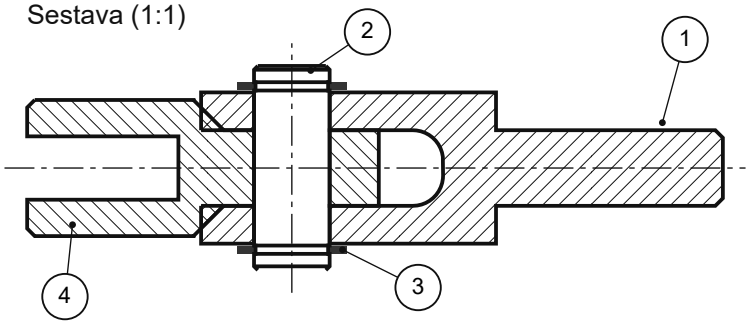
MĚŘÍTKO: 2:1, 1:1

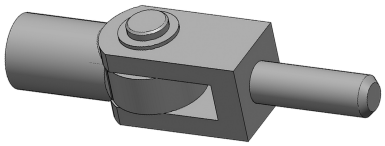
LIST 1 Z 1 LISTŮ

Řez rovinou souměrnosti



Sestava (1:1)





Postup – čep 2:

1. Soustružit Ø10 h11, upíchnout na 27,5, zarovnat na 27
2. Srazit oba konce 0,5x45°
3. Zapichovat 2 drážky 1,1 H13 na Ø9,6, mezi nimi 20,5

Uložení Ø10 H9/h11:
vůle 0 až 0,126

POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR
1	Vidlice GN 754-10-20-M10	1	S235JR (11 373)	4HR 20x72
2	Čep 10x27 se 2 drážkami DIN 471	1	C45 (12 050)	Ø12x31
3	Pojistný kroužek DIN 471-10x1	2	pružinová ocel	nakupovaný
4	Oko GN 752-10-M10 (protikus)	1	ocel	nakupované

Postup – vidlice 1:

1. Čtyřčelisťové sklíčidlo: zarovnat čelo, soustružit Ø10 na 30, srazit 1x45°
2. Soustružit závit M10 nožem na délku 25
3. Otočit, zarovnat na délku 69
4. Frézovat drážku 10 frézou Ø8 na hloubku 32 (rohy R4)
5. Vrtat Ø9,8 a vystružit Ø10 H9 skrz obě ramena
6. Otočný stůl, střed v díře Ø10: frézovat čelo R12

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, C45

NÁZEV: Vidlice s vnějším závitem 10x20

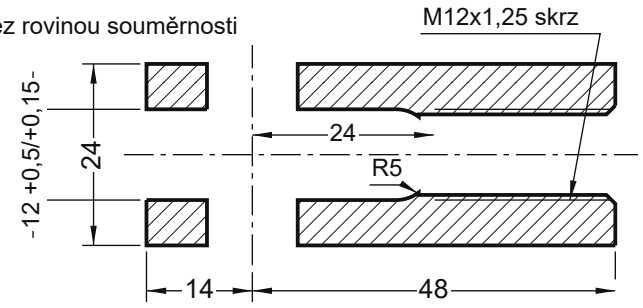
Č. VÝKRESU: Výkres č.4

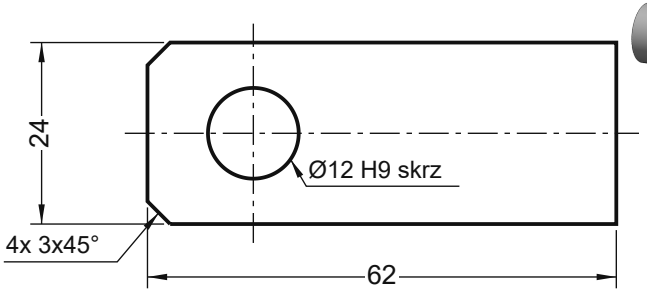
A4

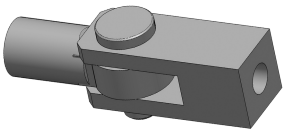
MĚŘÍTKO: 2:1, 1:1

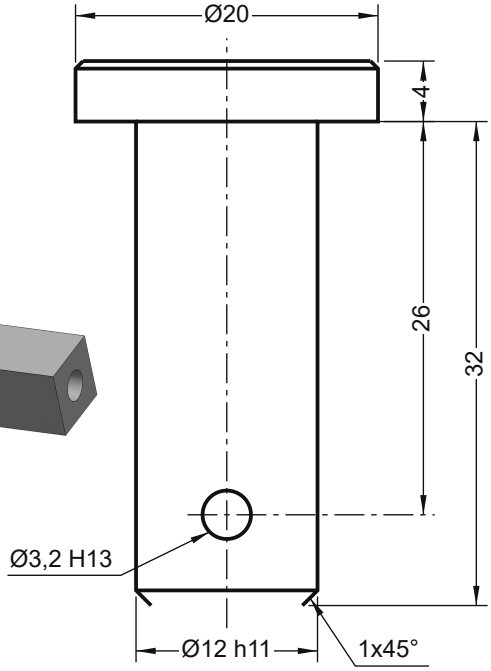
LIST 1 Z 1 LISTŮ

Řez rovinou souměrnosti

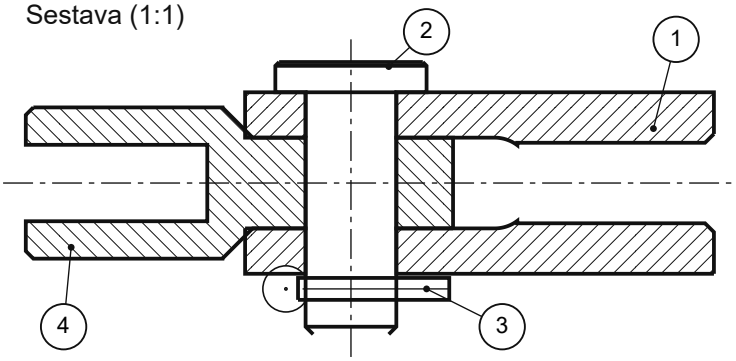








Sestava (1:1)



Postup – čep 2:

1. Soustružit Ø12 h11 na délku 32, srazit 1x45°
2. Upíchnout na 37, otočit, zarovnat hlavu na 4, srazit
3. Prizma: vrtat Ø3,2 H13 ve vzdálenosti 26 od hlavy

Uložení Ø12 H9/h11:
vůle 0 až 0,153
Drážka 12 a ER podle ISO 8140

POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR
1	Vidlice ISO 8140 M12x1,25	1	S235JR (11 373)	4HR 25x66
2	Čep ISO 2341-B 12x32	1	C45 (12 050)	Ø22x40
3	Závlačka ISO 1234-3,2x22	1	ocel	nakupovaná
4	Oko GN 752-12-M12 (protikus)	1	ocel	nakupované

Postup – vidlice 1:

1. Frézovat 4HR 25 na 24x24 a délku 62, kontrola úhelníkem
2. Sklíčidlo: vrtat Ø10,8 skrz do drážky, zahloubit, řezat M12x1,25
3. Frézovat drážku 12 frézou Ø10 na hloubku 38 (rohy R5)
4. Vrtat Ø11,8 a vystružit Ø12 H9 skrz obě ramena
5. Frézovat 4 sražení 3x45° na čele
6. Kontrola: rohy čela max R19 od osy díry (ER)

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, C45

NÁZEV: Vidlice pneuválce ISO 8140

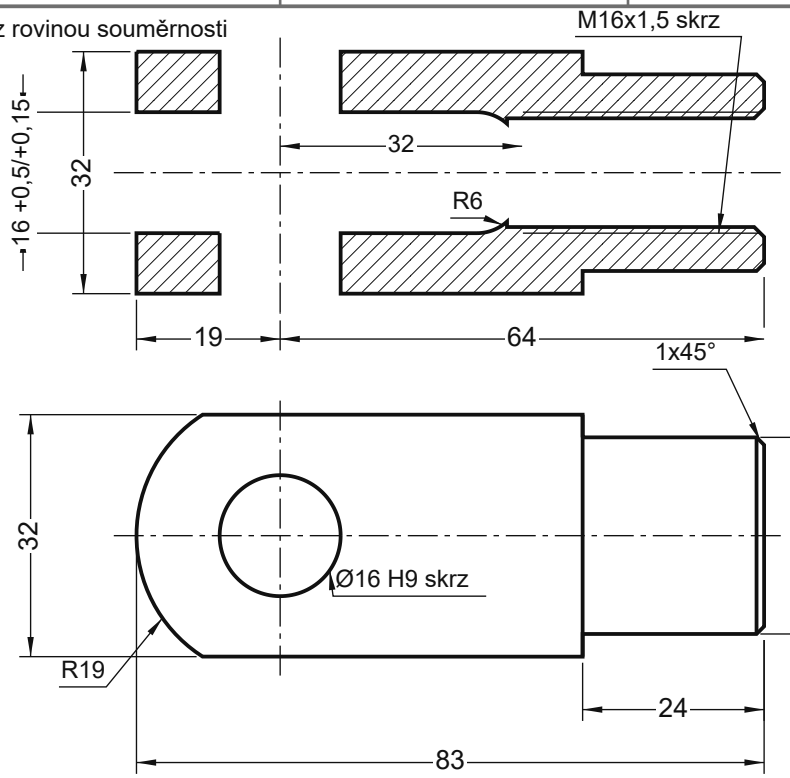
Č. VÝKRESU: Výkres č.5

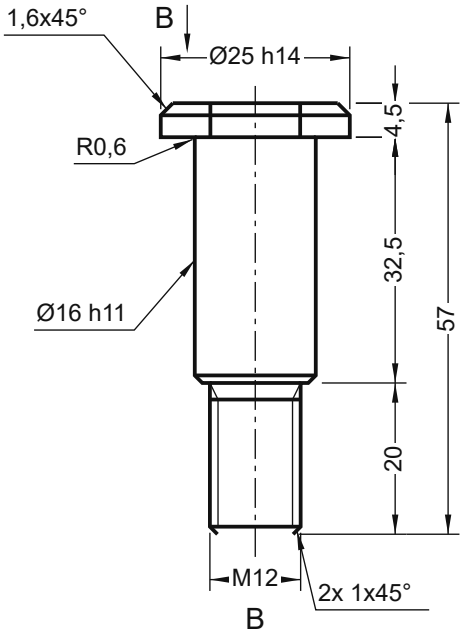
A4

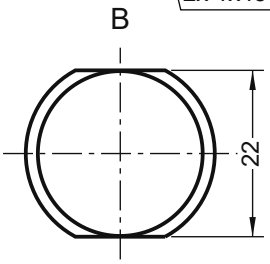
MĚŘÍTKO: 2:1, 1:1

LIST 1 Z 1 LISTŮ

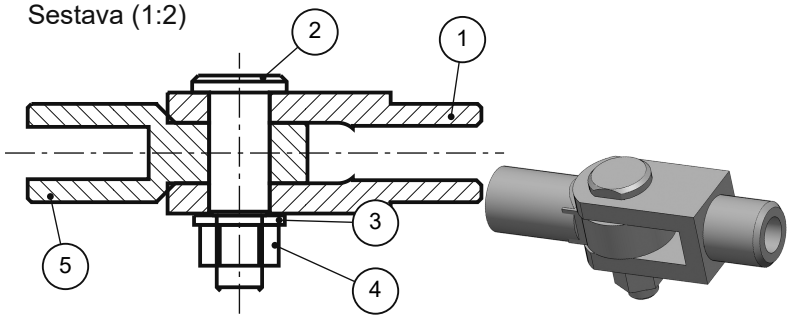
Řez rovinou souměrnosti







Sestava (1:2)



Postup – čep 2:
1. Soustružit hlavu Ø25 h14, srazit 1,6x45°
2. Otočit: Ø16 h11 na 32,5 s R0,6 pod hlavou, Ø12 na délku 20
3. Řezat závit M12, výběh co nejkratší (leží pod podložkou)
4. Frézovat 2 plošky 22 na hlavě

Uložení Ø16 H9/h11:
vůle 0 až 0,153
Matici dotáhnout na osazení,
vidlice se nesvírá (32,5 > 32)

POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR
1	Vidlice G 16x32 M16x1,5 DIN 71752	1	S235JR (11 373)	4HR 32x88
2	Čep DIN 1445-16 h11x32,5x52,5	1	C45 (12 050)	Ø28x62
3	Podložka ISO 7089-12	1	ocel	nakupovaná
4	Matice ISO 4032-M12-8	1	ocel 8	nakupovaná
5	Oko GN 752-16-M16 (protikus)	1	ocel	nakupované

Postup – vidlice 1:
1. Čtyřčelisťové sklíčidlo: zarovnat čelo, soustružit Ø26 na 24, srazit 1x45°
2. Navrtat, vrtat Ø14,5 skrz do drážky, zahloubit 90°, řezat M16x1,5
3. Otočit, zarovnat na délku 83
4. Frézovat drážku 16 frézou Ø12 na 2 průchody, hloubka 51 (rohy R6)
5. Vrtat Ø15,8 a vystružit Ø16 H9 skrz obě ramena
6. Otočný stůl, střed v díře Ø16: frézovat čelo R19

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, C45

NÁZEV: Kloub hydraulický 16x32

Č. VÝKRESU: Výkres č.6

A4

MĚŘÍTKO: 1:1, 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ