

Technologický postup			Název celku: SPOUŠŤ CZ 75 – MIM	Název skupiny:	Název součástky: SPOUŠŤ – MIM	Číslo součástky: 2	Vydání post.:
Dne: 12.04.2013	Vyhotovil: Bc. MILAN MEDŮSEK	Kontrol.:	Polotovár: MIM 4340		Materiál: MIM 4340	Hmotnost: 0,009 kg	Číslo listu: 1
Č. op.	Středisko Název stroje:	Třídící číslo:	Popis práce:	Výrobní pomůcky, nástroje, měřidla:		Řezné podmínky:	
1	LISOVNA VSTŘIKOVACÍ LIS ARBURG 320 C		VSTŘIKOVAT VÝLISKY DOBA VSTŘIKOVÁNÍ 27 s/ks	LISOVACÍ FORMA, Kladívko			
2	PRACOVIŠTĚ MIM PEC NA ODSTRANĚNÍ POJIVA ELNIK CD 3045		ODSTRANIT POJIVO PŘI TEPLITĚ 150 °C PO DOBU 6 HODIN	OCHRANNÉ POMŮCKY			
3	PRACOVIŠTĚ MIM SLINOVACÍ PEC MIM 3045		SLINOVAT PŘI TEPLITĚ 1250 °C V DUSÍKOVÉ ATMOSFÉŘE PO DOBU 120 MINUT ŘÍZENÉ CHLAZENÍ PO DOBU 60 MINUT	OCHRANNÉ POMŮCKY			
4	ZKUŠEBNA SOUŘADNICOVÝ MĚŘÍCÍ STROJ		MĚŘENÍ NA SOUŘADNICOVÉM STROJI: MĚŘENÍ 1 KS Z KAŽDÉ PODLOŽKY TECHNOLOGICKÉ ZMETKY STANOVENY 10%				
5	KALÍRNA PEC VAKUOVÁ KOPP	21648	IZOTERMICKY KALIT HRC 35 ÷ 41 PROVÁDĚT DLE POSTUPU TEPELNÉHO ZPRACOVÁNÍ				
6	KONTROLA TVRDOMĚŘ	28676	KONTROLOVAT TVRDOT: HRC 35 ÷ 41				
7	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	ROVNAT, OČISTIT OTVORY, OZNAČENÉ ROZMĚRY KONTROLOVAT 100 %	SMIRKOVÉ PLÁTNO, TRN, KLEŠTĚ, DŘEVĚNÁ PALÍČKA, SADA ZÁVITNÍKŮ M3x0,5, VÝSTRUŽNÍK Ø 2,23, VÝSTRUŽNÍK Ø 2,25, PODLOŽKA, UPÍNKA			
8	KONTROLA	09863	KONTROLOVAT ROZMĚRY: Ø 2,22+0,03 mm, Ø 2,24+0,03 mm, 1±0,05 mm, 8±0,05 mm, 4,05±0,05 mm, 8-0,05 mm	MIKROMETRICKÉ MĚŘÍDLO 0-25 mm, KALIBR Ø 2,22, KALIBR Ø 2,24			
9	LEŠTÍRNA ZAŘÍZENÍ LEŠTÍRNÝ	09612	UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 1 LEŠTIT, KARTÁČOVAT PLOCHY DLE VÝKRESU	UPÍNAČÍ PŘÍPRAVEK, OCELOVÝ KARTÁČ, SMIRKOVÝ KOTOUČ – ZRNO 200			
10	PRACOVIŠTĚ PÚ LINKA FOSFÁTOVACÍ	76313	Mn – FOSFÁTOVAT DLE PŘEDPISŮ				

11	PRACOVIŠTĚ PÚ KABINA STRÍKACÍ	16715	PŘIPRAVIT LAKOVÁNÍ I, UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 21 LAKOVAT I – NASTŘÍKAT VNĚJŠÍ PLOCHU DVOUSLOŽKOVÝM VYPALOVACÍM EMAILEM, VYSUŠIT V PECI PŘI TEPLITĚ 200°C PO DOBU 30-40 MINUT	LAKOVACÍ PŘÍPRAVEK	
12	PRACOVIŠTĚ PÚ KABINA STRÍKACÍ	16715	PŘIPRAVIT LAKOVÁNÍ II, UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 21 LAKOVAT II – NASTŘÍKAT VNĚJŠÍ PLOCHU DVOUSLOŽKOVÝM VYPALOVACÍM EMAILEM, VYSUŠIT V PECI PŘI TEPLITĚ 200°C PO DOBU 30-40 MINUT	LAKOVACÍ PŘÍPRAVEK	
13	PRACOVIŠTĚ PÚ STROJ PÍSKOVACÍ	16172	PŘIPRAVIT PRO OPRAVU LAKOVÁNÍ UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 25 PÍSKOVAT LITINOVOU DRTÍ	UPÍNKA	
14	PRACOVIŠTĚ PÚ KABINA STRÍKACÍ	16175	PŘIPRAVIT OPRAVU LAKOVÁNÍ, UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 21 OPRAVIT LAKOVÁNÍ – NASTŘÍKAT VNĚJŠÍ PLOCHU DVOUSLOŽKOVÝM VYPALOVACÍM EMAILEM, VYSUŠIT V PECI PŘI TEPLITĚ 200°C PO DOBU 30-40 MINUT	LAKOVACÍ PŘÍPRAVEK	
15	KONTROLA	09863	KONTROLA VZHLEDU		