

Technologický postup		Název součásti: Střelec		Číslo výkresu: 5-S61 – 01/1	
Dne: 1.9.2005		Vyhotočil: Ing. Aleš Polzer		Schválil:	
				Č.listu: 1/2	
Číslo operace	Název stroje Třídící číslo	Dílna:	Popis práce:	Výrobní pomůcky:	Poznámky:
10	Pásová pila KB 360 G 05967	Dělna	Upnout tyč za ϕ 50 ČSN 42 6510 Řezat na délku $159 \pm 0,3$	Pil. pás Bimetal M42 3830x27x0,9 Ocelové měřítko ČSN 25 1125, 500	
20	Soustruh SV 18 RA/750 04124	Obrobna	Upnout součást za ϕ 50 -zarovnat čelo -soustružit osazení ϕ 13 - 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 50 -zarovnat čelo .na délku 147,5 -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 147,5 Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238 150	
50	Poloautomatický soustruh SPN12 CNC 34441	Obrobna	Upnout součást za ϕ 50 Soustružit hotově: -osazení ϕ 20-30 -zahloubení 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, 150	
60	Poloautomatický soustruh SPN12 CNC 34441	Obrobna	Upnout součást za ϕ 20, polohovat k ϕ 49,5, podepřít hrotem.	Univerzální sklíčidlo PU3S-160 TPF 1156-24-59	

Technologický postup		Název součásti: Střelec		Číslo výkresu: 5 – S61 – 01/1	
Dne: 1.9.2005		Vyhotožil: Ing. Aleš Polzer		Schválil:	
				Č.listu: 2/2	
Číslo operace	Název stroje Třídící číslo	Dílna:	Popis práce:	Výrobní pomůcky:	Poznámky:
			Soustružit hotově konturu: -kužel ϕ 16/ ϕ 21 – 20 -válnovou plochu ϕ 21 – 3 -kužel ϕ 29/ ϕ 36 – 22 -válnovou plochu ϕ 36- 5 Konturu: -kužel ϕ 49,5/ ϕ 33 – 67 -válnovou plochu ϕ 33 - 5 Soustružit zápich: -š5xh3,5 – 50 -š3xh1,5 - 23	Nůž soustružnický 93° PDJNL 2525 M15 VBDSK: DNMG 15 06 08 EM 6630 Nůž soustružnický 93° SVXCR 2525 M16-M VBDSK: VCMT 16 04 08 E-UM Nůž soustružnický zapichovací GLLCCL 2016 K2,65 VBDSK: LCMX 03 05 MOEN Nůž soustružnický zapichovací GLCCL 2016 K4,15 VBDSK: LCMX 05 05 MOEN Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150	
70	Soustruh SV 18 RA/750	Obrobna	Upnout součást za ϕ 20, polohovat k ϕ 49,5, podepřít hrotem. Soustružit zápich š3x4 – 10 (technologická základna)	Nůž soustružnický zapichovací GLCCR 2016 K4,15 VBDSK: LCMX 03 03 02 TN	
	04124				
80	Ruční pracoviště	Obrobna	Odřezat technologickou základnu.		
	09421				
90	Bruska Univerzální BU16	Obrobna	Zarovnat čelo.		
	05511				
100	Kontrola	OTK	Kontrolovat rozměry dle výkresu. Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150	
	09863				