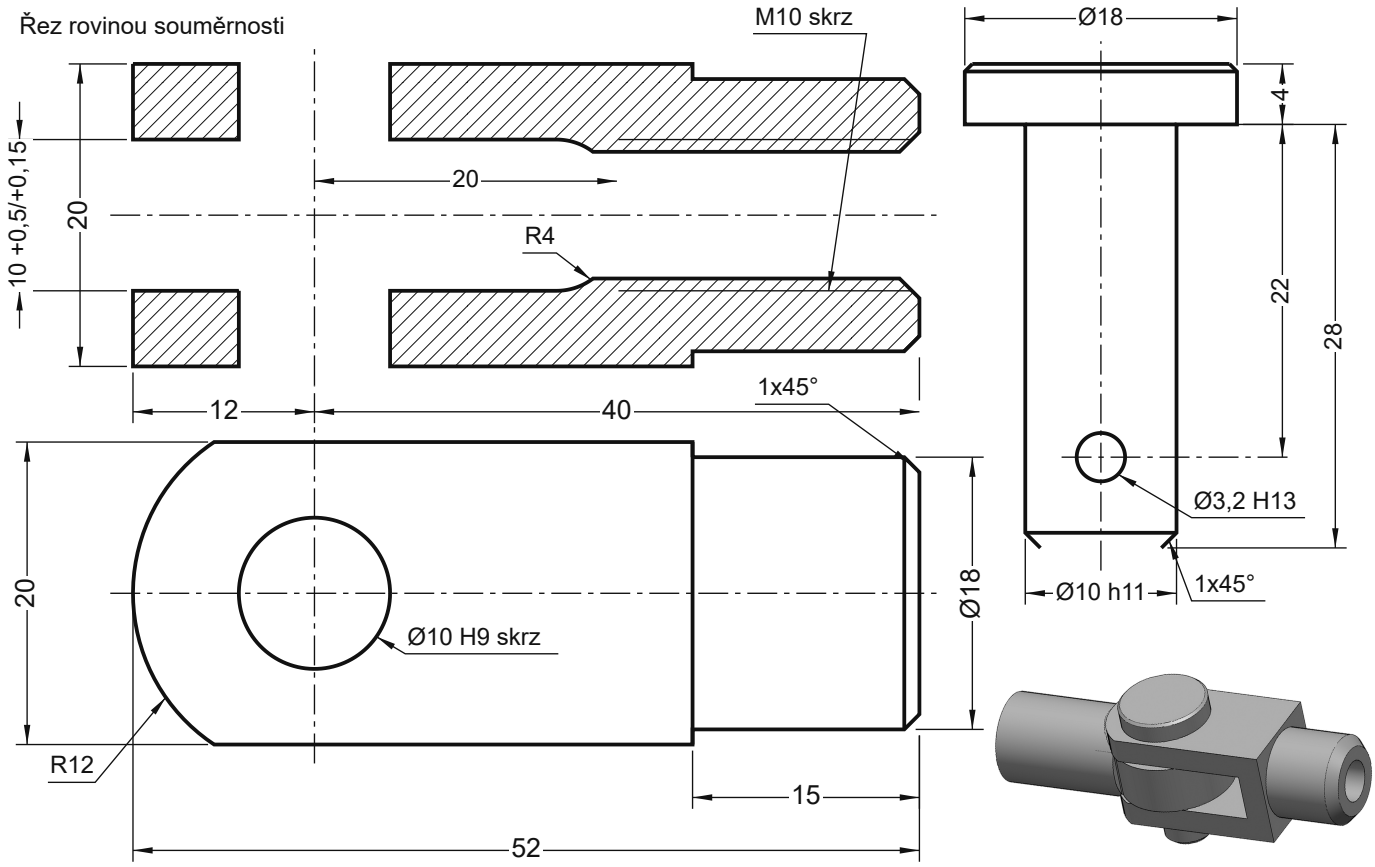
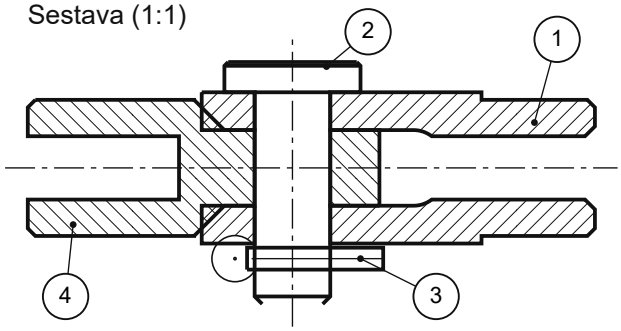
Řez rovinou souměrnosti



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