

Technologický postup			Název celku: ZÁDRŽKA ZÁSOBNÍKU CZ 75	Název skupiny:	Název součástky: ZÁDRŽKA NC	Číslo součástky: 3	Vydání post.:
Dne: 30.11.2012	Vyhotovil:	Kontrol.:	Polotovarov: OCELOVÁ TYČ PLOCHÁ TAŽENÁ ZA STUDENA 10x12 ČSN 42 6522.12		Materiál: 12 061.3	Čistá hmotnost: 0,006 kg	Číslo listu: 1
č. op.	Středisko Název stroje:	Třídící číslo:	Popis práce:	Výrobní pomůcky, nástroje, měřidla:		Řezné podmínky:	
1	DĚLÍRNA RÁMOVÁ PILA	05961	UPNOUT TYČ DO SVĚŘÁKU PILY – UPNUTO KUSŮ: 2 = 4 ks ŘEZAT TYČ NA ROZMĚR: DÉLKA L = 85–0,5 mm	POSUVNÉ MĚŘÍTKO, SVĚŘÁK, LIST PILKY			
2	OBROBNA OBRÁBĚCÍ CENTRUM STENZEL TC227	45227	U POLOTOVARU PŘED OBRÁBĚNÍM SRAZIT HRANY UPNOUT PŘÍŘEZ – UPNUTO KUSŮ: 4 = 8 OBRÁBĚT NA OC DLE ŘÍDÍCÍHO PROGRAMU	UPÍNKA, PILNÍK, POSUVNÉ MĚŘÍTKO NÁSTROJE DLE SEŘIZOVACÍHO LISTU			
3	ZKUŠEBNA SOUŘADNICOVÝ MĚŘÍCÍ STROJ		MĚŘENÍ NA SOUŘADNICOVÉM STROJI: 1) 1x MĚSÍČNĚ Z DÁVKY STROJE – 4 ks 2) PŘI ZÁSADNÍ ZMĚNĚ PROGRAMU 3) PŘI DELŠÍM ODTAVENÍ NEBO HAVÁRII STROJE				
4	DOKONČOVACÍ PRACOVISTĚ OMÍLACÍ BUBEN	26214	HRANY ZAOBLIT ~ 0,2 mm OMÍLAT DLE TG. PŘEDPISU PRO OMÍLÁNÍ				
5	OBROBNA FRÉZKA PÁKOVÁ FH18	05113	UPNOUT DO OTOČNÉ UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 1 FRÉZOVAT RÝHOVÁNÍ	OTOČNÁ UPÍNKA, FRÉZA RÝHOVACÍ Ø 54			
6	ZÁMEČNICKÉ PRACOVISTĚ RUČNÍ	09421	PROČISTIT DRÁŽKY 3,3 ^{+0,2} , 1,8 ^{+0,2} NEOMLETÉ HRANY SRAZIT 0,2x45°	PILNÍK, JEHLOVÝ PILNÍK			
7	KALÍRNA ZAŘÍZENÍ KALÍRNY	21648	IZOTERMICKY KALIT DLE POSTUPU TEPELNÉHO ZPRACOVÁNÍ HRC 38–45				
8	KONTROLA ROCKWELL	28676	KONTROLA TVRDOSTI HRC 38–45				
9	LEŠTÍRNA ZAŘÍZENÍ LEŠTÍRNY	09612	LEŠTIT PLOCHY DLE VÝKRESU UPNUTO KUSŮ: 1 ks	SMIRKOVÝ KOTOUČ			
10	PRACOVISTĚ PÚ ČERNÍCÍ SOUPRAVA	16343	ČERNIT, KONZERVovat DLE TG. PŘEDPISU PRO ČERNĚNÍ	KOŠÍK			