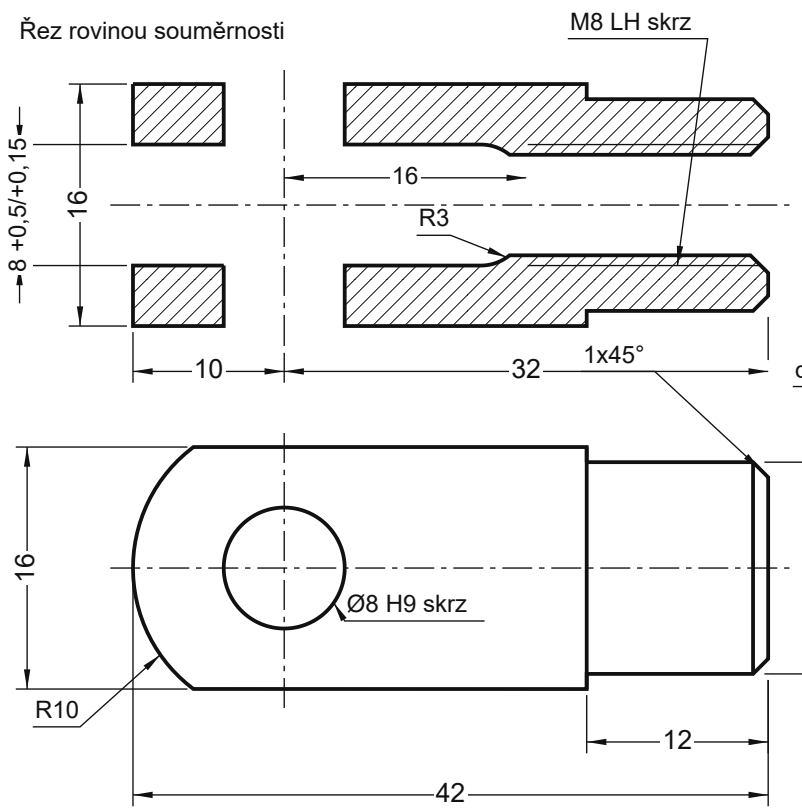
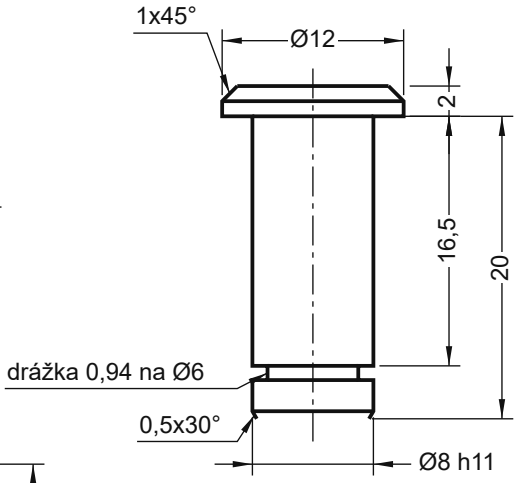
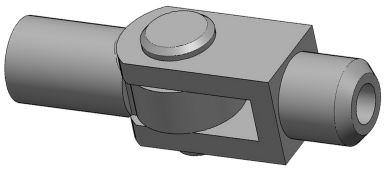
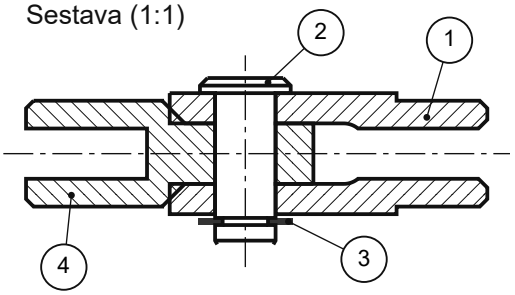
Řez rovinou souměrnosti







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