

Technologický postup			Název celku: KOHOUTEK CZ 75	Název skupiny:	Název součástky: KOHOUTEK NC	Číslo součástky: 1	Vydání post.:
Dne: 25.11.2012	Vyhotovil:	Kontrol.:	Polotovary: OCELOVÁ TYČ PLOCHÁ VÁLCOVANÁ ZA TEPLA 40x20 ČSN EN 10058		Materiál: 12 061.3	Čistá hmotnost: 0,014 kg	Číslo listu: 1
č. op.	Středisko Název stroje:	Třídící číslo:	Popis práce:		Výrobní pomůcky, nástroje, měřidla:		Řezné podmínky:
1	DĚLÍRNA PILA NA KOV PÁSOVÁ	05967	UPNOUT TYČ DO SVĚŘÁKU PILY – UPNUTO KUSŮ: 4 = 40 ks ŘEZAT TYČ NA ROZMĚR: DÉLKA L = 165–1 mm		UPÍNKA, PILNÍK, DŮLČÍK, Kladívko, TECHNICKÁ LUPA 8x NÁSTROJE DLE SEŘIZOVACÍHO LISTU		
2	OBROBNA OBRÁBĚCÍ CENTRUM MC 510.3N/X	34416	SRAZIT HRANY VSTUPNÍHO POLOTOVARU 0,3x45° UPNOUT PŘÍŘEZ – UPNUTO KUSŮ: 6 OBRÁBĚT NA OC DLE ŘÍDÍCÍHO PROGRAMU SRAŽENÍ 0,6+0,2x45° OBRÁBĚT NA ROZMĚR 1,8±0,1x45° LUPOU KONTROLOVAT ROZMĚR 1,8±0,1x45° SRAŽENÍ 0,3+0,2x45° U OTV. Ø 3,52 KONTROL. LUPOU				
3	ZKUŠEBNA SOUŘADNICOVÝ MĚŘÍCÍ STROJ		MĚŘENÍ NA SOUŘADNICOVÉM STROJI: 1) 1x MĚSÍČNĚ Z DÁVKY STROJE – 6 ks 2) PŘI ZÁSADNÍ ZMĚNĚ PROGRAMU 3) PŘI DELŠÍM ODSTAVENÍ NEBO HAVÁRII STROJE TECHNOLOGICKÉ ZMETKY STANOVENY 3%				
4	BRUSÍRNA BRUSKA ROVINNA VODOROVNÁ	05613	UPNOUT NA MAGNETICKÝ STŮL – UPNUTO KUSŮ: VÍCE BROUSIT ROVINNOU PLOCHU		BRUSNÝ KOTOUČ		
5	DOKONČOVACÍ PROCoviŠTĚ STROJ OMÍLACÍ	16223	HRANY ZAOBLIT R 0,2				
6	OBROBNA FRÉZKA VODOROVNÁ FA2H	05128	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		UPÍNKA, TVAROVÁ FRÉZA		
7	OBROBNA FRÉZKA SVISLÁ	05218	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT KONTROLU HRAN PROVÁDĚT LUPOU		UPÍNKA, FRÉZA KORUNKOVÁ, LUPA-ZOOM		
8	OBROBNA FRÉZKA VODOROVNÁ	05131	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		UPÍNKA, SADA FRÉZ		
9	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	UPRAVIT DO MĚŘIDEL – ZAHLOUBIT Ø 6,8 ^{+0,2} 1x45°		ROVNACÍ PŘÍPRAVEK, ZÁHLUBNÍK 90°, PODLOŽKA,		
10	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	RUČNÍ ÚPRAVA – ODJEHLIT 5 ZUBŮ, PILOVAT DLE VÝKRESU OSTATNÍ HRANY SRAZIT 0,3x45°		PILNÍK, ŠKRABKA, KLEŠTĚ, PODLOŽKA		

11	OBROBNA VRTAČKA ŘADOVÁ 2 VŘETENOVÁ	04681	ZAHLOUBIT, PROČISTIT OTVORY ϕ 3,52 ^{+0,03} , 2 x ϕ 2,18 ^{+0,04}	PODLOŽKA, VÝSTRUŽNÍK ϕ 3,54, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,18, ZÁHLUBNÍK 90°	
12	KALÍRNA PEC ELEKTRICKÁ SOLNÁ	21764	IZOTERMICKY KALIT HRC 40 ÷ 45 PROVÁDĚT DLE POSTUPU TEPELNÉHO ZPRACOVÁNÍ		
13	KONTROLA ROCKWELL	28676	KONTROLA TVRDOSTI HRC 40 ÷ 45		
14	POVRCHOVÉ ÚPRAVY ZAŘÍZENÍ LEŠTÍRNY	09612	UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 1 LEŠTIT, KARTÁČOVAT	PŘÍPRAVEK, DRÁTĚNÝ KOTOUČ, SMIRKOVÝ KOTOUČ ZRNO 200	
15	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	PROČISTIT OTVORY ϕ 3,52 ^{+0,03} , 2 x ϕ 2,18 ^{+0,04} PO LEŠTĚNÍ SRAZIT HRANY 0,3x45° DLE SV.	JEHLOVÝ PILNÍK, TRN ϕ 2,18, TRN ϕ 3,52	
16	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	UPRAVIT DO MĚŘIDEL	KLADÍVKO, ROVNACÍ PŘÍPRAVEK	
17	BRUSÍRNA BRUSKA DVOUKOTOUČOVÁ	05682	SRAZIT HRANY 0,6+0,2x45° UPRAVIT VYZNAČENÉ HRANY LEŠTĚNÍM DLE SMĚRNÉHO VZORKU	HADROVÝ KOTOUČ	
18	PRACOVIŠTĚ PÚ LINKA FOSFÁTOVACÍ	76313	Mn – FOSFÁTOVAT DLE PŘEDPISU		
19	OBROBNA FRÉZKA SVISLÁ	05214	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT	UPÍNKA, TVAROVÁ FRÉZA ϕ 12	
20	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	ODJEHLIT HRANY VZNIKLE PO FREZOVANI	PILNÍK, ŠKRABKA	
21	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	LAPOVAT ROVINNOST A DRSNOST LAPOVANÉ PLOCHY KONTROLOVAT NA ZAŘÍZENÍ PERTROMETR	UPÍNKA, LAPOVACÍ PAPÍR ZRNO 1000, PERTROMETR	
22	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	LEŠTIT	PODLOŽKA, UPRAVENÝ OCELOVÝ KARTÁČ	