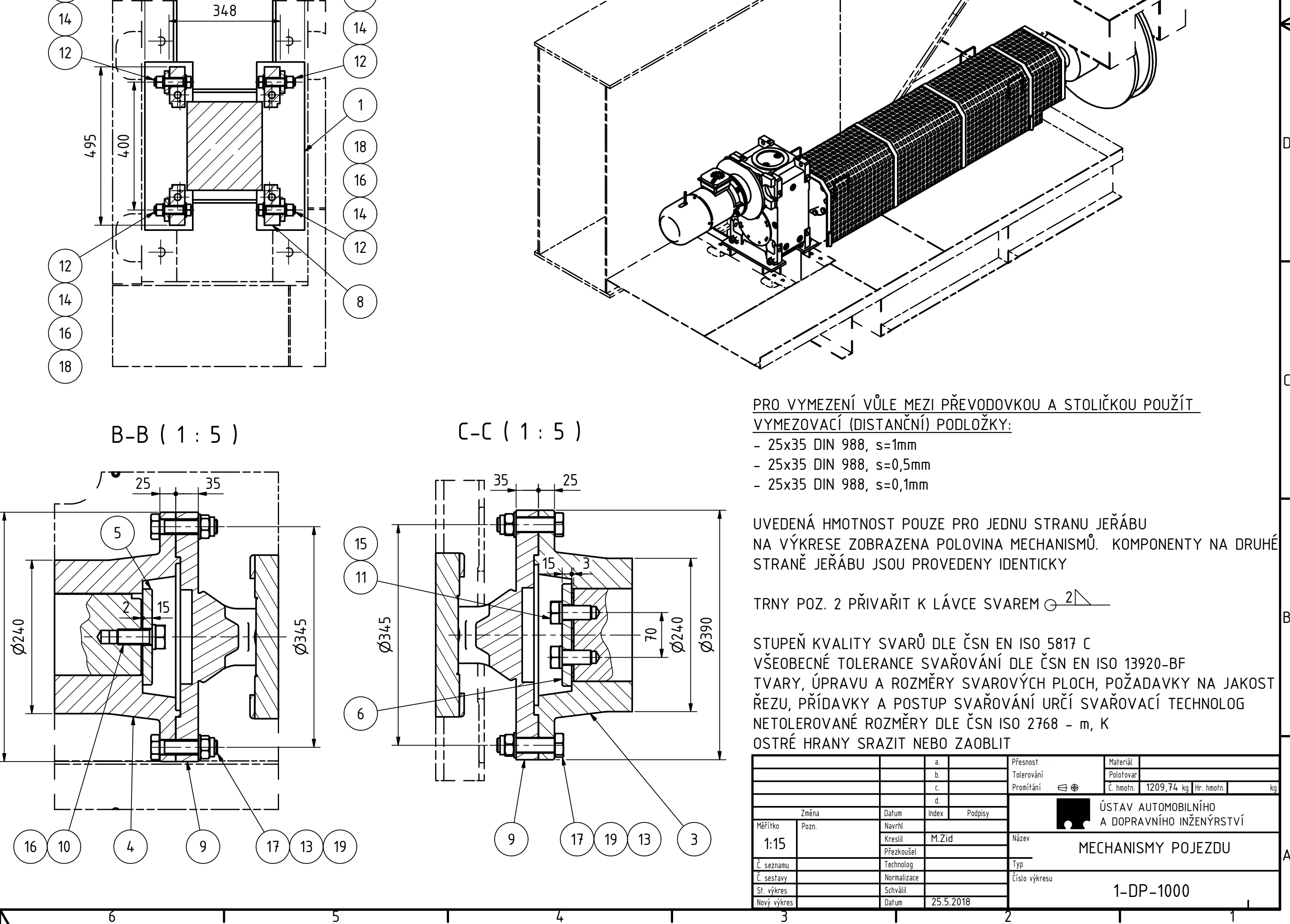
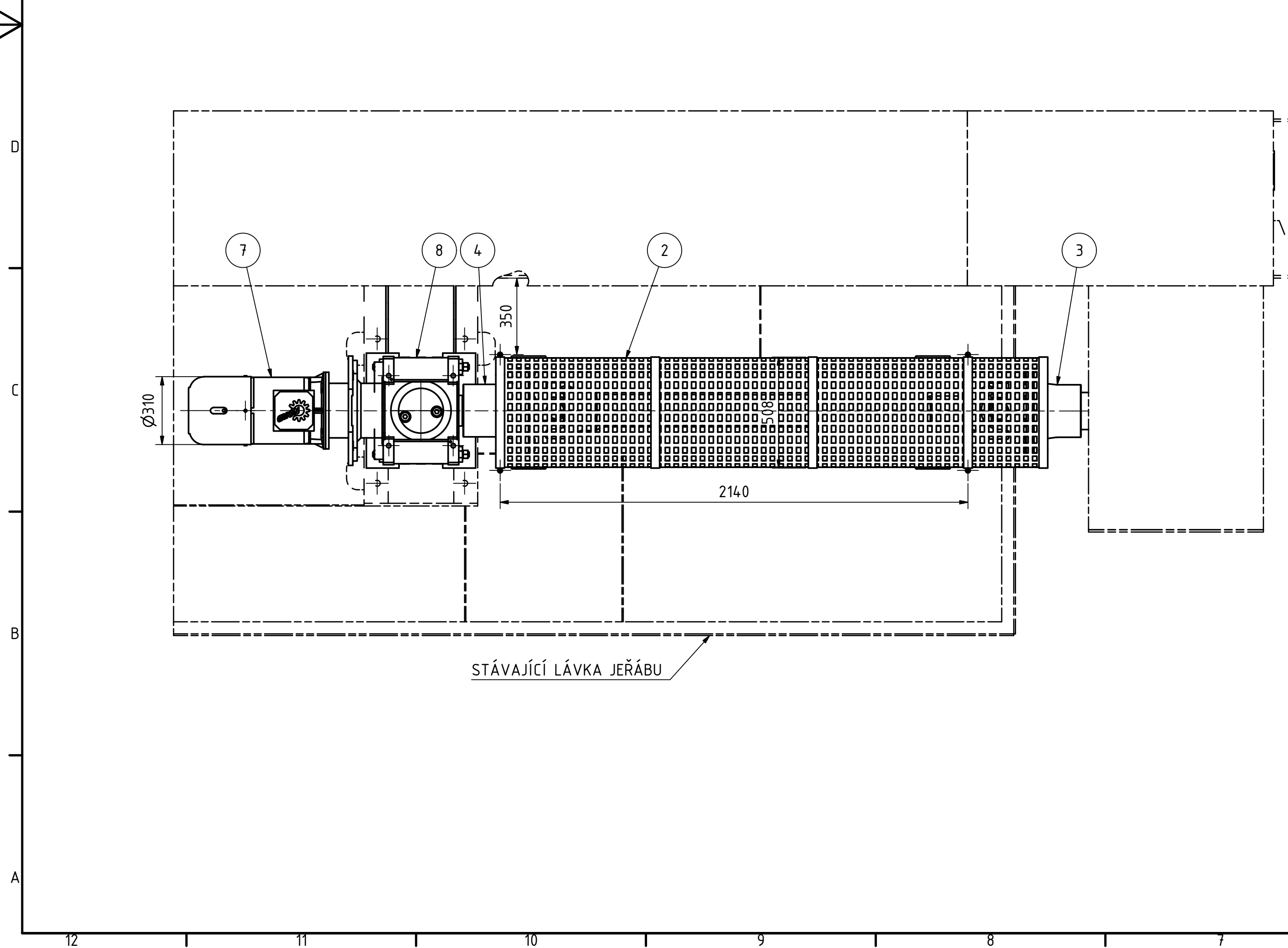




Poz.	Číslo výkresu	Název	Kusů
	Norma	Rozměr konečný / výchozí	Hmotnost
	Poznámka		

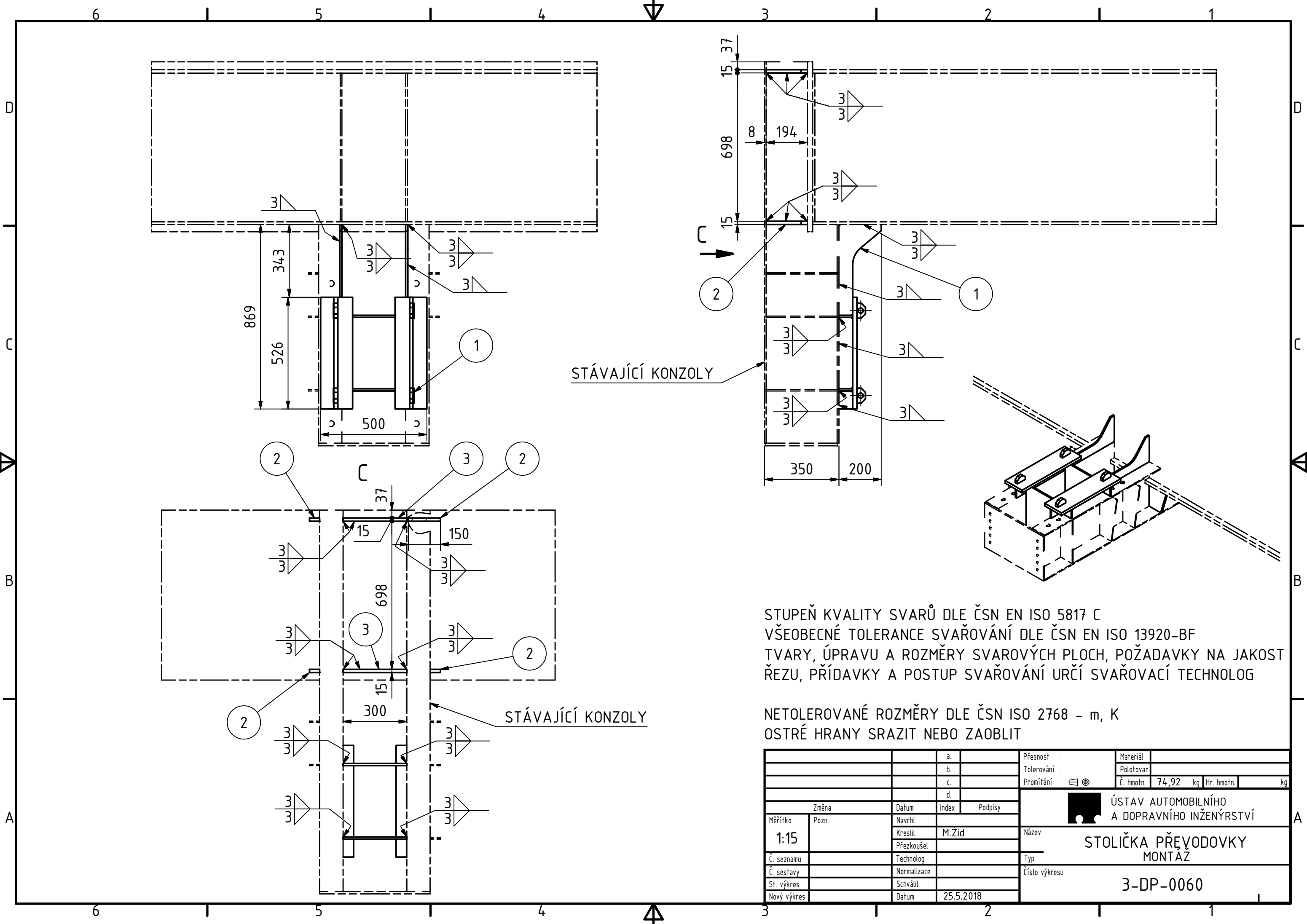
1	3-DP-0060	Stolička převodovky - montáž	1
			75,66
2	3-DP-0030	Kryt kardanového hřídele	1
			41,63
3	3-DP-0020	Unašeč - strana poj. kola	1
		KR 400-230 C60	63,2
4	3-DP-0010	Unašeč - strana převodovky	1
		KR 400-280 C60	79,84
5	4-DP-0006	Pojistná deska - strana převodovky	1
		P 15-150x150 S235JR	2,01
6	4-DP-0007	Pojistná deska - strana poj. kola	1
		P 15-150x150 S235JR	2,25
7	Motor 160 L/4		1
			93
	Výrobce NORD		
8	Převodovka SK 6307V		1
			515
	Výrobce NORD		
9	Kardanový hřídel řady 90		1
			324
	Výrobce ML-tuning		

		a.		Přesnost	Materiál	
		b.		Tolerování	Polotovár	
		c.		Promítání	Č. hmotn.	1209,74 kg Hr. hmotn. kg
		d.				
Změna	Datum	Index	Podpisy	 ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ MECHANISMY POJEZDU KUSOVNÍK		
Měřítka	Pozn.	Navrhl				
		Kreslil	M.Zid			
		Přezkoušel				
Č. seznamu		Technolog		Název	1-KS-1000	
Č. sestavy		Normalizace		Typ		
St. výkres		Schválil		Číslo výkresu		
Nový výkres		Datum	25.5.2018			

Poz.	Číslo výkresu	Název	Kusů
	Norma	Rozměr konečný / výchozí	Hmotnost
	Poznámka		

10	ČSN EN ISO 4017	Šroub M24x60 - 8.8, Zn	1
			0,34
11	ČSN EN ISO 4017	Šroub M22x50 - 8.8, Zn	2
			0,51
12	ČSN EN ISO 4017	Šroub M24x100 - 8.8, Zn	4
			1,91
13	DIN 980	Matice samojistná M22 - 10, Zn	20
			1,78
14	ČSN EN ISO 4032	Matice M24 - 8, Zn	4
			0,52
15	ČSN 02.1741	Podložka pružná 22 - Zn	2
			0,03
16	ČSN 02.1741	Podložka pružná 24 - Zn	5
			0,13
17	ČSN EN ISO 4017	Šroub M22x90 - 10.9, Zn	20
			7,43
18	DIN EN ISO 7089	Podložka 24 - Zn	4
			0,13
19	DIN 125 A	Podložka 23 - Zn	20
			0,37

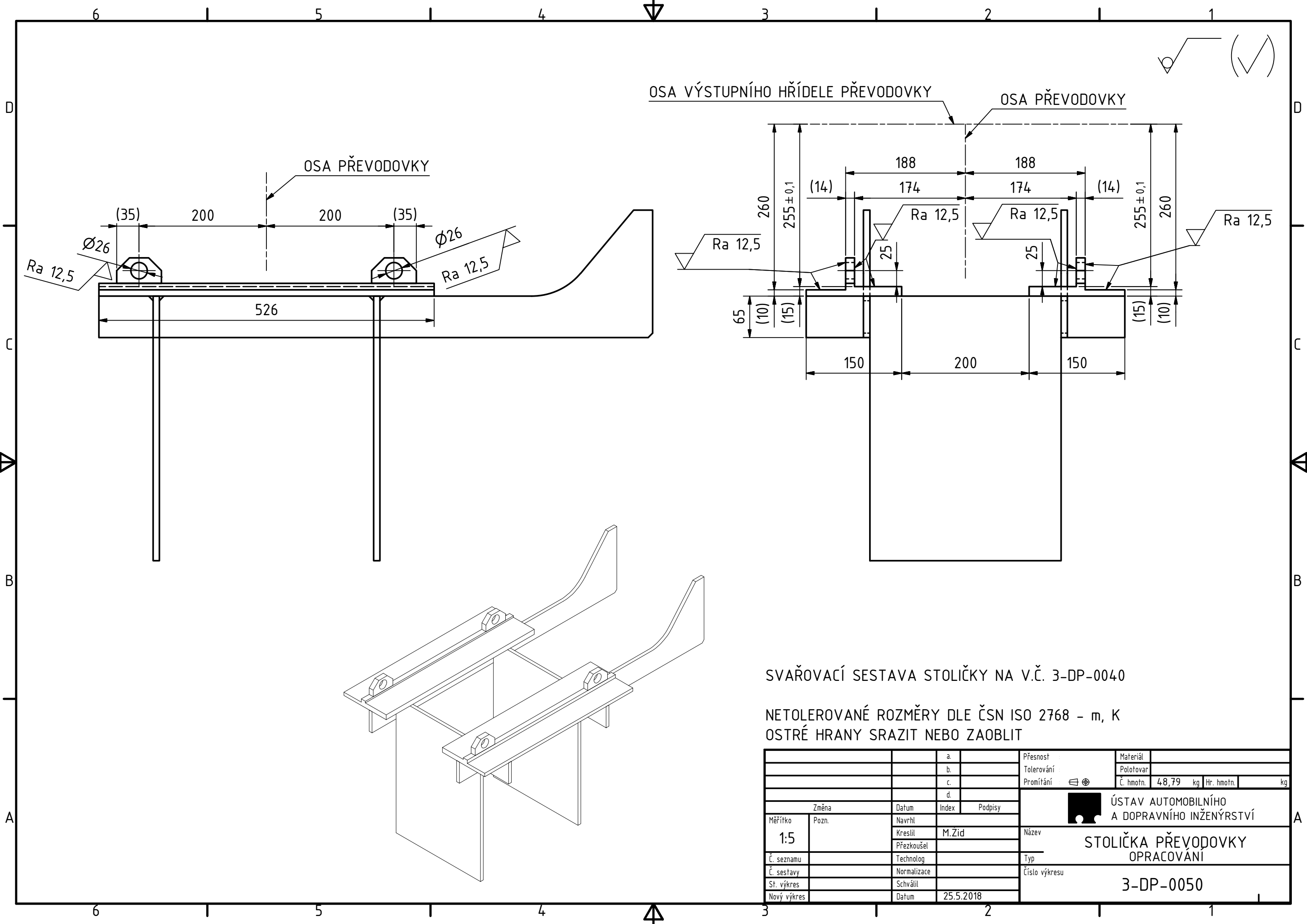
		a.		Přesnost	Materiál	
		b.		Tolerování	Polotovár	
		c.		Promítání	Č. hmotn.	1209,74 kg Hr. hmotn.
		d.				kg
Změna	Datum	Index	Podpisy	 ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ		
Měřítka	Pozn.	Navrhl				
		Kreslil	M.Zid	MECHANISMY POJEZDU KUSOVNÍK		
		Přezkoušel				
Č. seznamu		Technolog		Typ Číslo výkresu		
Č. sestavy		Normalizace				
St. výkres		Schválil		1-KS-1000		
Nový výkres		Datum	25.5.2018			



Poz.	Číslo výkresu	Název	Kusů
	Norma	Rozměr konečný / výchozí	Hmotnost
	Poznámka		

1	3-DP-0050	Stolička převodovky - opracování	1
			48,79
2	4-DP-0005	Výztuha konzol	4
		PL0 150x15-194	11,86
3		P 15-194x300	2
			14,27
		2 rohy na delší straně srazit 7x45deg	

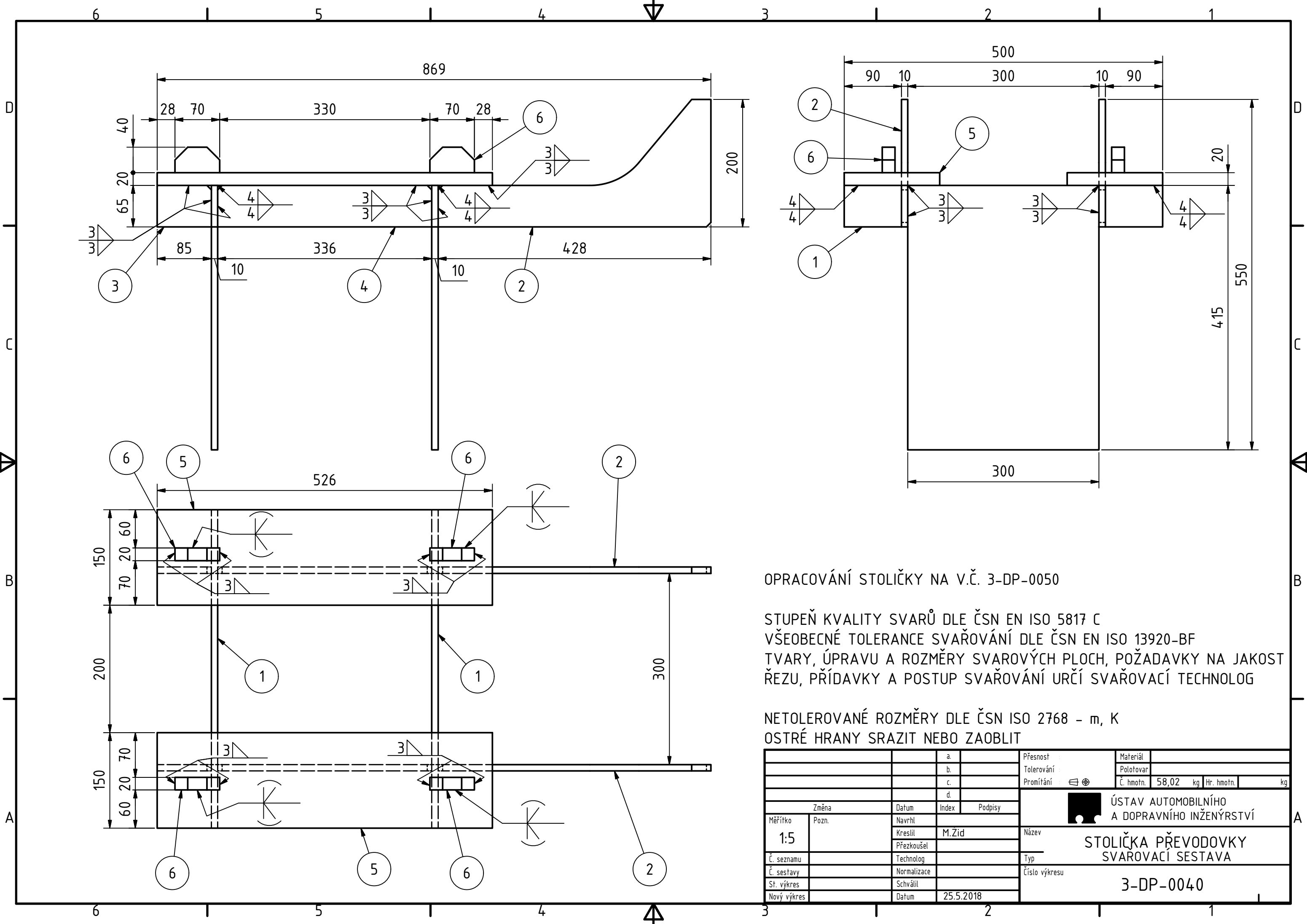
		a.		Přesnost	Materiál	
		b.		Tolerování	Polotovár	
		c.		Promítání	Č. hmotn.	74,92 kg
		d.			Hr. hmotn.	
	Změna	Datum	Index	Podpisy	 ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ	
Měřítka	Pozn.	Navrhl				
		Kreslil	M.Zid	Název		
		Přezkoušel				
Č. seznamu		Technolog		Typ	STOLIČKA PŘEVODOVKY KUSOVNÍK	
Č. sestavy		Normalizace		Číslo výkresu		
St. výkres		Schválil				
Nový výkres		Datum	25.5.2018			
					3-KS-0060	



SVAŘOVACÍ SESTAVA STOLIČKY NA V.Č. 3-DP-0040

NETOLEROVANÉ ROZMĚRY DLE ČSN ISO 2768 - m, K
OSTRÉ HRANY SRAZIT NEBO ZAOLIT

		a.		Přesnost	Materiál	
		b.		Tolerování	Položovar	
		c.		Promítání	Č. hmotn.	48,79 kg
		d.			Hr. hmotn.	kg
Změna		Datum	Index	Podpisy	 ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ	
Měřítko	Pozn.	Navrhl				
1:5		Kreslil	M.Žid		STOLIČKA PŘEVODOVKY OPRACOVÁNÍ	
Č. seznamu		Přezkoušel			Číslo výkresu 3-DP-0050	
Č. sestavy		Technolog				
St. výkres		Normalizace				
Nový výkres		Schválil				
		Datum	25.5.2018			



OPRACOVÁNÍ STOLIČKY NA V.Č. 3-DP-0050

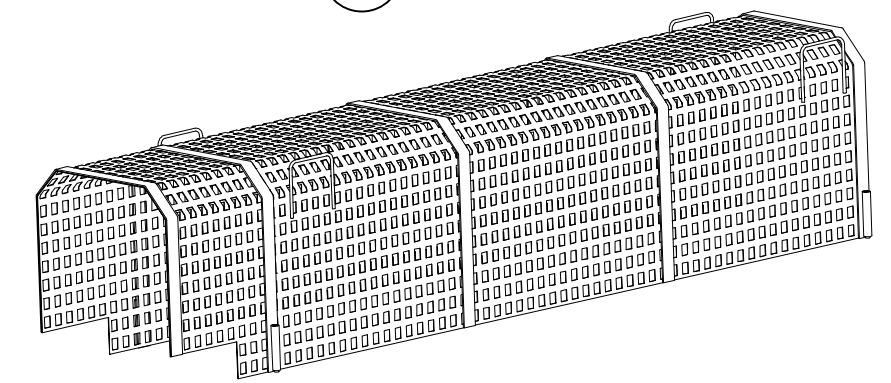
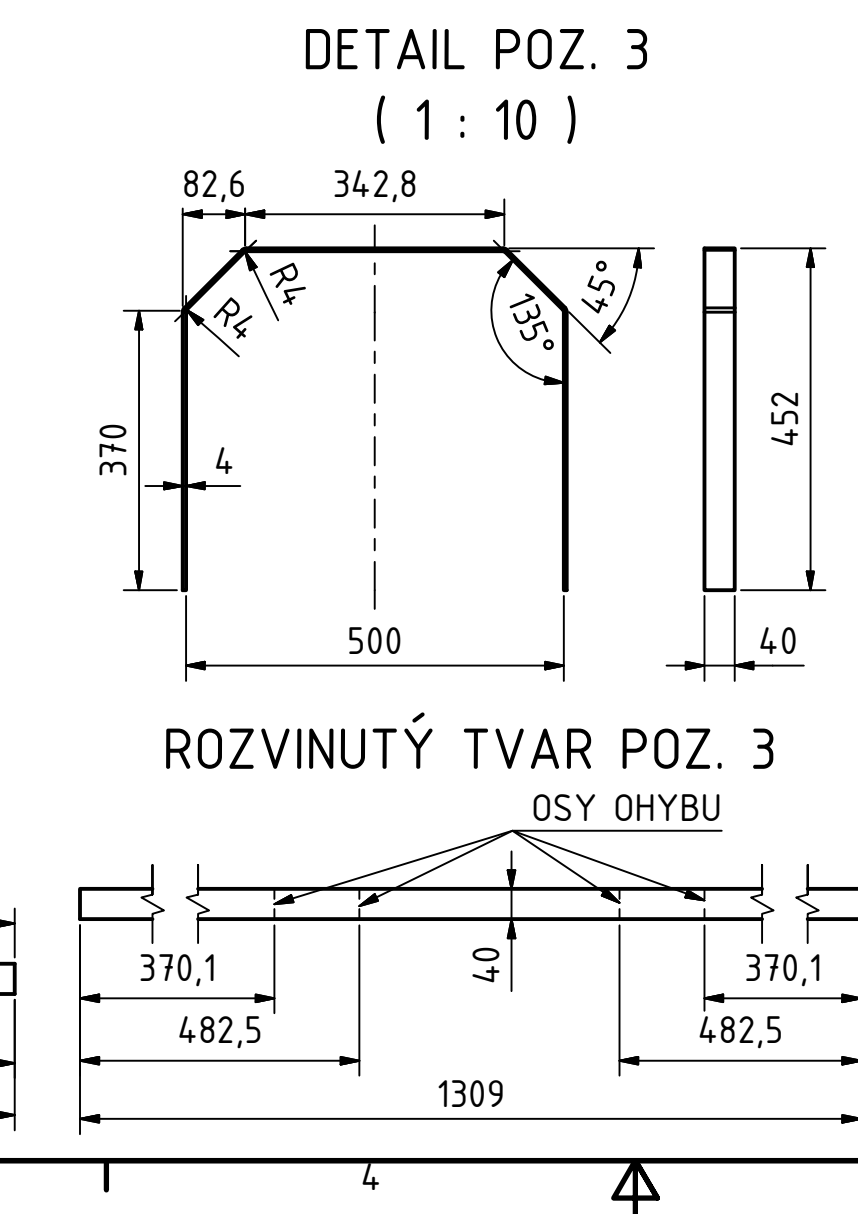
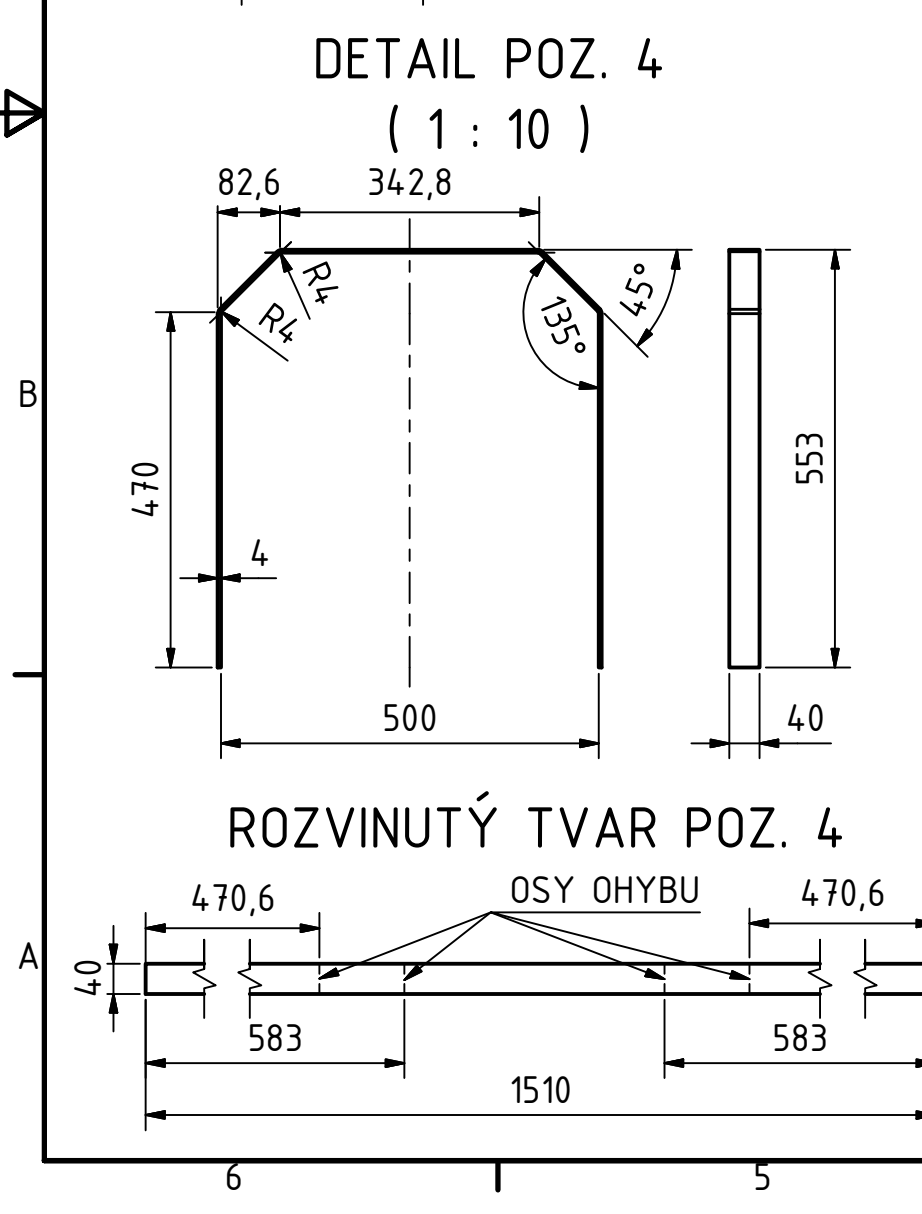
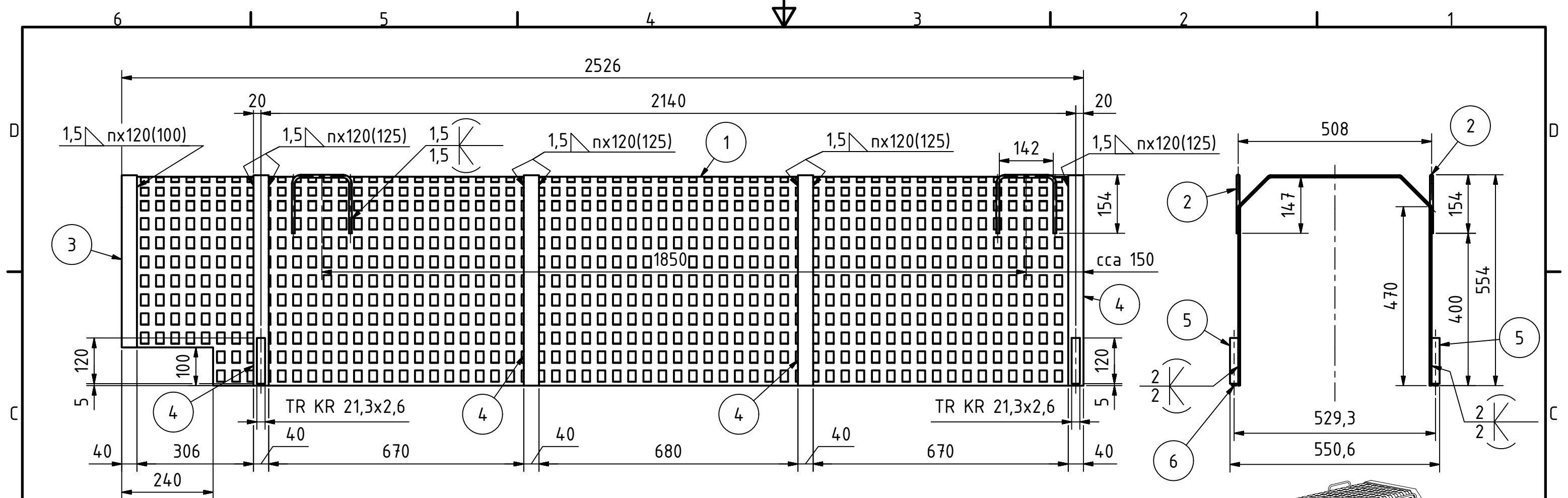
STUPEŇ KVALITY SVARŮ DLE ČSN EN ISO 5817 C
VŠEOBECNÉ TOLERANCE SVAŘOVÁNÍ DLE ČSN EN ISO 13920-BF
TVARY, ÚPRAVU A ROZMĚRY SVAŘOVÝCH PLOCH, POŽADAVKY NA JAKOST
ŘEZU, PŘÍDAVKY A POSTUP SVAŘOVÁNÍ URČÍ SVAŘOVACÍ TECHNOLOG

NETOLEROVANÉ ROZMĚRY DLE ČSN ISO 2768 - m, K
OSTRÉ HRANY SRAZIT NEBO ZAOBLIT

		a.			Přesnost	Materiál						
		b.			Tolerování	Polotovary						
		c.			Promítání		Č. hmotn.	58,02	kg	Hr. hmotn.		kg
		d.			 ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ							
Změna		Datum	Index	Podpisy								
Měřítko	Pozn.	Navrhl			Název	STOLIČKA PŘEVODOVKY SVAROVACÍ SESTAVA						
1:5		Kreslil	M.Žid									
Č. seznamu		Přezkoušel			Typ	Číslo výkresu 3-DP-0040						
Č. sestavy		Technolog										
St. výkres		Normalizace										
Nový výkres		Schválil										
		Datum	25.5.2018									

Poz.	Číslo výkresu	Název	Kusů
	Norma	Rozměr konečný / výchozí	Hmotnost
	Poznámka		
1	4-DP-0003	Plech stoličky P 10-415x500	2 21,59
2	4-DP-0004	Stojina stoličky P 10-200x428	2 6,24
3		PLO 65x10-85	2 0,86
	1 roh srazit 7x45deg		
4		PLO 65x10-336	2 3,42
	2 rohy na delší straně srazit 7x45deg		
5		PLO 150x20-526	2 24,78
6		PLO 40x20-70	4 1,13
	2 rohy na delší straně srazit 20x45deg		

	a.		Přesnost		Materiál	
	b.		Tolerování		Polotovar	
	c.		Promítání		Č. hmotn.	58,02 kg
	d.				Hr. hmotn.	
Změna	Datum	Index	Podpisy	 ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ		
Měřítka	Pozn.	Navrhl				
		Kreslil	M.Zid			
		Přezkoušel				
Č. seznamu		Technolog		Název	STOLIČKA PŘEVODOVKY	
Č. sestavy		Normalizace		Typ	KUSOVNÍK	
St. výkres		Schválil		Číslo výkresu	3-KS-0040	
Nový výkres		Datum	25.5.2018			



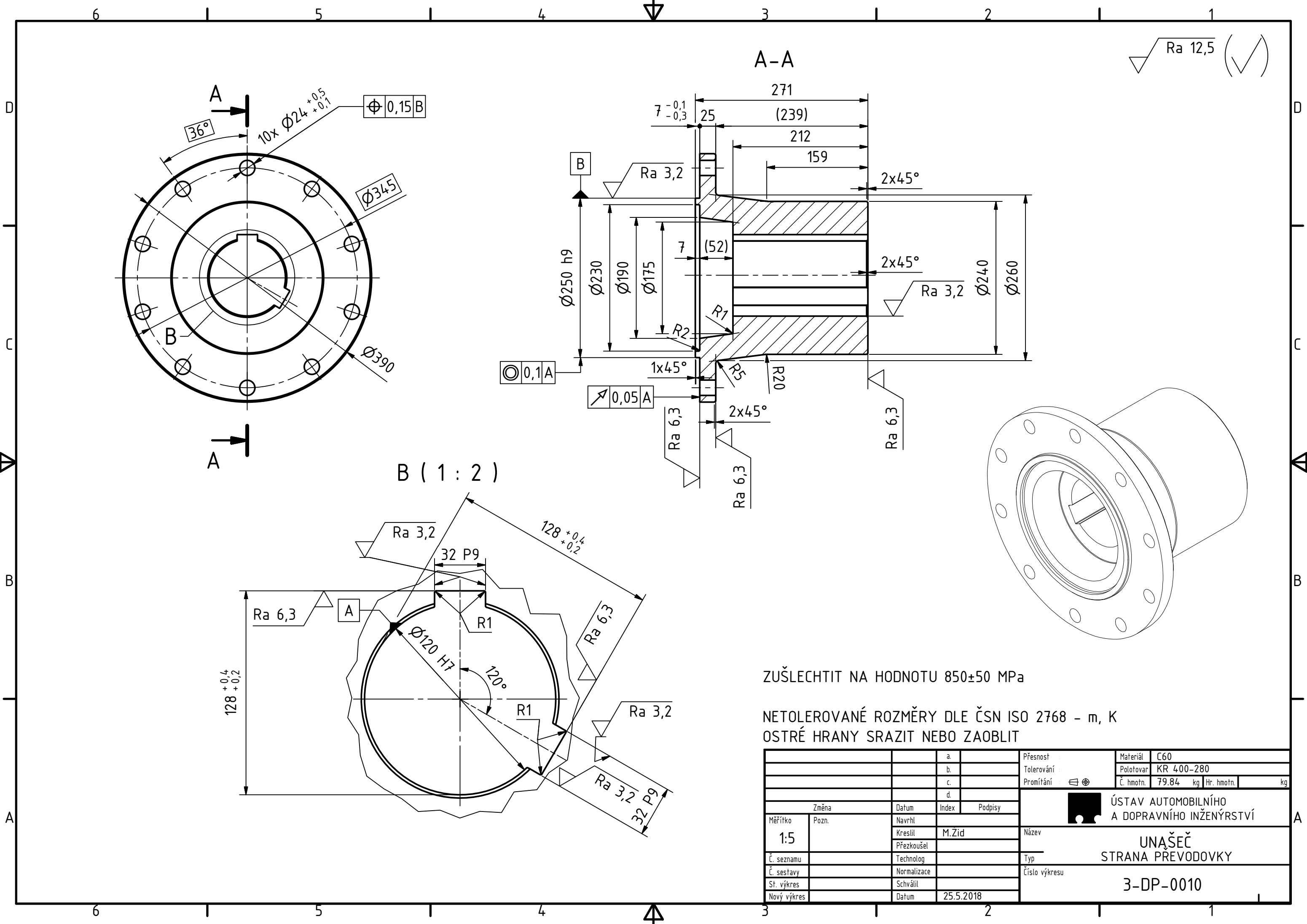
STUPEŇ KVALITY SVARŮ DLE ČSN EN ISO 5817 D
VŠEOBECNÉ TOLERANCE SVAŘOVÁNÍ DLE ČSN EN ISO 13920-BF
TVARY, ÚPRAVU A ROZMĚRY SVAŘOVÝCH PLOCH, POŽADAVKY NA JAKOST
ŘEZU, PŘÍDAVKY A POSTUP SVAŘOVÁNÍ URČÍ SVAŘOVACÍ TECHNOLOG

SKUTEČNOU ROZVINUTOU DÉLKU A POLOHU OS OHYBU STANOVÍ TECHNOLOG

NETOLEROVANÉ ROZMĚRY DLE ČSN ISO 2768 - m, K
OSTRÉ HRANY SRAZIT NEBO ZAOBLIT

		a.		Přesnost	Materiál	
		b.		Tolerování	Polotovár	
		c.		Promítání	Č. hmotn.	41.63 kg Hr. hmotn. kg
		d.				
Měřítko		Změna	Datum	Index	Podpisy	ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ KRYT KARDANOVÉHO HŘÍDELE
1:10		Navrhl				
Č. seznamu		Kreslil	M.Žid			
Č. sestavy		Přezkoušel				
St. výkres		Technolog				Typ Číslo výkresu 3-DP-0030
Nový výkres		Normalizace				
		Schválil				
		Datum	25.5.2018			

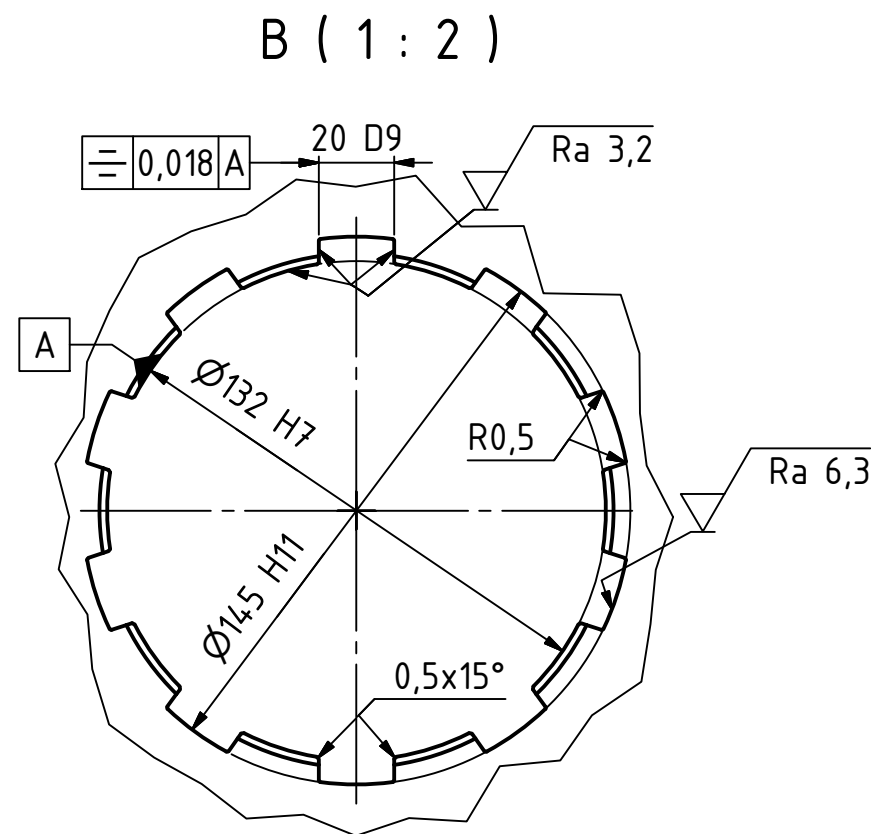
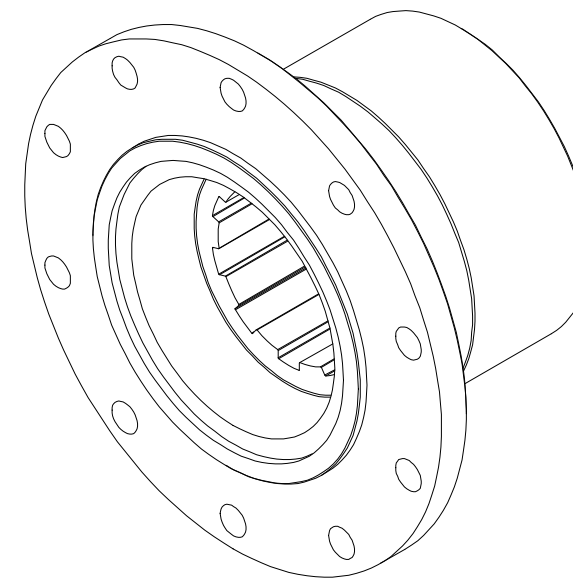
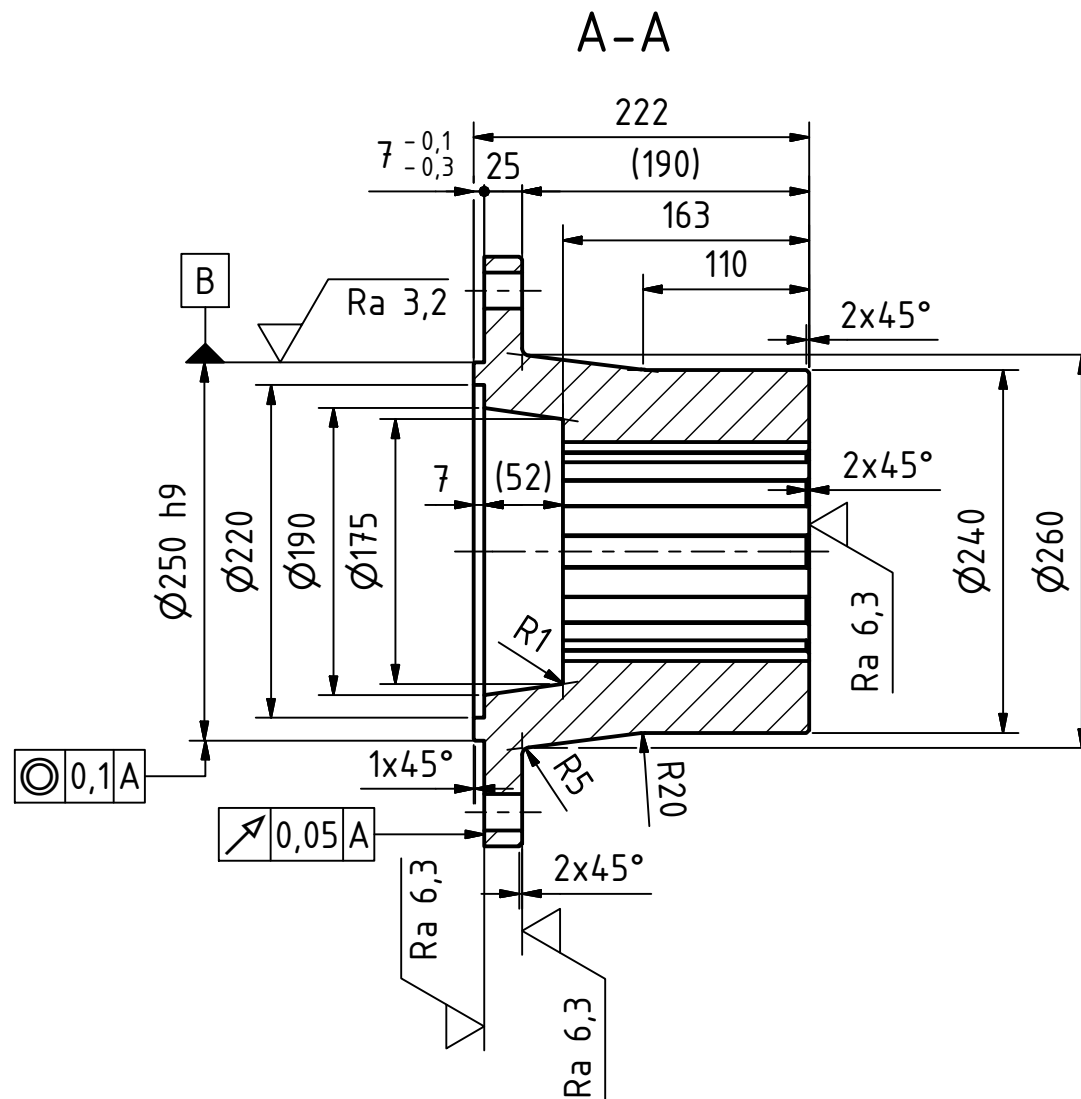
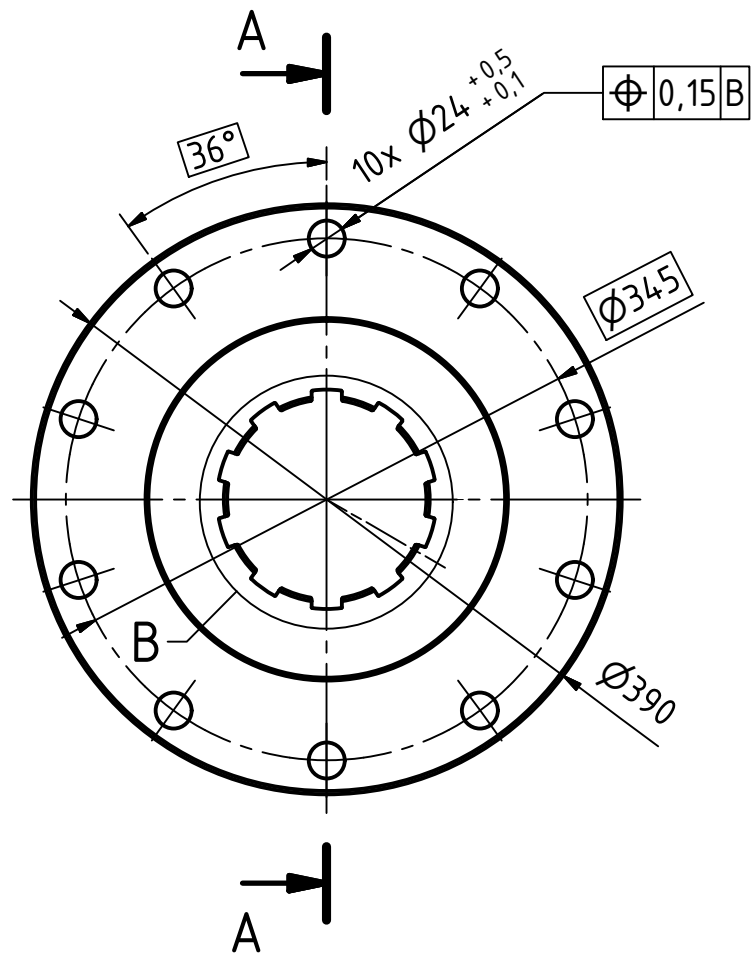
Poz.	Číslo výkresu	Název	Kusů
	Norma	Rozměr konečný / výchozí	Hmotnost
	Poznámka		
1	4-DP-0001	Plech krycí P 1,5x1510-2526	1 30,86
	Otvory čtvercové	1.0330	
2	4-DP-0002	Rukojeť KR 8-325	1 0,68
		S235JR	
3		PL0 40x4-1309	1 1,65
	Detail na výkrese č. 3-DP-0030	S235JR	
4		PL0 40x4-1510	4 7,59
	Detail na výkrese č. 3-DP-0030	S235JR	
5		TR KR 21,3x2,6-120	4 0,58
		S235JR	
6		KR 12-80	4 0,27
	Jednu hranu srazit 3x45deg	S235JR	
	a.	Přesnost	Materiál
	b.	Tolerování	Polotovár
	c.	Promítání	Č. hmotn.
	d.		kg
Změna	Datum	Index	Podpis
Měřítka	Pozn.	Navrhl	
		Kreslil	M.Zid
		Přezkoušel	
Č. seznamu		Technolog	
Č. sestavy		Normalizace	
St. výkres		Schválil	
Nový výkres	Datum	25.5.2018	
		Název	ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ
		Typ	KRYT KARDANOVÉHO HŘÍDELE KUSOVNÍK
		Číslo výkresu	3-KS-0030



ZUŠLECHTIT NA HODNOTU 850 $\pm$ 50 MPa

NETOLEROVANÉ ROZMĚRY DLE ČSN ISO 2768 - m, K
OSTŘÉ HRANY SRAZIT NEBO ZAOLBIT

		a.		Přesnost	Materiál C60	
		b.		Tolerování	Polotovár KR 400-280	
		c.		Promítání	Č. hmotn. 79.84 kg	Hr. hmotn. kg
		d.		 ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ		
Měřítko	Změna	Datum	Index			
1:5	Pozn.	Navrhl		Název		
Č. seznamu		Kreslil	M.Žid			
Č. sestavy		Přezkoušel		Typ		
St. výkres		Technolog				
Nový výkres		Normalizace		Číslo výkresu		
		Schválil				
		Datum	25.5.2018	3-DP-0010		



ZUŠLECHTIT NA HODNOTU 850±50 MPa

NETOLEROVANÉ ROZMĚRY DLE ČSN ISO 2768 - m, K
OSTRÉ HRANY SRAZIT NEBO ZAOBLIT

		a.		Přesnost Tolerování Promítání		Materiál	C60			
		b.				Polotovár	KR 400-230			
		c.				Č. hmotn.	63.2	kg	Hr. hmotn.	
		d.								
						ÚSTAV AUTOMOBILNÍHO A DOPRAVNÍHO INŽENÝRSTVÍ				
Změna		Datum	Index						Podpisy	
Měřítko 1:5	Pozn.	Navrhl								
		Kreslil	M.Žid							
Č. seznamu		Přezkoušel		Název	UNAŠEČ STRANA POJ. KOLA 3-DP-0020					
Č. sestavy		Technolog		Typ						
St. výkres		Normalizace		Číslo výkresu						
Nový výkres		Schválil								
		Datum	25.5.2018							