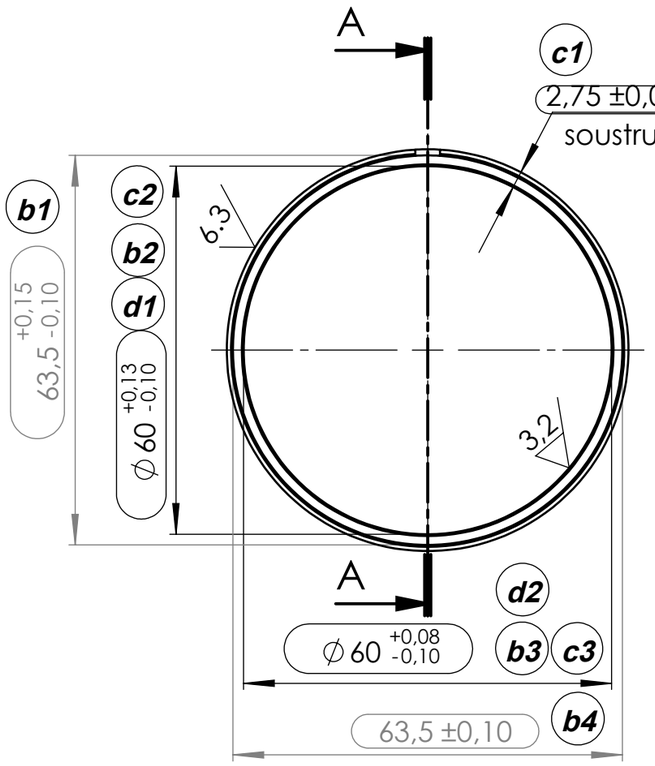
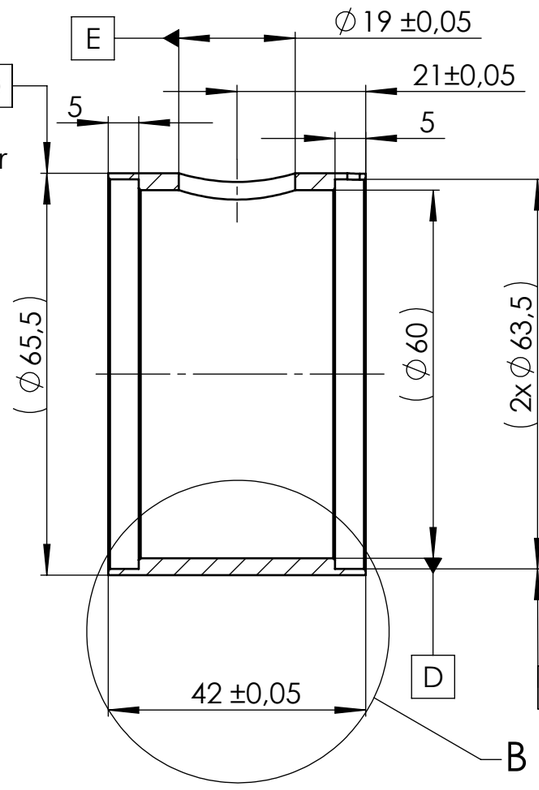
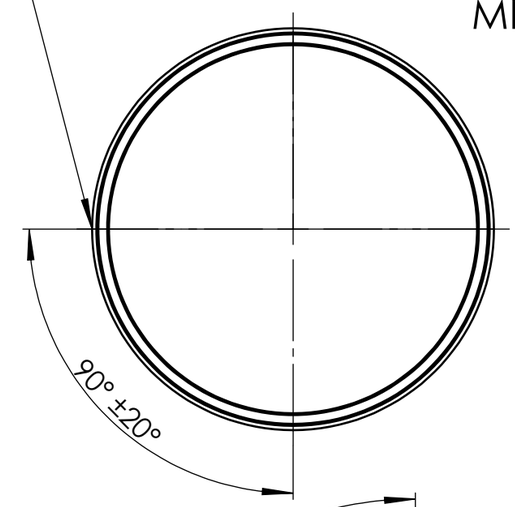
ŘEZ A-A



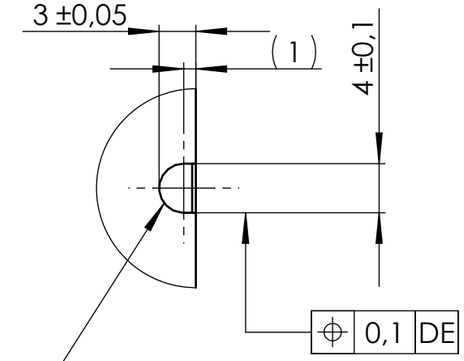


SVAR MUSÍ BÝT V TÉTO POLOZE

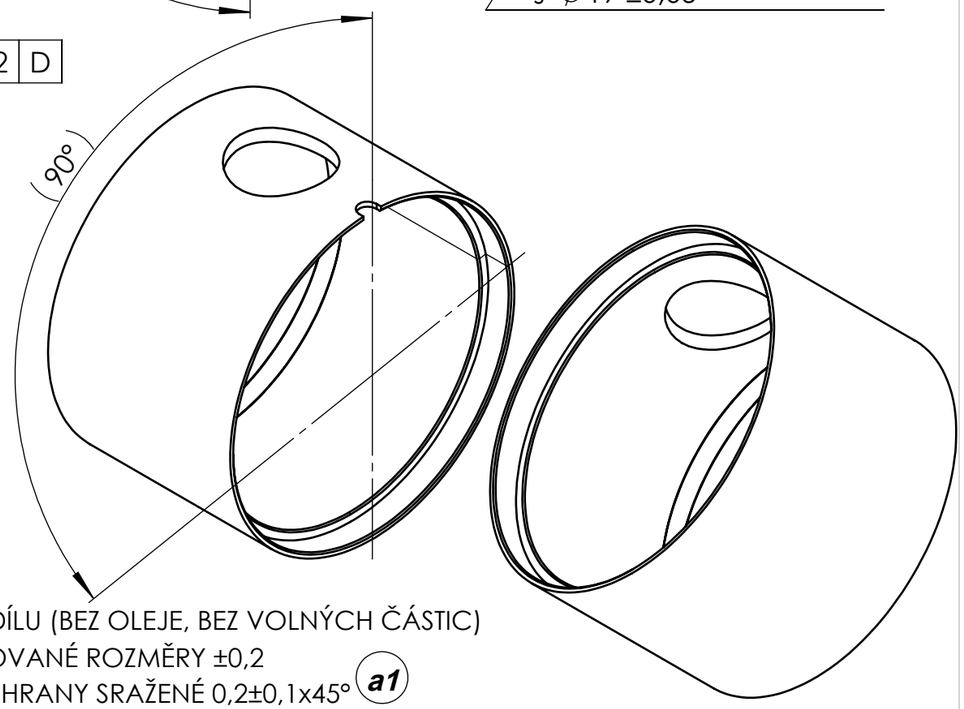


3,2

DETAIL C
MĚŘÍTKO 2 : 1

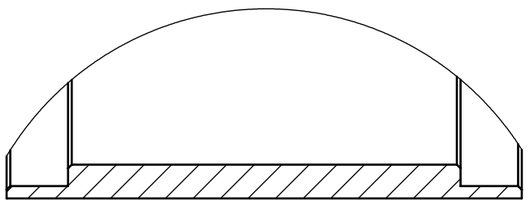


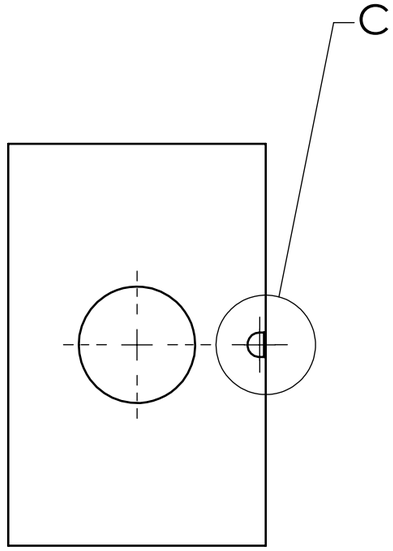
obrábět na jedno upnutí
s ⌀19 ±0,05



STŘEDNÍ HODNOTA Z VÝŠKY A ŠÍŘKY ⌀63,5 MUSÍ BÝT 63,5 +0,08 -0,02
STŘEDNÍ HODNOTA Z VÝŠKY A ŠÍŘKY ⌀59,98 MUSÍ BÝT 59,98 +0,08 -0,02
TZN. SOUSTRUŽIT VŽDY ⌀63,53 RESP. ⌀60,01 **c4**

DETAIL B
MĚŘÍTKO 2 : 1





ČISTOTA DÍLU (BEZ OLEJE, BEZ VOLNÝCH ČÁSTIC)
NETOLEROVANÉ ROZMĚRY ±0,2
VŠECHNY HRANY SRAŽENÉ 0,2±0,1x45° **a1**
POLOTOVAR DIN EN ISO 1125 - ø66x3,5 D3T3
MATERIÁL DIN 17455 - 1.4301

+ KRITICKÉ ROZMĚRY +

			ø66x3,5	1.4301		d
Pozice	Název	Kusů	Rozměr	Materiál	Poznámka	index změny

Měřítko: 1:1	Kreslil:	Datum:	Změna index.	Podpis:	Datum:	Geometrické tolerance dle ISO 2768-2H
	Přezkoumal:					
	Schválil porada vedení:					

Projekt číslo:		Číslo výkresu nástroje:
Název výrobku:		
Název operace:		Umístění:

TABULKA ZMĚN				
INDEX	POČET	POPIS ZMĚNY	DATUM	PODPIS
d	***2x***	bylo 59,98 +0,13/-0,10; 59,98±0,1		
c	***4x***	bylo 2,75±0,05;, 60,0 nominála		
b	***4x***	byly tolerance +0,23 / 0 výška a +0,08 / +0,02 šířka		
a	***1x***	doplněna tolerance sražení - bylo 0,3x45°		