

1	2	3	4	5	6																																								
A						A																																							
B						B																																							
C						C																																							
D						D																																							
E						E																																							
<table><tr><th>OP.č</th><th>stroj</th><th>Popis práce</th><th>dátum a podpis pracovníka</th></tr><tr><td colspan="4">Po každej operácii kus skontrolovať a ohraňovať!!!</td></tr><tr><td>010</td><td>NCF</td><td>Základná Strana: - frézovať tvar podľa výkresu s prídavkom na označených plochách drsnosťou - vŕtať 3x skrutkový otvor Ø11mm - frézovať hranu po obvode 2x45° - vŕtať a rezať pren. závit M10/25mm - zraziť ostrie</td><td></td></tr><tr><td>020</td><td>NCF</td><td>Aktívna Strana - frézovať formu a kontúru s prídavkom - zahĺbiť 3x skrutkový otvor Ø18mm po Z+9mm - zraziť ostrie</td><td></td></tr><tr><td>030</td><td>P.V</td><td>- kalieť</td><td></td></tr><tr><td>040</td><td>BR</td><td>- brúsiť na hotovo</td><td></td></tr><tr><td>050</td><td>NCF</td><td>- vyrovnať na DP - vŕtať / frézovať kolikové otvory Ø8H7 na hotovo s roztečou ±0,01mm od DP</td><td></td></tr><tr><td>060</td><td>SKL</td><td>- označiť kus</td><td></td></tr><tr><td>070</td><td>WZM</td><td>- namontovať do zostavy</td><td></td></tr></table>						OP.č	stroj	Popis práce	dátum a podpis pracovníka	Po každej operácii kus skontrolovať a ohraňovať!!!				010	NCF	Základná Strana: - frézovať tvar podľa výkresu s prídavkom na označených plochách drsnosťou - vŕtať 3x skrutkový otvor Ø11mm - frézovať hranu po obvode 2x45° - vŕtať a rezať pren. závit M10/25mm - zraziť ostrie		020	NCF	Aktívna Strana - frézovať formu a kontúru s prídavkom - zahĺbiť 3x skrutkový otvor Ø18mm po Z+9mm - zraziť ostrie		030	P.V	- kalieť		040	BR	- brúsiť na hotovo		050	NCF	- vyrovnať na DP - vŕtať / frézovať kolikové otvory Ø8H7 na hotovo s roztečou ±0,01mm od DP		060	SKL	- označiť kus		070	WZM	- namontovať do zostavy		F			
OP.č	stroj	Popis práce	dátum a podpis pracovníka																																										
Po každej operácii kus skontrolovať a ohraňovať!!!																																													
010	NCF	Základná Strana: - frézovať tvar podľa výkresu s prídavkom na označených plochách drsnosťou - vŕtať 3x skrutkový otvor Ø11mm - frézovať hranu po obvode 2x45° - vŕtať a rezať pren. závit M10/25mm - zraziť ostrie																																											
020	NCF	Aktívna Strana - frézovať formu a kontúru s prídavkom - zahĺbiť 3x skrutkový otvor Ø18mm po Z+9mm - zraziť ostrie																																											
030	P.V	- kalieť																																											
040	BR	- brúsiť na hotovo																																											
050	NCF	- vyrovnať na DP - vŕtať / frézovať kolikové otvory Ø8H7 na hotovo s roztečou ±0,01mm od DP																																											
060	SKL	- označiť kus																																											
070	WZM	- namontovať do zostavy																																											
F						F																																							
G						G																																							
<table><tr><td>počet kusov:</td><td>materiál:</td><td>kalenie:</td><td>zušľachtíť:</td><td rowspan="4">PORSCHE </td></tr><tr><td>1</td><td>1,2358</td><td>RH HRC 58+2</td><td>povlakovať:</td></tr><tr><td colspan="2">pozícia: 16,210</td><td>zákazka: 8230 4600</td><td>zmen. č.:</td></tr><tr><td>zmena č.:</td><td>op. č.:</td><td>VP:</td><td>bemi:</td></tr><tr><td colspan="3"></td><td>názov: Schneideinsatz</td><td rowspan="4"></td></tr><tr><td>TOLERANCIA ISO 8015</td><td>PRESTNOSŤ: ISO 2768-fH</td><td>ZNAČENIE: MIMO PLÔCH NCP</td><td>metóda premietania</td></tr><tr><td>OZNAČENÉ DRSNOSTI: </td><td>PREDPÍSANÁ DRSNOSŤ: </td><td></td><td>model: </td></tr><tr><td colspan="3"></td><td>dátum: 04,09,2026</td></tr><tr><td colspan="3"></td><td>vyhotovil: Gabrhel</td><td></td></tr></table>						počet kusov:	materiál:	kalenie:	zušľachtíť:	PORSCHE	1	1,2358	RH HRC 58+2	povlakovať:	pozícia: 16,210		zákazka: 8230 4600	zmen. č.:	zmena č.:	op. č.:	VP:	bemi:				názov: Schneideinsatz		TOLERANCIA ISO 8015	PRESTNOSŤ: ISO 2768-fH	ZNAČENIE: MIMO PLÔCH NCP	metóda premietania	OZNAČENÉ DRSNOSTI:	PREDPÍSANÁ DRSNOSŤ:		model:				dátum: 04,09,2026				vyhotovil: Gabrhel		H
počet kusov:	materiál:	kalenie:	zušľachtíť:	PORSCHE																																									
1	1,2358	RH HRC 58+2	povlakovať:																																										
pozícia: 16,210		zákazka: 8230 4600	zmen. č.:																																										
zmena č.:	op. č.:	VP:	bemi:																																										
			názov: Schneideinsatz																																										
TOLERANCIA ISO 8015	PRESTNOSŤ: ISO 2768-fH	ZNAČENIE: MIMO PLÔCH NCP	metóda premietania																																										
OZNAČENÉ DRSNOSTI:	PREDPÍSANÁ DRSNOSŤ:		model:																																										
			dátum: 04,09,2026																																										
			vyhotovil: Gabrhel																																										
1	2	3	4	5	A3																																								

Obj: PO140926 | 16,210 | 1 L + 1 P | T: 22.9.2026