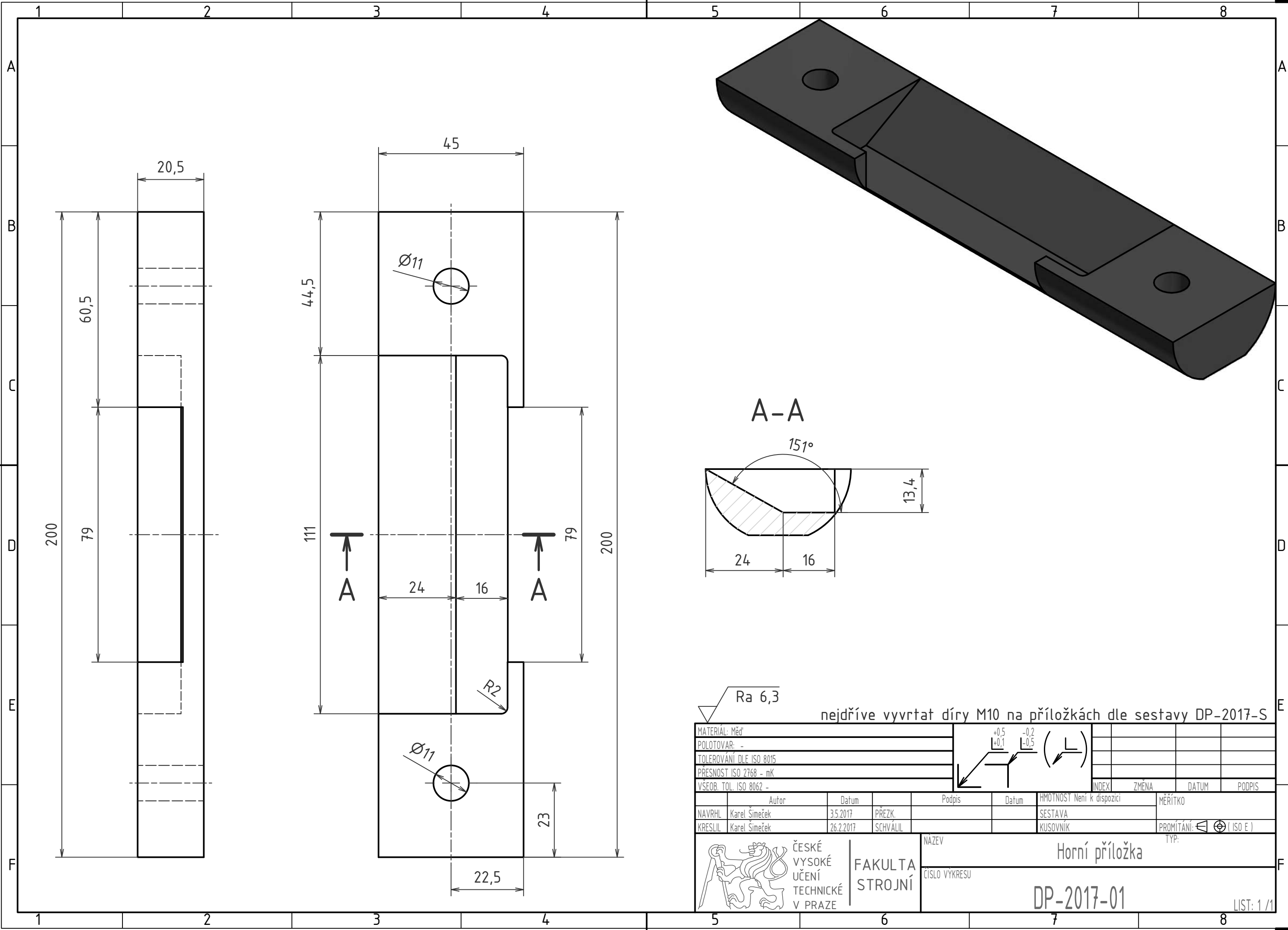


Příloha 1

Výkresová dokumentace



Technical Specifications:

- MATERIAL: Měď
- POLOTOVAR: -
- TOLEROVÁNÍ DLE ISO 8015
- PŘESNOST ISO 2768 - mK
- VSEOB. TOL. ISO 8062 -

Surface Finish: Ra 6,3

Notes: nejdříve vyvrtat díry M10 na příložkách dle sestavy DP-2017-S

+0,5 +0,1		-0,2 -0,5		(L)	
--------------	--	--------------	--	-----	--

INDEX	ZMĚNA	DATUM	PODPIS

NAVŘHL	Karel Šimeček	3.5.2017	PŘEZK.		SESTAVA	MĚŘÍTKO
KRESLIL	Karel Šimeček	26.2.2017	SCHVALIL		KUSOVNIK	PROMÍTÁNÍ: $\left(\begin{smallmatrix} \text{ISO} \\ \text{E} \end{smallmatrix} \right)$

Logo: ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE

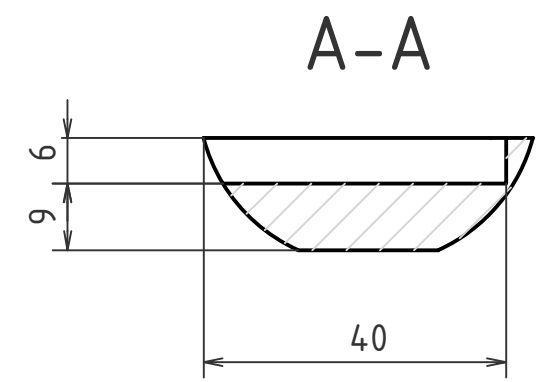
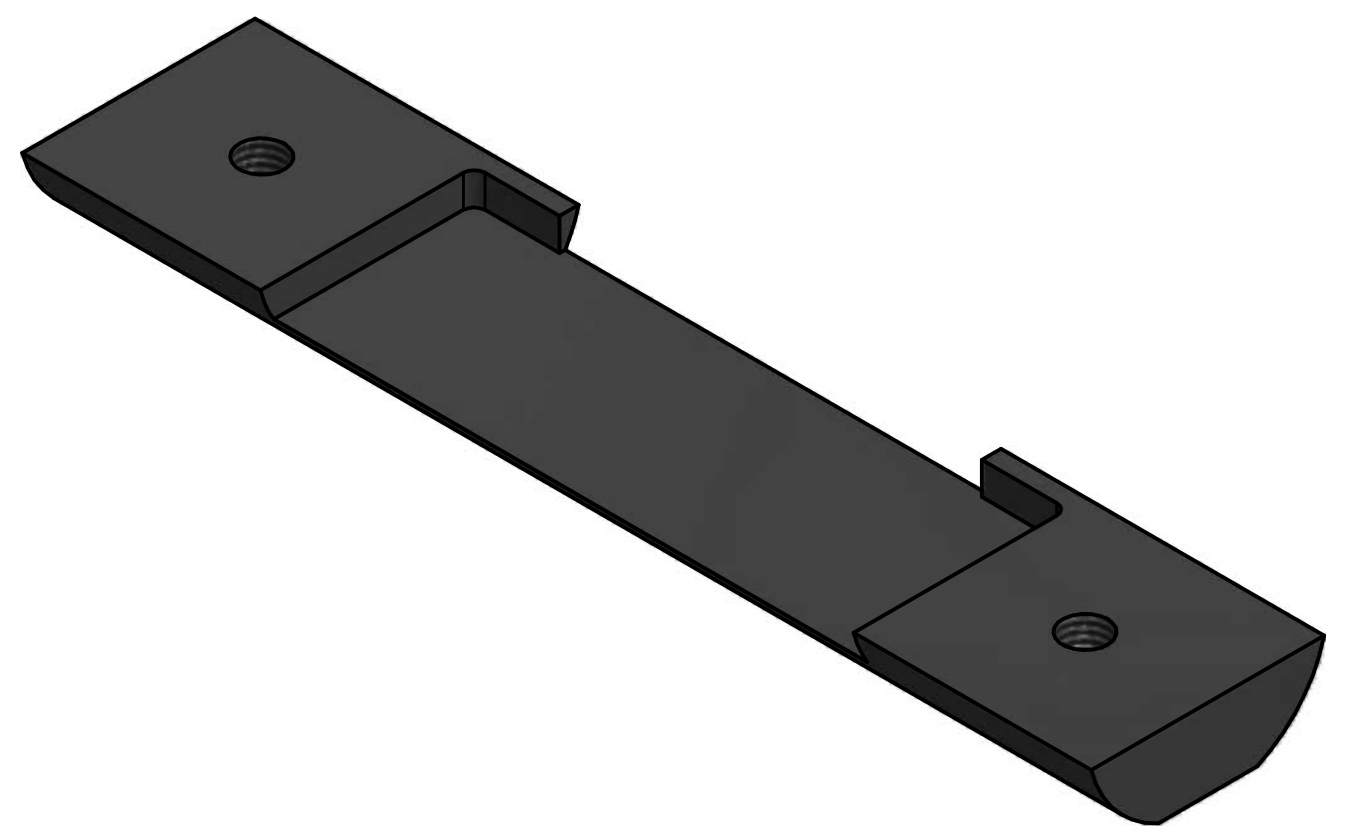
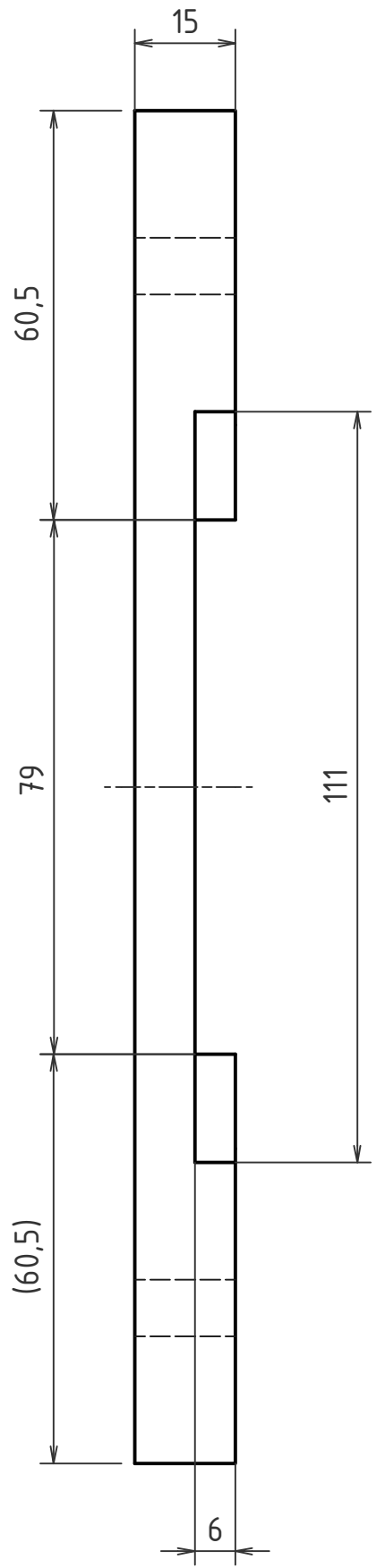
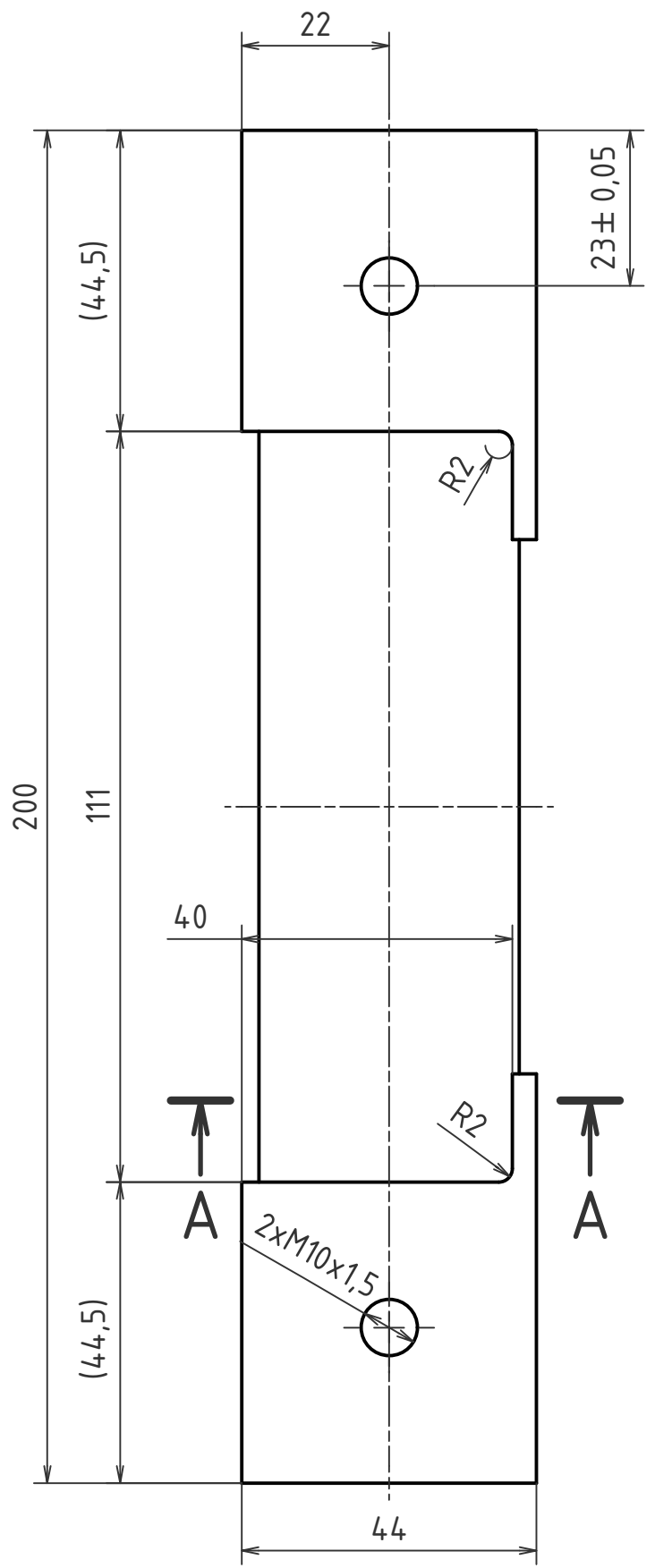
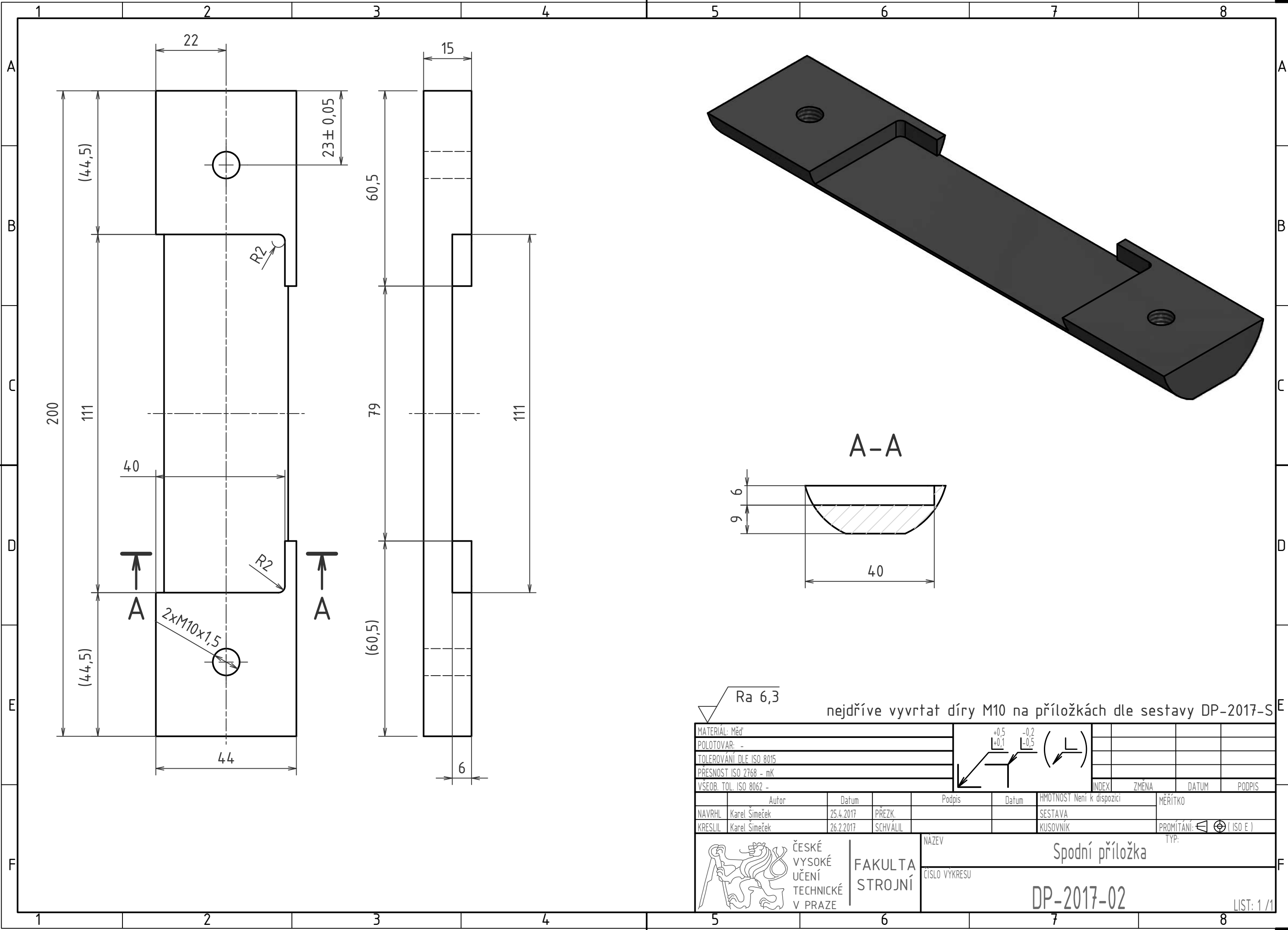
Faculty: FAKULTA STROJNÍ

Name: Horní příložka

Number: DP-2017-01

Scale: TYP: (ISO E)

Page: LIST: 1 / 1



Ra 6,3

nejdříve vyvrtat díry M10 na příložkách dle sestavy DP-2017-S

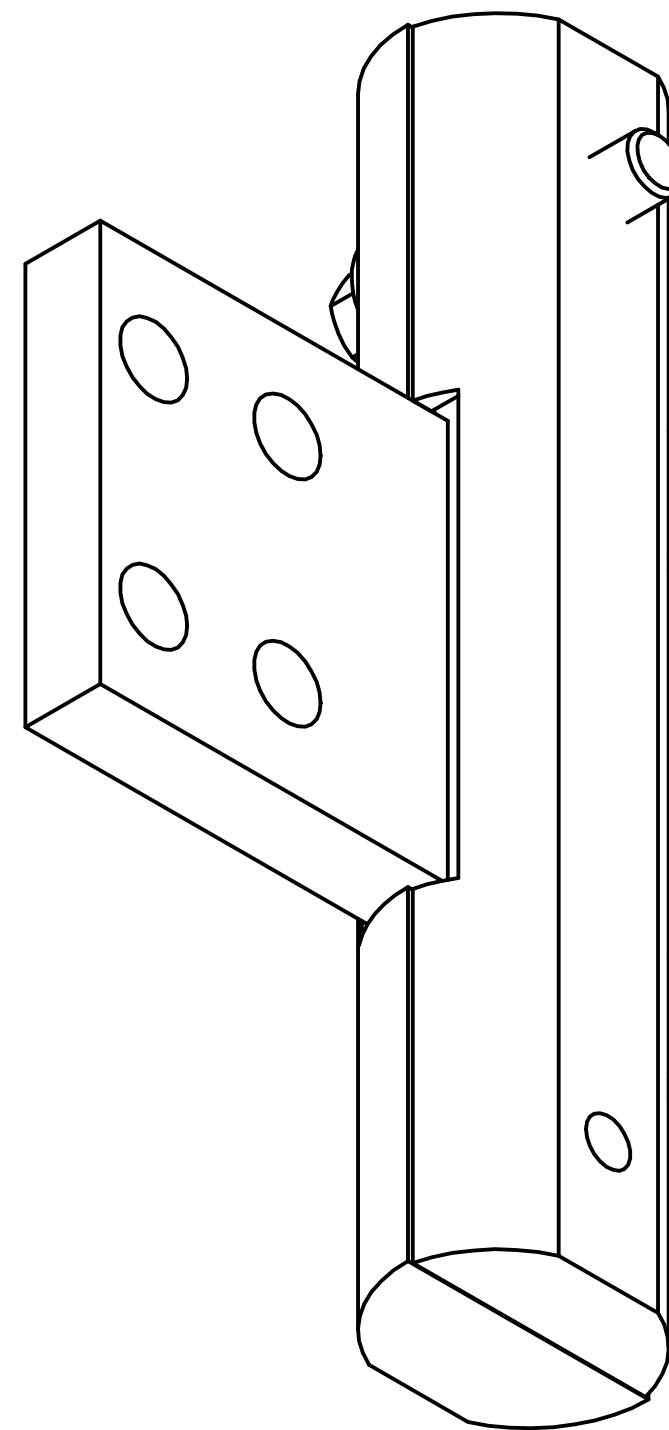
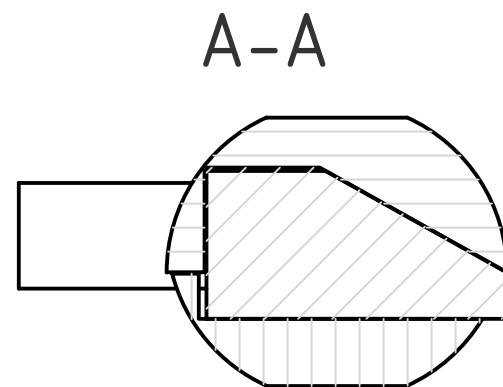
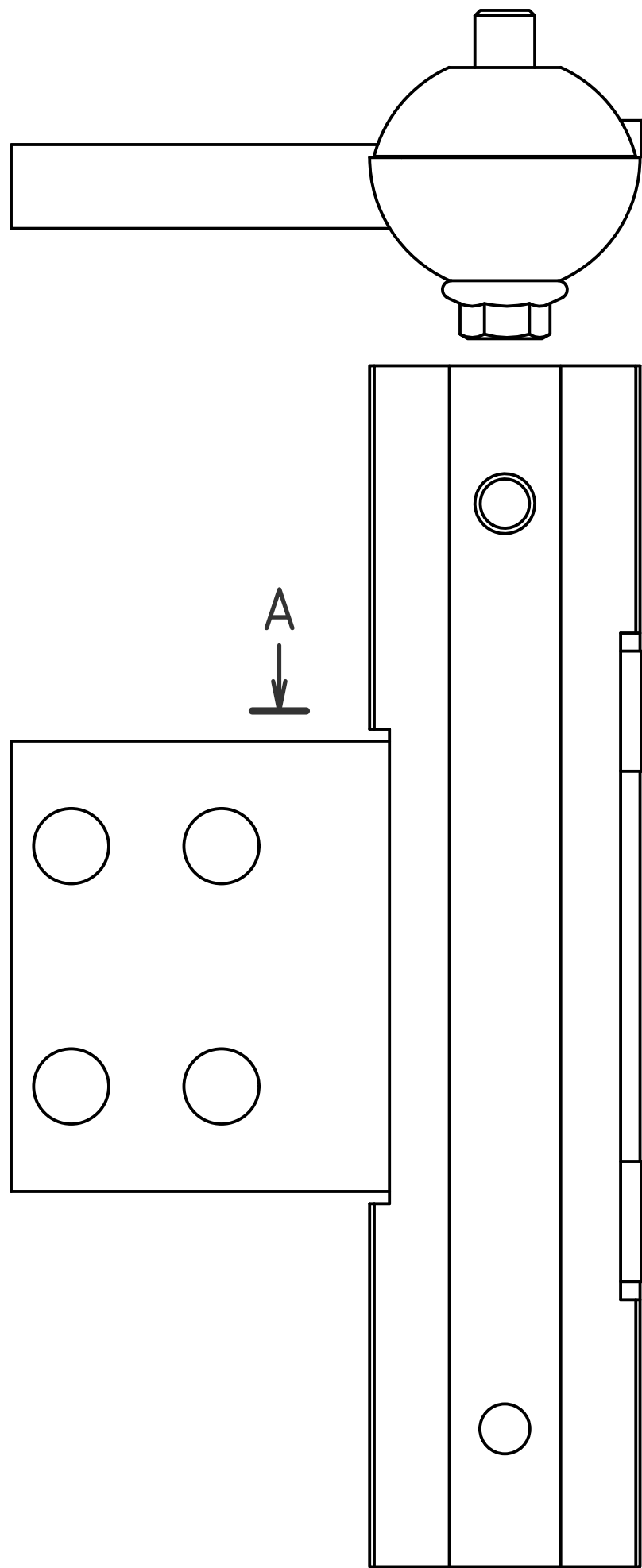
MATERIÁL: Měd									
POLOTOVAR: -									
TOLEROVÁNÍ DLE ISO 8015									
PŘESNOST ISO 2768 - mK									
VSEOB. TOL. ISO 8062 -									

INDEX	ZMĚNA	DATUM	PODPIS

NAVŘHL	Karel Šimeček	25.4.2017	PŘEZK.		SESTAVA	MĚŘÍTKO
KRESLIL	Karel Šimeček	26.2.2017	SCHVÁLIL		KUSOVNIK	PROMÍTÁNÍ: \varnothing (ISO E)

ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE
 FAKULTA STROJNÍ

NAZEV: Spodní příložka
 ČÍSLO VÝKRESU: DP-2017-02
 TYP:



$Ra\ 6,3$
 nejdříve vyvrtat díry M10 na příložkách dle sestavy DP-2017-S

MATERIÁL:									
POLOTOVÁR:	-								
TOLEROVÁNÍ DLE ISO 8015									
PŘESNOST ISO 2768 - mK									
VŠEOB. TOL. ISO 8062 -									

Autor		Datum		Podpis		Datum		HMOTNOST		Není k dispozici		MĚŘÍTKO	
NAVRHL	Karel Šimeček	27.4.2017		PŘEZK.				SESTAVA					
KRESLIL	Karel Šimeček	26.2.2017		SCHVÁLIL				KUSOVNIK					PROMĚTÁNÍ: ⊕ (ISO E)

ČESKÉ VYSOKÉ UČENÍ TECHNICKÉ V PRAZE	FAKULTA STROJNÍ	NAZEV	Sestava příložek
		CÍSLO VÝKRESU	DP-2017-S