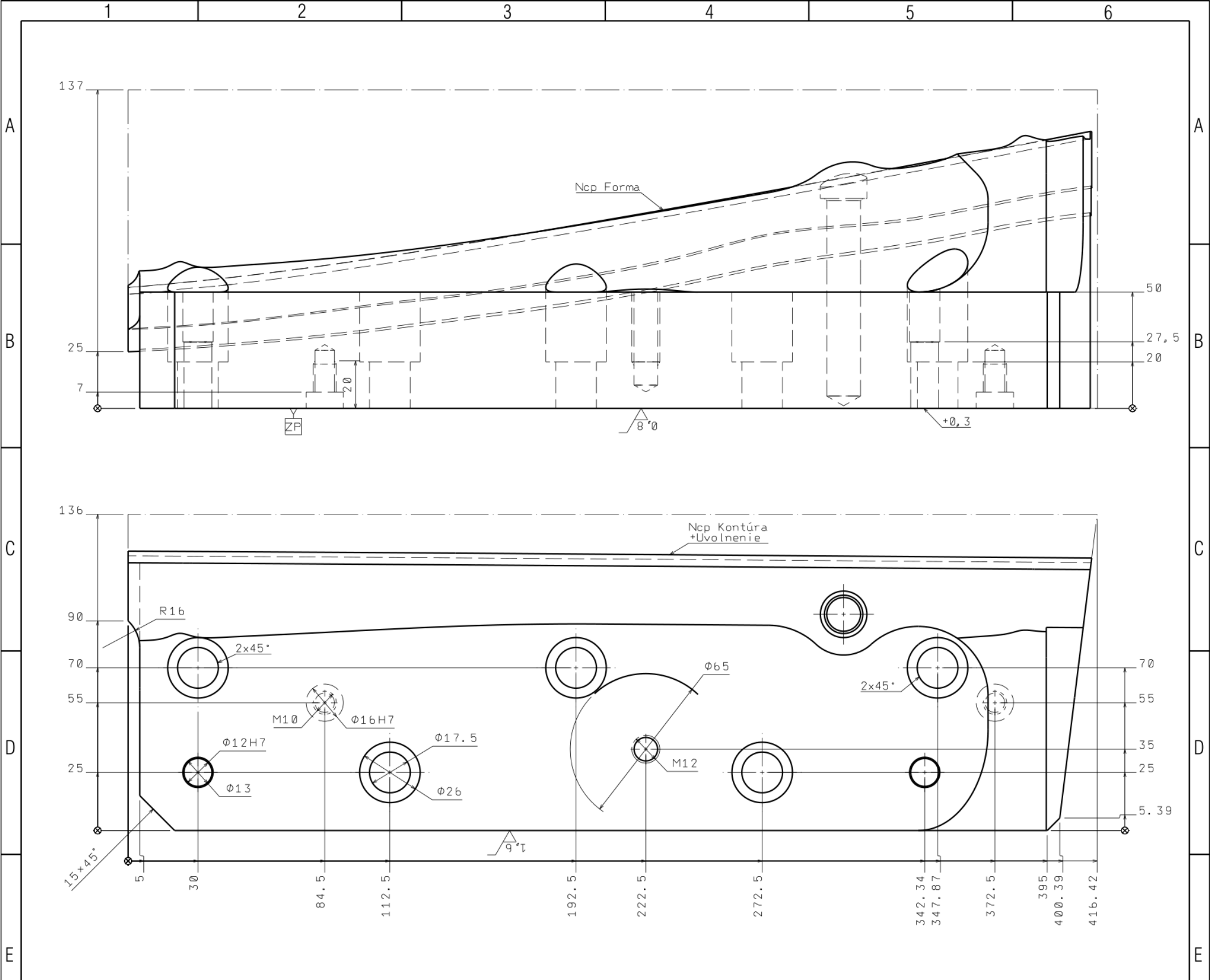




OP.č	stroj	Popis práce	dátum a podpis pracovníka
Po každej operácii kus skontrolovať a ohranovať!!!			
010	NCF	Základná strana: - frézovať tvar podľa výkresu na hotovo s prídavkom na ZP - vŕtať 5x skrutkový otvor Ø17,5mm + hrany 2x45° - frézovať uvoľnenie bočnej plochy po Z-25mm - frézovať 2x otvor Ø16H7 po Z-7mm + vŕtať a rezať 2x závit M10/20mm - frézovať uvoľnenie strihu - zraziť ostrie	
020	NCF	Aktívna strana: - zahĺbiť skrutkové otvory po Z+20mm - frézovať formu a kontúru s prídavkom - vŕtať a rezať odlepovač - frézovať plochu pre pren. závit Ø65mm + vŕtať a rezať závit M12/30mm - zraziť ostrie	
030	P.V	- kalíť	
040	BR	- brúsiť na hotovo	
050	NCF	- vŕtať/frézovať kolikové 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	zušľachtíť:	PORSCHE 
pozícia: 51,232		zákazka: 8230 4600	povlakovať:	
zmena č.:		op. č.:	zmen. č.:	
VP:		bemi:	názov: Schneidmesser	
TOLERANCIA ISO 8015	PRESTNOST' ISO 2768-fH	ZNAČENIE: MIMO PLÔCH NCP	metóda premietania	model:
OZNAČENÉ DRSNOSTI:	Ra 0,8/1,6/3,2	PREDPÍSANÁ DRSNOST':	Ra 6,3	dátum: 04,09,2026
			vyhotovil: Gabrhel	

Obj: PO140926 | 51,232 | 1 L + 1 P | T: 22.9.2026