

Technologický postup			Název celku: SPOUŠŤ CZ 75	Název skupiny:	Název součástky: SPOUŠŤ ODLITEK	Číslo součástky: 2	Vydání post.:
Dne: 25.11.2012	Vyhotovil:	Kontrol.:	Polotovary: ODLITEK		Materiál: 42 2670.5	Čistá hmotnost: 0,009 kg	Číslo listu: 1
č. op.	Středisko Název stroje:	Třídící číslo:	Popis práce:		Výrobní pomůcky, nástroje, měřidla:		Řezné podmínky:
1	ZÁMEČNICKÉ PRACOVISTĚ RUČNÍ	09529	ZAČISTIT DORAZOVÉ PLOCHY		SADA PILNÍKŮ		
2	BRUSÍRNA BRUSKA ROVINNÁ VODOROVNÁ BPH	05613	UPNOUT NA MAGNETICKÝ STŮL – UPNUTO KUSŮ: 100 BROUSIT ROVINNÉ PLOCHY DLE VÝKRESU KONTROLOVAT PLOCHU POSUVNÝM MĚŘÍTKEM		BRUSNÝ KOTOUČ, POSUVNÉ MĚŘÍTKO 0–150 mm		
3	OBROBNA 3 VŘETENOVÁ VRTAČKA	04674	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 VRTAT ϕ 2,1 mm VYSTRUŽIT ϕ 2,23 mm ZAHLOUBIT ϕ 2,1 mm 0,1x45°		UPÍNKA, VRTÁK ϕ 2,1, VRTÁK ϕ 4, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,23		
4	OBROBNA FRÉZKA VODOROVNÁ FH32	05131	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		TVAROVÁ FRÉZA, UPÍNKA		
5	OBROBNA OC STENZEL TC227	45227	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 2 FRÉZOVAT DLE ŘÍDÍČÍHO PROGRAMU		NÁSTROJE DLE SEŘIZOVACÍHO LISTU		
6	OBROBNA HORIZONTÁLNÍ FRÉZKA FH32	05131	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		UPÍNKA, PILNÍK, TVAROVÁ FRÉZA, POSUVNÉ MĚŘÍTKO 0–150 mm		
7	OBROBNA HORIZONTÁLNÍ FRÉZKA FH32	05131	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		UPÍNKA, KOTOUČOVÁ FRÉZA		
8	OBROBNA PÁKOVÁ FRÉZKA FH18	05113	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		UPÍNKA, TVAROVÁ FRÉZA		
9	OBROBNA HORIZONTÁLNÍ FRÉZKA FH32	05131	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		UPÍNKA, KORUNKOVÁ FRÉZA		
10	OBROBNA VERTIKÁLNÍ FRÉZKA FV24	05218	UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT TVAR DLE VÝKRESU		UPÍNKA, STOPKOVÁ FRÉZA		
11	PRACOVISTĚ PŮ STROJ OMÍLACÍ FKS 02.1E	16273	HRANY ZAOBLIT 0,2 MAX. DOBA OMÍLÁNÍ 20 MINUT DÁVKA CCA. 50 KUSŮ				

12	ZÁMEČNICKÉ PRACOVÍŠTĚ RUČNÍ	09421	RUČNÍ ÚPRAVA – UPNUTO KUSŮ: 1 OSTATNÍ NEOMLETÉ HRANY SRAZIT 0,3x45°	KLEŠTĚ, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,23, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,25, PILNÍK, RUČNÍ VZDUCHOVÁ BRUSKA	
13	OBROBNA VRTAČKA ŘADOVÁ 4 VŘETENOVÁ	04682	VYSTRUŽIT ϕ 2,25 mm	VYSTRUŽNÍK ϕ 2,25, PODLOŽKA	
14	KALÍRNA ZAŘÍZENÍ KALÍRNY	21648	IZOTERMICKY KALIT HRC 35÷41 DLE POSTUPU TZ		
15	KONTROLA TVRDOMĚŘ	28676	KONTROLA TVRDOSTI HRC 35÷41 DLE POSTUPU TZ		
16	ZÁMEČNICKÉ PRACOVÍŠTĚ RUČNÍ	09421	PROČISTIT OTVORY DLE PROVEDENÍ: ϕ 2,24 ^{+0,03} mm, ϕ 2,22 ^{+0,03} mm, ϕ 2,62 ^{+0,05} mm, M3-4H	ZÁVITNÍK M3, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,23, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,25, VÝSTRUŽNÍK ϕ 2,65	
17	ZÁMEČNICKÉ PRACOVÍŠTĚ RUČNÍ	09421	ROVNAT 4,05 ^{+0,05} mm, 5 ^{+0,2} mm	PODLOŽKA, Kladívko, TRN	
18	BRUSÍRNA BRUSKA ROVINNÁ BPH	05613	UPNOUT NA MAGNETICKÝ STŮL – UPNUTO KUSŮ: 100 BROUSIT 7,98 ^{-0,03} mm V DÉLCE L = 35,1 mm	BRUSNÝ KOTOUČ, MAGNETICKÝ STŮL	
19	KONTROLA	09860	KONTROLOVAT ϕ 2,24 ^{+0,03} mm, ϕ 2,22 ^{+0,03} mm, ϕ 2,62 ^{+0,05} mm, 7,98 ^{-0,03} mm		
20	PRACOVÍŠTĚ PŮ STROJ OMÍLACÍ	16224	LEŠTIT V OCELOVÝCH KULIČKÁCH PO DOBU 30 MINUT		
21	PRACOVÍŠTĚ PŮ VANA CHROMAVACÍ	16584	CHROMOVAT SÍLA VRSTVY 10 mm	UPÍNKA	
22	PRACOVÍŠTĚ TZ PEC KOMOROVÁ SIL. EL.	21717	ODVODÍKOVAT DLE TG. PŘEDPISU PRO CHROMOVÁNÍ		
23	PRACOVÍŠTĚ PŮ LEŠTÍČKA 2 KOTOUČOVÁ	05688	LEŠTIT PLOCHY DLE VÝKRESU	BRUSNÁ PASTA, HADROVÝ KOTOUČ	
24	PRACOVÍŠTĚ PŮ UMÝVÁNÍ, OPLACHOVÁNÍ, VYFOUKÁNÍ	09614	UMÝVAT, UTÍRAT		
25	KONTROLA	09860	KONTROLA VZHLEDU		