

Technologický postup		Název součásti: Pěšec			Číslo výkresu: 5- S61 – 03/1	
Dne: 1.9.2005		Vyhotožil: Ing. Aleš Polzer			Schválil:	
					Č.listu: 1/1	
Číslo operace	Název stroje Třídící číslo	Dílna:	Popis práce:	Výrobní pomůcky:	Poznámky:	
10	Pásová pila KB 360 G 05967	Dělna	Upnout tyč za $\phi 45$ ČSN 42 6510 Řezat na délku $108 \pm 0,3$	Pil. pás Bimetal M42 3830x27x0,9 Ocelové měřítko ČSN 25 1125, 500		
20	Soustruh SV 18 RA/750 04124	Obrobná	Upnout součást za $\phi 45$ Zarovnat čela hotově na délku $106 \pm 0,3$	Nůž soustružnický 95° PCLNL 2525 M12 VBDSK: CNMG 12 04 08 EM 6630 Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150		
30	Kontrola 09863	OTK	Kontrolovat délku $106 \pm 0,3$ Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150		
40	Poloautomatický Soustruh SPN 12 CNC 34441	Obrobná	Upnout součást za $\phi 45$ Soustružit hotově: -osazení $\phi 20-30$ -zahlobení $\phi 10 - 10$	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, 150		
50	Poloautomatický soustruh SPN 12 CNC 34441	Obrobná	Upnout součást za $\phi 20$, polohovat k $\phi 44$. Soustružit hotově konturu: -kužel $\phi 16/\phi 21 - 20$ -válnová plocha $\phi 21 - 3$ -kužel $\phi 29/\phi 44 - 53$ Soustružit zápich $3 \times 1,5 - 23$	Univerzální sklíčidlo PU3S-160 TPF 1156-24-59 Nůž soustružnický 93° PDJNL 2525 M15 VBDSK: DNMG 15 06 08 EM 6630 Nůž soustružnický zapichovací GLCCL 2016 K2,65 VBDSK: LCMX 03 05 MOEN Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150		
60	Kontrola 09863	OTK	Kontrolovat rozměry dle výkresu. Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150		