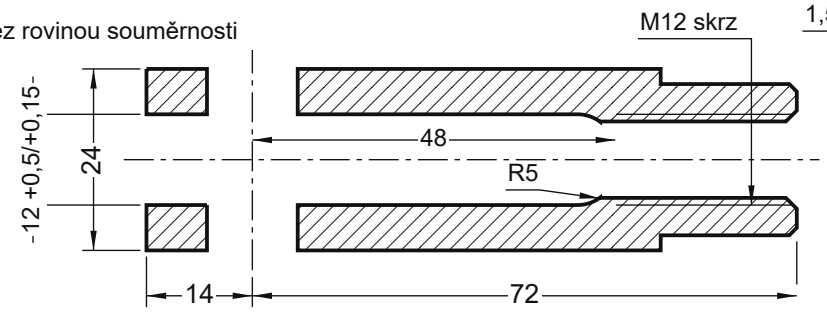
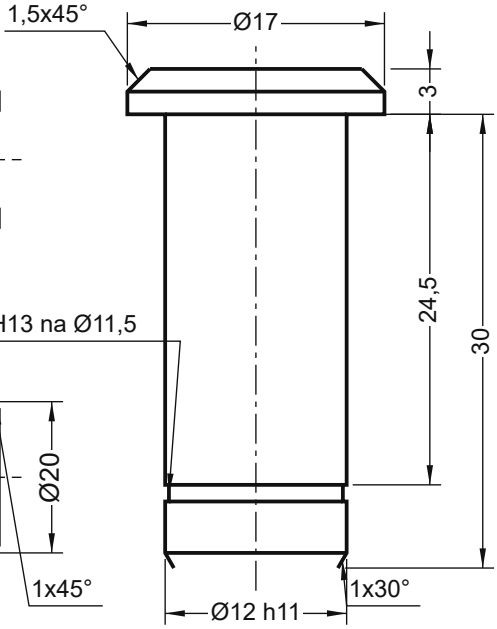
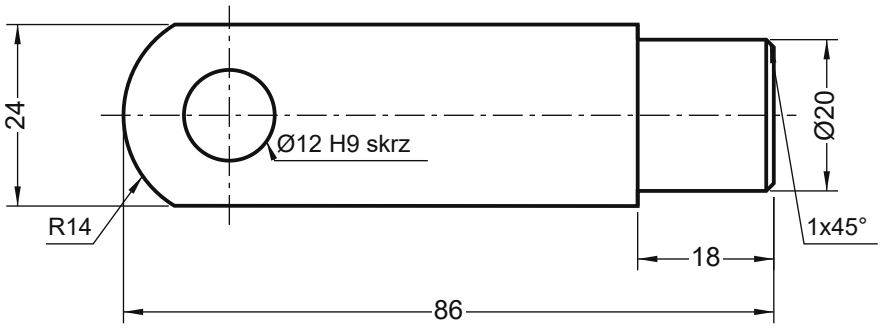
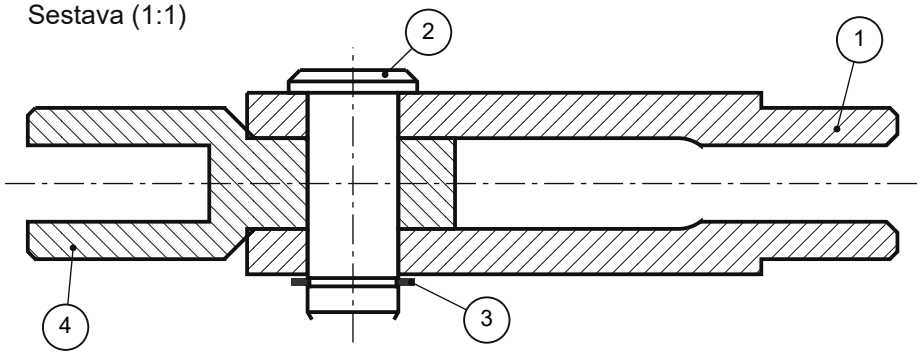
Řez rovinou souměrnosti

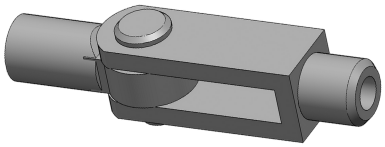






Sestava (1:1)





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