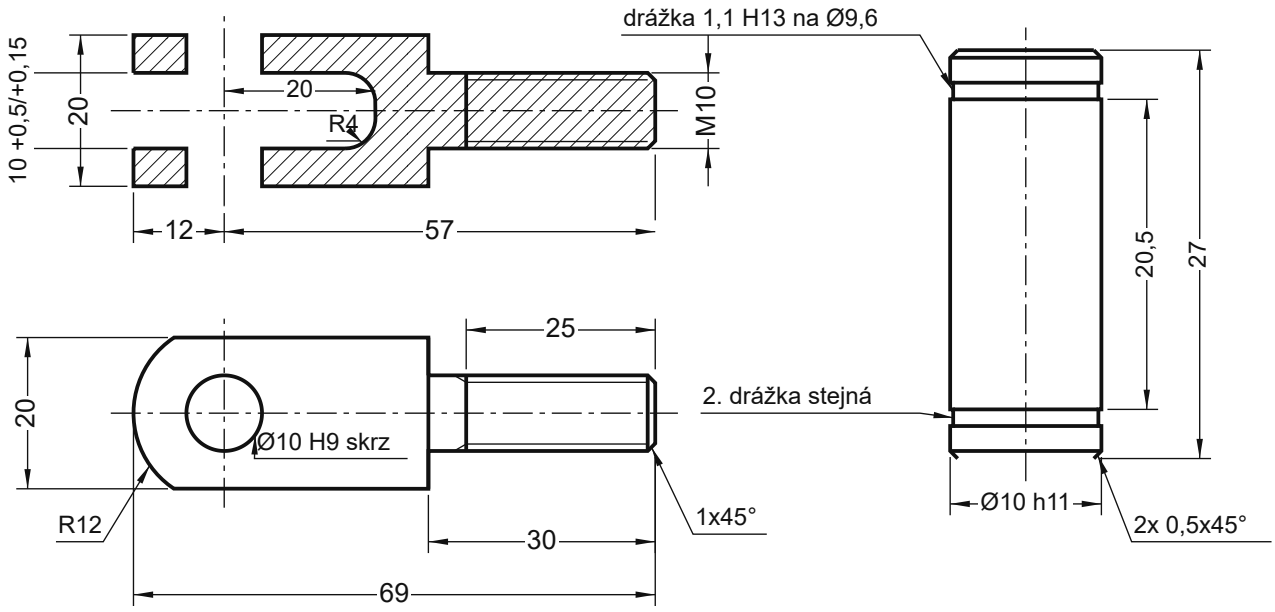
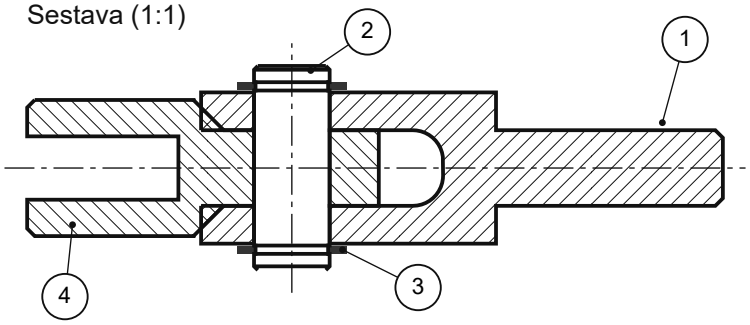
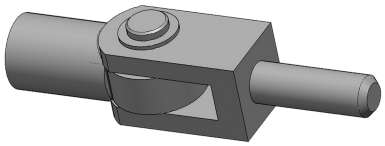
Řez rovinou souměrnosti



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