



Pracovní postup

- 1 Materiál 20x20 mm na hraně kovádelny osadíme po obvodě v délce 25mm tak, aby vznikl válcovitý profil
- 2 Ve speciální zápuštěce dokoveme tak, že na konec válcové části bude mít ve svém vrchu průměr 14mm
- 3 Seřítkem přibližně osadíme větší válcovou část tak, aby vznikl zhruba vykovovaný šestihran
- 4 Ve speciální hřebkovně přesně osadíme šestihran, který drží směr hřebetu
- 5 Za pomoci hřebkovny napěchujeme tělo hřebu na rozměr dle výkresu
- 6 Na druhém konci materiálu vykoveme podle rozměrů výkresu špicí
- 7 Po vychladnutí vyřízneme na vykované válcové části M14

INDEX	ZNAČKA	DATUM	PODPIS	SOŠA SOU HRADEBNÍ HRADEC KRALOVÉ	
ZNAMĚNÍ	ROZM.-POL.OU.	POZ.	ČSN	TRČ.	
POM. ZAR.	NODN.REF.	POZM.	Č. KUSOVNIKU		
PŘEZK.	SCHVALIL		STARŠ. V.	Č.V.	
TECHNOL.					
NÁZEV					