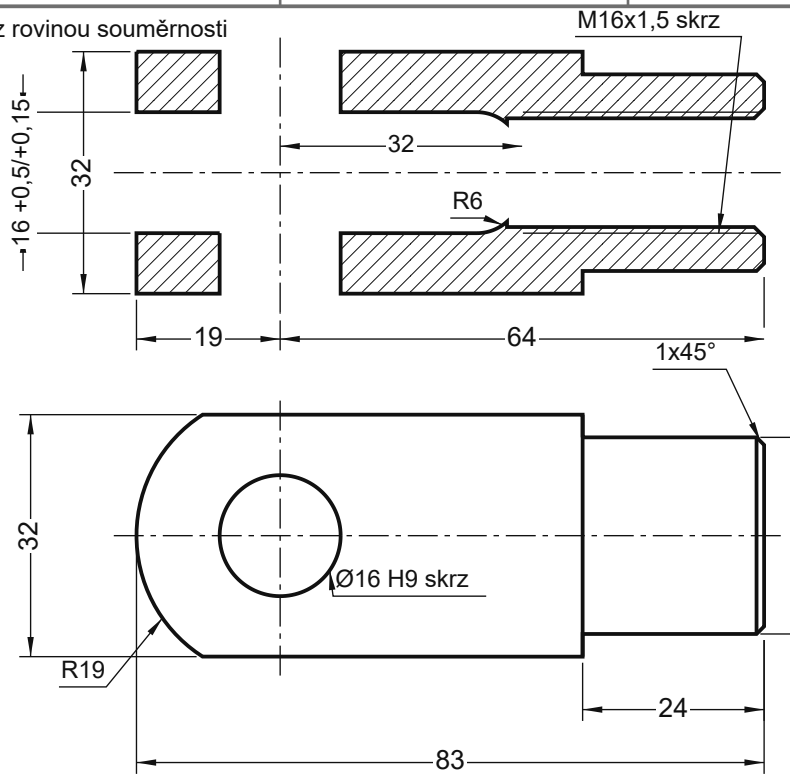
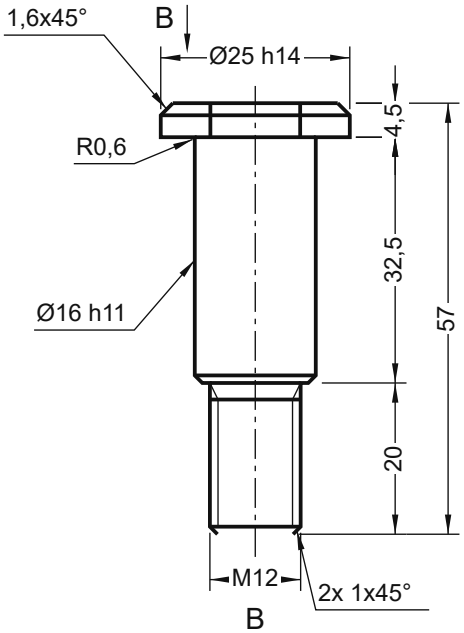
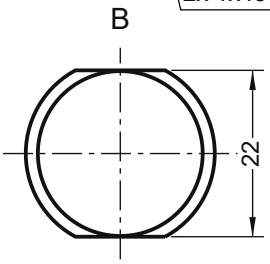
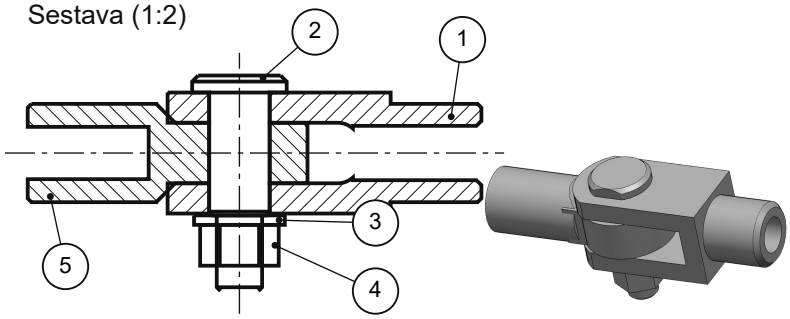
Řez rovinou souměrnosti







Sestava (1:2)



Postup – čep 2:
1. Soustružit hlavu Ø25 h14, srazit 1,6x45°
2. Otočit: Ø16 h11 na 32,5 s R0,6 pod hlavou, Ø12 na délku 20
3. Řezat závit M12, výběh co nejkratší (leží pod podložkou)
4. Frézovat 2 plošky 22 na hlavě

Uložení Ø16 H9/h11:
vůle 0 až 0,153
Matici dotáhnout na osazení,
vidlice se nesvírá (32,5 > 32)

POZ.	NÁZEV	KS	MATERIÁL	POLOTOVAR
1	Vidlice G 16x32 M16x1,5 DIN 71752	1	S235JR (11 373)	4HR 32x88
2	Čep DIN 1445-16 h11x32,5x52,5	1	C45 (12 050)	Ø28x62
3	Podložka ISO 7089-12	1	ocel	nakupovaná
4	Matice ISO 4032-M12-8	1	ocel 8	nakupovaná
5	Oko GN 752-16-M16 (protikus)	1	ocel	nakupované

Postup – vidlice 1:
1. Čtyřčelisťové sklíčidlo: zarovnat čelo, soustružit Ø26 na 24, srazit 1x45°
2. Navrtat, vrtat Ø14,5 skrz do drážky, zahloubit 90°, řezat M16x1,5
3. Otočit, zarovnat na délku 83
4. Frézovat drážku 16 frézou Ø12 na 2 průchody, hloubka 51 (rohy R6)
5. Vrtat Ø15,8 a vystružit Ø16 H9 skrz obě ramena
6. Otočný stůl, střed v díře Ø16: frézovat čelo R19

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: Kloub hydraulický 16x32

Č. VÝKRESU: Výkres č.6

A4

MĚŘÍTKO: 1:1, 1:2

LIST 1 Z 1 LISTŮ