

Technologický postup		Název součásti: Vodící šroub		Číslo výkresu: 5- 2005/4	
Dne: 1.9.2005		Vyhotoval: Ing. Aleš Polzer		Schválil:	
				Č.listu: 1/1	
Číslo operace	Název stroje Třídící číslo	Dílna:	Popis práce:	Výrobní pomůcky:	Poznámky:
10	Pásová pila Kaltenbach PF 2000 05963	Dělna	Řezat $\phi 25$ na délku $402 \pm 0,5$	Ocelové měřítko ČSN 25 1125, 500 Posuvné měřítko ČSN 25 1238, 150	
20	Soustruh SV 18 RA/750 04124	Obrobná	Zarovnat 1. čelo na délku $401 \pm 0,3$ Navrtat středící důlek A 2,5 ČSN 01 4915	Uběrací nůž ohnutý ČSN 22 3712 Středící vrták ČSN 22 1110 tvar A Skličidlo vrtačkové tříčelistové samosvorné Trn pro vrtačková skličidla ČSN 24 1329 Posuvné měřítko ČSN 25 1238	
30	Soustruh SV 18 RA/750 04124	Obrobná	Zarovnat 2. čelo na délku $400 \pm 0,1$ Navrtat středící důlek A 2,5 ČSN 01 4915 Srazit hranu $2 \times 45^\circ$	Uběrací nůž ohnutý ČSN 22 3712 Středící vrták ČSN 22 1110 tvar A Skličidlo vrtačkové tříčelistové samosvorné Trn pro vrtačková skličidla ČSN 24 1329 Posuvné měřítko ČSN 25 1238	
40	Kontrola 09863	OTK	Kontrolovat délku $400 \pm 0,1$ Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238	
50	Poloautomatický Soustruh SPN 12 CNC 34441 34441	Obrobná	Upnout součást za $\phi 25$ a podepřít otočným hrotem. Soustružit hotově dle programu NC.	Univerzální skličidlo PU3S-160 TPF 1156-24-59 Nůž soustružnický 93° PDJNL 2525 M15 VBDSK: DNMG 15 06 08 EM 6630 Kopírovací nůž $\kappa_r = 72^\circ 30'$ SVVCN 2525 M16 VBDSK: VCMT 160408 EUM 320P Nůž soustružnický závitový SER 2525 M22-A VBDSK: TN 22 ER 500TR 8030 Posuvné měřítko ČSN 25 1238	
60	Kontrola 09863	OTK	Kontrolovat všechny rozměry dle výkresu. Četnost kontrol 20%.	Posuvné měřítko ČSN 25 1238 Třmenový mikrometr (0-25) Závitový kalibr Tr 24x5 ČSN 25 4120	