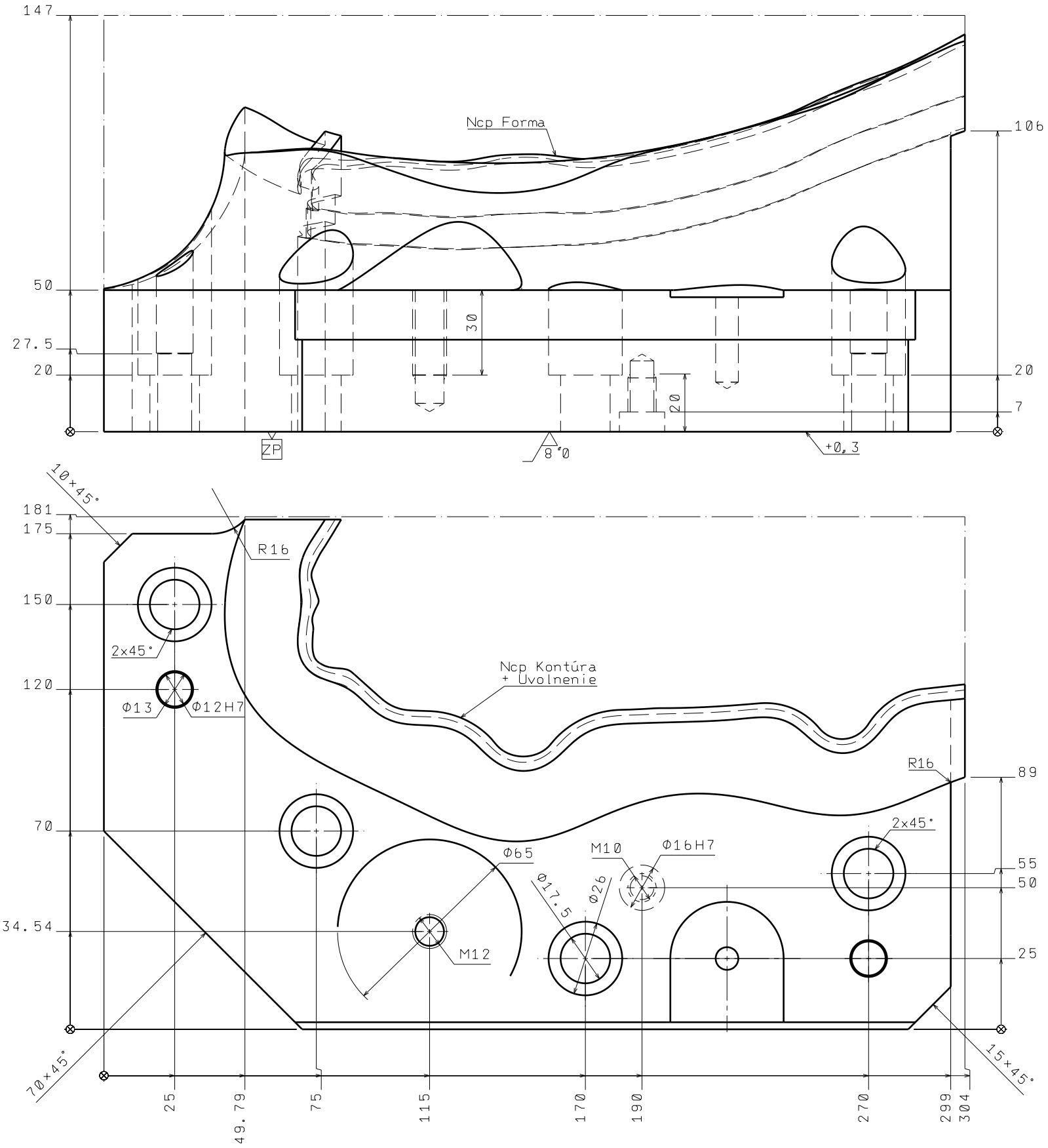

OP.č	stroj	Popis práce Po každej operácii kus skontrolovať a ohranovať!!!	dátum a podpis pracovníka
010	NCF	Základná strana: - frézovať tvar podľa výkresu na hotovo s prídavkom na ZP - vŕtať 4x skrutkový otvor Ø17,5mm + hrany 2x45° - frézovať uvoľnenie bočnej plochy po Z-106mm - frézovať otvor Ø16H7 po Z-7mm + vŕtať a rezať závit M10/20mm - frézovať uvoľnenie strihu - zraziť ostrie	
020	NCF	Aktívna strana: - zahĺbiť skrutkové otvory po Z+20mm - frézovať formu a kontúru s prídavkom - frézovať plochu pre pren. závit Ø65mm + vŕtať a rezať závit M12/30mm - zraziť ostrie	
030	P.V	- kaliť	
040	BR	- brúsiť na hotovo	
050	NCF	- vŕtať/frézovať kolíkové otvory na hotovo s roztečou ±0,1mm + uvoľniť	
060	SKL	- označiť kus	
070	WZM	- namontovať do zostavy	

počet kusov: 1	materiál: 1,2358	kalenie: RH HRC 58+2	zušlachtiť:	PORSCHE
			povlakovať:	
pozícia: 74,200		zákazka : 8230 4600	zmen. č.:	
zmena č. :	op. č. :	VP :	bemi:	názov : Schneidmesser
TOLERANCIA ISO 8015	PRESTNOSŤ: ISO 2768-fH	ZNAČENIE: MIMO PLÔCH NCP	metóda premietania	model : .....
OZNAČENÉ DRSNOSTI: Ra 0,8/1,6/3,2	PREDPÍSANÁ DRSNOSŤ: Ra 6,3			dátum : 04,09,2026
				vyhotovil : Gabrhel

A3