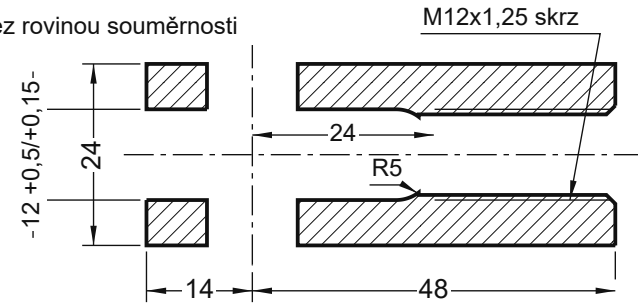
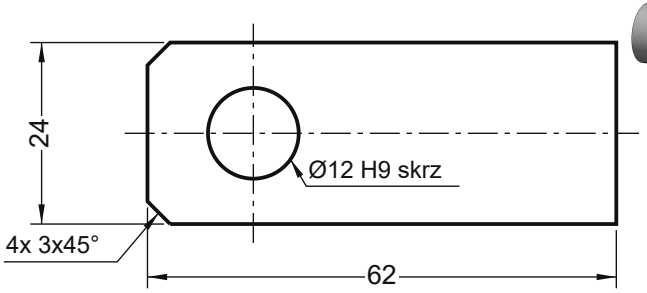
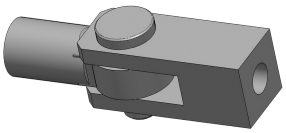
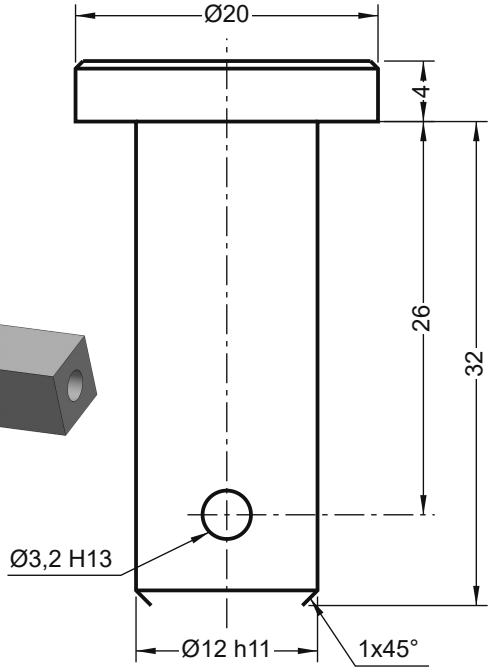
Řez rovinou souměrnosti

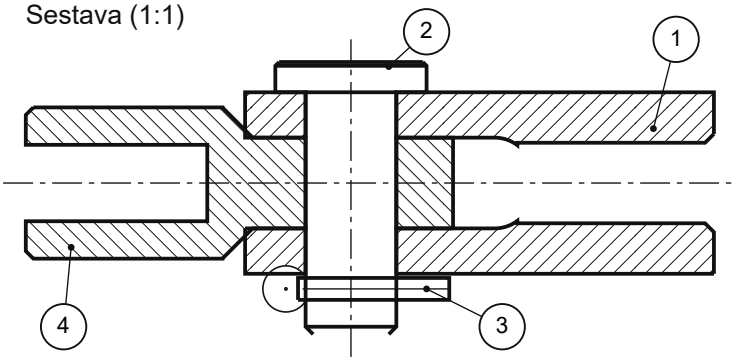








Sestava (1:1)



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