

Technologický postup			Název celku: SPOUŠŤ CZ 75	Název skupiny:	Název součástky: SPOUŠŤ NC	Číslo součástky: 2	Vydání post.:
Dne: 25.11.2012	Vyhotovil:	Kontrol.:	Polotovár: OCELOVÁ TYČ PLOCHÁ VÁLCOVANÁ ZA TEPLA 40x20 ČSN EN 10058	Materiál: 12 061.3	Čistá hmotnost: 0,009 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 = 16 ks ŘEZAT TYČ NA ROZMĚR: DÉLKA L = 80–1 mm	UPÍNKA, PODLOŽKA, PILNÍK, DŮLČÍK, Kladívko			
2	OBROBNA OBRÁBECÍ CENTRUM MC 510.3N/X	34416	SRAZIT HRANY VSTUPNÍHO POLOTOVARU 0,3x45° UPNOUT PŘÍŘEZ – UPNUTO KUSŮ: 6 OBRÁBĚT NA OC DLE ŘÍDÍCÍHO PROGRAMU				
3	ZKUŠEBNA SOUŘADNICOVÝ MĚŘÍCÍ STROJ		MĚŘENÍ NA SOUŘADNICOVÉM STROJI: 1) 1x MĚSÍČNĚ Z DÁVKY STROJE – 3 ks 2) PŘI ZÁSADNÍ ZMĚNĚ PROGRAMU 3) PŘI DELŠÍM Odstavení nebo havárii stroje				
4	BRUSÍRNA BRUSKA ROVINNÁ VODOROVNÁ	05613	UPNOUT NA MAGNETICKÝ STŮL – UPNUTO KUSŮ: 20 BROUSIT ROVINNÉ PLOCHY	BRUSNÝ KOTOUČ, MAGNETICKÝ STŮL			
5	OBROBNA VRTAČKA ŘADOVÁ 2 VŘETENOVÁ	04681	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 VRTAT ϕ 2,1 mm ZAHLOUBIT ϕ 2,1 mm	UPÍNKA, VRTÁK ϕ 2,1			
6	DOKONČOVACÍ PRACOVISTĚ STROJ OMÍLACÍ FKS 02.1E	16273	HRANY ZAOLIT 0,2 mm MAX. DOBA OMÍLÁNÍ 20 MINUT DÁVKA CCA. 50 KUSŮ				
7	ZÁMEČNICKÉ PRACOVISTĚ RUČNÍ STOLNÍ VRTAČKA	09421	UPNOUT DO KLEŠTÍ – UPNUTO KUSŮ: 1 PROČISTIT OTVORY ϕ 2,22+0,03 mm, ϕ 2,24+0,03 mm	UPÍNAČÍ KLEŠTĚ, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,25, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,23			
8	ZÁMEČNICKÉ PRACOVISTĚ RUČNÍ ZÁVITOŘEZ STOLNÍ	05921	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 ŘEZAT ZÁVIT	UPÍNKA, SADA ZÁVITNÍKŮ M3x0,5			
9	ZÁMEČNICKÉ PRACOVISTĚ RUČNÍ	09421	UPNOUT DO KLEŠTÍ – UPNUTO KUSŮ: 1 RUČNĚ UPRAVIT NEOMLETÉ HRANY SRAZIT 0,3x45°	UPÍNAČÍ KLEŠTĚ, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,25, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,23			
10	KONTROLA	09863	KONTROLOVAT ROZMĚRY: ϕ 2,22+0,03 mm, ϕ 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 ϕ 2,22, KALIBR ϕ 2,24			
11	KALÍRNA PEC VAKUOVÁ KOPP	21648	IZOTERMICKY KALIT HRC 35 ÷ 41 PROVÁDĚT DLE POSTUPU TEPELNÉHO ZPRACOVÁNÍ				

12	KONTROLA TVRDOMĚŘ	28676	KONTROLOVAT TVRDOST: HRC 35 ÷ 41		
13	ZÁMEČNICKÉ PRACOVIŠTĚ RUČNÍ	09421	ROVNAT, OČISTIT OTVORY, OZNAČENÉ ROZMĚRY KONTROLOVAT 100 %	SMIRKOVÉ PLÁTNO, TRN, KLEŠTĚ, DŘEVĚNÁ PALIČKA, SADA ZÁVITNÍKŮ M3x0,5, VÝSTRUŽNÍK Ø 2,23, VÝSTRUŽNÍK Ø 2,25, PODLOŽKA, UPÍNKA	
14	KONTROLA	09863	KONTROLOVAT ROZMĚRY: Ø 2,22+0,03 mm, Ø 2,24+0,03 mm, 8-0,05 mm	MIKROMETRICKÉ MĚŘÍDLO 0-25 mm, KALIBR Ø 2,22, KALIBR Ø 2,24	
15	LEŠTÍRNA ZAŘÍZENÍ LEŠTÍRNY	09612	UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 1 LEŠTIT, KARTÁČOVAT PLOCHY DLE VÝKRESU	UPÍNAČÍ PŘÍPRAVEK, OCELOVÝ KARTÁČ, SMIRKOVÝ KOTOUČ – ZRNO 200	
16	PRACOVIŠTĚ PÚ LINKA FOSFÁTOVACÍ	76313	Mn – FOSFÁTOVAT DLE PŘEDPISŮ		
17	PRACOVIŠTĚ PÚ KABINA STŘÍKACÍ	16715	PŘIPRAVIT LAKOVÁNÍ I, UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 21 LAKOVAT I – NASTŘÍKAT VNĚJŠÍ PLOCHU DVOUSLOŽKOVÝM VYPALOVACÍM EMAILEM, VYSUŠIT V PECI PŘI TEPLOTĚ 200°C PO DOBU 30-40 MINUT	LAKOVACÍ PŘÍPRAVEK	
18	PRACOVIŠTĚ PÚ KABINA STŘÍKACÍ	16715	PŘIPRAVIT LAKOVÁNÍ II, UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 21 LAKOVAT II – NASTŘÍKAT VNĚJŠÍ PLOCHU DVOUSLOŽKOVÝM VYPALOVACÍM EMAILEM, VYSUŠIT V PECI PŘI TEPLOTĚ 200°C PO DOBU 30-40 MINUT	LAKOVACÍ PŘÍPRAVEK	
19	PRACOVIŠTĚ PÚ STROJ PÍSKOVACÍ	16172	PŘIPRAVIT PRO OPRAVU LAKOVÁNÍ, UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 25 PÍSKOVAT LITINOVOU DRTÍ	UPÍNKA	
20	PRACOVIŠTĚ PÚ KABINA STŘÍKACÍ	16175	PŘIPRAVIT OPRAVU LAKOVÁNÍ, UPNOUT DO PŘÍPRAVKU – UPNUTO KUSŮ: 21 OPRAVIT LAKOVÁNÍ – NASTŘÍKAT VNĚJŠÍ PLOCHU DVOUSLOŽKOVÝM VYPALOVACÍM EMAILEM, VYSUŠIT V PECI PŘI TEPLOTĚ 200°C PO DOBU 30-40 MINUT	LAKOVACÍ PŘÍPRAVEK	
21	KONTROLA	09863	KONTROLA VZHLEDU		