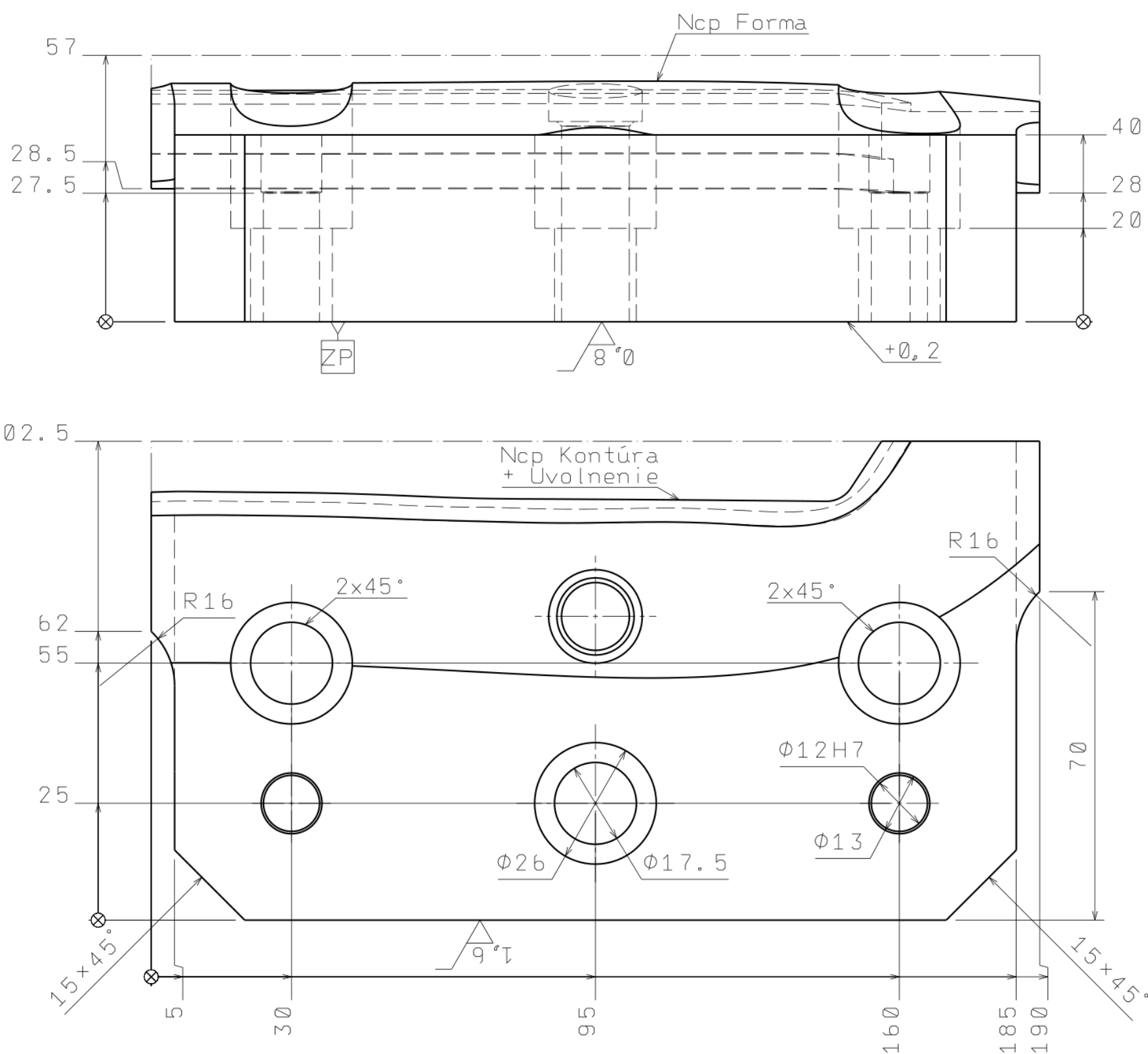




OP.č	stroj	Popis práce Po každej operácii kus skontrolovať a ohranovať!!!		dátum a podpis pracovníka
010	NCF	Základná strana: - frézovať tvar podľa výkresu na hotovo s prídavkom na ZP - vŕtať 3x skrutkový otvor Ø17,5mm + hrany 2x45° - frézovať uvoľnenie bočnej plochy po Z-28,5 a Z-28mm - frézovať uvoľnenie strihu - zraziť ostrie		
020	NCF	Aktívna strana: - zahĺbiť skrutkové otvory po Z+20mm - frézovať formu a kontúru s prídavkom - vŕtať a rezať odlepovač - 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: povlakovať:
pozícia: 51,238		zákazka: 8230 4600		zmen. č.:
zmena č.:	op. 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
1	2	3	4	vyhotovil: Gabrhel



Obj: PO140926 | 51,238 | 1 L + 1 P | T: 22.9.2026