

Technologický postup		Název součásti: Král			Číslo výkresu: 5- S61 – 05/1	
Dne: 1.9.2005		Vyhotovil: Ing. Aleš Polzer			Schválil:	
					Č.listu: 1/3	
Číslo operace	Název stroje Třídící číslo	Dílna:	Popis práce:	Výrobní pomůcky:	Poznámky:	
10	Pásová pila KB 360 G 05967	Dělna	Upnout tyč za ϕ 60 ČSN 42 6510 Řezat na délku $201 \pm 0,3$	Pil. pás Bimetal M42 3830x27x0,9 Ocelové měřítko ČSN 25 1125, 500		
20	Soustruh SV 18 RA/750 04124	Obrobna	Upnout součást za ϕ 60 -zarovnat čelo -soustružit osazení ϕ 8 - 10 -navrtat středící důlek A 2,5 ČSN 01 4915	Nůž soustružnický 95° PCLNL 2525 M12 VBDSK: CNMG 12 04 08 EM 6630 Středící vrták A2,5 ČSN 22 1110 Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 200		
30	Soustruh SV 18 RA/750 04124	Obrobna	Upnout součást za ϕ 60 -zarovnat čelo .na délku 189,5 -navrtat středící důlek A 2,5 ČSN 01 4915	Nůž soustružnický 95° PCLNL 2525 M12 VBDSK: CNMG 12 04 08 EM 6630 Středící vrták A2,5 ČSN 22 1110 Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150		
40	Kontrola 09863	OTK	Kontrolovat délku 189,5 Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 250		
50	Poloautomatický soustruh SPN12 CNC 34441	Obrobna	Upnout součást za ϕ 60 Soustružit hotově: -osazení ϕ 20-30 -zahlobení ϕ 10 – 10	Univerzální sklíčidlo PU3S-160 TPF 1156-24-59 Nůž soustružnický 93° PDJNL 2525 M15 VBDSK: DNMG 15 06 08 EM 6630 Nůž soustružnický zapichovací XLCFL 2520 K05 VBDSK: LFUX 05 08 02 TN 535P Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 200		
60	Poloautomatický soustruh SPN12 CNC 34441	Obrobna	Upnout součást za ϕ 20, polohovat k ϕ 56, podepřít hrotem.	Univerzální sklíčidlo PU3S-160 TPF 1156-24-59		

Technologický postup		Název součásti: Král		Číslo výkresu: 5 – S61 – 05/1	
Dne: 1.9.2005		Vyhotoval: Ing. Aleš Polzer		Schválil:	
Číslo operace		Název stroje		Č.listu: 2/3	
Třídící číslo		Dílna:		Poznámky:	
		Popis práce:		Výrobní pomůcky:	
			<p>Soustružit hotově konturu:</p> <ul style="list-style-type: none"> -osazení ϕ 25 - 32 -kužel ϕ 32 / ϕ 41– 19 -válcovou plochu ϕ 41 - 3 -kužel ϕ 44/ ϕ 46 – 5 -válcovou plochu ϕ 46- 10 <p>Konturu:</p> <ul style="list-style-type: none"> -kužel ϕ 10/ ϕ 12 – 3 -kužel ϕ 14/ ϕ 16 – 3 -kužel ϕ 18/ ϕ 20 – 3 <p>Kužel ϕ 24/ ϕ 14 – 20</p> <p>Konturu:</p> <ul style="list-style-type: none"> -kužel ϕ 56/ ϕ 34 – 85 -válcovou plochu ϕ 34 – 6 <p>Zápich:</p> <ul style="list-style-type: none"> -š5xh2,5 – 74 <p>Kužel - ϕ 29/ ϕ 40 – 10</p> <p>Zápich:</p> <ul style="list-style-type: none"> -š3xh1,5 – 151 -š3xh1,5 – 142 -š3xh1,5 – 133 -š3xh1,5 – 54 -š3xh1,5 – 32 	<p>Nůž soustružnický 93° PDJNL 2525 M15 VBDSK: DNMG 15 06 08 EM 6630</p> <p>Nůž soustružnický 93° SVXCR 2525 M16-M VBDSK: VCMT 16 04 08 E-UM</p> <p>Nůž soustružnický zapichovací GLCCCL 2016 K2,65 VBDSK: LCMX 03 05 MOEN</p> <p>Nůž soustružnický zapichovací GLCCL 2016 K4,15 VBDSK: LCMX 05 05 MOEN</p> <p>Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 200</p>	
70	<p>Soustruh SV 18 RA/750</p> <p>04124</p>	Obrobna	<p>Upnout součást za ϕ 20, polohovat k ϕ 56, podepřít hrotem. Soustružit zápich š3x4 – 10 (technologická základna)</p>	<p>Nůž soustružnický zapichovací GLCCR 2016 K4,15 VBDSK: LCMX 03 03 02 TN</p>	

Technologický postup		Název součásti: Král		Číslo výkresu: 5 – S61 – 05/1	
Dne: 1.9.2005		Vyhotožil: Ing. Aleš Polzer		Schválil:	
				Č.listu 3/3	
Číslo operace	Název stroje Třídící číslo	Dílna:	Popis práce:	Výrobní pomůcky:	Poznámky:
80	Ruční pracoviště 09421	Obrobna	Odřezat technologickou základnu.		
90	Bruska Univerzální BU16 05511	Obrobna	Zarovnat čelo.		
100	Kontrola 09863	OTK	Kontrolovat rozměry dle výkresu. Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 200	