

Technologický postup			Název celku: SPOUŠŤ CZ 75 - PROFIL	Název skupiny:	Název součástky: SPOUŠŤ - PROFIL	Číslo součástky: 2	Vydání post.:
Dne: 12.04.2013	Vyhotovil: Bc. MILAN MEDŮSEK	Kontrol.:	Polotovary: OCELOVÁ PROFILOVÁ TYČ		Materiál: 12 061.3	Hmotnost: 0,009 kg	Číslo listu: 1
č. op.	Středisko Název stroje:	Třídící číslo:	Popis práce:	Výrobní pomůcky, nástroje, měřidla:		Řezné podmínky:	
1	OBROBNA SOUSTRUŽNICKO FRÉZOVACÍ CENTRUM CHIRON FZ 12 MT	34416	UPNOUT PROFILOVOU TYČ OBRÁBĚT NA OC DLE ŘÍDÍCÍHO PROGRAMU SPOUŠŤ - PROFIL	UPÍNKA, PODLOŽKA, PILNÍK, DŮLČÍK, Kladívko BRUSNÝ KOTOUČ, MAGNETICKÝ STŮL SMIRKOVÉ PLÁTNO, TRN, KLEŠTĚ, DŘEVĚNÁ PALÍČKA, SADA ZÁVITNÍKŮ M3x0,5, VÝSTRUŽNÍK Ø 2,23, VÝSTRUŽNÍK Ø 2,25, PODLOŽKA, UPÍNKA MIKROMETRICKÉ MĚŘÍDLO 0-25 mm, KALIBR Ø 2,22, KALIBR Ø 2,24 UPÍNAČÍ PŘÍPRAVEK, OCELOVÝ KARTÁČ, SMIRKOVÝ KOTOUČ - ZRNO 200			
2	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				
3	BRUSÍRNA BRUSKA ROVINNÁ VODOROVNÁ	05613	UPNOUT NA MAGNETICKÝ STŮL - UPNUTO KUSŮ: 20 BROUSIT ROVINNÉ PLOCHY				
4	DOKONČOVACÍ PRACOVISTĚ STROJ OMÍLACÍ FKS 02.1E	16273	HRANY ZAOLIT 0,2 mm MAX. DOBA OMÍLÁNÍ 20 MINUT DÁVKA CCA. 50 KUSŮ				
5	KALÍRNA PEC VAKUOVÁ KOPP	21648	IZOTERMICKY KALIT HRC 35 ÷ 41 PROVÁDĚT DLE POSTUPU TEPELNÉHO ZPRACOVÁNÍ				
6	KONTROLA TVRDOMĚR	28676	KONTROLOVAT TVRDOT: HRC 35 ÷ 41				
7	ZÁMEČNICKÉ PRACOVISTĚ RUČNÍ	09421	ROVNAT, OČISTIT OTVORY, OZNAČENÉ ROZMĚRY KONTROLOVAT 100 %				
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				
9	LEŠTÍRNA ZAŘÍZENÍ LEŠTÍRNÝ	09612	UPNOUT DO PŘÍPRAVKU - UPNUTO KUSŮ: 1 LEŠTIT, KARTÁČOVAT PLOCHY DLE VÝKRESU				
10	PRACOVISTĚ PÚ LINKA FOSFÁTOVACÍ	76313	Mn - FOSFÁTOVAT DLE PŘEDPISŮ				

11	PRACOVNÍSTĚ PŮ 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	PRACOVNÍSTĚ PŮ 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	PRACOVNÍSTĚ PŮ STROJ PÍSKOVACÍ	16172	PŘIPRAVIT PRO OPRAVU LAKOVÁNÍ UPNOUT DO UPÍNKY – UPNUTO KUSŮ: 25 PÍSKOVAT LITINOVOU DRTÍ	UPÍNKA	
14	PRACOVNÍSTĚ PŮ 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		