

<i>Název SŠ:</i>	VOŠ, SPŠ automobilní a technická
<i>Autor:</i>	Hanus Jiří
<i>Název:</i>	Základna strojního svěráku
<i>Tematická oblast:</i>	Ruční zpracování kovů – pilování, vrtání
<i>Ročník:</i>	I. ročník - nástrojař
<i>Číslo projektu:</i>	CZ.1.07/1.5.00/34.0504
<i>Datum vzniku:</i>	12013-03-28
<i>Anotace:</i>	Souborná práce pro ruční zpracování kovů

# Digitální učební materiál

## Pracovní postup na zhotovení základny svěráku

Vypracoval

Jiří Hanus

VOŠ,SPŠ automobilní a technická,

Skuherského 1274/3

České Budějovice

Rok 2013

## Pracovní postup na zhotovení základny svěráku

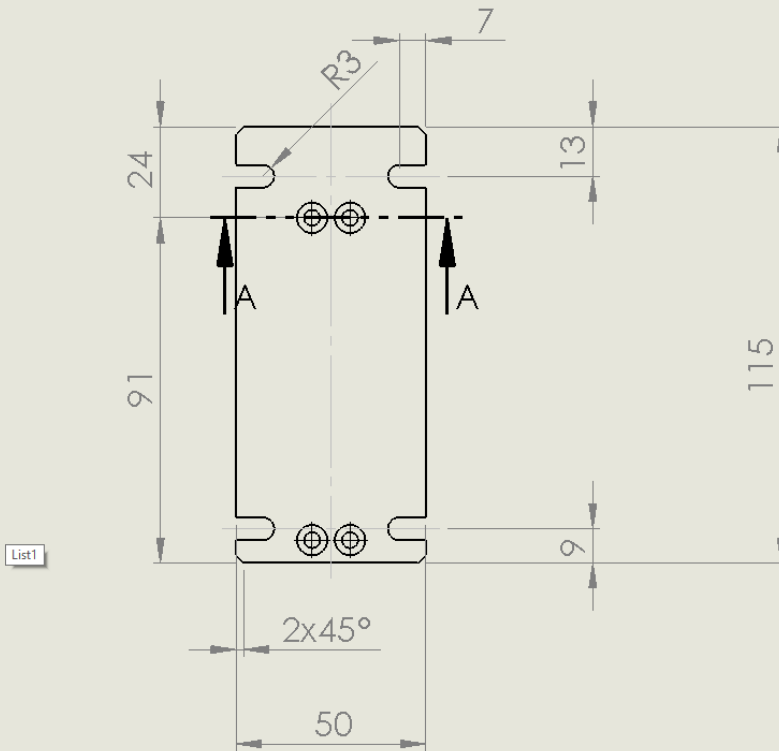
- Materiál:** pásová ocel 11 343 (ČSN 42 5340)  
rozměr polotovaru 55 x 5 x 120 mm
- Stroje:** stolní vrtačka
- Použité nářadí:** strojní svěrák, pilníky sadové, vrtací sklíčidlo, vrták  $\varnothing 6\text{mm}$ , vrták  $\varnothing 4,2\text{mm}$ , kuželový záhlubník  $\varnothing 12\text{mm}$ , ruční pilka na kov.
- Měřidla:** posuvné měřítko, nádrh, úhelník

### Postup při práci:

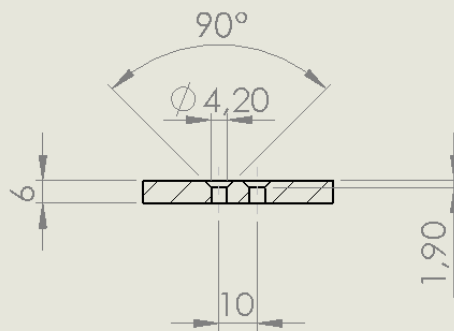
1. pilovat na základní rozměr dle výkresu (50x5x115)
2. rýsovat rozteče děr a vybrání
3. vrtat díry  $\varnothing 4,2\text{mm}$  s přesností 0,1mm
4. zahloubit vyvrtané díry záhlubníkem pro zápusťné šrouby (ČSN 02 1151)
5. vrtat díry  $\varnothing 6\text{mm}$  pro vybrání
6. pilkou proříznout vybrání dle výkresu
7. dopilovat vybrání a srazit hrany 2 x 45°
8. celkově odjehlit

Použité materiály: vlastní vypracování.

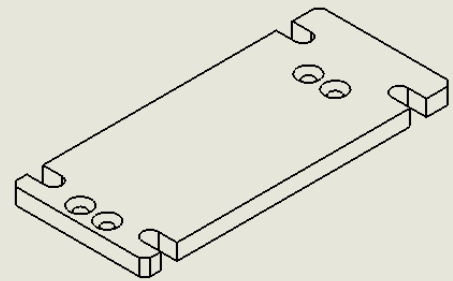
3,2/



List1



ŘEZ A-A  
MĚŘITKO 1 : 2



POKUD NENÍ UVEDENO JINAK: JEDNOTKY JSOU V MILIMETRECH		OPRACOVÁNÍ:		ODSTRANIT OSTRÉ HRANY		NEUPRAVOVAT MĚŘITKO VÝKRESU		ZMĚNA	
DRSNOST:									
TOLERANCE:									
LINEÁRNÍ:									
ÚHLOVÁ:									
NÁZEV	PODPIS	DATUM				NÁZEV:			
NAVRHL									
PŘEZKOUŠEL									
SCHVÁLIL									
VÝROBA									
Z. JAKOSTI					MATERIÁL:	Č. VÝKRESU		základna	
								A4	
					HMOTNOST:	MĚŘITKO:1:1		LIST 1 Z 1 LISTŮ	