



Pracovní postup

- 1 Tyč o prům. 20mm ohřejeme a osadíme v délce 40mm, tak aby po překování vznikl profil dle výkresu - řez AA
- 2 Následně osadíme materiál příčné a vykoveme zámek kleštiny výkresu
- 3 Osadíme materiál pro čtvercový profil části rukojeti dle roz. výkresu
- 4 Poté prokoveme rukojeť kleštiny podle rozměrů na výkrese
- 5 Vpůlkulaté zápusťce o prům. 20mm prohneme čelist kleštiny tak, aby vznikl půlkulatý tvar podle rozměrů výkresu.
- 6 Probijeme otvor pro nýt v zámku kleštiny
- 7 Celý postup opakujeme ještě jednou tak, abychom měli kleštiny dvě
- 8 Vypilujeme požadovaný tvar čelisti kleštin
- 9 Kleště povrchově opracujeme
- 10 Kleštiny smýtuje a rozhybeme

1	kleština	11 373	Ø20 L-150	
2	Nýt	11 373	Ø8 L-36	
Detail		Název	Materiál	Rozměr
				Poznámka

INDEX	ZMĚNA	DATUM	PODPIS	SOŠA SOU HRADEBNÍ HRADEC KRALOVÉ
ZNAMĚNÍ	11373	T.D.		HMOTNOST kg
ROZM.-PŮL. OT.	Ø8 L-36			ČSN
POZ. ZAR.				POZN.
VYPR.	NDRN.REF.			TRČ.
PŘEZK.				Č. KUSOVNÍKU
TECHNOL.	SCHVALIL	16.12.2007	STARŠ. V.	Č.V.
NÁZEV				



Kovářské kleště

VIČÍ tlama

Lístů

Líst